

仕 様 書

1 品名

レインジャケットほか 2 点
(Waterproofed jumpers and other 2 items)

2 数量（予定）

品名コード	品名	予定数量（着）	最大（着）	最小（着）
40410	レインジャケット	11,790	13,560	10,020
40420	レインスラックス	11,880	13,680	10,080
40470	ウィンドブレーカー	7,080	8,160	6,000

数量は過去実績から算出したものであり、発注は実需に基づき行う。
最大及び最小の範囲外となる場合もあるので協議に応じ対応すること。

3 材質、規格、試験方法等

別紙 1 から別紙 3 まで及び別記のとおり

4 納入期限等

(1) 既製号型品（別紙 1 から別紙 3 までの項番 4 の号型及び寸法により調製するもの）

ア 納入場所

(7) 東日本物流センター

〒303-8792

常総市内守谷町きぬの里 3 丁目 38 番 1 号

TEL: 0297-27-4851

(1) 西日本物流センター

〒651-1392

神戸市北区鹿の子台南町 5 丁目 2 番

TEL: 078-953-2270

イ 日本郵便株式会社調達部契約管理担当（以下「契約担当」という。）又は日本郵便株式会社調達部調達計画担当（以下「主管担当」という。）から原則、納入期限の 150 日以上前に、おおよその調達数等を電子メール又は適宜の文書により伝えるので、生地等の準備を行う。

ウ 号型別内訳及び納入回ごとの確定した納入数量については、契約担当又は主管担当から「納入内訳書」で当該納入分の納入期限とともに、原則、当該納入期限の 120 日前までに通知する。

エ 各納入場所への納入数量及び納入回数は、別添を予定している。

なお、納入回数は増減することがあり、最大で毎月 1 回（本件調達品目のうち 1 品目でも納入指示があれば、それを 1 回とカウントし、契約期間中 24 回）となることがある。

オ 納入場所には、納入確認用として納品書を提出する。

カ 上記オの提出書類の返送が必要な場合は、返信用封筒（郵便料金は受託者負担）を添付する。

(2) 個別調製品(既製号型の寸法に適合しない寸法により個別に調製するもの)

ア 納入場所

契約担当又は主管担当が「納入内訳書」により別途通知する郵便局等の日本郵便施設

イ 契約担当又は主管担当から、別途通知する「納入内訳書」の通知前に、着用者の寸法データ等製造に必要なデータを電子メール又は適宜の文書により伝えるので、生地等の準備を行うとともに寸法の数値の確認、精査を行い、契約担当又は主管担当が指示する期限までに回答する。

ウ 納入期限は、原則、契約担当又は主管担当から「納入内訳書」を交付した60日後の日(その日が営業日(この仕様書において「営業日」は、行政機関の休日に関する法律に定める行政機関の休日以外の日とする。))でない場合は、その直前の営業日)とする。

エ 納入場所には、納入確認用として納品書を提出する。

オ 上記エの提出書類の返送が必要な場合は、返信用封筒(郵便料金は受託者負担)を添付する。

(3) 最終納入期限

ア レインジャケット及びレインスラックス

2028年3月31日(金)

イ ウィンドブレーカー

2029年3月30日(金)

なお、上記ア、イともに数量の最終確定は、既製号型品については、原則、最終納入期限の120日前までに、個別調製品については、原則、最終納入期限の60日前までに契約担当又は主管担当から別途通知する。

5 納入方法等

(1) 既製号型品

別記の別添5のとおり

(2) 個別調製品

「納入内訳書」に基づき、梱包した上で郵便局等の日本郵便施設に直納する。

6 納入前の品質確認

初回納入前に、表地のほか仕様書に定める全ての項目に合致していることを証明する一般財団法人「カケンテストセンター」又は一般財団法人「日本繊維製品品質技術センター」等国内の公的検査機関(ISO9001を有し、検査場所も国内であること)の検査結果(入札時に提出した検査証明書とは別に、検査を行うものとする。試験方法は別記の別添1「納入物品試験方法」のとおり。)を添えた製品見本を主管担当に提出し、製造に入る前に主管担当の確認及び校正を受け、承認を受ける。

おって、別記の別添6のバーコードについては、納入前に契約担当又は主管担当において読取り確認を受ける。

7 納入確認書類の提出

納入場所の社員の記名・押印及び検収日の記載を受けた「納品書」は、受託者において保管する。

納入を証明する書類及び請求書は納入回ごとに最後に納入した物流センターへの納入日（物流センターで受領した日）の翌日から起算して5営業日以内に主管担当に提出する。

なお、個別調製品は、宅配便等の追跡データにより配達完了が確認できる資料を納入回ごとに宅配便等が最後に配達完了になった日の翌日から起算して5営業日以内に主管担当に提出する。

8 その他

- (1) 詳細については、主管担当（TEL：03-3477-0644）に確認する。
- (2) 製造又は供給を受けた生地の数（原反の長さ及び着数換算したもの）には管理番号又は発注番号を付し、当該生地を使用して製造した数量及び納入数量の履歴をその製造証明書類又は購入証明書類とともに累計で管理し、明確にする。また、履行確認書の提出の都度、その履歴を添付して提出する。

- (3) 生地の製造者（生地の供給を受ける場合は供給者。以下、本号において同じ。）において、生地の製造の都度、色相を除く物性が、本件仕様に合致していることを生地の製造者の責において検査し、受託者はその記録を保管する。

なお、検査は、同一日又は複数日にかけて製造ラインを連続稼働して製造する一連の原反をまとめて製造番号を付し、その製造番号ごとの1反以上から生地を裁断し、その生地の幅に対して、中央部1か所以上、端部1か所以上を採取して実施する。また、主管担当から当該記録の提出を求められた場合は、速やかに提出する。

- (4) 本品納入、良品交換等に際して宅配便を使う場合は、「ゆうパック」を利用する。

なお、ゆうパックを大量に利用する場合は、日本郵便株式会社が提供する送り状印字ソフトを利用して送り状を作成し、差出しを行う郵便局と調整の上、差し出す。ただし、当該ソフトをインストールできない場合は、主管担当から別途提供されるフォーマットで出荷データを作成し、差出しを行う郵便局に事前連絡の上、提供する。

- (5) 国内物流に関して、出来る限り当社子会社等（日本郵便輸送株式会社、トールエクスプレスジャパン株式会社）を利用する。

- (6) 海外調達をする場合の輸出入業務は、出来る限り当社子会社（JP トールロジスティクス株式会社）を利用する。

- (7) 納入物品の品質に異常、疑義等（契約不適合の疑い）が発生し、主管担当から品質に関して説明を求められたときは、契約者の負担において公的機関の物性検査等を受け、検査結果及び契約者の見解等を説明する。なお、上記説明等を踏まえ、品質の異常、疑義等が個体差による軽微なものである等、納入物品を使用する上で影響がないと主管担当が認めた場合は、当該納入物品は契約不適合としない。

- (8) 受託者は、ユニフォームの引渡し前に流出、紛失、盗難等が発生しないよう万全を期す。また、管理体制を主管担当に報告する。

- (9) 受託者は、万が一ユニフォームの流出等が発生した場合は、直ちに主管担当に報告し、その指示に従わなければならない。

- (10) 受託者の責めに帰すべき事由により日本郵便株式会社に損害を与えた場合は、履行期限が終了した後であっても損害賠償等の責任が生じるものとする。

- (11) この契約の履行に関する事務の全部又は一部を第三者に再委託（再々委託以降を含む。以下同じ。）する場合、日本郵政グループのユニフォームの調達実績において多数の瑕疵品が発生した若しくは、度重なる納入遅延が生じた地域に製造工場が所在する者、又は入札者との過去の取引において日本国内における一定の品質を保った相当量の製品の流通実

績がない者への再委託を認めない場合がある。第三者に再委託する入札者は、入札前に再委託先の実績を確認するほか、契約後に日本郵便株式会社が承認した再委託先であっても、滞りなく契約の履行ができないことが判明した場合は、この承認を取り消すこともあるので、予め複数の者及び地域の商流を確保し、商流の変更があり得ることを想定した金額で入札すること。

品名コード 40410

品 名：レインジャケット

単 位：着

1 型式・シルエット

立ちえり、半コート式、ラグランそで及びフード脱着用ボタン凸付きとする。

前面はファスナー及び面ファスナーによる前あき式とする。

両脇はマチを付け面ファスナーにて開閉式とする。

背部はヨークを取り付ける。

前身頃に胸ポケット及びペン差しを縫い付ける。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」による。色はブラックとする。	本体
ファスナー	「副材料 1」による。	前合せ
反射テープ	「副材料 2」による。	前立、そで及び背中
	「副材料 3」による。	上腕部
軟質塩化ビニル	PCC シート 厚み：0.2mm 透明	左前身頃ポケット
面ファスナー	A 面 B 面 16mm×50mm 黒	前立て(6 組)
	A 面 B 面 16mm×30mm 黒	胸ポケット雨ぶた
	A 面 20mm×40mm 黒	袖口(2 枚)
	B 面 25mm×100mm 黒	袖口(2 枚)
	A 面 25mm×40mm 黒	タブ側、脇タブ側(4 枚)
	B 面 25mm×40mm 黒	脇マチ部(8 枚)
	B 面 25mm×80mm 黒	えり側
ドットボタン	樹脂製 15mm 黒	えり(凸組-5 個)
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 20mm	そで口
片布	「副材料 4」による。	片布
目張りテープ	表地記載規格を満たすもの 幅 22m 標準 表地裏面と同系色のトリコットを貼 ったテープ	そでぐり(前後)、えりぐり、前立 て(上下)、脇フラシステッチ下、 後フラシ止めステッチ下、脇身 ごろ、そで下、そで反射素材叩き 付け(前後)、胸ポケット及びペ ン差し、雨ぶた
縫い糸	ポリエステル#40～#50	表地、配色地の地縫い及びステ ッチ

3 縫製加工(図参照)

(1) えり

- ア 2枚合わせ立ちえりとし、えり回りは地縫い返しをし、飾りミシンをかける。
- イ えり付けは、外えりと身ごろを地縫いし、飾りミシンをかける。
- ウ 内えりは、下端を折り返し中心に吊り紐及び後身ごろ吊りを縫い付ける。
- エ えり腰部にフード取り付け用ボタン凸で外えりと内えりを留める。ドットボタンは、別途交付するレインフードが取り付けられるものとし、種類・取付位置は主管担当の承認を得ること。
- オ 前立てに挟み込んだタブで調節する面ファスナーを縫い付ける。
- (2) そで
- ア 1枚のラグランそでとし、そで口は三つ折りし平ゴムを入れる。そで下側にタブを挟み縫いする。そで口とタブには面ファスナーを縫い付ける。
- イ そで上腕部及びそで先付近の所定の位置に反射テープを叩きつける。
- (3) 前身ごろ
- 左前身ごろに鍵用ポケットとペン差しを縫い付ける。ポケット上部に雨ぶたを縫い付け、面ファスナー止めとする。
- (4) 身ごろ脇
- 左右身ごろ脇にマチを縫い合わせる。開閉式とするためタブを後身ごろ側に挟み込みマチ及び前身ごろ側に面ファスナーを縫い付ける。
- (5) 前立て
- ア 前立て、持出し部に面ファスナーを6組取り付け。
- イ ファスナーはえり付け下部に縫着する。
- ウ 前立て中央部に縦に一本反射テープを叩きつける。
- (6) ヨーク
- ア 表地を使用し、下端を内折りして後身ごろと2箇所縫いとめる。
- イ ヨークには、反射材を縫着する。
- (7) 片布
- ヨーク裏側に、四方縫いする。
- なお、この場合、黒枠線上をミシン縫いする。
- (8) 目張りテープ
- 前立て、持出し、えり付け、そで付け、そで下、脇、脇マチ、そで、胸ポケット及びペン差し、ポケットカバー、反射テープ及び後フラシ止めステッチは、裏面より目張りテープを溶着する。
- (9) その他
- ア 別記「縫製等の共通条件」項番2の(6)、(7)及び(9)を除く。
- イ 針足は、10cm間に30針から36針とする。
- ウ 目張りテープの溶着に当たっては、縫い目からはずれないように溶着する。
- なお、各部の溶着は均一とし、容易に剥離せず、漏水してはならない。
- エ 生地1枚の箇所のボタン取り付けに当たっては、下ボタン凸のみ補強布を付ける。

4 号型・寸法

(単位:cm)

号型 (市販表記) 名称	1 (3LBB)	2 (3L)	3 (2L)	4 (L)	5 (M)	6 (S)	7 (SS)	許容差	
								+	-
上衣丈	85	85	81	77	74	71	69	1.5	0.5

ヨーク丈	31.5	31.5	30	28.5	27	26	25	1	1
ゆき丈	95	93	90	87	84	80	77	1	1
そで口	11～19	10～18	10～18	10～18	9～17	9～17	9～17	0.5	0.5
胸回り	150	137	132	125	120	115	110	3	1
裾回り	163～ 195	150～ 182	145～ 177	138～ 170	133～ 165	128～ 160	123～ 155	3	1
えり幅	4	4	4	4	4	4	4	0.5	0.5
ファスナー	68	68	64	60	57	54	51	1	1

注：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とする。

様式は下図のとおりとし、黒色の不減インクで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体で表示する。

なお、図中の各欄は次のとおりとする。

- (1) ※1 は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (2) ※2 は、契約者名（表記は、一般に使用される略称も可）を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度（西暦）下2桁を表記する。
- (4) ※4 は、表地の混用率を表記する。
- (5) ※5 は、採用した素材に応じた絵洗濯表示を示す（JIS に準拠する。）。

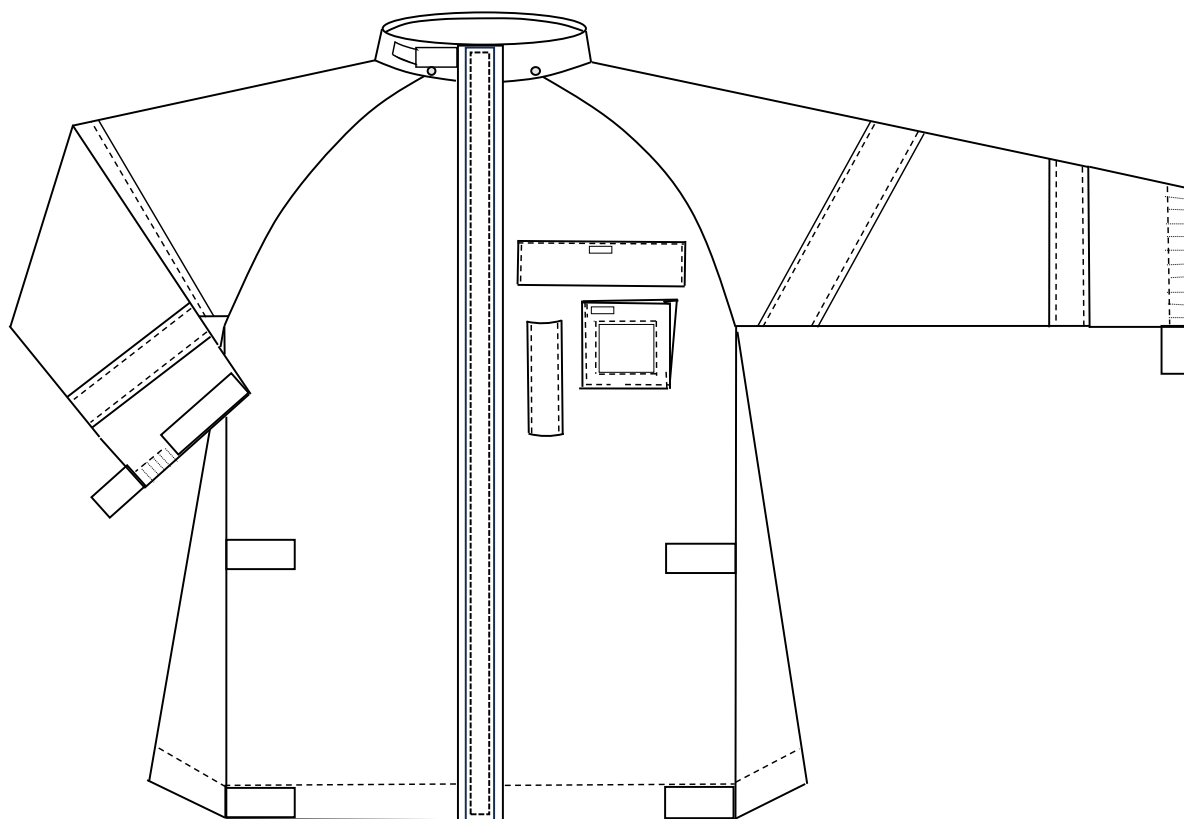
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は、各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

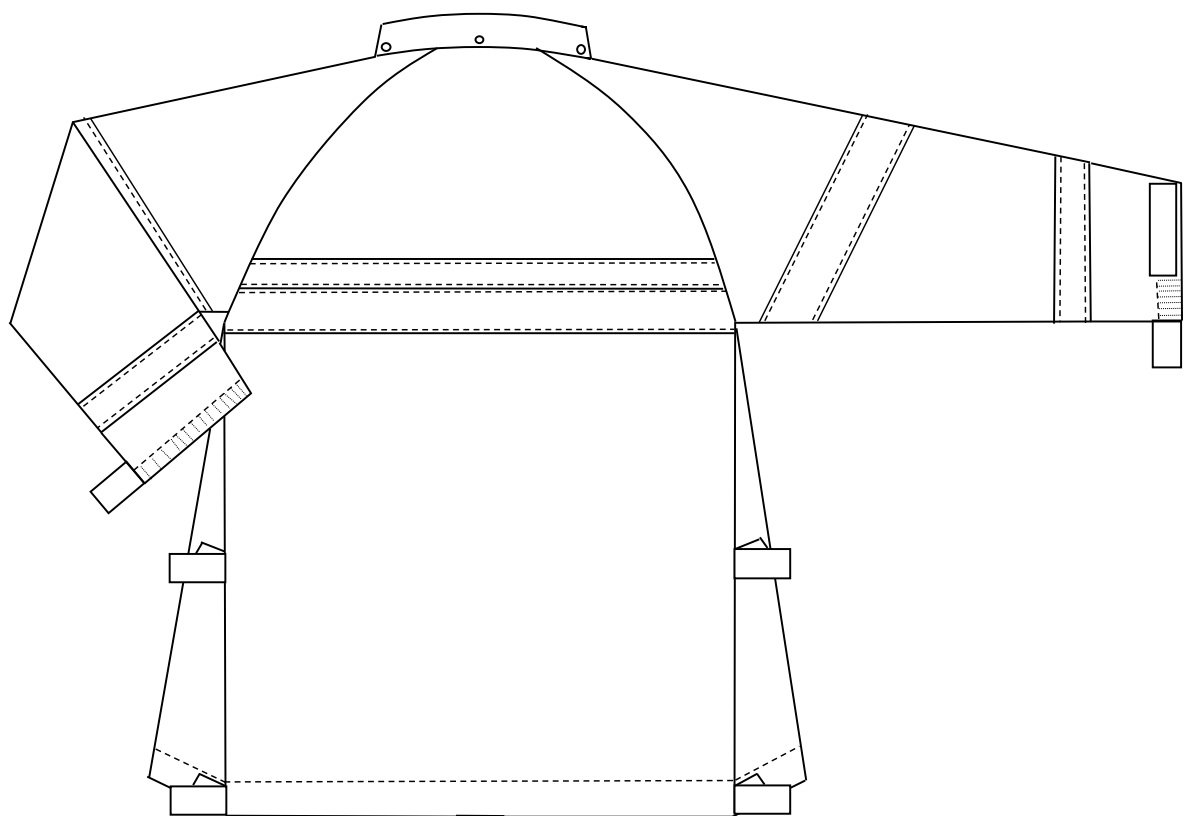
レインジャケット		※1
ユ	※2	
※4		※3
※5		
氏名		

レインジャケット

前面図

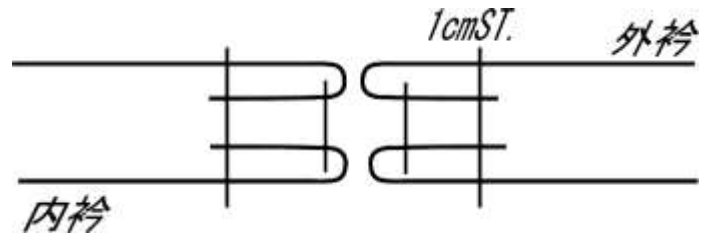


後面図

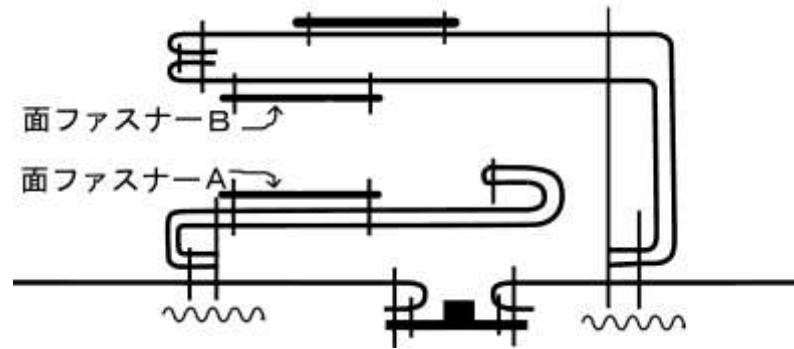


レインジャケット

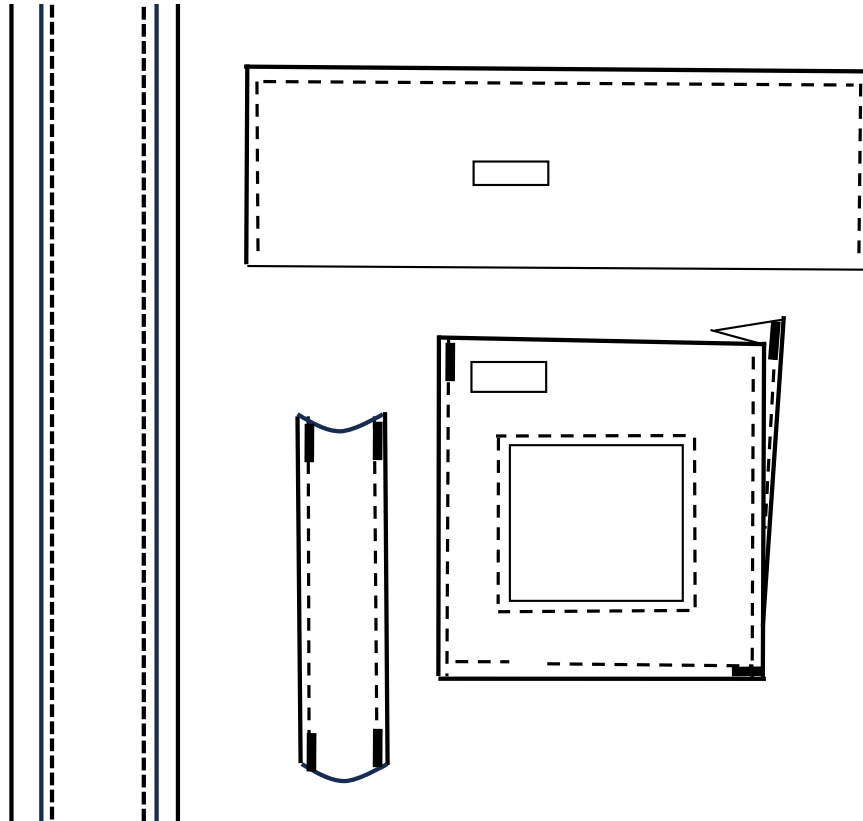
えり



前たて



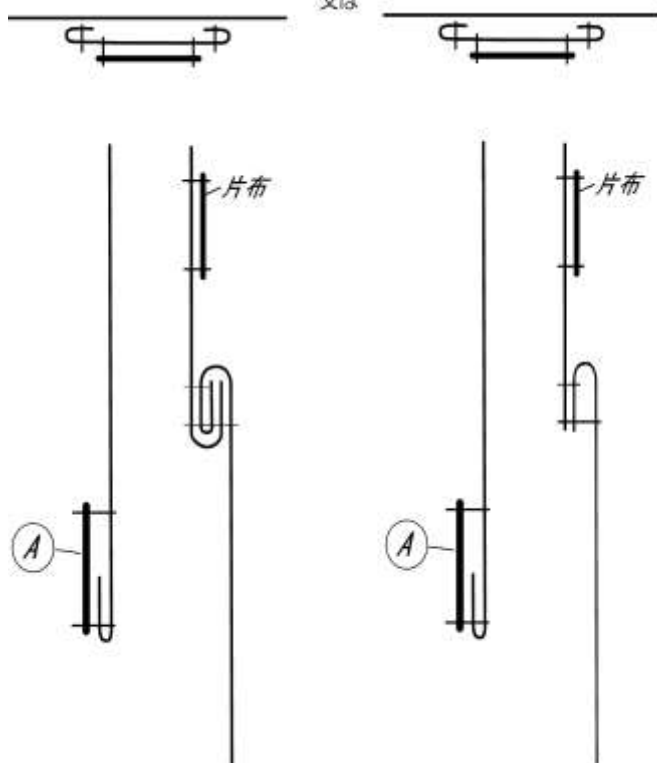
ポケット



レインジャケット

ヨーク部分

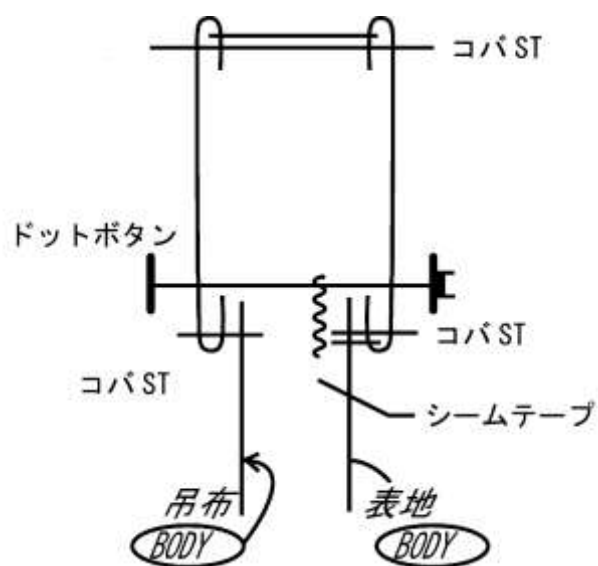
又は



すそ



えり



表地 1

項 目			規 格
混用率 (%)			指定しない
組 織			指定しない
見掛織度 注 1	縦		指定しない
	横		指定しない
密度 (本/インチ)	縦		指定しない
	横		指定しない
質 量 (g/m ²)			175 以下
厚 さ (mm)			0.5 以下
引張強さ (N/5cm)	縦		800 以上
	横		550 以上
引裂強さ (N/5cm)	縦		20 以上
	横		20 以上
寸法変化率 (%)	縦		±3 以内
	横		±3 以内
透湿度 (g/m ² ・24hr)			8,000 以上
人工汗液 ジャングル試験後 (4日後)	耐水度 (kPa)	摩擦処理後	300 以上
	はくり強度 (mN/cm)	縦	1,500 以上
		横	1,500 以上
	もみ試験 (9.8N) (湿潤状態)	縦	3,000 回異常なし
		横	3,000 回異常なし
		斜 め	3,000 回異常なし
はっ水度 (点)	初 期	4 以上	
	洗濯 50 回後	3 以上	
静摩擦係数 (裏面)	縦	0.6 以下	
	横	0.6 以下	
染色堅ろう度(級)	洗濯	4 以上	
	汗	4 以上	
	摩 擦	4 以上	
	耐 光	4 以上	
風 合 い			備付見本の通り (事前承認 注 1)
色 相			色 ブラック H (色相) V (明度) N1.9 C (彩度) 色差ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 1)
テープ耐水度 (kpa) 注 2			150 以上 (交差部含む。)
表地の裏には、ラミネート加工又はコーティング加工等を施し、更にポリエステル又はナイロンのトリコット又は織物を接着する 3 層構造とする。			

※防水加工は、塩化ビニールを除く。

注 1 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前に主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、色差数値を参考に主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

注 2 テープを生地に接着した状態で測定する。

副材料 1
ファスナー

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 L 級（両開き逆開型）
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅	6.5mm（±0.10mm）
テープ材質	ポリエステル
テープ幅（片側）	10.0mm 以上
スライダー部材質	亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度（N/2.54 cm）	539 以上
開具横引強度（N/2.54 cm）	110 以上
色 相	表地同系色

副材料 2、3
反射テープ

構 造 … 露出レンズ
 裏基布 … ポリエステル100%平織り 又は ポリエステル60%・綿40%平織り
 色 相 … 副材料 2：イエロー（30mm）、副材料 3：シルバー（50mm）
 等 級 … 1級

反射性能（初期） 単位：cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12'（0.2°）	5°	330以上
	30°	180以上
	40°	65以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

反射性能（20回洗濯後） 単位：cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12'（0.2°）	5°	100以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

副材料 4
片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

品名コード 40420

品 名：レインスラックス

単 位：着

1 型式・シルエット

前立て前あきはドットボタンとファスナーとする。

腰部には紐とゴムを全周に入れ、紐先のストッパーによりウエストサイズを調整出来るようにする。

すそ部はラッパ型のタブ付き面ファスナー仕立てとする。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」による。色はブラックとする。	本体
ファスナー	「副材料 1」による。	前立て
	「副材料 2」による。	右脇スルーポケット
ドットボタン	樹脂製 15mm 黒	前立て上
反射テープ	「副材料 3」による。	すそ
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100%糸のカバーリング 35 mm	ウエスト
紐	ナイロン ハツ打 4 mm	ウエスト
ストッパー	樹脂製 黒	ウエスト紐先
片布	「副材料 4」による。	片布
目張りテープ	表地記載規格を満たすもの 幅 22mm 標準 表地裏面と同系色のトリコットを貼ったテープ	上前立ステッチ(縦・下)、下前持ち出し、股ぐり、すそ口反射素材叩き付け(上下)、股下、すそ口面ファスナー、すそ口タブ及び右脇スルーポケット、脇縫い及び後モモ部切替
縫い糸	ポリエステル#40～#50	表地、配色地の地縫い及びステッチ
面ファスナー	A 面 30mmx50mm 黒	すそタブ側
	B 面 30mmx150mm 黒	すそ側

3 縫製加工(図参照)

(1) 腰帯

ア 幅40mmとし、ゴムとウエスト調整用の紐を全周に入れ、表身ごろと裏身ごろをはさみ縫着する。

イ 紐出し口は、釦穴かがりとする。

ウ 上前には凹ボタン、下前には凸ボタンを取り付ける。

(2) 小また

地縫い片倒しをし、コバ飾りミシンをかける。

(3) 脇縫い

脇縫いは、地縫い前側に片倒ししてコバ飾りミシンをかける。

なお、2本針巻き縫いも可とする。

(4) 前立て部

ファスナーによる開閉式とする。

(5) 股縫い

股縫いは、地縫い後側に片倒ししてコバ飾りミシンをかける。

なお、2本針巻き縫いも可とする。

(6) すそ

ア すそに面ファスナー付けタブと面ファスナーをたたき付けてすそ部が絞れるようにする。

イ すそは1cmの三つ折りしてミシン縫いとする。

(7) 目張りテープ

前立て、右脇ポケット、内また、脇縫い、後ろモモ部切換、すそタブ、すそ面ファスナー及び反射テープは裏面より目張りテープを溶着する。

(8) 片布

表地片布台に縫着し、腰ベルトにはさみ込む。

なお、この場合は、黒枠線をミシン縫いする。

(9) スルーポケット

右脇のみ片玉縁付きファスナーを付け、開閉できるようにする。

(10) その他

ア 別記「縫製等の共通条件」項番2の(6)、(7)及び(9)を除く。

イ 針足は、10cm間30針～36針とする。

ウ 目張りテープの溶着に当たっては、縫い目からはずれないように溶着する。

なお、各部の溶着は均一とし、容易に剥離せず、漏水してはならない。

エ 生地1枚の箇所のボタン取り付けに当たっては、下ボタン凸のみ補強布をつける。

4 号型・寸法

(単位:cm)

名称 \ 号型 (市販表記)	1 (3LBB)	2 (3L)	3 (2L)	4 (L)	5 (M)	6 (S)	許容差	
							(+)	(-)
スラックス丈	121	121	114	110	105	100	2	1
股 下	86	86	80	76	72	68	1.5	1
ウエスト回り (最小時)	125 (95)	115 (85)	110 (80)	105 (75)	98 (70)	90 (62)	3	1
もも回り	90	86	82	78	74	70	1	1
すそ幅	32	31	31	30	30	30	1	1
前たて ファスナー (参考)	20	20	18	18	16	16	1	1
スルーポケット ファスナー (参考)	20	20	18	18	18	18	1	1

注：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 50mm とすること。様式は、下図のとおりとし、黒色の不減インクで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体とする。

なお、図中の各欄は次のとおりとする。

- (1) ※1 は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (2) ※2 は、契約業者名（表記は一般に使用される略称も可）を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度（西暦）下 2 桁を表記する。
- (4) ※4 は、表地の混用率を表記する。
- (5) ※5 は、採用した素材に応じた絵洗濯表示を示す（JIS に準拠する。）。

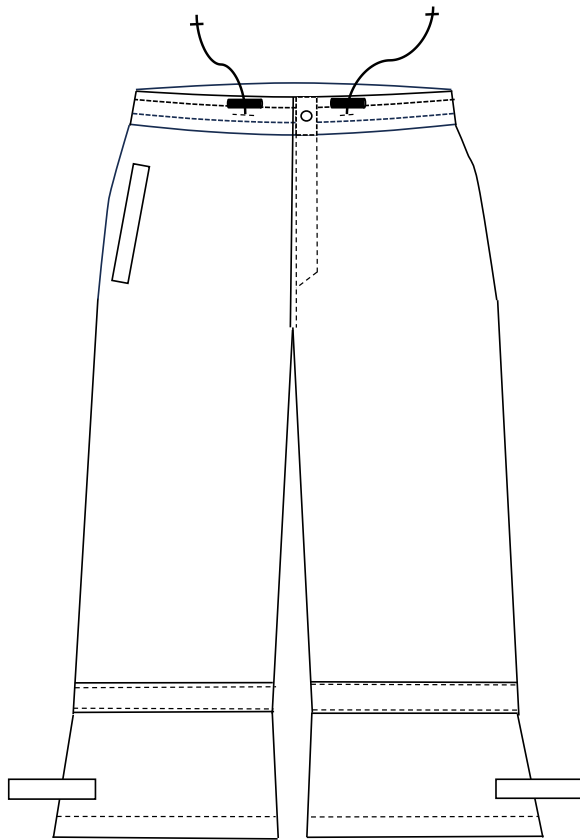
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は、各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

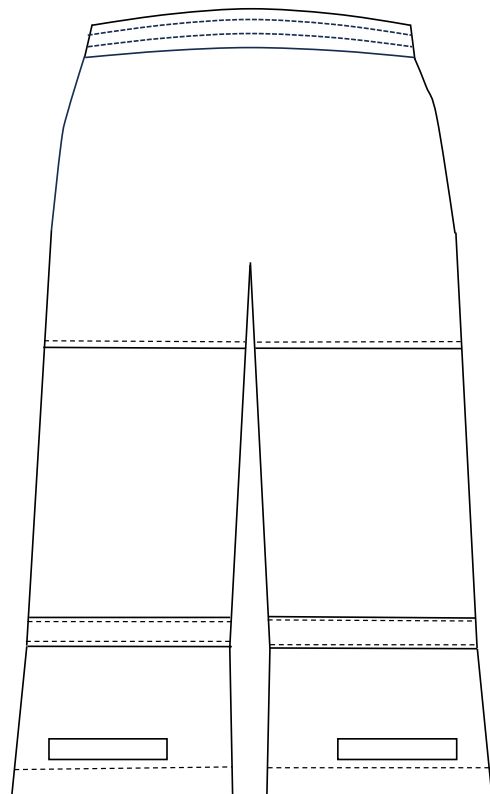
レインスラックス		※1
コ	※2	
※4		※3
※5		
氏名		

レインスラックス

前面図

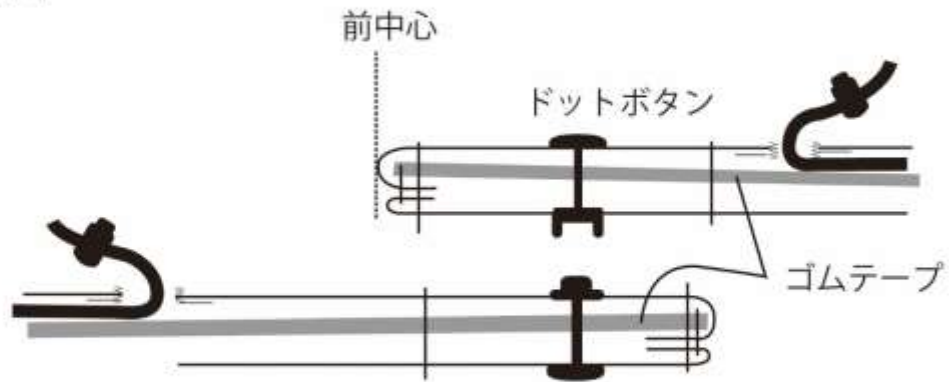


後面図

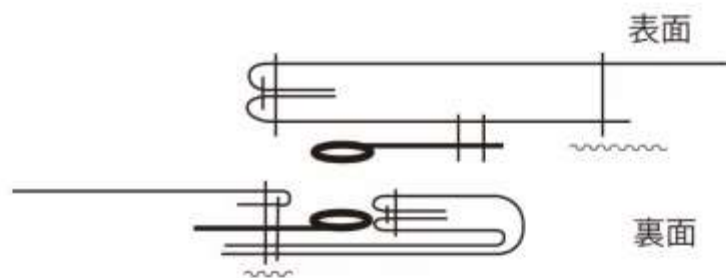


レインスラックス

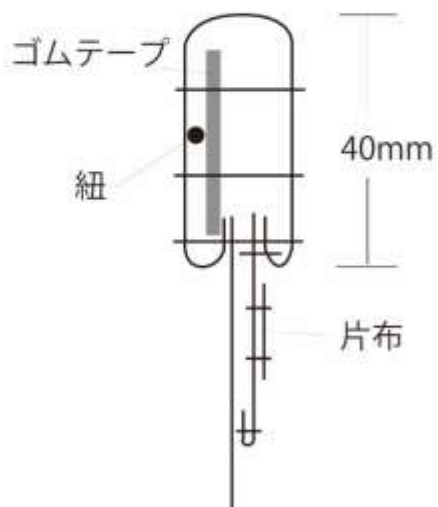
前立て断面



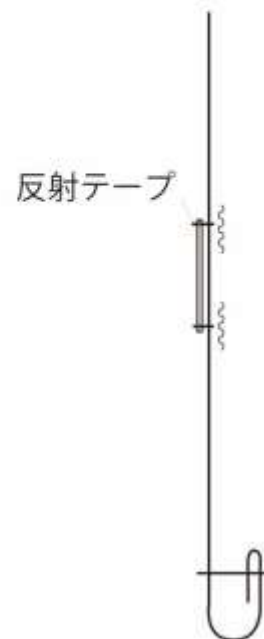
フロント



片布

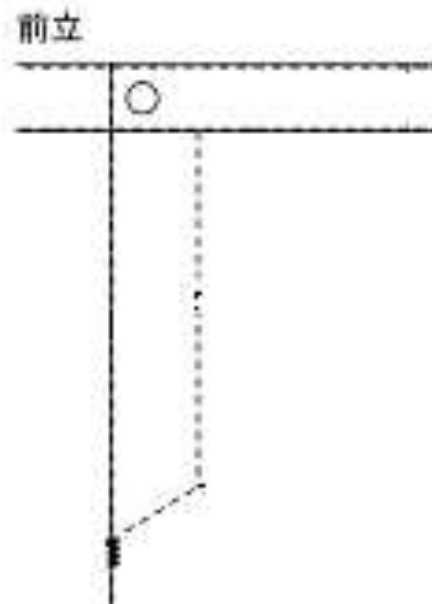
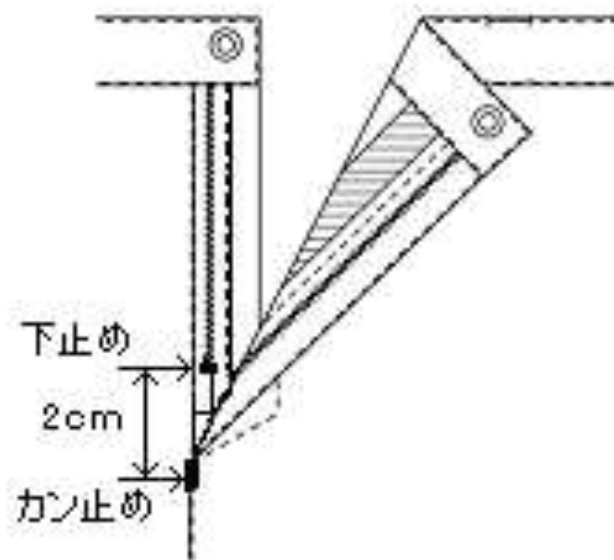


すそ



レインスラックス

前立ファスナー取り付け部



表地 1

項 目			規 格
混用率 (%)			指定しない
組 織			指定しない
見掛織度 注 1	縦		指定しない
	横		指定しない
密度 (本/インチ)	縦		指定しない
	横		指定しない
質 量 (g/m ²)			175 以下
厚 さ (mm)			0.5 以下
引張強さ (N/5cm)	縦		800 以上
	横		550 以上
引裂強さ (N/5cm)	縦		20 以上
	横		20 以上
寸法変化率 (%)	縦		±3 以内
	横		±3 以内
透湿度 (g/m ² ・24hr)			8,000 以上
人工汗液 ジャングル試験後 (4日後)	耐水度 (kPa)	摩擦処理後	300 以上
	はくり強度 (mN/cm)	縦	1,500 以上
		横	1,500 以上
	もみ試験 (9.8N) (湿潤状態)	縦	3,000 回異常なし
		横	3,000 回異常なし
		斜 め	3,000 回異常なし
はっ水度 (点)	初 期	4 以上	
	洗濯 50 回後	3 以上	
静摩擦係数 (裏面)	縦	0.6 以下	
	横	0.6 以下	
染色堅ろう度(級)	洗濯	4 以上	
	汗	4 以上	
	摩 擦	4 以上	
	耐 光	4 以上	
風 合 い			備付見本の通り (事前承認 注 1)
色 相			色 ブラック H (色相) V (明度) N1.9 C (彩度) 色差ΔE 0~2.0 程度 (事前承認 注 1)
テープ耐水度 (kpa) 注 2			150 以上 (交差部含む。)
表地の裏には、ラミネート加工又はコーティング加工等を施し、更にポリエステル又はナイロンのトリコット又は織物を接着する 3 層構造とする。			

表地の裏には、ラミネート加工又はコーティング加工等を施し、更にポリエステル又はナイロンのトリコット又は織物を接着する 3 層構造とする。

※防水加工は、塩化ビニールを除く。

注 1 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前に主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、色差数値を参考に主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

注 2 テープを生地に接着した状態で測定する。

副材料1
ファスナー

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 M 級
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅	6.50 mm(±0.12 mm)
テープ材質	ポリエステル、撥水処理済
テープ幅 (片側)	10.0 mm以上
スライダー部材質	亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)	450 以上
開具横引強度 (N/2.54cm)	80 以上
色 相	表地同系色
構 造	テープの表面にポリウレタンフィルムをラミネート加工し、テープ部より容易に水滴が浸透しないように加工したもの。

副材料2
ファスナー

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 L 級
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅	4.15 mm(±0.10 mm)
テープ材質	ポリエステル
テープ幅 (片側)	10.0 mm以上
スライダー部材質	亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)	250 以上
下止引裂強度 (N/2.54cm)	50 以上
色 相	表地同系色

※ 止水ファスナーではない

副材料3
反射テープ

構 造 … 露出レンズ
裏基布 … ポリエステル100%平織り 又は ポリエステル60%・綿40%平織り
色 相 … イエロー
幅 … 30mm
等 級 … 1級

反射性能（初期） 単位：cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12' (0.2°)	5°	330以上
	30°	180以上
	40°	65以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

反射性能（20回洗濯後） 単位：cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12' (0.2°)	5°	100以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

副材料4
片布地

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

品名コード 40470

品 名：ウィンドブレーカー

単 位：着

1 型式・シルエット

折りえり式、ラグランそで、そで付部分に反射テープ付きとすること。そで口及びすそ口は、ゴムで絞ること。前あきは、ファスナーによること。背部は、ヨークを取り付ける。

2 使用材料

名 称	規 格	用 途
表地	「表地 1」による。色は、ブラックとする。	前身ごろ、後身ごろ、ヨーク、そで、見返し、ポケット袋、えりつり及びネームつり
	「表地 2」による。色は、ゴールドとする。	えり
しん地	「副材料 1」による。	えり及びポケット口
メッシュ	ポリエステル	後身ごろつり
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100% 糸のカバーリング 20mm	そで口
ゴムテープ	ポリウレタンゴムにポリエステル 100% 糸のカバーリング 40mm	すそ
反射テープ	「副材料 2」による。色は、シルバーとする。パイピング加工を施す。	そで付
ファスナー	「副材料 3」による。	前立
面ファスナー	ナイロン 20mm×40mm AB 面 黒	ヨーク A 面及び後身ごろ B 面
片布地	「副材料 4」による。	片布
糸	ポリエステル糸 50／3（表地同系色）	本縫い一切

3 縫製加工(図参照)

(1) 前身ごろ

- ア 見返し奥の裁ち目にロックミシンをかける（インターロックミシンの使用可）。
- イ 見返しと前身ごろでファスナーをはさんで地縫い返しをし、飾りミシンをかける。
- ウ 前身ごろの左右両脇に片玉縁式(しん入り)ポケットを取り付ける。
- エ 袋の周囲は地縫いをし、底部を除いてロックミシンをかけ、底部はベルトで押さえる。
- オ 左胸部に、補強布をあてたネームつり(15mm×30mm 程度)を縫着する。

(2) そで及びそで付け

- ア ラグランの1枚そでとし、そで付けは、そでと前・後身ごろに反射テープを挟み込み(3mm 程度出す。)、地縫い片倒しロックミシンをかけ表側から端ミシンをかける。
- イ そで口は、平ゴムをはさんで三つ折りする。

(3) ヨーク

- ア 表地を使用し、下端を25mmの三つ折りとし飾りミシンをかける。
- イ 後身ごろをメッシュで吊り、面ファスナーにて止めるようにする。

(4) 脇、そで下及びすそベルト

- ア 脇縫いとそで下縫いは、地縫いロックミシンをかける（インターロックミシンの使用可）。
- イ ベルトは幅40mmとし、前身ごろ端60mmの位置から後部にゴムを入れ、中央に1条の押さえミシンをかける。

(5) えり

- ア 表えりと裏えりにて身頃を地縫い返しはさみ縫いし、裏えりからコバ飾りミシンをかける。
- イ 他の3辺は、地縫い返し飾り縫いとする。

(6) 片布

所定の位置(右見返し下部)に四方縫いする。

(7) えりつり

長さ40mmとし、えりぐり中央に縫着する。

(8) その他

- ア 別記「縫製等の共通条件」項番2の(6)、(7)及び(9)を除く。
- イ 針足は、30mm間に9針以上とする。
- ウ 表面に出ない仮縫い及び仮止めの使用は可とする。

4 号型及び寸法

(単位:mm)

名称 \ 号型 (市販表記)	1	2	3	4	5	6	許容差	
	(3LBB)	(3L)	(2L)	(L)	(M)	(S)	(+)	(-)
胸回り	1,360	1,280	1,240	1,200	1,160	1,120	20	10
ゆき丈	940	910	880	850	820	780	20	10
上衣丈	740	720	700	680	660	640	20	10

注：上表に適合しない寸法により調製するものは個別調製とする。

なお、具体的な名称ごとの調製寸法は、仕様書「4 納入期限等」の「(2) 個別調製品」に規定する「納入内訳書」に示す。

5 片布

大きさは、縫い代を含めおおむね縦 60mm、横 35mm 以上とする。

様式は下図のとおりとし、黒色の不減インクで印刷し、又は押印する。また、使用する字体は、ゴシック体で表示する。

なお、図中の各欄は次のとおりとする。

- (1) ※1 は、号型を表記し、号型の下に市販品サイズを括弧でくくり表記する。
- (2) ※2 は、契約者名（表記は、一般に使用される略称も可）を表記する。
- (3) ※3 は、製品が納入される年度（西暦）下2桁を表記する。
- (4) ※4 は、表地の混用率を表記する。
- (5) ※5 は、採用した素材に応じた絵洗濯表示を示す（JIS に準拠する。）。

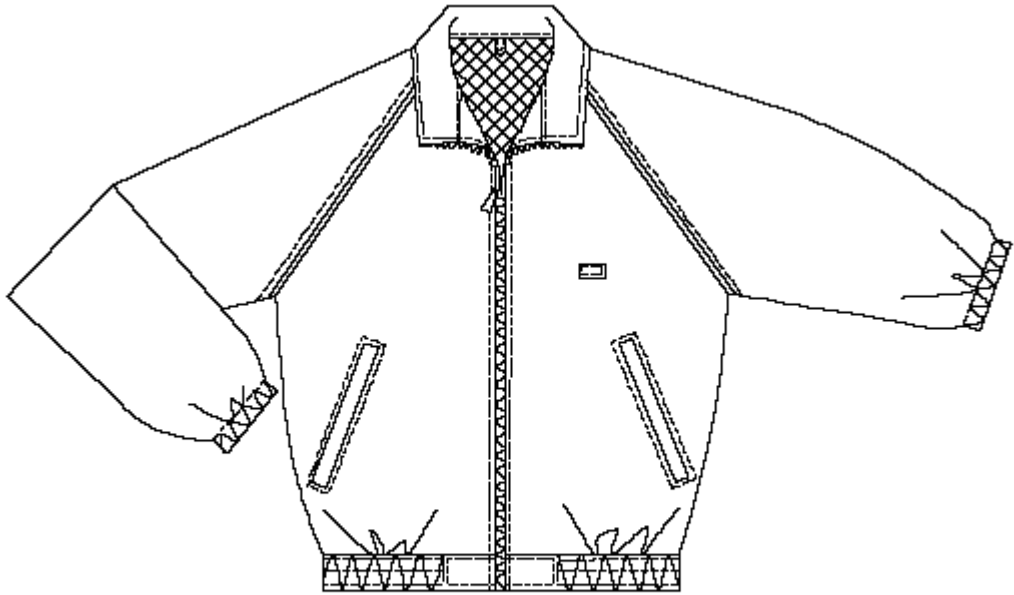
なお、防水加工方法等により廃棄に注意を要する場合は、洗濯絵表示欄下部に「本製品はプラスチックに分類されるので、廃棄の際は、各自治体の分別基準に従うこと。」等必要な事項を表記する。

図

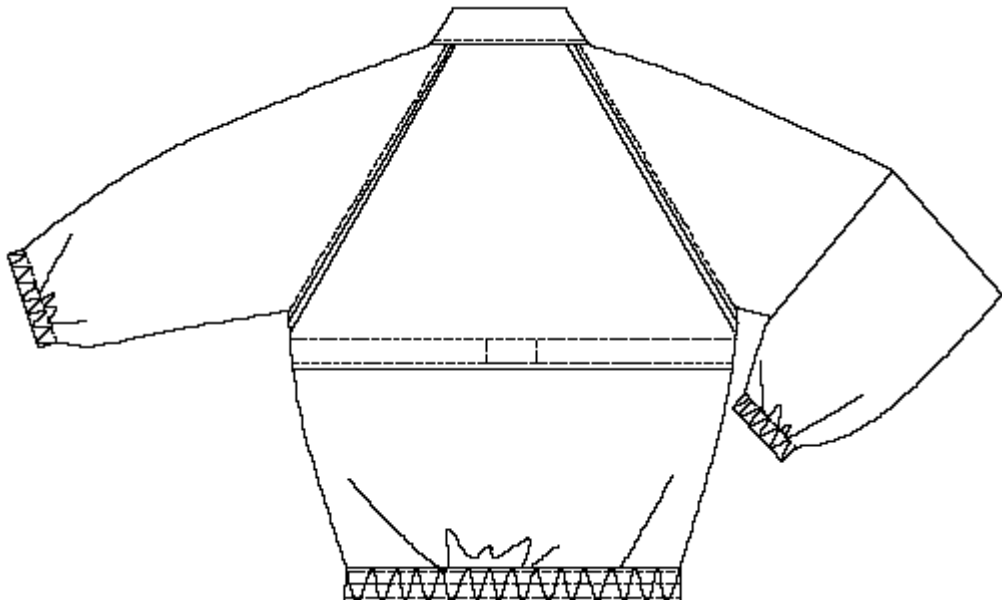
ウインドブレーカー		※1
ユ	※2	
※4		※3
※5		
氏名		

ウィンドブレーカー

前面図



後面図



表地 1 及び 2

項 目		規 格
混用率 (%)		指定しない
組 織		指定しない
見掛織度 注 1	縦	指定しない
	横	指定しない
密 度 (本/インチ)	縦	指定しない
	横	指定しない
質 量 (g/m ²)		80 以上
引 張 強 さ (N/5cm)	縦	800 以上
	横	550 以上
引 裂 強 さ (N)	縦	20 以上
	横	20 以上
寸法変化率 (%)	縦	±3 以内
	横	±3 以内
耐水度 (mm)		250 以上
はっ水度 (点)	初 期	4 以上
染色堅ろう度 (級)	洗 濯	4 以上
	汗	4 以上
	摩 擦	4 以上
	耐 光	4 以上
風 合 い		備付け見本のとおり (事前承認 注)
色 相 (表地 1)		色 ブラック H(色相) V(明度) N1.9 C(彩度) 色差△E 0～2.0 程度 (事前承認 注)
色 相 (表地 2)		色 ゴールド H(色相) 2.5Y V(明度) 5.6 C(彩度) 7.7 色差△E 0～2.0 程度 (事前承認 注)

※ 防水加工は、塩化ビニールを除く。

注 風合い及び色相については、入札時の適合証明書提出時及び製造に入る前に主管担当に生地を提出し、承認を受ける必要がある。また、表地製造メーカーの出荷引受書も提出すること。

なお、色差については、色差数値を参考に主管担当の目視評価を実施の上、合否を決定する。

副材料 1

しん地

項 目	規 格
素 材	ポリエステル 100%
組 織	平織
色 相	黒又は表地同系色

副材料 2

反射テープ

構 造 … 露出レンズ
色 相 … シルバーグレー
等 級 … 1 級

反射性能（初期）

単位：cd/lux/m²

観測角	入射角	規 格
12' (0.2°)	5°	330 以上
	30°	180 以上
	40°	65 以上

※ 測定は JIS Z 9117 による。

副材料 3

ファスナー

項 目	規 格
形 式	JIS S 3015 L 級
エレメント材質	ポリエステル
エレメント幅 (mm)	5.15±0.10
テープ材質	ポリエステル
テープ幅（片側）(mm)	14.0
スライダー部材質	亜鉛合金ダイカスト
チェーン横引強度 (N/2.54cm)	250 以上
開具横引強度 (N/2.54cm)	50 以上
色 相	表地同系色

副材料 4

片布

項 目		規 格
原 糸		指定なし
組 織		平織
標準番手	縦	40/1程度
	横	40/1程度
処 理 加 工		原糸が綿の場合は裏面に樹脂加工、その他の場合はほつれ止め加工を行う。

					月別納入内訳予定数																												
品名コード	品名	箱入数量	区別	号型	調達数量 (予定)	202704	202705	202706	202707	202708	202709	202710	202711	202712	202801	202802	202803	2027年度計	202804	202805	202806	202807	202808	202809	202810	202811	202812	202901	202902	202903	2028年度計		
40410	レインジャケット	30	東BC	1	270	30	30	30	30	30	30	30	0	0	0	30	30	270	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				2	720	90	120	30	30	60	60	90	30	30	30	60	90	720	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				3	1,620	210	240	120	120	120	120	90	90	90	90	150	180	1,620	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				4	1,890	240	270	120	120	120	150	120	120	120	120	180	210	1,890	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				5	1,020	120	150	90	90	60	60	60	60	60	60	90	120	1,020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				6	210	30	30	30	0	0	0	30	0	0	30	30	30	210	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				合計	5,730	720	840	420	390	390	420	420	300	300	330	540	660	5,730	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			西BC	1	270	30	60	30	0	30	30	30	30	0	0	0	30	30	270	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				2	750	90	120	60	60	60	60	60	30	30	30	60	90	750	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				3	1,860	240	270	120	120	120	120	120	120	120	120	180	210	1,860	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	1,980	270	330	120	120	120	120	120	120	120	90	210	240	1,980	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	1,020	150	180	60	30	60	60	90	60	30	60	120	120	1,020	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	150	30	30	30	0	0	0	0	0	0	30	30	150	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				合計	6,030	810	990	420	330	390	390	420	330	300	300	630	720	6,030	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			東西BC計	1	540	60	90	60	30	60	60	60	60	0	0	0	60	60	540	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				2	1,470	180	240	90	90	120	120	150	60	60	60	120	180	1,470	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				3	3,480	450	510	240	240	240	240	210	210	210	210	330	390	3,480	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	3,870	510	600	240	240	240	270	240	240	240	210	390	450	3,870	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	2,040	270	330	150	120	120	120	150	120	90	120	210	240	2,040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	360	60	60	60	0	0	0	30	0	0	30	60	60	360	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				7	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				合計	11,760	1,530	1,830	840	720	780	810	840	630	600	630	1,170	1,380	11,760	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			個別調製	30																													
			品目総合計	11,790																													
40420	レインスラックス	40	東BC	1	400	40	40	40	40	40	40	40	0	0	40	40	400	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
				2	560	80	80	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	560	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
				3	1,240	200	160	80	80	80	80	80	80	80	80	80	160	1,240	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	1,960	320	280	120	120	120	120	120	120	120	120	200	200	1,960	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	1,520	200	200	120	80	120	120	80	80	80	80	160	200	1,520	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	240	0	40	0	40	0	40	0	40	0	40	40	40	240	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				合計	5,920	840	800	400	400	440	360	400	320	320	560	680	5,920	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				西BC	1	360	40	40	40	40	0	40	40	0	40	40	0	40	40	360	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			2		560	80	80	40	40	40	40	40	40	40	40	40	40	560	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			3		1,120	120	120	80	80	80	80	80	80	80	80	80	160	1,120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			4		2,080	320	320	120	80	120	120	120	120	80	160	240	280	2,080	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			5		1,280	160	160	80	80	80	80	80	80	80	80	160	160	1,280	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			6		520	80	40	40	40	40	40	40	40	0	40	40	80	40	520	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			合計		5,920	800	760	400	360	360	400	400	320	320	440	640	720	5,920	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			東西BC計		1	760	80	80	80	80	40	80	80	40	80	80	40	80	80	760	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				2	1,120	160	160	80	80	80	80	80	80	80	80	80	80	1,120	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				3	2,360	320	280	160	160	160	160	160	160	160	160	160	320	2,360	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				4	4,040	640	600	240	200	240	240	240	240	200	280	440	480	4,040	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				5	2,800	360	360	200	160	200	200	160	160	160	160	320	360	2,800	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				6	760	80	80	40	80	40	80	40	40	40	40	120	80	760	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
				合計	11,840	1,640	1,560	800	760	760	840	760	720	640	760	1,200	1,400	11,840	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0</

縫製等の共通条件

次については、別に定める箇所を除き共通の条件とする。

1 裁断

- (1) 基本型紙（マスターパターン）又は別途貸与する既製品から型紙を作成する。
なお、既製品がないものについては、契約者が作成し、事前に主管担当の承認を得る。
- (2) 型入れは、上記(1)で作成した型紙により、布目を正しく合わせて裁断する。

2 縫製

- (1) 縫いとび、縫い外れしない。
- (2) 縫い始め、縫い終わりは、完全に返し縫いをする。
- (3) 糸調子は、縫い目をそろえる。
- (4) 縫い代は、下表で指定する箇所及び特に指定している箇所を除き1cm（インターロックは0.7cm～1cm）とする。

品名	縫製箇所	縫い代
ポロシャツ類	えりの地縫い及びカフス（カフス元を除く。）	0.3cm ～ 0.7cm
ブルゾン類	腰ポケットフラップの地縫い、背裏及びクロス布すそ三つ折りの中折り（クロス布は、外務ブルゾンに限る。）	
スラックス類	袋地の地縫い及びひざ裏すそ三つ折りの中折り（ひざ裏は、外務スラックスSを除く。）	
該当箇所のあるユニフォーム	箱ポケット口布折りしろ（胸、腰及び尻ポケット）	

- (5) かんぬき止めは、返し縫い3回以上のミシンかんぬき止め又は機械かんぬき止めとする。
- (6) 本縫い、地縫い及び飾りミシンは、特に指定した箇所以外は、針足数2.5cm間10～13針とし、飾りミシン幅は、0.5cmとする。
- (7) 環縫いは、上糸2本、下糸2本（脇縫いは1本でも可）とする。
- (8) 玉縁縫いミシンを使用する場合は、玉縁しんの使用も可とする。
- (9) 裁ち目の見える部分は、全てオーバーロック又はインターロックとする。
なお、この場合、針足数は、2.5cm間6針以上とする。
- (10) ボタン付けは、手付け又は機械付けとする。
なお、手付けの場合は、2本糸で3回通し、根巻2回以上とし、機械付けの場合は、16針以上、根巻省略可とし、いずれも裏止めとする。ただし、金属ボタンは、根巻省略も可とする。
- (11) アイロン処理は、各部とも入念に仕上げる（えり、肩、そで付け、背縫い、脇切替え線、背ドレープ線等）。

- (12) 各部のとし縫いは、手縫い又はミシン縫いとする。
- (13) 各部の合印及び曲線には十分注意する。
- (14) スラックス（外務スラックスS、外務スラックスW及び作業スラックス）の尻ポケットにすそ上げテープを入れる。
- (15) 個別調製品の寸法の許容差は、既製号型品に準じる。（技術的に困難であると主観担当が認める場合を除く。）
- (16) 特に指定がない箇所の寸法の許容差は、その寸法が10cm未満の場合は0.3cm、10cm以上の場合は0.5cmとする。
- (17) 縫製工程上必要な場合は、えり又は腰裏への号型押印も可とする。

3 仕上げ

糸くずを取り除き、丁寧にプレスする。

4 保管

清潔な場所に保管し、製品の汚れ、型くずれ、カビの発生等がないように注意する。

5 備付け見本

契約者は着手前に主管担当に連絡の上、見本を確認する。

6 材料及び製品見本の提出

契約者は、着手前に材料及び製品見本を主管担当に提出し、その承認を得る必要がある。

なお、製品見本が、仕様書に定める規格を満たすことについて、一般財団法人「カケンテストセンター」又は一般財団法人「日本繊維製品品質技術センター」等国内の公的検査機関（ISO9001を有し、検査場所も国内であること）の検査を受け、当該機関が発行する検査証明書（判定書）（入札時に提出した検査証明書とは別に、検査を行うものとする。）を提出する。

7 その他

仕様・規格に疑義がある場合は、速やかに主管担当に照会する。

納入物品試験方法

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
混用率 (%)	JIS-L-1030
組織	JIS-L-1096
見掛番手・織度	JIS-L-1095
フィラメント数	JIS-L-1013
繊維長	JIS-L-1019
密度	JIS-L-1096
質量 (g/m ²)	JIS-L-1096
寸法変化率 (%)	毛織物 : JIS-L-1096 C 法 スクリーン乾燥
	化繊織物 : JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥
	ワイシャツ用しん地 : JIS-L-1096 F-2 法 スクリーン乾燥
プレス寸法変化率 (%)	JIS-L-1096 H-3 法 (140℃)
引張強さ (N)	JIS-L-1096 (ラベルドストリップ法) 試 料 幅 : 5 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
引裂強さ (N)	JIS-L-1096 A-1 法準用 (シングルタング法) 試 料 幅 : 7.6 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 ※ 最大荷重から第三位の荷重値を読む。
ピリング (10 時間) (級)	JIS-L-1076 A 法
洗濯 5 回後の ピリング (級)	JIS-L-1076 ICI 形法 20 時間 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M タンブル乾燥)
スナッグ	JIS-L-1058 A 法 (メース法)
摩耗強さ	JIS-L-1096 A-1 法 (平面法) JIS-L-1096 E 法 (マーチンデール法)
伸長率 (%)	JIS-L-1096 B 法
防しわ度 (%)	JIS-L-1059-1 B 法 (モンサント法) ただし、ネクタイ用しん地は JIS-L-1059-1 附属書 JA (針金法) とする。
厚さ (mm)	JIS-L-1096
耐水度 (kPa)	JIS-L-1092 高水圧法
はくり強度 (mN/cm)	JIS-K-6404-2
はっ水度 (級)	JIS-L-1092 (スプレー試験)
通気度 (cm ³ /cm ² ・SEC)	JIS-L-1096 A 法
透湿度 (g/m ² ・24hr)	JIS-L-1099 A-1 法 24 時間換算

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
もみ試験（湿潤状態）	JIS-L-1096 B 法（スコット形法） 荷重：9.81N 試験片試料から、たて・よこ・バイアス方向に 3 cm×10 cm の試験片をそれぞれ 2 枚採取し、中性洗剤（5g/L）を含む温水（40±2℃）の中に 10 分間浸した後、たわしで布面を約 20 回摩擦し、洗浄後のものを試験片とする。
耐寒試験	JIS-K-6404-3 規定温度：-20±2℃
摩耗強度	JIS-L-1096 A-3 法 耐 水 研 磨 紙：3000C-CW 押 圧 加 重：2.23N
吸水性（mm）	JIS-L-1907（バイレック法）
吸水性（秒）	JIS-L-1907（滴下法）
防汚性 （汚れの落ちやすさ度） （級） JCFA TM-104 ダイヤペースト法準用	(1) 人工汚れ※¹ 0.5g を 100ml のモーターオイル※² に分散させ、標準汚れ液を調製する。 (2) ポリエチレンシートの上に試験片 1 枚を、表面を上にして平らに置く。メスピペットに標準汚れ液を取り、試験片のほぼ中央に 0.1ml 滴下する。 (3) 試験片の上をポリエチレンシートでおおい、この上に荷重（0.69kPa）をのせ 60 秒間放置する。 (4) 荷重を除き、上におおったポリエチレンシートを除去し、ティッシュペーパーで汚れ液を可能な限り拭き取る。 (5) 試験片の一端をつまみ、室内に 1 時間放置したのち、洗濯処理※³ を 1 回行う。 (6) 乾燥後、試験片に残存している汚れの状態を汚染用グレースケール※⁴ により判定する。3 枚の試験片について試験し、3 枚の平均値で評価する。 ※¹ 人工汚れ ： カーボンブラック 16.7% 牛脂極度硬化油 20.8% 流動パラフィン 62.5% ※² 自動車用エンジンオイル ※³ JIS-L-1930 C4M 法 吊干し ※⁴ JIS-L-0805 に規定のもの
ジャングル試験	JIS-L-0848-1978 D 法に規定された人工汗液の 5 倍濃度の人工汗液を作成する。この人工汗液を容器に入れ、試料を直接人工汗液に触れないように上部から吊り下げ、容器を密閉した状態で試験装置の恒温恒湿槽に入れて、70℃、90%RH で 4 日間曝露した後、水洗及び乾燥を行う。

織 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
消臭性 (ppm)	○毛織物 5L テドラーバック中に 3g の試料を入れ、所定濃度のアンモニア・酢酸・硫化水素 3L を注入し、2 時間後の容器内ガス濃度を測定する。 ドライクリーニング 10 回後の試料を使用する。 (ドライクリーニング処理 : JIS-L-1096 J-1 法 10 回平干し) ・ 使用ガス検知器 - アンモニア : (株)ガステック製 No.3L - 酢 酸 : (株)ガステック製 No.81 - 硫 化 水 素 : (株)ガステック製 No.4LL ・ ガス 吸 引 力 : 100ml ・ 雰 囲 気 温 度 : 室温 ・ 初 発 濃 度 - アンモニア : 40ppm - 酢 酸 : 100ppm - 硫 化 水 素 : 15ppm
	○化繊織物 5L テドラーバック中に 10 cm×10 cmの試料を入れ、所定濃度のアンモニア・酢酸 3L を注入し、2 時間後の容器内ガス濃度を測定する。 洗濯 20 回後の試料を使用する。 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 20 回 タンブル乾燥) ・ 使用ガス検知器 - アンモニア : (株)ガステック製 No.3L - 酢 酸 : (株)ガステック製 No.81 ・ ガス 吸 引 力 : 100ml ・ 雰 囲 気 温 度 : 室温 ・ 初 発 濃 度 - アンモニア : 100ppm - 酢 酸 : 50ppm
抗菌性	JIS-L-1902 菌液吸収法 黄色ぶどう球菌 (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 10 回)
摩擦帯電圧 (V)	JIS-L-1094 (摩擦帯電圧測定法) 摩 擦 布 : 綿 試験室の温湿度 : 20℃、40%RH (洗濯処理 : JIS-L-1930 C4M 法 3 回繰返し後、注水すすぎ 20 分、吊干し)
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)	JIS-T-8118 試験室の温湿度 : 20℃、30%RH (洗濯処理 : JIS-L-0217 103 法 5 回繰返し後、注水すすぎ 20 分、タンブル乾燥)
静摩擦係数 (裏面)	JIS-P-8147 傾斜法 傾斜板 : ガラス

織 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
滑脱抵抗力		JIS-L-1096 縫目滑脱法 B 法（薄地 荷重：49.0N） （厚地 荷重：117.7N）
染色堅ろう度（級）	耐光	JIS-L-0842 （第 3 露光法）
	洗濯 （変退色）（汚染）	○毛織物：JIS-L-0844 A-1 号
		○化繊織物：JIS-L-0844 B-3 号 ただし防寒、レインは、A-2 号
	汗 （酸・アルカリ） （変退色）（汚染）	JIS-L-0848
	摩擦 （乾燥）（湿潤）	○毛織物：JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
		○化繊織物：JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
色差（ ΔE^*ab ） 又は 色差（ ΔE_{00} ）		JIS-Z-8781-4 JIS-Z-8781-6 ※ 事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相		JIS-Z-8721（マンセル記号）
防透け性		JIS-L-1923 乾燥 B 法（計器法）
形態安定性		JIS-L-1924（洗濯繰返し 20 回試験）

編 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
混用率（％）		JIS-L-1030
組織		JIS-L-1096
見掛番手・織度		JIS-L-1096
密度（数/10 cm） （目/2.5 cm）		JIS-L-1096
質量（g/m ² ）		JIS-L-1096
寸法変化率（％）		化繊編物：JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥
		腰裏部：JIS-L-1096 E 法 スクリーン乾燥
		特殊織部：JIS-L-1930 C4G スクリーン乾燥
引張強さ（N）		JIS-L-1096（カットストリップ法） 試 料 幅：5 cm （ただし、腰裏地特殊織部は全幅） 引 張 速 度：20 cm/分 つかみ間隔：20 cm 試 験 機：定速伸長形
摩耗強さ		JIS-L-1096 A-3 法

編 物		
試 験 項 目		試 験 方 法
		耐水研磨紙：3000C-CW 押圧加重：2.23N
伸長回復率（％）		JIS-L-1096 A 法準用 つかみ間隔：20 cm 繰返し回数：5 回 初 荷 重：試験片の幅で 10 mm の長さにかかる 重力に相当する荷重
破裂強さ（kPa）		JIS-L-1096（ミューレン形法）
ピリング		JIS-L-1076 A 法 5 時間
スナッグ		JIS-L-1058 A 法（メース法）
吸水性		JIS-L-1907（バイレック法）
吸水速度（秒）		JIS-L-1907（滴下法）（裏面での試験）
拡散性残留水分率		標準状態（温度 $20 \pm 2^{\circ}\text{C}$ 、湿度 $65 \pm 2\%$ RH）で $10\text{ cm} \times 10\text{ cm}$ の試料に 0.3ml の水を滴下し、5 分毎の重量を測定し、拡散性残留水分率を算出する。 拡散性残留水分率（％）＝各時間の水分量（g） $\times 100$ / 滴下直後の水分量
染色堅ろう度 （級）	耐光	JIS-L-0842（第 3 露光法）
	洗濯 （変退色）（汚染）	○毛編物：JIS-L-0844 A-1 号 ○腰裏部：JIS-L-0844 A-2 号
	汗 （酸・アルカリ） （変退色）（汚染）	JIS-L-0848
	摩擦 （乾燥）（湿潤）	JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
	ドライクリーニング （変退色）（汚染）	JIS-L-0860 A-1 法（パークロロエチレン法）
防汚性 （汚れの落ちやすさ度） （級） JCFA TM-104 ダイヤペースト法準用		(1) 人工汚れ ^{※1} 0.5g を 100ml のモーターオイル ^{※2} に分散させ、標準汚れ液を調製する。 (2) ポリエチレンシートの上に試験片 1 枚を、表面を上にして平らに置く。メスピペットに標準汚れ液を取り、試験片のほぼ中央に 0.1ml 滴下する。 (3) 試験片の上をポリエチレンシートでおおい、この上に荷重（0.69kPa）をのせ 60 秒間放置する。 (4) 荷重を除き、上におおったポリエチレンシートを除去し、ティッシュペーパーで汚れ液を可能な限り拭き取る。 (5) 試験片の一端をつまみ、室内に 1 時間放置したのち、洗濯処理 ^{※3} を 1 回行う。 (6) 乾燥後、試験片に残存している汚れの状態を汚染用グ

編 物	
試 験 項 目	試 験 方 法
	レースケール※⁴により判定する。3枚の試験片について試験し、3枚の平均値で評価する。 ※¹人工汚れ ： カーボンブラック 16.7% 牛脂極度硬化油 20.8% 流動パラフィン 62.5% ※²自動車用エンジンオイル ※³JIS-L1930 C4M 法吊干し ※⁴JIS-L-0805 に規定のもの
色差 (ΔE * ab) 又は 色差 (ΔE ₀₀)	JIS-Z-8781-4 JIS-Z-8781-6 ※事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相	JIS-Z-8721 (マンセル記号)
防透け性	JIS-L-1923 乾燥 B 法 (計器法)

人 工 皮 革	
試 験 項 目	試 験 方 法
質量 (g/m ²)	JIS-K-6404-1
厚さ (mm)	JIS-K-6404-1
引張強さ (N)	JIS-L-1096 (カットストリップ法) 試 料 幅 : 3 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間 隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
伸び率 (%)	JIS-L-1096 (カットストリップ法) 試 料 幅 : 3cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 つかみ間 隔 : 20 cm 試 験 機 : 定速伸長形
引裂強さ (N)	JIS-L-1096 A-1 号準用 (シングルタング法) 試 料 幅 : 7.6 cm 引 張 速 度 : 20 cm/分 ※ 最大荷重の第3位の荷重値を読む。
摩耗強さ (級)	JIS-K-6505 準用 研 磨 紙 : P800C-CW 磨 耗 回 数 : 100 回
耐水度 (mm)	JIS-L-1092 低水压法 (静水压法)
耐寒試験	JIS-K-6328 体 感 温 度 : -10℃
耐熱粘着性	JIS-K-6505

染色堅ろう度 (級)	耐光	JIS-L-0842 (第 3 露光法)
	洗濯 (変退色) (汚染)	JIS-L-0844 B-3 号
	汗 (酸・アルカリ) (変退色) (汚染)	JIS-L-0848 B 法
	摩擦 (乾燥) (湿潤)	JIS-L-0849 摩擦試験機Ⅱ形
	ドライクリーニング (変退色) (汚染)	JIS-L-0860 A-1 法 (パーククロエチレン法)
色差 (ΔE^*_{ab}) 又は 色差 (ΔE_{00})		JIS-Z-8781-4 又は JIS-Z-8781-6 ※事前に日本郵便株式会社から色相登録をしている機関に限る
色相		JIS-Z-8721 (マンセル記号)

不 織 布		
試 験 項 目		試 験 方 法
混用率 (%)		JIS-L-1030
質量 (g/m ²)		JIS-L-1085
厚さ (mm)		JIS-L-1085 A 法
寸法変化率 (%)		JIS-L-1096 D 法 スクリーン乾燥
引張強さ (N)		JIS-L-1085
保温性 (CLO 値)		JIS-L-1096 A 法準用 (*1)
弾性回復率 (%)		JIS-L-1097 準用 (*2)
染色堅ろう度 (級)	洗濯	JIS-L-0844 B-3 号
	ドライクリーニング	JIS-L-0860 A-1 法 (パークロロエチレン法)

(*1) 30 cm×30 cmの試験片を採取し、約 20℃の外気温に置かれた保温性試験機（試験板温度 36±0.5℃）に取り付け、試験時間 120 分間における放熱量を測定し CLO 値を ASTM D 1518 により算出する。

(*2) 10 cm×10 cmの試験片を幅方向に 10 枚摂取し、圧縮弾性試験器の測定台に重ねて載せる。

(A) 10 cm角、50g の板を試料 10 枚重ね上に載せ、1 辺につき 2 か所ずつ計 8 か所の厚さを直尺測定し 1 枚当たりの厚さを求める。

(B) 上記試料の上に 2kg の荷重を 30 秒間載せ、上記と同様に厚さを測定する。

(C) 次に上記荷重と板を降ろし、30 秒間無荷重にする。再び板を載せ、上記と同様に厚さを測定する。

$$\text{弾性率} = \frac{C-B}{A-B} \times 100 \quad \text{圧縮率} = \frac{A-B}{A} \times 100$$

注 各素材の規格により、必要に応じて試験方法は修正する。

包装及び梱包仕様（共通）

1 包装ポリ区分

(1) ポリ袋特大使用

防寒ジャケット

(2) ポリ袋大使用

レインジャケット、男(女)子ジャケット、ウインドブレーカー、及び外務ブルゾン

(3) ポリ袋中使用

レインスラックス、防寒スラックス、男(女)子スラックス、スカート、マタニティウェア、ベスト、外務スラックス S (W)、作業ブルゾン、作業スラックス、防寒フード及びレインフード、マタニティパンツ

(4) ポリ袋小使用

ワイシャツ、盛夏シャツ（ニットタイプ）、ブラウス、オーバーブラウス（ピンク）、ポロシャツ（半そで）、ポロシャツ（長そで）、窓口用ポロシャツ、窓口用ポロシャツ（腰ポケット付）、事務用エプロン及びキャップ

2 ポリ袋材質

ポリプロピレンフィルム又はポリエチレンフィルムとし、厚さは指定しないこととする。
ただし、ポリ袋の中に装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を封入する場合は、バーコードをポリ袋の外側から読み取ることが可能な厚さとする。

3 ポリ袋寸法

寸法及び様式は次のとおり

(1) ポリ袋特大

縦：750mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(2) ポリ袋大

縦：650mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(3) ポリ袋中

縦：450mm(±10mm) 横：440mm(±10mm) (開口部)

(4) ポリ袋小使用

縦：450mm(±10mm) 横：250mm(±10mm) (開口部)

(注) 寸法は、とじしろの部分を含むものとする。

4 封入

1着ごとにポリ袋に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れ、外部の接合部は、ガムテープで止める。

なお、ポリ袋の外側には、別添 3 の仕様による個装用ラベルを表面の見やすい箇所にはり付け、又はポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を表面の見やすい箇所に入れる。

また、項番5の取扱説明書を1着ごとに1枚、ポリ袋の中に入れる。ポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を封入する場合は、ポリ袋の外側からバーコードを読み取ることに支障が生じないように取扱説明書を逆の面に入れる。

5 取扱説明書

当該ユニフォームの洗濯絵表示に関する詳細な説明、長期に渡って使用するためのお手入れ方法その他製品を損傷するおそれがある行為等の注意事項を文章及び図示する取扱説明書を作成する。

取扱説明書はA5判程度、刷色数指定なしの適宜の用紙に印刷することとし、印刷内容については、事前に主管担当の承認を得る。

また、取扱説明書は、主管担当が複写又は電磁的な方法により日本郵便株式会社内で配布し、又は掲示することを予め許諾することとし、取扱説明書のPDFデータを主管担当に提出する。

6 個装形態

- (1) レインジャケット、ワイシャツ、盛夏シャツ（ニットタイプ）、ブラウス、及びオーバーブラウス（ピンク）

両そでを後ろに折り、前身ごろが外側になるように二つ折りする。

- (2) ベスト

前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (3) フード類

中央部分で二つ折りする。

- (4) ポロシャツ類及び事務用エプロン

折りたたむ。

- (5) 男(女)子ジャケット及び外務ブルゾン

両そでを後に折り、前身ごろが外側になるように二つ折りし、バーコードラベルが外から確認できるようにする。

- (6) 上記(1)、(4)及び(5)以外の上衣

両そでを前に折り、前身ごろが内側になるように二つ折りする。

- (7) スラックス、マタニティパンツ及びスカート類

横に三つ折りする。ただし、スカートは、二つ折りとする。

なお、バーコードラベルのついている品目は、同ラベルが外から確認できるようにする。

- (8) マタニティウェア

左右身ごろを外側に折り、すそ側から三つ折りにする。

- (9) ズックぐつS

ア 1足ごとに型くずれのないようクッション材を詰め、包装の上、個装用段ボール箱に入れる。

イ 個装用段ボール箱の閉塞部を輪ゴム又は粘着テープ等で止め、中身が容易に飛び出さないようにする。

ウ 個装用段ボール箱の両側面には、「個装用ラベル」を印刷又は貼り付ける。

シャツ類梱包仕様

1 シャツ類及びブラウス類は、えりにあてボール、背に台紙(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)を入れて折りたたみ、左右を身ごろ止めで止める。

1着ごとにポリ袋(以下の台紙・ポリ袋規格表を参照)に入れ、更に規定数量ごとに段ボール箱(段ボール箱仕様参照)に入れる。外部の接合部は、ガムテープで止める。

なお、ポリ袋の外側には、個装用ラベル(個装ラベル参照)を表面の見やすい箇所に貼り付け、又はポリ袋の中に個装用ラベルと同等内容のB6判程度の紙を表面の見やすい箇所に入れる。

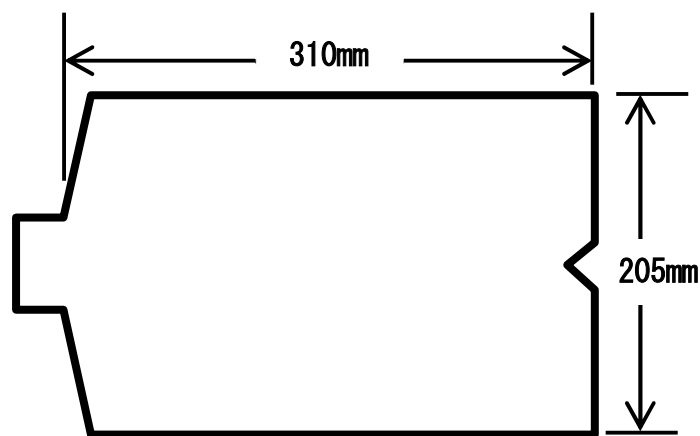
2 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。

3 別に指示する場合は、段ボール箱に持運びに十分耐えられるひもをかける。

台紙・ポリ袋規格表

品 名	台紙規格	ポリ袋規格
【シャツ類】 盛夏シャツ(ニットタイプ・) ワイシャツ	L判 27.0kg 以上 寸法 310mm × 205mm (許容差 ±10mm)	厚さ 0.03 mm以上 寸法 450mm × 250mm (許容差 ±10mm)
【ブラウス類】 オーバーブラウス(ピンク) ブラウス		

台紙図

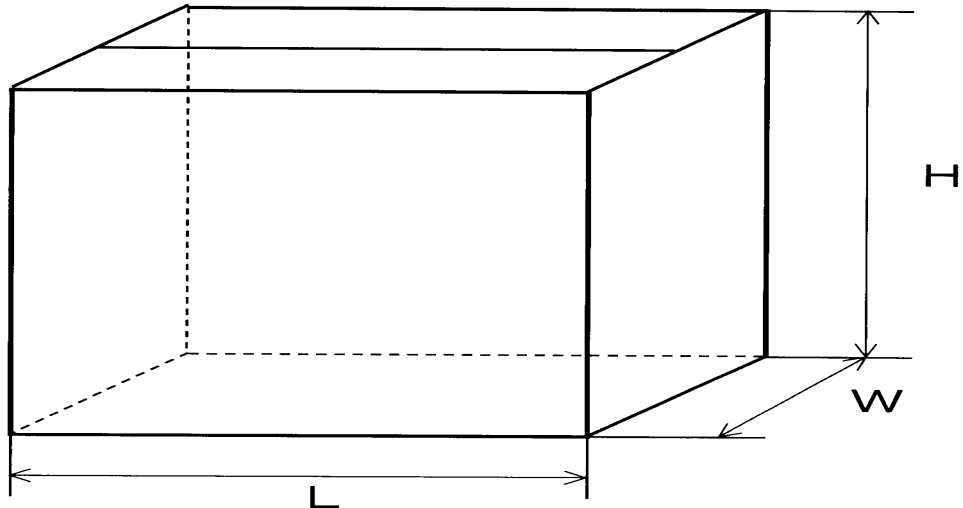


段ボール箱仕様

1 使用材料

両面段ボール又は複両面段ボール2種以上

2 外観



段ボール（外側）の側面（4面）の段ボール箱底面から40mm以上の位置、別添4「外装用ラベル仕様」に定める外箱用ラベルをはり付ける。

3 寸法及び納入数

品名	寸法 (L×W×H) (単位：mm、許容差：±10.0)	1箱当たりの 納入数(着)
男子ジャケット	600×420×300	20
男子スラックス	460×420×350	30
盛夏シャツ（ニットタイプ）、	500×370×450	40
ワイシャツ	370×330×445	20
ネクタイ	400×500×130	100
レインジャケット	600×420×450	30
レインスラックス	600×420×400	40
防寒ジャケット	600×420×350	10
防寒スラックス	660×420×450	20
レインフード・防寒フード	600×420×350	120
ウインドブレーカー	600×420×350	40
女子ジャケット	600×420×350	30
ベスト	460×420×300	40

女子スラックス	460×420×300	30
スカート	460×420×300	30
オーバーブラウス（ピンク）	500×370×450	40
ブラウス	500×370×450	40
タングタイ	500×500×180	250
ヘルメット	640×500×405	12
リボン	250×350×250	200
マタニティウェア	460×420×350	20
マタニティパンツ	460×420×300	30
外務ブルゾン	600×420×300	20
外務スラックスS	460×420×350	30
外務スラックスW	460×420×450	30
ポロシャツ（半そで、長そで）	490×370×500	50
事務用エプロン	370×445×330	50
キャップ	600×450×200	50
作業ブルゾン	450×400×350	20
作業スラックス	460×420×350	30
ズックぐつS	540×360×300	10
窓口用ポロシャツ	500×370×350	40
窓口用ポロシャツ（腰ポケット付）	500×370×350	40

- ※ 上下段の仕切紙は、同等の段ボール紙を使用する。
- ※ 端数については、適宜の段ボール箱に入れる。
- ※ 郵便局へ直納するものについてはこの限りではない。

個装用ラベル仕様（共通）

1 規格

- ・材 質 印刷用粘着紙又はB6程度のPPC用紙
- ・サ イ ズ 75mm×118mm(許容差 ±10mm)
- ・印 刷 黒1色

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

品名コード	
品 名	
号 型	
バーコード	 1100130000100
製 造 年 度	
契約者	

75mm

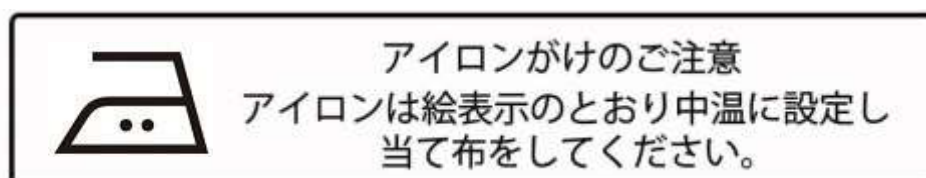
118mm

(注1) バーコードは、別添 6 「個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）」に定めるバーコードを表示する。

(注2) 片布に市販品表記をする品目については、号型の欄に括弧でくくり市販品表記を印刷する。

(注3) 製造年度（西暦）の表示については、手書きでも差支えないものとする。

(注4) 内容紙の色はオレンジ（ただし、品名コードが4から始まるものについてはピンク、バーコードラベルを縫着するものは白）とするが、事前に主管担当の承認を得る必要がある。
シャツ類及びブラウス類には、余白に次の内容を入れる。



外装用ラベル仕様（共通）

1 規格

- ・材 質 印刷用粘着紙
- ・サ イ ズ 75mm×118mm(許容差 ±10mm)
- ・印 刷 黒1色

2 表示内容及び寸法

バーコード印刷例

品名コード			75mm
品 名			
号 型			
数 量			
製造年度			
契約者			

118mm

(注1) バーコードは、別添 6 「個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）」に定めるバーコードを表示する。

(注2) 片布に市販品表記をする品目については、号型の欄に括弧でくくり市販品表記を印刷する。

(注3) 数量及び製造年度（西暦）の表示については、手書きでも差支えないものとする。

物流センターへの搬入手順（ロジ品）

（2025年8月改定）

（納入日時等の調整）

以下のとおり、物流センターと納入日時について事前に調整すること。

- 1 納入に際しては、納入指示を受けた後、直ちに記載している事項すべてを入力した物品納入予告書（以下、予告書という）を、納入先の物流センターに**必ず納入日の1週間前までに電子メール**で送信すること。

その後の納入に関する連絡についても、緊急の場合を除き、原則電子メールで行うものとする。

なお、電子メールで送信できる環境がない等電子メールでの送信が困難な場合は、物流センターに電話で連絡の上、送信方法を調整すること。

物流センターのメールアドレスは以下のとおり。

北海道物流センター	lbhok.ii@jp-post.jp
東日本物流センター	lbst1.ii@jp-post.jp
西日本物流センター	lbwt1.ii@jp-post.jp
九州物流センター	lbkyu.ii@jp-post.jp

※送信時の件名の先頭は【納入予告書】とすること。

※フリーメールのアドレスを使用しての送信は、不審メールとして削除する可能性があることから、可能な限り使用は避けること。

- 2 予告書が到着した順に、物流センターから納入日・搬入開始予定時間・場所等を電子メールで通知するので、通知した搬入開始予定時間までに納入場所に到着し、搬入が開始できるようすること。

予告書の到着順に搬入開始予定時間を決定していくため、予告書の送信が後になるにつれて、希望どおりの日時に搬入できなくなる場合があることから、1週間前にこだわらず速やかに予告書を送信すること。

なお、予告書の記載内容により、搬入開始予定時間を決定していくことから、車種、積付要員等の記載内容に誤りがあることが納入予定日当日に判明した場合は、予定時間に搬入が開始できない可能性もあるので、正確に記載すること。

- 3 搬入時に、物流センター社員の指定するパレット等（以下、「指定パレット」という。）に積付けることとし、その際、搬入先への着車から荷卸し後の発車までの荷待ち・荷役作業等の時間の短縮に努めるため（長くとも2時間以内）積付要員を確保する等円滑な搬入ができるように配慮すること。

なお、荷待ち・荷役作業等の時間の定義については、関係省庁からの指導及び法律等に従うものとする。

- 4 電子メールの送受信トラブル等を防止するため、予告書の送信後、2営業日経過しても物流センターから返信がない場合は、物流センターに電話で連絡して状況を確認すること。

- 5 物流センターから通知する搬入開始予定時間は、原則として以下の時間内とする。

なお、納入希望日の状況によっては、以下の時間以外の搬入開始予定時間を通知することもある。

北海道物流センター	<u>9：15～15：00</u>
東日本物流センター	<u>8：15～15：00</u>
西日本物流センター	<u>8：30～15：00</u>
九州物流センター	<u>8：30～15：00</u>

北海道物流センターについては10：30～10：35及び12：00～13：00の間は社員不在となるため施錠。

（物品の搬入）

納入日当日は以下のとおり、物品を搬入すること。

物品の積込み（又は取卸し）、指定パレットへの積付け（積付けが安定しない場合のラッピング、バンド止め作業、積付けのやり直し作業及び積付けにあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物の持ち帰り作業を含む。）等、物品の搬入に要する費用は、契約金額に含まれるものとする。

- 1 事前に通知済の搬入開始予定時間に間に合うように納入先物流センターに到着すること。
前頁項番 5 の時間内（搬入開始予定時間が上記以外の時間の場合はその時間まで）については、物流センター構内での待機は可とする。
待機場所については、物流センター社員の指示に従うこと。
- 2 搬入開始予定時間までに到着しなかった場合は、既に到着している別のトラックから搬入を開始することがある。遅れて到着した場合は、速やかに物流センター社員に報告しその指示に従うこと。
- 3 搬入開始予定時間になっても、搬入開始の指示がない場合は、物流センター社員に確認すること。
なお、天災地変、システムトラブル等事前に想定できないトラブルが発生した場合の待ち時間は、この限りではない。
- 4 物流センターへの搬入にあたっては、指定パレットに物品を積み付ける等、物流センター社員の指示に従うこと。
- 5 積付けが安定しない物品については、物流センター社員の指示に従い、ラッピング、バンド止めなどの対処を行い、自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないようにすること。
- 6 物流センター社員から自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないことの確認を受けること。
なお、荷崩れ、傾き、荷はみ出し等積付の原因により自動倉庫等への入庫及び保管ができないと判断した場合は、積付のやり直しを指示するので指示どおり再度積付を実施すること。
積付完了後、再度物流センター社員の確認を受けること。
- 7 指定パレットへの積付にあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物全てについては、原則搬入時に搬出者として責任を持って持ち帰ること。
- 8 指定パレットの事前貸し出しは行わない。
- 9 物流センター構内でトラックを駐車する際は必ずエンジンを切り、輪止めをする。
- 10 物品搬入に際し、フォークリフトの使用を希望する場合は、事前に物流センターと調整すること。
フォークリフトの使用が許可された場合は、物流センター受付において必ずフォークリフト運転講習修了証の提示を行う。
なお、フォークリフトの使用に当たっては、必ずヘルメット・安全靴を着用する。
また、何らかの理由によりフォークリフト、物流センター内施設及び備品、搬入品等を損傷させた場合は、全額受託者負担で原状回復すること。
※北海道物流センターに限り、冬期間の屋外でのフォークリフト使用は不可とする。（11月末～4月末）
- 11 物流センターの周辺地域は駐車禁止区域のため、近隣での待機駐車は絶対に行わないこと。
夜間・早朝については、近隣だけでなく物流センター構内での待機駐車も厳禁とする。
（トラック等のドライバーに待機駐車は厳禁の旨、必ず周知すること。）
万が一、近隣での待機駐車を発見した場合は、当日の納入をお断りする場合があるので、必ず周知すること。
- 12 梱包及びトラックの積載に当たっては、物流センターへの輸送を考慮し、外装及び内容品に損傷が

生じないようにすること。

なお、外装の損傷により、物流センターにおいて受け入れることができない場合は、損傷品のみでなく、当該納入に係る全ての品目を持ち帰る必要性が生じる場合がある。その場合の持ち帰り及び再度納入に係る費用は、全額受託者の負担とする。

個装及び外装に付定するバーコード仕様（共通）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全 14 桁（スタートコード及びエンドコードを除く。）
- (3) 構成及び寸法 別図 1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、5.080mm以上とする。
- (5) 印刷
- ア 一般的留意事項
- (ア) ボイド及びスポットは、下記(イ)に定める反射率及び下記イに定める PCS 値を満たす必要がある。
- (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502による。
- イ 光学的特性（PCS 値）
- 白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する黒バーの PCS 値は、0.45 以上とする。

$$PCS値 = \frac{RL - RD}{RL}$$

RL：白バー及びクワイエットゾーンの反射率（%）

RD：黒バーの反射率（%）

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しない。

2 コード仕様（数値構成）

- (1) 物品種別コード（1～2 桁）

指定	コード	対象物品
	00	ユニフォーム

- (2) 品名コード（3～7 桁）

品名コードの 5 桁の数値による。

なお、品名コードは主管担当に確認する必要がある。

- (3) 交付区分（8～9 桁）

指定	交付区分	コード	指定	交付区分	コード
○	全国	00		東海	07
	北海道	01		近畿	08
	東北	02		中国	09
	関東	03		四国	10
	東京	04		九州	11
	信越	05		沖縄	12
	北陸	06			

- (4) 版数管理コード（10～11 桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

なお、版数管理コードは主管担当に確認する必要がある。

- (5) 号型管理コード（１２～１３桁）
ユニフォームにおける号型の管理コード

- (6) チェックデジット（１４桁）
１～１３桁のコード数値を以下により計算した値とする。
奇数（１、３、５、７、９、１１、１３）桁の数値×３
＋ 偶数（２、４、６、８、１０、１２）桁の数値×１

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

３ バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	１０mm以上	制限なし	
幅	２１mm以上	７０mm以下	
走査線	１桁 ０．１５mm以上	１４桁と左右マージンで７０mm以下（スタート・エンドを含む。）	左右マージン各２．５４mm以上必要

４ 外装に表示するバーコード

- 別記別添４の外装用ラベルに表示する。
- 下方がスタート、上方がエンドの縦置型とする。
- バーコードの位置については、段ボール箱底面から４０mm以上、天面から６mm以上離す。
- 段ボール箱のサイズ等の理由により、上記の指定によれない場合は、主管担当に確認する。

５ その他

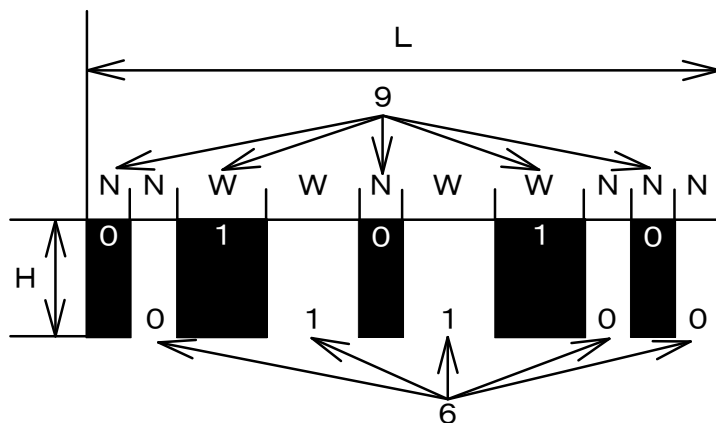
- 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。

別図 1

バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ
S T	00			S P	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

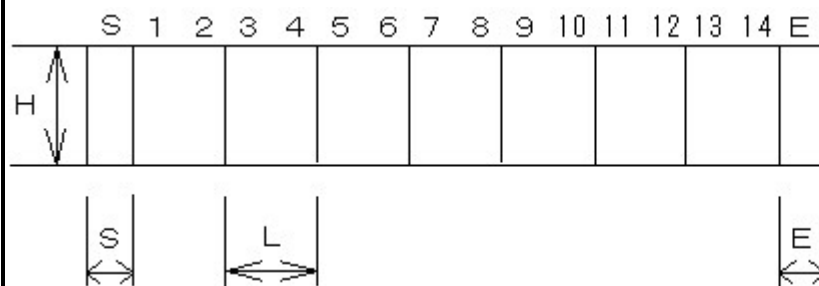
バーコード構成例

(数字9 6の例)



記号 L : 一対のキャラクタ寸法
 N : 細エレメント幅
 W : 太エレメント幅
 H : バーの高さ
 S : スタートコード
 E : エンドコード

バーコード桁構成と寸法



(桁番号)

寸法 (単位 : mm)
 L : 8.148
 N : 0.508
 W : 1.270
 H : 15.900以上
 S : 2.032
 E : 2.286

バーコードラベルに付定するバーコード仕様（対象品目に限る）

1 バーコード規格

- (1) シンボル 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 全22桁（スタートコード及びエンドコードを除く。）
- (3) 構成及び寸法 別図1「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 クワイエットゾーン（バーコード両端の余白部分）は、2.540mm以上とする。
- (5) 印刷
 - ア 一般的留意事項
 - (ア) ボイド及びスポットは、下記(イ)に定める反射率及び下記イに定めるPCS値を満たす必要がある。
 - (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502による。
 - イ 光学的特性（PCS値）

白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する黒バーのPCS値は、0.45以上とする。

$$PCS値 = \frac{RL - RD}{RL}$$

RL：白バー及びクワイエットゾーンの反射率（%）

RD：黒バーの反射率（%）

ウ 刷色は、赤系統の色を使用しない。

2 コード仕様（数値構成）

- (1) 物品種別コード（1～2桁）

指定	コード	対象物品
	00	ユニフォーム

- (2) 品名コード（3～7桁）

品名コードの5桁の数値による。

なお、品名コードは主管担当に確認する必要がある。

- (3) 交付区分（8～9桁）

指定	交付区分	コード	指定	交付区分	コード
○	全国	00		東海	07
	北海道	01		近畿	08
	東北	02		中国	09
	関東	03		四国	10
	東京	04		九州	11
	信越	05		沖縄	12
	北陸	06			

- (4) 版数管理コード（10～11桁）

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

なお、版数管理コードは主管担当に確認する必要がある。

(5) 号型管理コード（１２～１３桁）
ユニフォームにおける号型の管理コード

(6) 製造年度（１４～１５桁）
製造年度（西暦）の数値

(7) 通番（１６～２１桁）
００００１から始まる６桁の通番
なお、通番は主管担当に確認する必要がある。

(8) チェックデジット（２２桁）
１～２１桁のコード数値を以下により計算した値とする。
奇数（１、３、５、７、９、１１、１３）桁の数値×３
＋ 偶数（２、４、６、８、１０、１２）桁の数値×１

※※※の下１桁の値

↓（下１桁の値が「０」の場合は、０とする。）

１０－※

３ バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	１０mm以上	制限なし	
幅	２１mm以上	７０mm以下	
走査線	１桁 ０．１５mm以上	２２桁と左右マージンで７０mm 以下（スタート・エンドを含む。）	左右マージン各１．２７ mm以上必要

４ その他

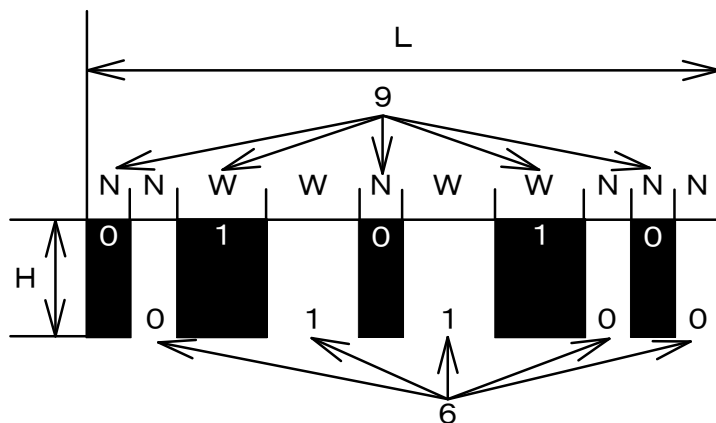
- (1) 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当又は主管担当に提出し、読取り確認を受ける必要がある。
- (2) 疑義については、主管担当及び契約担当に確認する。
- (3) バーコードの通番は、契約者が重複しないように管理の上、納品の主管担当宛通知する。

別図 1

バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例データ
S T	00			S P	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

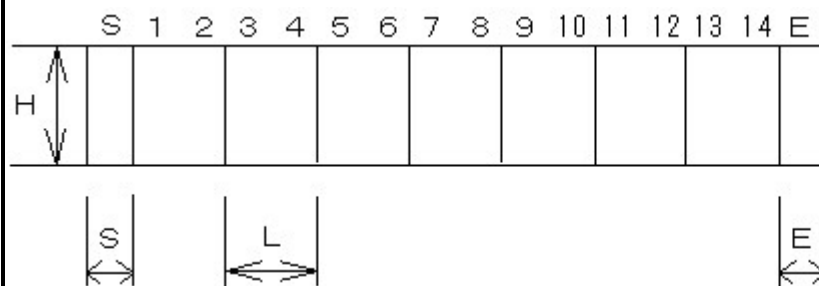
バーコード構成例

(数字9 6の例)



記号 L : 一対のキャラクタ寸法
 N : 細エレメント幅
 W : 太エレメント幅
 H : バーの高さ
 S : スタートコード
 E : エンドコード

バーコード桁構成と寸法



(桁番号)

寸法 (単位 : mm)

L : 4.074
 N : 0.254
 W : 0.635
 H : 15.900 以上
 S : 1.016
 E : 1.143