

## 特記仕様書

1. 総則 この特記仕様書は、職員へ貸与する防災ジャンパーの製造請負について必要な事項を定めるものとする。
2. 件名 防災ジャンパーの製造請負
3. 担当課 市川市 危機管理室 地域防災課
4. 数量 防災ジャンパー一式 50 式（防災ジャンパー、帽子）  
防災ジャンパー 50 着

サイズ	ジャンパー	帽子
M	20	50
L	60	—
3L	10	—
4L	10	—
計	100	50

※ 防災ジャンパーは100着をまとめて梱包するものとする。

5. 納入場所 地域防災課
6. 納入期限 令和5年10月27日(金)
7. 生地等の提出 入札に参加する業者は、参加申請期日までに必要書類と併せて以下の内容を契約課へ提出するものとする。
- ・ジャンパー表地(濃紺のみ)、帽子について使用するそれぞれの生地  
① 「染めをした耳つき1m以上の生地」  
② メーカーからの「生地規格書」及び「出荷引受書」
  - ・反射プリント材、蓄光パイピングのメーカーからの「出荷引受書」
8. 出荷証明書の提出 契約業者は、「出荷引受書」を提出した項目の「出荷証明書」を速やかに契約課へ提出するものとする。
9. 縫製 縫製は、別紙「縫製仕様書」のとおりとし、原則として国内縫製工場で行うものとする。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、検査における指摘事項を国内縫製工場で修正できることを条件とし、この限りではない。
10. 検査 本件は、契約課が行う以下の検査に合格しなければならない。検査は、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)が実施する試験の結果に基づき行うものとする。  
検査日時及び場所は契約課及び担当課と協議の上決定し、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 が試料の試験を実施し、試験成績証明書を発行する。
  - ② 中間検査:QTEC が実施し、製品検査報告書を発行する。
  - ③ 納品検査:QTEC が実施し、最終検査報告書を発行する。
11. その他 生地及び縫製による不良が生じたとき、契約業者は無償で修正または交換するものとする。  
この仕様に疑義が生じたときは、速やかに担当課及び契約課へ連絡し指示を受けるものとする。  
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。  
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。

# 縫製仕様書

防災ジャンパー一式  
(防災服ジャンパー、帽子)

令和5年  
市川市 地域防災課

## 縫製仕様書(防災ジャンパー)

1. 仕様概要: 詳細は別紙1(仕様詳細)のとおりとする。

防災 ジャンパー	前ファスナー型、ラグラン袖、両腰ファスナー付き片玉縁ポケット、裾ストレッチコード(ストッパー付)、左前胸及び背中プリント 収納袋(ストッパー付)
-------------	---

2. 号数

寸法は別紙2(防災ジャンパーサイズ表)のとおりとし、表にないサイズは採寸する。

3. 材料

項 目	仕 様		
表地	品名: ポリエステルタフタ	色相: 濃紺	※色相はいずれも担当課の 了承を得ること
配色用生地	品名: ポリエステルタフタ	色相: グレー	
芯地	各部位にあった芯地を使用すること。		
裏地	メッシュ素材(ポリエステル100%)を使用すること。		
ファスナー	メーカー: YKK	樹脂製	
片布	ポリエステル100%、裏面は樹脂加工		
蓄光パイピング	以下の2製品から1品を選択すること。 ①越前屋多崎株式会社 T.E.C-3 ②(有)アストロ AT-635		
背中プリント	所定の文字を反射ビーズプリント(濃紺)でプリントすること。 以下の2製品から1品を選択すること。 ①越前屋多崎株式会社 T.E.C-2000 ②(有)アストロ AP-745		
左胸プリント	所定の文字をグレーでプリントすること。		

4. 縫製等

区分	要 領
針目	3 cm間、10~16 針
返し縫い	3~4回
寸法	M サイズを基準とする。
仕上げ	糸くずは良く取り、糸はずれ、コテズレ等に注意して仕上げる。
衿	芯を入れ、周囲にステッチをかける。
袖	長袖、1枚袖とする。 袖口カフは下部をワナ取りし、幅は2 cmとし、中に平ゴムを入れる。 蓄光反射板パイピングを袖付けに挟み込む。
前身頃	ファスナー開き型。 上部にスライダー隠し布を挟み付ける。
後身頃	配色ヨーク仕様とする。 ヨーク切り替え部分に蓄光反射板パイピングを挟み込む。
ポケット	両腰ポケットに斜めファスナー付き片玉縁ポケットを各1個付け、 口は16.5 cm、玉縁幅1.5 cmとする。 袋布は表地(紺)を使用し、裾は身頃三つ折りに流し込む。
プリント	左胸及び背中に指定するプリントを入れる。

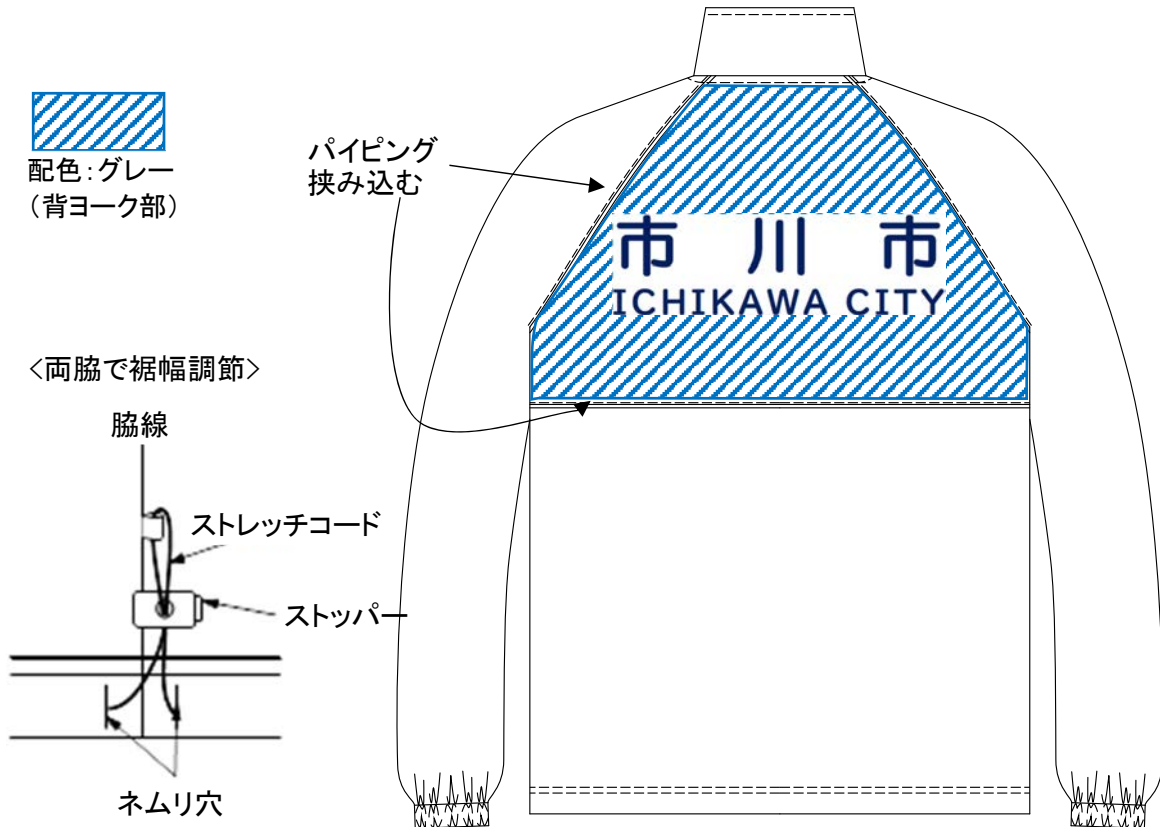
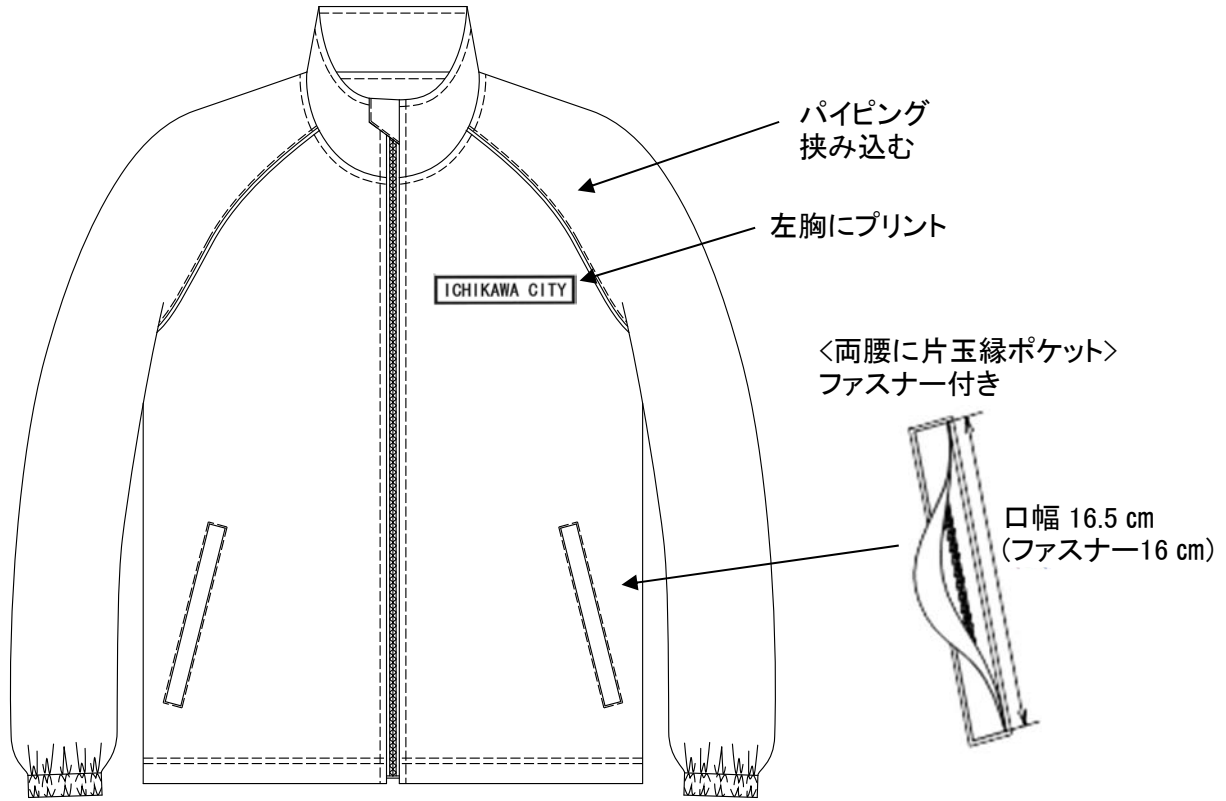
片布	左見返しに指定の片布をつける。
表示	品質表示及び洗濯表示は裏地左脇に挟み込む。 サイズ表示は、衿ぐり中央に挟み縫いする。表示は黒字にする。
封入	1点ずつポリ袋に入れ、サイズを表示すること。

5. 片布

- ア. 寸法を縦 6cm×横 5cm とし、裏面樹脂加工したものを使用すること。
- イ. 様式は以下のとおりとし、活字体で、不滅インキを使用すること。

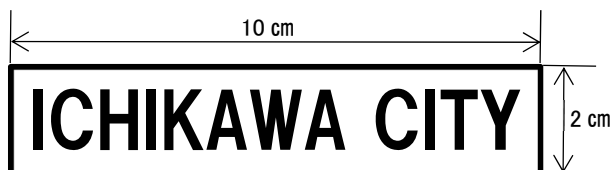
契約業者名	氏名	令和 5年

別紙1(仕様詳細) ジャンパーデザインイメージ



別紙1(仕様詳細) プリント・パイピング規格

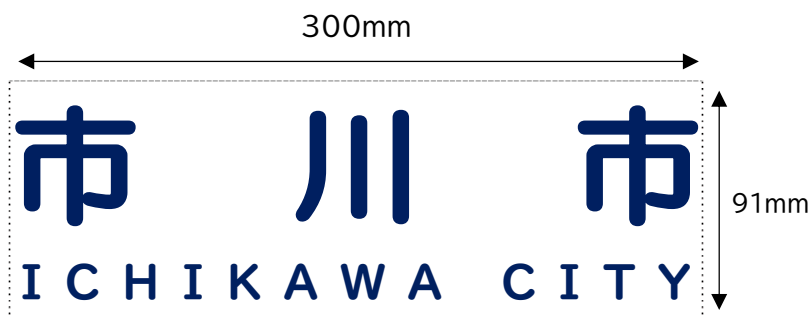
(1)左胸プリント(グレー)



(2)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



(3)パイピング規格(蓄光、反射)

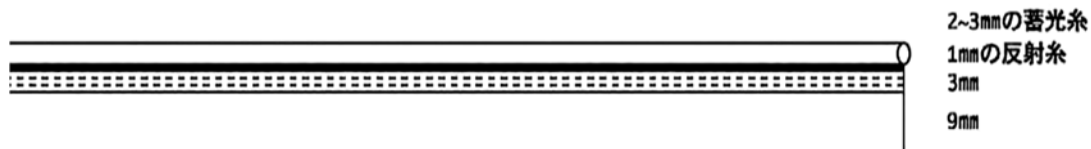
糸:ポリエステル、1mm巾

反射糸:ポリエステルフィルムに反射ビーズ蒸着

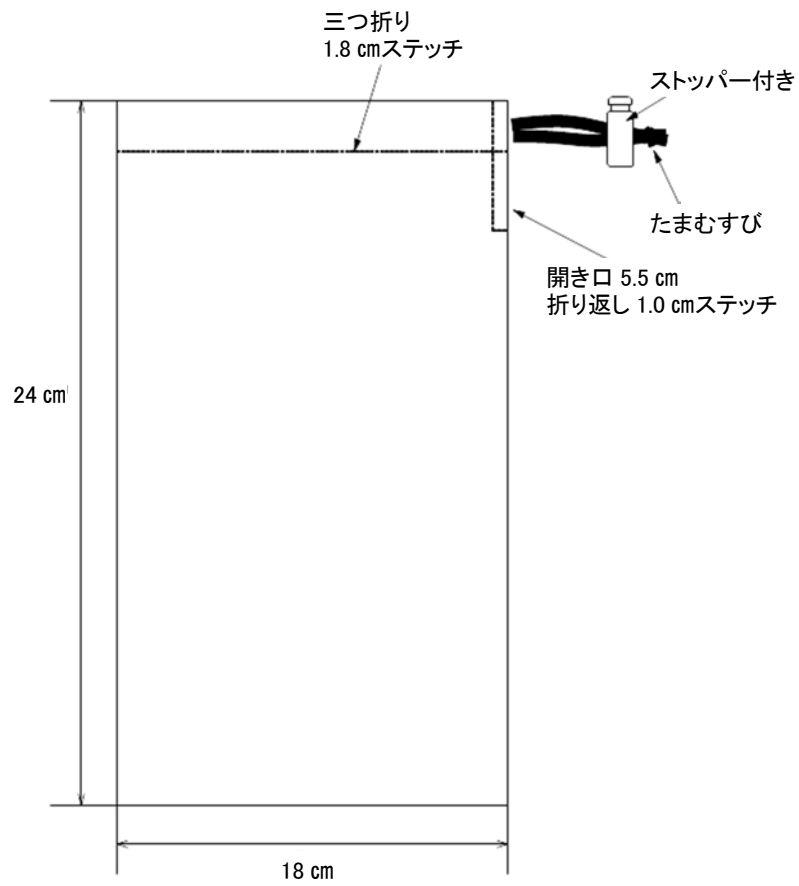
蓄光糸:ポリエステル

※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



別紙1(仕様詳細) 収納袋規格



別紙2 防災ジャンパーサイズ表

サイズ表示	着丈	バスト	裾丈
SS	60	100	74
S	62	104	76
M	62	108	78
L	64	113	80
LL	64	118	80
3L	66	123	80
4L	66	128	80

単位:cm 許容差:±1 cm



## 別紙3(生地規格書)

(1)品目 防災ジャンパー表地

(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
品名	紺	GX-400 B-17	
	グレー	GX-400 B-3	
混用率	ポリエステル 100%		JIS L 1030-2
見掛番手	たて	55D	JIS L 1096
	よこ	55D	
組織	平織		JIS L 1096
密度	たて	560 本以上	JIS L 1096 10cm間
	よこ	460 本以上	
質量	65g/m <sup>2</sup> 以上		JIS L 1096
引裂強さ	たて	9.1N 以上	JIS L 1096 D 法
	よこ	7.1N 以上	
洗濯堅牢度	変退色	4級以上	JIS L 0844 A-2 号
	ポリエステル	4級以上	
	綿	4級以上	
汗堅牢度	変退色	4級以上	JIS L 0848
	ポリエステル	4級以上	
	綿	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	3 級以上		JIS L 0842 第3 露光法
滑脱抵抗力	たて	3 mm以内	JIS L 1096 B 法 荷重 49.0N
	よこ	3mm以内	

## 縫製仕様書(帽子)

### 1. 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ترون 100%
(4)底芯	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ترون 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) 正面および底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)。
- (3) 底素材は水濡れに強い素材を使用すること。
- (4) 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。
- (5) 天ボタンの素材には金属のものは使用しないこと。
- (6) 後部調整部に反射材を縫い付けること。
- (7) 後部調整部はアジャスタータイプを使用すること。
- (8) 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。
- (9) 指定の片布及びサイズ表示を帽子内側に縫い付けること。

氏名	
所属	
令和 5 年	

### 3. サイズ

サイズ名称	S	M	L	LL	別寸
頭の大きさ (センチメートル)	55~56	57~58	59~60	61~62	(採寸し作成)

別紙1(生地規格書)

1. 品目 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 30%以上 上記の他、静電繊維の混用である こと		JIS L 1030-1 JIS L 1030-2
組織		斜紋織 2/1↖		JIS L 1096 織物 A 法
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		250g/m <sup>2</sup> 以上		JIS L 1096 標準状態
引張強さ		たて	1800N以上	JIS L 1096 A法(ラベルドストリップ法) 試験片幅:5 cm 引張速度:20cm/min 速伸長形
		よこ	1000N以上	
引裂強さ		たて	40N以上	JIS L 1096 D 法
		よこ	25N以上	
寸法変化率		たて	±2%	JIS L 1096 織物 D 法
		よこ	±2%	
洗濯堅牢度		変退色	4級以上	JIS L 0844 A-2 号
		汚染	4級以上(ポリエステル)(綿)	
汗堅牢度	酸性	変退色	4級以上	JIS L 0848
		汚染	4級以上(ポリエステル)(綿)	
	アルカリ性	変退色	4級以上	
		汚染	4級以上(ポリエステル)(綿)	
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 A 法 10 時間
摩擦帯電電荷量		最大値 7μc/m <sup>2</sup>		JIS T 8118 摩擦帯電電荷量測定法 洗濯:JIS L1930C4M5 回後 注水すすぎ(常温、20 分間)1 回 試験条件:20±2℃、30±3%RH

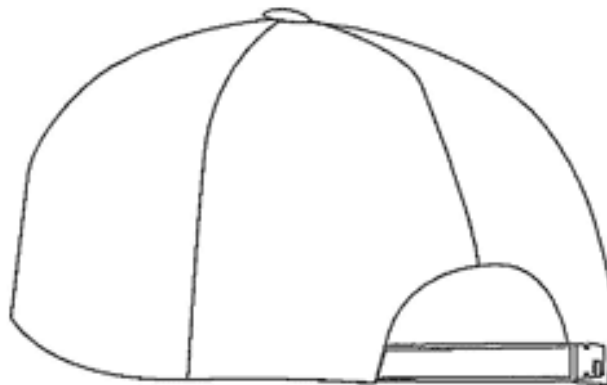
別紙2(デザイン詳細)



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F118C)

CITY:銀糸(パールヨットF101)

たて 53mm×よこ 132mm



2. 底部

月桂樹:金糸(パールヨットF118C)

たて 86mm×よこ 170mm

