

特記仕様書

- | | | |
|---|--------|--|
| 1 | 総則 | この特記仕様書は、地域防災課が職員へ貸与する防災服の製造請負について必要な事項を定めることを目的とする。 |
| 2 | 件名 | 防災服の製造請負 |
| 3 | 縫製等 | それぞれ別紙仕様書のとおり |
| 4 | 数量 | 防災服一式 50 式
※防災服一式：防災服上下（階級章・個人ネーム含む）、帽子、ベルトを一式とする。
※サイズ毎の数量内訳は、入札後、契約業者が実施する着合わせ採寸の結果等を踏まえて、担当課から別途指定するものとする。 |
| 5 | 納入場所 | 大洲備蓄倉庫（市川市大洲 1-18 大洲防災公園内） |
| 6 | 納入期限 | 令和3年8月13日（金） |
| 7 | 担当課 | 市川市 危機管理室 地域防災課 |
| 8 | 生地の提出等 | <ul style="list-style-type: none">・入札参加申請期日までに必要書類と併せて、防災服上下（濃紺のみ）、帽子について使用する生地で「染めをした耳つき 1 m以上の生地」及びメーカーからの「生地規格書」及び「出荷引受書」を契約課へ提出するものとする。・防災服上下と帽子とは生地が異なるため、それぞれの生地について上記内容を提出すること。・反射プリント材、蓄光パイピング、防災服用ベルトのメーカーからの「出荷引受書」を提出するものとする。 |
| 9 | 色 | ・濃紺色（ただし、上衣の背ヨークの部分はグレー色）とし、詳細については落札後に地域防災課と協議すること。 |

- 10 縫製
- ・縫製は、別紙「縫製仕様書」の通りとする。
 - ・縫製については、原則国内縫製工場で縫製するものとする。
ただし、国内縫製工場を通して、信頼できる海外の系列工場に補助的な作業を行わせる場合はこの限りではない。検査において、指摘事項があった場合には、国内縫製工場
で修正ができることを条件とする。
 - ・検査において、一般財団法人日本繊維製品品質技術センター（以下「QTEC」という）
が実施し、その結果に基づき契約課が行う検査に合格した製品でなければならない。
- 11 検査
- ・本件は生地検査、中間検査及び納品検査に合格しなければならない。
なお、検査にかかる費用はすべて契約業者が負担するものとする。
 - ①生地検査：QTEC が試料に対する試験を実施し（試験成績証明書の発行あり）
契約課が検査する。
 - ②中間検査：QTEC が実施し（製品検査報告書の発行あり）、契約課が検査する。
契約業者は、契約課担当者と中間検査の日時を打合せるものとする。
検査場所は原則として市川市役所の事務所内とする。
 - ③納品検査：QTEC が実施し（最終検査報告書の発行あり）契約課等が検査する。
- 12 その他
- ・契約業者は「出荷引受書」を提出した項目についての「出荷証明書」を速やかに契約課
へ提出するものとする。
 - ・契約業者は寸法表に基づき貸与職員各々に対して着合わせ採寸を実施すること。
寸法表で対応できない職員については別寸で対応すること。
 - ・納入の際は、納品日時を担当課に確認のうえ納入すること。
 - ・納入は「防災服一式」として職員別・所属別に納入すること。
 - ・生地メーカー及び縫製会社による不都合箇所が生じた場合は、無償で取替え又は修繕
するものとする。
 - ・本仕様書に記載のない事項に関しては、担当課及び契約課の指示に従うものとする。
 - ・その他不明な点は、担当課職員及び契約課職員と協議し指示に従うものとする。
 - ・暴力団等排除に係る契約解除に関する特約条項を遵守すること。
 - ・この特記仕様書に定めのない事項については、製造請負契約書（「製造請負契約約
款」を含む）に定めるとおりとする。

縫 製 仕 様 書

防災服（上衣、ズボン）

市川市 地域防災課

縫製仕様書（防災服）令和3年度 市川市地域防災課

1. 適用範囲

本仕様は、市川市防災服のうち上衣（長袖シャツ）およびズボンについて適用する。

2. 形式

長袖シャツ	カッターシャツ型、長袖、前釦6個掛け（内台衿1）、左前胸部面ファスナー付き、左前胸部市プリント入り、左右胸部雨蓋付きアウトポケット（左前ベン差し口付き）、右前胸部面ファスナー式で階級章付き、肩ヨーク、後身頃ノーフォーク付き、左袖ベン差し付き、カフス付き、裾スリット入り、背中プリント入り
ズボン	長ズボン、ツータック型、天狗付き、両脇アジャスター付き、左右尻ピスポケット付き、左右脇切りポケット、左右脇部雨蓋付きカーゴポケット、左右膝切り替え、ベルト通し7本付け

いずれも詳細は別紙1（仕様詳細）のとおり。

3. 号型

号型寸法は別紙2（防災服寸法表）のとおり。

4. 材料

区分	仕様	用途			
主材料	表地 (規格詳細は別紙3 「生地規格書」のとおり)	長袖シャツ	芯地以外は同生地を使用する（背ヨークは配色生地）		
		ズボン	前後身頃、前立、持ち出し、天狗、向当布、脇見返し布、雨蓋、玉布、脇アウトポケット、腰帯、膝当て、ベルト通し		
副材料	袋地（黒）	ズボン	ポケット袋、シック		
	芯地 不織布接着芯	長袖シャツ	衿、台衿、雨蓋、前立、カフス		
		ズボン	前立、天狗、雨蓋、玉縁		
	腰帯芯 幅 38 mm	ズボン	腰帯用		
	ファスナー	ズボン	前開閉用	3Yストレート	1本
			左脇アウトポケット用	3ビスロン（Vカラー）	1本
	面ファスナー	長袖シャツ	左右胸ポケット	2組	幅 20 mm×100 mm
			右胸部B面（ソフト）	1枚	幅 65 mm×50 mm
			左胸部B面（ソフト）	1枚	幅 25 mm×60 mm
		ズボン	右脇アウトポケット用	2組	幅 20 mm×35 mm
			左脇アウトポケット用	1組	幅 20 mm×110 mm
	蓄光パイピング	長袖シャツ	背切り替え。以下の2製品から1品を選択すること。 ①越前屋多崎(株) T.E.C-3 ②(有)アストロ AT-635		
	尿素系樹脂釦 13 mm	長袖シャツ	台衿1、前立5、カフス4		
	両脇アジャスター	ズボン	腰帯用 2組		
前カン	ズボン	腰帯用 1組			
縫い糸	ポリエステル 50/3		地縫い、飾り縫い、釦付け（シャツ）		
	ポリエステル 50/3～60/3		オーバーロックかがり		
	ポリエステル 30/3		穴かがり（ズボン、シャツ共に）		
片布 裏面樹脂加工	所定の位置に縫着				
組成・取扱い表示	所定の位置に縫着				
号数	所定の位置に縫着				

※縫い糸の色相は、表地と同色系とすること。

5. 条 件

(1) 測定 すべて cm 表示とする。

(2) 針数（3cm 間の標準針数）

地縫い、飾り縫い	12～13 針
二重飾り縫い	12～13 針
オーバーロックかがり	8 針

(3) 縫い代 1cm を標準とする。

(4) 穴かがり

機械眠り穴	シャツ：台衿1、前立5、カフス2
機械鳩目穴(別門止)	ズボン：天狗の鼻1

(5) 釦付け

手付け	2条の糸を1つの穴に3回以上通し、根巻きは3回し、糸止めを完全にする。
機械付け	釦1個の糸量は16針以上とし、機械調子は良好で、糸止めを完全にする。

(6) 飾り縫い

0.6 cm飾り	シャツ	雨蓋周囲、カフス周囲、背切り替え
二重飾り	シャツ	衿周囲、肩ヨーク、袖ぐり周囲、ノーフォーク、カフス付け
	ズボン	前立、脇ポケット口、膝切り替え上下、雨蓋周囲、脇縫い、ベルトループ（第一と後中心）
端飾り	シャツ	衿付け、台衿付け、前立付け、胸ポケット付け、剣ボ口付け、前立飾り、左袖ペン差し付け、面ファスナー付け
	ズボン	天狗の鼻、脇ポケット付け、ピスポケット周囲、アジャスター布

(7) 門

本縫いミシン門	シャツ	胸ポケット口両端、左胸ペン差し口、左袖ペン差し口
	ズボン	ベルト通し上下
機械門	ズボン	小股1、前立裏1、天狗の鼻1、脇ポケット2（上下）、ピスポケット4、カーゴポケット6

(8) 裁断

- ア. すべてタテ地とする。ただし、雨蓋は雨蓋中心に地の目を合わせる。
- イ. ズボンの地の目は正しく通すこと。

(9) 縫製

- ア. 縫い始めおよび縫い終わりの返し縫いは十分にすること。
- イ. 各部の縫い合わせは良好で、縫いはずれや目飛び等のないようにすること。
- ウ. 釦付けおよび穴かがりは糸調子が良好であること。

(10) 仕上げ

- ア. 糸くずは丁寧に取り除くこと。
- イ. 素材に適したプレス条件で仕上げること。
- ウ. ズボンの折り目はシャープに仕上げること。

6. 各部の縫製

(1) 長袖シャツ

区 分	要 領
衿	衿幅は後中心で4.5 cm、衿先で7 cmとする。 表に芯を貼り、周囲は地縫い返し二重飾り縫いをする。 衿付けは台衿に挟み縫いし、端飾り縫いをする。
台衿	台衿幅は後中心で3.5 cm。 表に芯を貼り、衿付けは裏より地縫いし、表より押さえ縫いをする。
前身頃	前立は幅3.5 cm、前立端は地縫い返し表端飾り縫いし、奥は二つ折り端飾り縫いで縫着する。 下前は、裏側に三つ折りし端飾り縫いをする。幅は3 cm。 前立の第一釦は衿付けより5.5 cm、一番下の釦は裾から18 cm上、以下の間隔は等分とする。 左胸部に指定のプリントを入れる。
肩布	左右の肩部に肩布を付ける。 肩布で前身を挟み地縫い返し、表二重飾りをする。
胸ポケット	左右の胸部に雨蓋付きアウトポケットを付ける。口幅は14.5 cm、深さは15.5 cm、端飾り縫いで縫着する。口は二つ折りし、2 cmのステッチをする。 奥の裁ち目はオーバーロックかがりをする。口の両端は本縫いミシン門をする。 ポケット中央に幅4.5 cmの外向きヒダをとり、ヒダの両端1 cmつまむ。雨蓋は身頃に地の目を合わせ、幅15.5 cm、中央で6 cm、両端で4.5 cmとし、雨蓋付けは0.6 cmで縫い付け、ポケット口との間隔は1 cmとする。 芯を貼り周囲は地縫い返し0.6 cm飾り縫いをする。 上前所定の位置に幅4 cmのペン差し口を付け、口の両端は本縫いミシン門をする。 ポケット口に幅2 cm×10 cmの面ファスナーを付ける。
背ヨーク	中央で22 cmとし、ノーフォークと地縫い返しし、表二重飾りとする。 蓄光パイピングを挟んで、ヨークと後身頃をインターロック始末し、表0.6 cm飾り縫いとする。 ヨークの中央に<市川市 ICHIKAWA CITY>をプリントで入れる。グレー配色生地使用。
袖付け縫い	地縫いし裁ち目は合わせてオーバーロックかがりをし、表二条飾り（インターロック縫い可）。
袖縫い	1枚袖とし、袖山に地の目を通す。左袖の袖付けより10.5 cm下にペン差しを付ける。 口幅7 cm、深さ12 cmのポケットを端飾り縫いで縫い付ける。口は幅1.5 cmとする。 奥は2つ折りで縫い付ける。
脇縫い	地縫いし、裁ち目は合わせてオーバーロックかがりをする（インターロック縫い可）。 脇縫いは袖縫いと通して行う。
ノーフォーク	肩縫いより1.5 cmで身頃に縫い付ける。
カフス	カフス幅は6 cm、ワナ取りとし芯を貼り、周囲は0.6 cm飾り縫いとする。 カフス付けは幅0.8 cmの二重飾り縫いで縫い付ける。 剣ボ口は幅2 cm、長さ12 cm、開き部9 cmとする。タックは深さ1.5 cmの2本取りとする。
裾縫い	幅2 cmの三つ折り縫いとする。裾に7 cmのスリットを入れる。
片布	上前胸ポケット裏側中央に縫着する。
組成・絵表示	片布下に挟み縫いとする。
号数表示	衿付け縫いに挟み込む。
プリント（左胸）	上前 雨蓋付け中央4.5 cm上の位置に「ICHIKAWA CITY」をプリントで入れる。
プリント（右袖）	右袖 袖山中央5 cm下の位置に市川市の市章をプリントで入れる。

(2)ズボン

区 分	要 領
腰帯、腰裏	腰帯幅は4 cm。ベルト芯貼り。脇 アジャスター（伸ばして+4 cm、縮めて-4 cm） ※詳細は別紙1（仕様詳細）を参照のこと
腰帯付け	表より地縫い返しで落とし縫いする。
尻くせ	左右の尻部に深さ1 cmのダーツを各2本とする。
脇ポケット	左右に斜め切りポケットを付ける。 口は見返しと地縫い返し表二重飾り縫いとし、奥の裁ち目はオーバーロックかがりとする。 向当布の奥の裁ち目はオーバーロックかがりとする。 袋の周囲は地縫い返し飾り縫いとする。右袋布内側にのみコインポケットを付ける。 袋の上端は腰帯付け縫いに挟み込む。
尻ポケット	左右の腰帯付けより5 cm下がった位置に、片玉縁ピスポケットを付ける。 裏側にカ布をたたき付ける。口幅は15 cm、口の両端は機械門をする。玉幅は1.5 cm、 向当布は幅6 cmとし、奥の裁ち目はオーバーロックかがり又は二つ折り縫いとする。 袋の周辺は地縫い返し飾り縫いとし、袋の上端は腰帯付けに挟み込む。
ベルト通し	幅1.5 cm両端は0.5 cm飾りのループが4本、幅3 cm両端は二重飾りのループが2本、 幅6 cm両端は二重飾りのループが1本。 ベルト通し付けは腰上端より1 cm下がった位置に縫い付け（タコ付け）0.5 cm浮かして折り、 下部は二つ折り押さえ縫いとする。使用部分は5.5 cm。
前立	飾り幅3.5 cmと0.5~0.6 cmの二重飾り。芯を貼り地縫い返しし、裏側を若干控え縫い代と 端飾り縫いし、奥は芯と合わせて裁ち目オーバーロックかがりをする。 ファスナーは二重飾り縫いで、上部は腰帯付けに挟み込む。 前立ての下部は持ち出しと合わせて縫い代部に補強門をする。
天狗	幅4 cmとする。天狗の鼻に芯を貼り地縫い返しする。 天狗は芯を貼り天狗の鼻を挟んで周囲は地縫い返しをする。天狗上部に機械門をする。 奥の裁ち目は芯と合わせてオーバーロックかがりをし、上部に前カンを打つ。
脇・内股 及び尻縫い	脇縫いはインターロック始末し、縫い代後側に倒し表二重飾り縫いとする。 内股はインターロック始末し、縫い代後側に倒す。尻縫いは片倒し縫いとする。
小股縫い	インターロック下りし、小股に機械門をする。
シック	スレーキを使用し、持ち出し裏と続きのシック布を縫い代に端縫い付けする。
裾縫い	幅2.5 cmの三つ折り縫い。
脇アウトポケット	脇縫いを中心に左右雨蓋付きアウトポケットを付ける。 右ポケットは口幅11.5 cm、深さ18.5 cm、マチ幅3 cmと、口幅7 cm、深さ14.5 cm、 マチ幅3 cmの異なる大きさのポケットを端飾り縫いで縫着する。口の両端は機械門する。 口は幅2 cmの三つ折り縫いし、口両端所定の位置に開閉用の面ファスナー幅2 cm×3.5 cmを 四方縫いで縫着する。 雨蓋はポケットに地の目を合わせ幅19 cm、長さ中央で8 cm、両脇6 cmとする。 雨蓋は芯を貼り地縫い返し周囲二重飾り縫いとする。雨蓋裏の両端所定の位置に開閉用の 面ファスナー幅2 cm×3.5 cmを四方縫いで縫着する。（縫い目は表に出さない） 左ポケットはファスナー付き小ポケットの二重ポケットとする。 口幅18.5 cm、深さ18.5 cm、マチ幅3 cmのポケットを端飾り縫いで縫着する。 口の両端は機械門する。 小ポケットは口幅15 cm、深さ13 cmで口にファスナーを付け端飾り縫いで縫着する。 口の所定の位置に面ファスナー幅2 cm×11 cmを四方縫いで縫着する。 雨蓋裏の両端所定の位置に開閉用の面ファスナー幅2 cm×11 cmを四方縫いで縫着する。 （縫い目は表に出さない）雨蓋付けとポケットの間隔は1 cmとする。

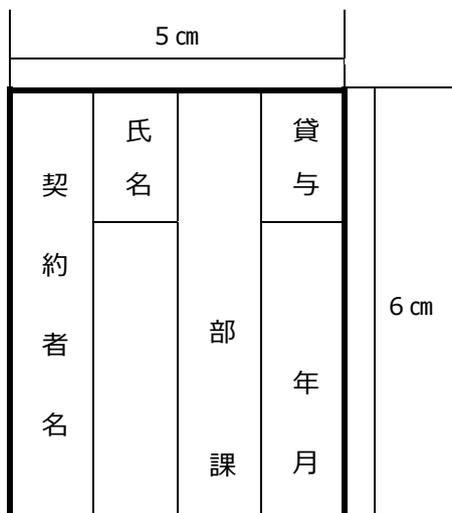
区 分	要 領
膝切り替え	膝切り替え布と身頃はインターロック始末し、表二重飾り縫いとする。 上下に4カ所ダーツをつまむ。
片布	脇ポケット袋中央に縫着する。
組成・絵表示	片布下に挟み縫いする。
号数表示	片布下に挟み縫いする。

7. 表 示

(1) 組成表示 ポリエステル 75% ウール 25%

(2) 片布

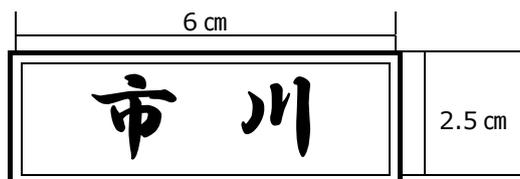
- ア. 片布は裏面樹脂加工したものをを使用すること。
- イ. 字体は活字体で、不減インキを使用すること。
- ウ. 片布の様式は以下のとおりとする。



8. 個人名名札

(1) 共生地に苗字を刺繍して、裏面に面ファスナー（オス）を逢着する（2.5 cm×6 cm）。

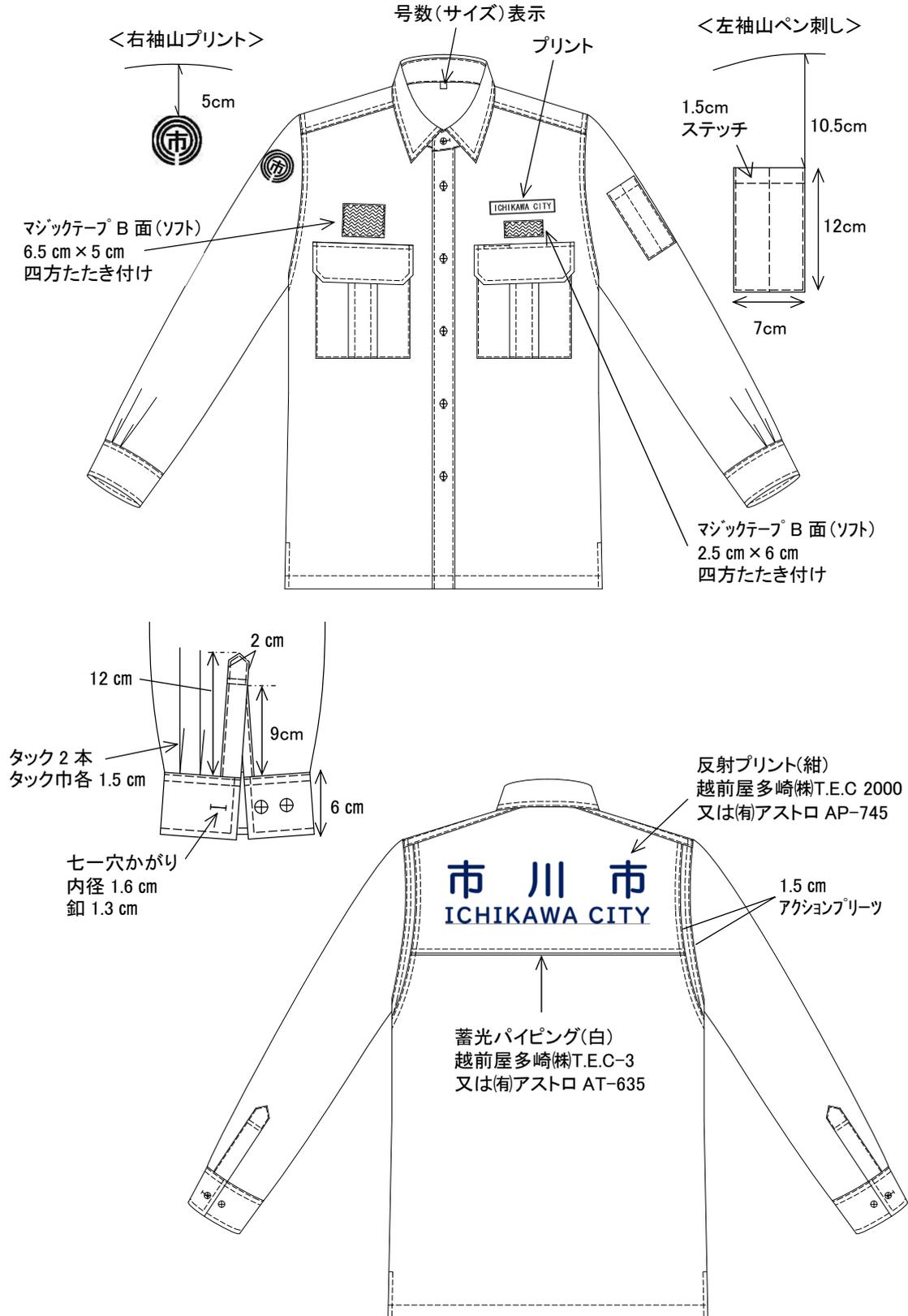
- ア. 刺繍糸はグレーとする。



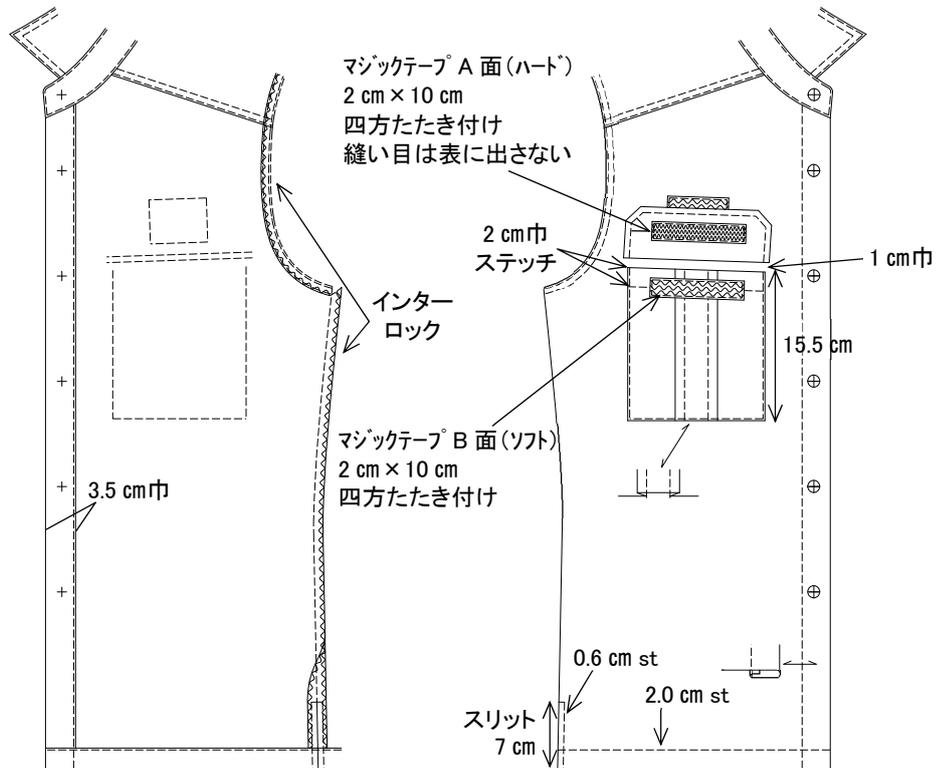
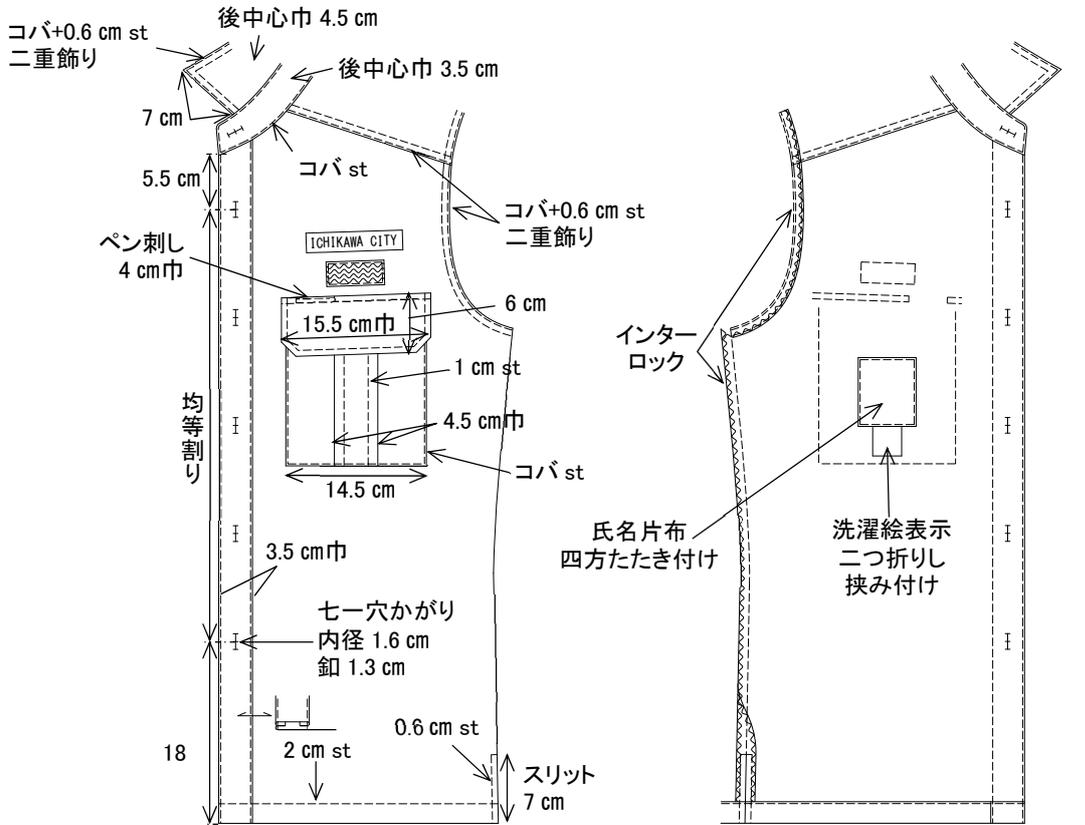
9. 階級章

(1) 所定の階級章を作成する。詳細は別紙1（仕様詳細）のとおり。

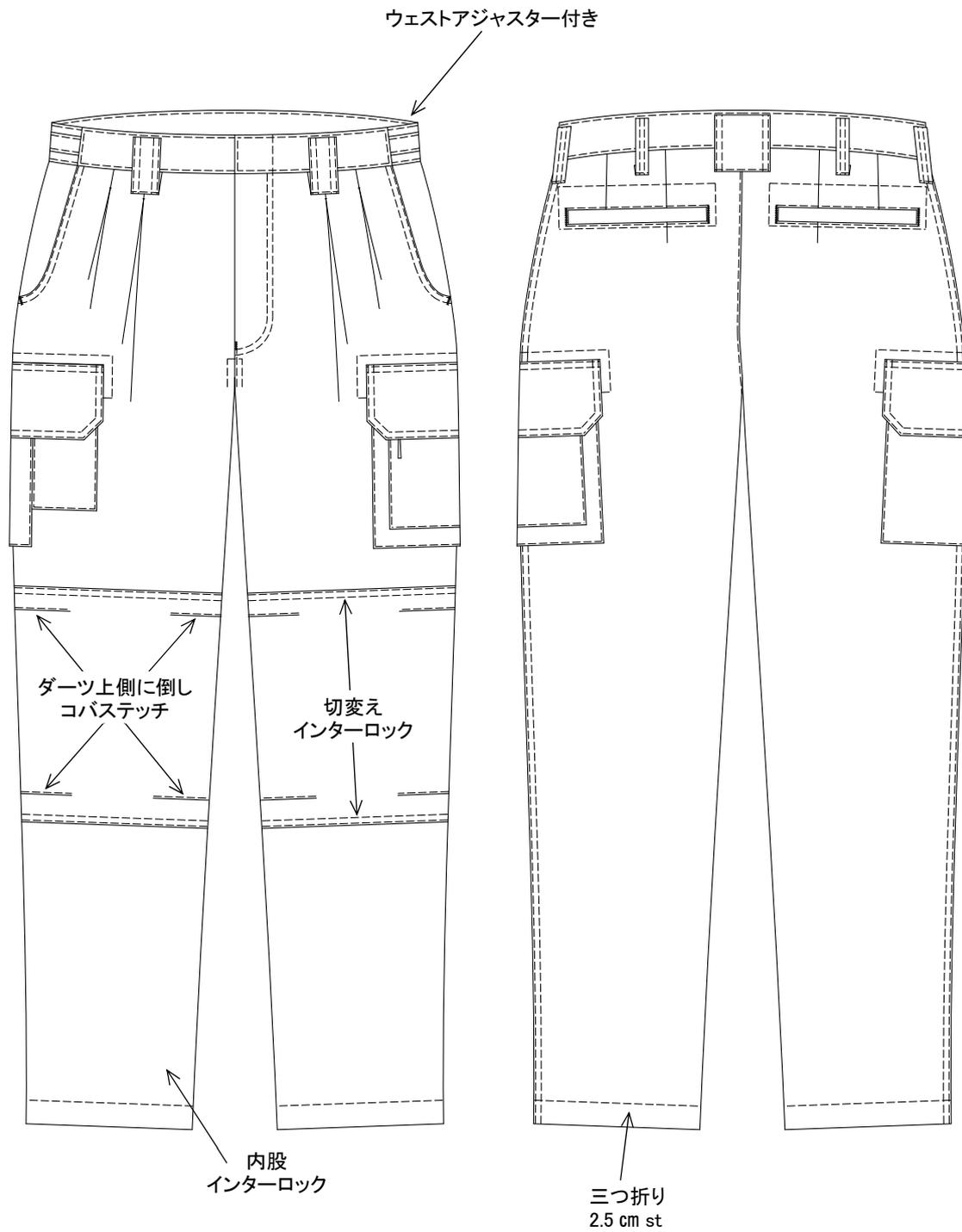
別紙1（仕様詳細） 長袖シャツ 1



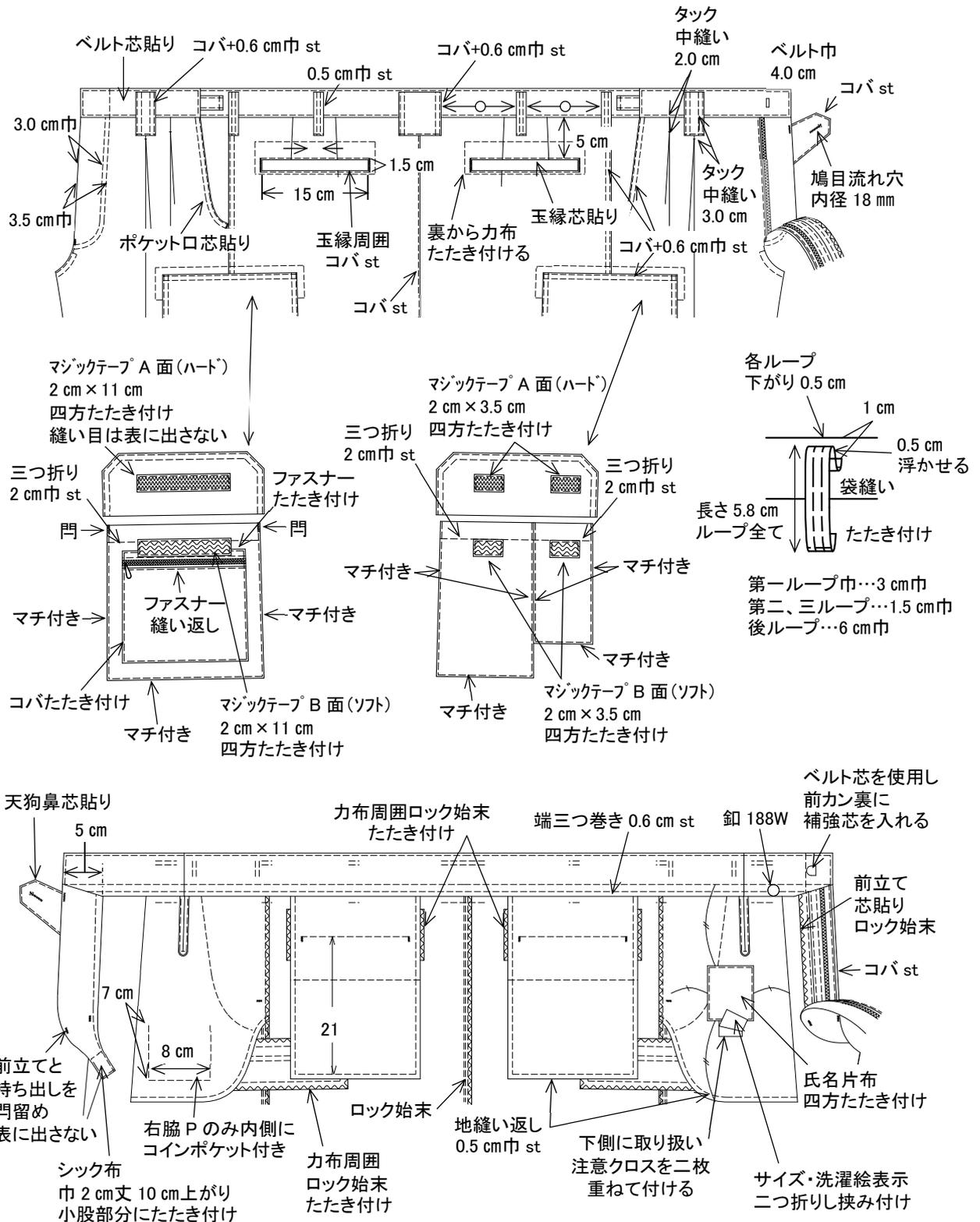
別紙1（仕様詳細） 長袖シャツ 2



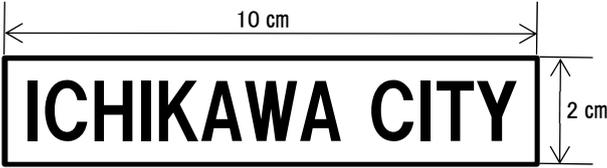
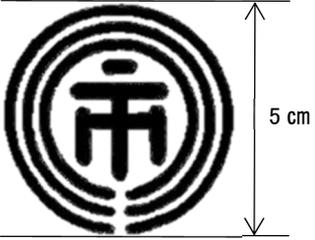
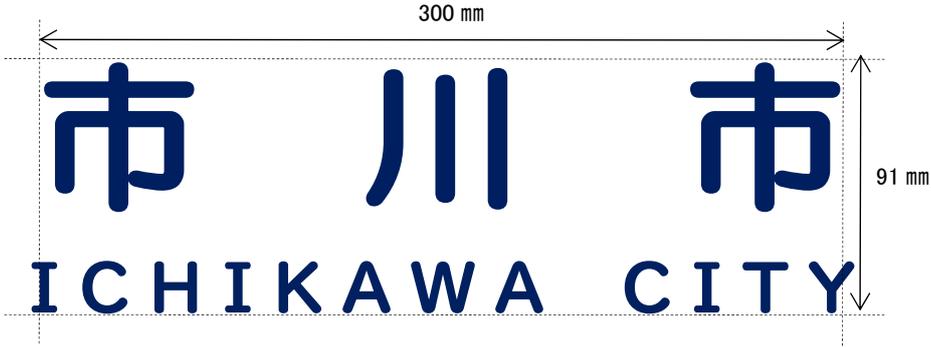
別紙1（仕様詳細）ズボン 1



別紙1（仕様詳細）ズボン 2

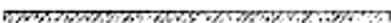
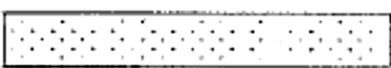


別紙1（仕様詳細） プリント・パイピング規格

<p>(1) 左胸プリント（グレー）</p>	<p>(2) 右袖山プリント（グレー）</p>
	
<p>(3) 背中プリント（紺、反射ビーズプリント） ※反射ビーズプリントは、以下の2製品から1品を選択して使用すること。 ①越前屋多崎(株) T.E.C-2000 ②(有)アストロ AP-745</p>	
	
<p>(4) パイピング規格（蓄光、反射） 糸：ポリエステル、1mm巾反射糸：ポリエステルフィルムに反射ビーズ蒸着、蓄光糸：ポリエステル ※以下の2製品から1品を選択して使用すること。 ①越前屋多崎(株)製 T.E.C-3 ②(有)アストロ製 AT-635</p>	
 <p>2~3mmの蓄光糸 1mmの反射糸 3mm 9mm</p>	

別紙1（仕様詳細） 階級章仕様書

（1）材料

A		A : ポリウレタンフィルム
B		B : アルミ蒸着ポリウレタンシート
C		C : ホットメルト
D		D : PVC 発泡レーザー
E		E : ホットメルト
F		F : ホットメルト
G		G : マジックテープ（オス） クラレ製 00018 # 濃紺

（2）加工工程

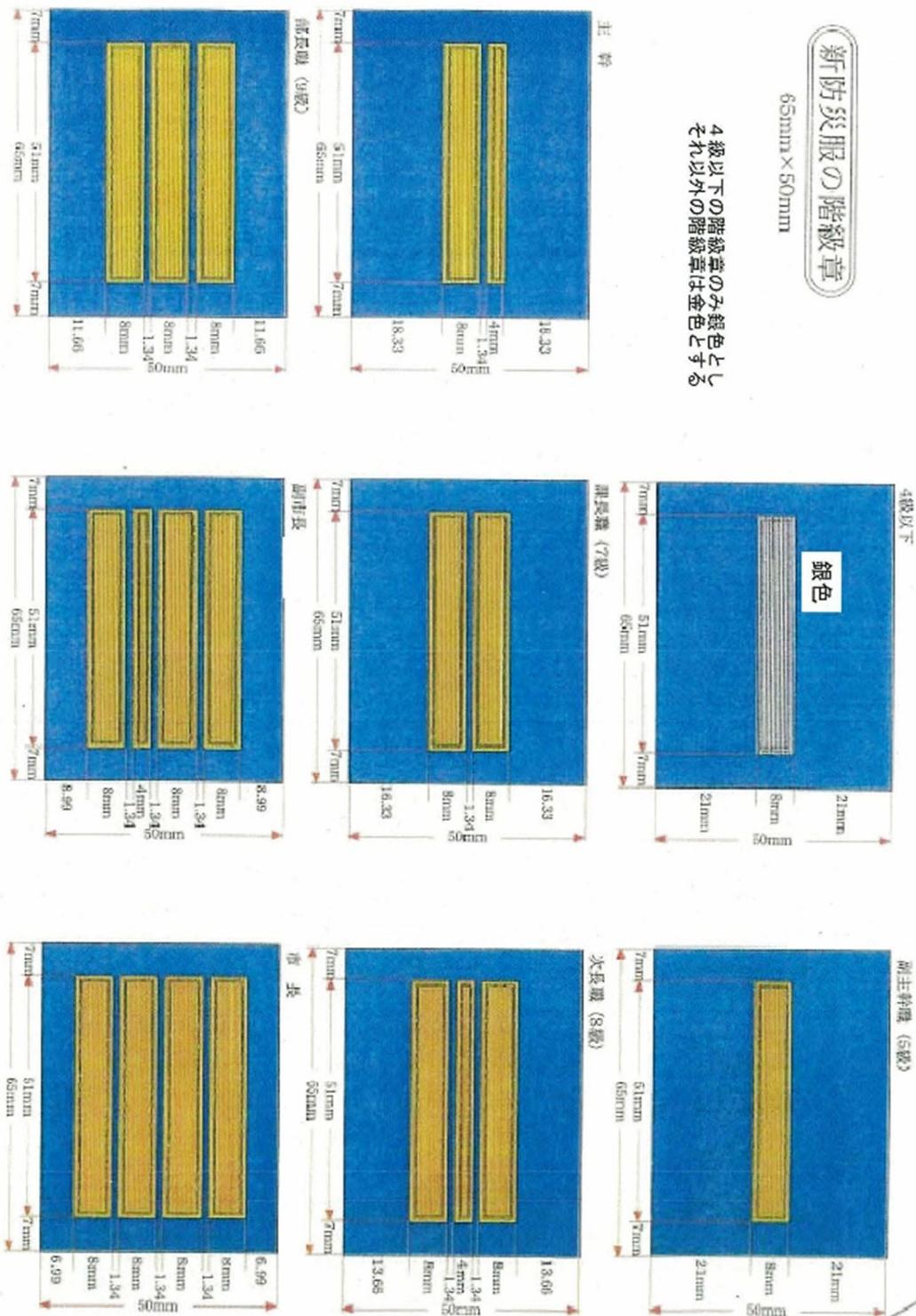
- ①材料 B にスクリーンプリントにて金色又は銀色を印刷する。
 - ②材料 B の表面に A を熱でラミネートする。
 - ③材料 A～F を積層し、高周波機で金型を用いて立体加工成型する。
 - ④立体加工成型したものの外周の不要部分を取り除く。
 - ⑤材料 G の裏面に、成形したものを決められた配列通りに並べ、熱転写機で接着する。
 - ⑥材料 G の外周をトムソン抜きする。
- ※階級ごとのデザインは、次頁「階級章デザイン一覧」のとおり。

（3）品番

以下の2製品から1品を選択して使用すること。

- ①越前屋多崎(株)製 T.E.C-5
- ②(有)アストロ製 AT-645

別紙1（仕様詳細） 階級章デザイン一覧



別紙2（防災服寸法表）

(1) 長袖シャツ

単位：cm

サイズ表示	衿回	着丈	胸囲	肩幅	袖丈	カフス丈
SS	38	69	102	42	51	25
S	39	71	106	44	53	26
M	40	73	110	46	55	26
L	41	75	114	48	57	27
LL	42	77	118	50	59	27
3L	43	79	122	52	61	28
4L	44	81	126	54	61	28
5L	45	81	130	56	61	29
許容差	+1.0	+1.5	+1.5	+1.0	+1.5	+0.5
	-0.5	-1.0	-1.0	-0.5	-1.0	-0.5

(2) ズボン

単位：cm

サイズ表示	ウエスト	股下	股上	ヒップ	ワタリ	裾巾	ファスナー
SS 68~72	70	74	25	94	31.5	21.0	16
S 73~77	75	78	26	99	33.0	21.5	16
M 78~82	80	78	27	104	34.0	22.0	18
L 83~87	85	78	28	109	35.5	22.5	18
LL 88~92	90	78	29	114	36.5	23.0	20
3L 93~97	95	78	30	119	38.0	23.5	20
4L 98~102	100	78	31	124	39.0	24.0	22
5L 103~107	105	78	32	129	40.5	24.5	22
6L 108~112	110	78	33	134	41.5	25.0	24
許容差	+1.5	+1.5	+1.0	+1.5	+1.0	+0.5	
	-1.0	-1.0	-0.5	-1.0		-0.5	

別紙3（生地規格書）

- (1) 品 目 防災服（上衣、ズボン）表地
 (2) 生地の色 濃紺およびグレー（背ヨーク部）

試験項目	規 格		試験方法
	紺	グレー	
品名	エコロジアギャバ		
混用率	ウール 25% (±5%) ポリエステル 75% (再生ポリ 50%以上) (±5%)		JIS L 1030-2
番手	たて	2/60 (±10%)	JIS L 1096
	よこ	2/60 (±10%)	
組織	斜紋織		JIS L 1096
密度	たて	330 本 標準	JIS L 1096 10cm 間
	よこ	210 本 標準	
質量	205g/m ² 標準		JIS L 1096
引張強さ	たて	980N以上	JIS L 1096 A法
	よこ	760N以上	
引裂強さ	たて	45N以上	JIS L 1096 D法
	よこ	40N以上	
寸法変化率	たて	±3%以内	JIS L 1096 B法
	よこ	±3%以内	
洗濯堅牢度	4級以上		JIS L 0844 A-2法
汗堅牢度	酸性	4級 以上	JIS L 0848
	アルカリ性	4級 以上	
摩擦堅牢度	乾燥	4級 以上	JIS L 0849
	湿潤	2級 以上	
耐光堅牢度	4級以上		JIS L 0842 第3露光法
測色（紺）	色相		JIS Z 8721 マンセル記号
	明度		
	彩度		
色差（ΔE）	0.6		JIS Z 8730 L*a*b表色系
ピリング	4級以上		JIS L 1076 A法
摩擦帯電電荷量	7μC/m ² 以下		JIS T 8118

防災服用帽子仕様書

1 仕様材料

(1) 表生地	別紙1「生地規格書」のとおり
(2) 裏芯地	正面裏 コットン 100% 正面以外裏芯地 トリコット白貼り ポリエステル 100%
(3) バイアステープ	素材 テトロン 100%
(4) 庇芯	ポリエチレン素材 厚さ 1.8mm、形状 エース2号型
(5) 後部調節	YKK レールアジャスター 紺、調整レール長さ 60mm
(6) スベリ (汗止め)	テトロン 100%、幅 36mm、不織布芯入り
(7) 天ボタン	素材はプラスチック ボタン径 18mm
(8) ネーム	指定片布、サイズネームを帽子内側に縫い付ける
(9) 刺繍糸	パールヨット8分 金糸 F118C、銀糸 F101

2 縫製及び仕様

- (1) 縫い始め・終わり箇所には、縫い返し本体と同色の糸を用いて縫製すること。
- (2) 庇素材は水濡れに強い素材を使用すること。
- (3) 頭部各パネル縫い合わせ部は、上記バイアステープで縫い合わせること。
- (4) 後部調整部に反射材を縫い付けること。
- (5) 天ボタンの素材には金属のものは使用しないこと。
- (6) 後部調整部はアジャスタータイプを使用すること。
レール長さ 60mm のものを使用し、調整幅をなるべく大きくすること。
- (7) 正面および庇部に指定デザインを刺繍すること (別紙2「デザイン詳細」参照)。
- (8) 指定の片布を帽子内側に縫い付けること。

氏名	
所属	
年 月 日	

3 サイズ

サイズ名称	S	M	L	LL
頭の大きさ	55cm～ 56cm	57cm～ 58cm	59cm～ 60cm	61cm～ 62cm

- ・上記で対応できないサイズは別寸で作成すること。
- ・指定の片布近くにサイズ表示を挟み縫いすること。

4 購入数量 サイズ別の個数は、防災服の採寸時に決定する。

別紙1 (生地規格書)

(1) 品目 防災服用帽子

(2) 生地の色 濃紺

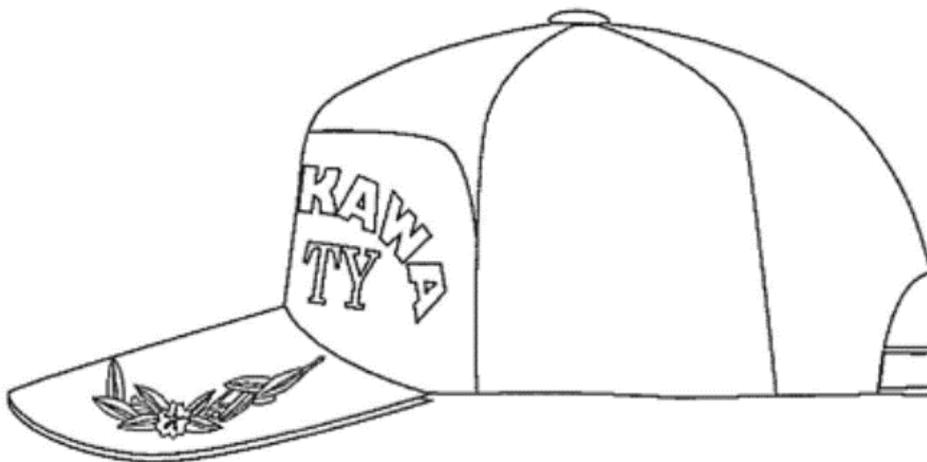
試験項目		規 格		試験方法
混用率		・ポリエステル 60%以上 (内再生ポリエステル 50%以上) ・綿 15%以上 上記の他、静電繊維の混用である事		JIS L 1030-2
組織		斜紋織		JIS L 1096
滑脱抵抗力		3mm以下		JIS L 1096 縫い目滑脱法 B法 加重：117.7N
質量		210g/m ² 以上		JIS L 1096 標準状態
引張強さ		たて 1000N以上 よこ 600N以上		JIS L 1096 A法 (ラベルド ストリップ法) 試験片幅：5cm
引裂強さ		たて 25N以上 よこ 20N以上		JIS L 1096 ベンジラム法
寸法変化率		たて ±2% よこ ±2%		JIS L 1096 D法
洗濯堅牢度		変退色	4級以上	JIS L 0844 A-2号
		汚染	4級以上	
汗堅牢度	酸性	変退色	4級以上	JIS L 0848
		汚染	4級以上	
	アルカリ性	変退色	4級以上	
		汚染	4級以上	
摩擦堅牢度		乾燥	4級以上	JIS L 0849 摩擦試験機 II 型
		湿潤	2級以上	
耐光堅牢度		4級以上		JIS L 0842 第3露光法
ピリング		4級以上		JIS L 1076 ICI 形法
摩擦帯電電荷量		最大値 7μc/m ²		JIS T 8118

※生地メーカーにて上記試験済である旨の品質証明書を、入札参加申請期日までに契約課に提出するものとする。色の詳細については、特記仕様書の通り落札後に地域防災課と協議すること。

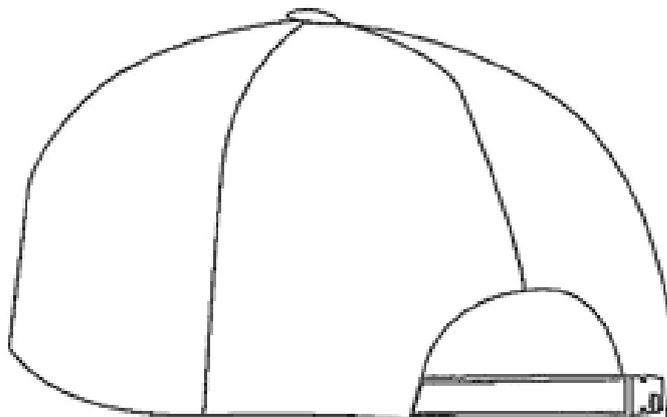
別紙2 (デザイン詳細)



FRONT DESIGN IMAGE



SIDE DESIGN IMAGE



BACK STYLE IMAGE

帽子刺繍 指定デザイン

1.正面

ICHIKAWA : 金糸 (パールヨットF 1 1 8 C)

CITY : 銀糸 (パールヨットF 1 0 1)

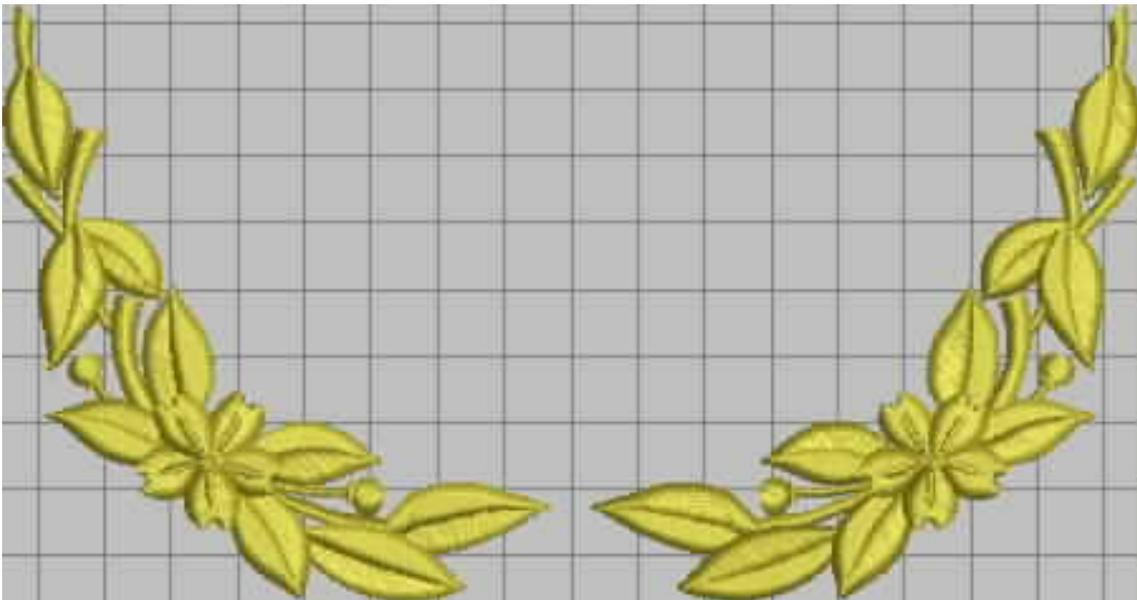
たて 53mm×よこ 132mm



2.底部

月桂樹 : 金糸 (パールヨットF 1 1 8 C)

たて 86mm×よこ 170mm



防災服用ベルト仕様書

1 素材

(1) 帯部

材質	ナイロン 100%		
帯巾	38mm	帯厚	2.5mm
組織織	平二重織	帯先	高周波 半丸カット
色	濃紺		
長さ	1.0m (S) 、1.2m (M) 、(L) 1.4m の3種類 バックルに S,M,L のサイズ表示をすること。		

(2) バックル部

材質	鉄 ニッケルメッキ (サルカン含む)
方式	2本止め 取り外し式
鳩目	5個×2列 ニッケルメッキ

2 品番

次の2社から選定すること。

越前屋多崎 (株)	T. E. C. - 4
(有) アストロ	A B - 3 5

3 購入本数

長さ別の本数は、防災服の採寸時に決定する。

