消防団員 盛夏服 仕様書 宇都宮市消防団

目	次
第1 総則 1 目的 2 条件 3 証明書の提出 4 見本の製作 5 品質管理	第2 仕様 1 材料 2 形状 3 縫製 別表(1)生地及び材料 別表(2)出来上がり寸法表 第3 補則 梱包と納品 その他 略図(上衣・ズボン)

第1総則

1 目的

この仕様書は、宇都宮市消防団が購入する盛夏服について必要な事項を定めることを目的とする。

2 条件

この盛夏服は、十分に品質管理を行った材料及び附属品を用いた、仕上がりが優美な製品であること。

3 証明書の提出

別表 (1) に示す表生地については「入札」および「見積もり合わせ」に参加するものは、<mark>当局から指示がある場合、速やかに</mark>紡績メーカーの出荷引受書を提出すること。又、落札業者は、紡績メーカーの出荷済証明書を提出すること。

4 見本の製作

当局より指示のある場合は、この仕様書にもとづいて見本を製作し、当局の承認を受けること。なお、本製作は見本の承認後とする。

5 品質管理

受注者は、納入前に自主検査を行うとともに、製作工程上の品質管理の適正を図ること。

第2 仕様

- 1 材料
- (1) 生地一般

ア 原糸は、糸ムラ、番手ムラ、撚りムラなど目立たない良質のものを使用する。

イ 織り上がりは、均整で、織りキズ、糸筋、汚れなどの品質を損なう欠点がないものとする。

(2) 表生地および材料等

別表(1)のとおり

2 形状

- (1) 上衣はシャツ型, 台襟付シャツカラー, パネルフロント, 後ろヨーク, 胸左右雨蓋付きアウトポケットとする。
- (2) ズボンはツータック,伸縮式ウエストアジャスター(ウエストレッチ式),前ファスナー,後ろ左右しり片玉切込みポケット付きとする。
- 3 縫製
- (1) 一般

ア 各部の縫製は、縫い目の飛び、はずれがない優良なものとする。

- イ 縫い代は、各部分に適した十分なものとする。
- ウ 糸調子は、縫い目が均一で縫い曲がりが目立たないものとする。
- エ 縫い目数は、次の数値を標準とする。

地縫い運針数

12針/3cm間

飾りステッチ

12針/3cm間

- オ 飾りステッチ幅は、約0.5cmとコバとする。(ダブルステッチの箇所は約0.7cmとコバ)
- カ 飾りステッチは、表ミシンとする。
- キボタン穴は、ミシン穴かがりとする。
- ク 各部の合標, 曲線縫いは, 縫い合わせにずれがないようにする。
- ケ アイロン仕上げは、品質管理を損なわないようにする。

- コ 接着しんを使用する部分は、すべて高圧加熱式しん張りプレス機を用いて全面接着をする。
- サ 布目は、パターン指定どおりにする。

(2) 上衣

ア襟

- (ア) 上襟剣の長さは7 cmとし、幅は背中身で4. 5 cmとする。
- (イ) 台襟幅は, 背中心で3.5cmとする。
- (ウ) 台襟にて上襟を挟み縫いし、身頃に縫い付ける。
- (エ) 台襟下部は2条縫いとし、下部の1条は裏を落とす。
- (オ)上襟の周囲には(下部を除く), O. 5 cmの飾りステッチをかける。
- (カ) 表襟はゆとりを持たせ、折り返りの厚みを引かれぬようにする。
- (キ)上襟には、作りしんを使用する。
- (ク) 襟つりは、幅概ね1.0cmの共布又は織りテープとし、襟腰中央下端に挟み縫いする。
- (ケ) 左端の指定位置に菊穴を付ける。

イ 肩章

(ア)両肩付、根付けは根付けに挟み込んで縫いつけ先端には穴をあけて台部に付けた釦止めをすること。周囲は飾りステッチを掛けつけ根には飾りクロスステッチを掛けて、クロスステッチの肩側に地縫いすること。

ウ 肩縫い

(ア) ヨークで前身を挟み、端ミシンで縫う。

エ 袖付け

- (ア) インターロック又は地縫い裁ち目オーバーロックかがりとする。
- (イ)縫い代は身頃側に片倒しとし、0.5cmの飾りステッチをかける。

オ 袖及びカフス

- (ア) そでは1枚そでとし、袖縫いは身頃脇縫いと通し縫いする。
- (イ) インターロック又は地縫い裁ち目オーバーロックかがり(巻状で飾り縫いも可)とする。
- (ウ) 長袖の袖口の剣ボロは身頃を挟み、端は二つ折りにして端飾りステッチを施す。
- (エ) 長袖の剣ボロは、上前幅2.5 cm, 丈16.5 cm, 下前幅1.0から1.2 cm, 丈13.5 cm以上、開き13.5 cmを目安とし、開き止まりは2条縫いとする。
- (オ) 長袖の剣ボロには、カフス根本より 5.5 cm上部にボタン穴をあけ、下ボロに付けた相方のボタンにて留められるようにする。
- (カ) 長袖のカフス付け部は1. 0から1. 2cmと端ミシンの2条縫いをする。
- (キ)長袖の外側に深さ1.5 cm (型紙数値)のヒダを2本取り、そで開きの方へ倒し、剣ボロの端とヒダの間隔は約3.0 cmとする。
- (ク) 長袖のカフスの仕上がり幅は、6.5cm ($\pm 0.3cm$) とし、角は小丸に落とす。
- (ケ) 長袖のカフスの上袖側にはボタン穴をあけ、下袖側にはレギュラーボタンとアジャストボタンの 2 個をつける。
- (コ) 長袖のカフス周囲(付け部は除く。)は、0.5cmの飾りステッチをかける。
- (サ) 半袖の袖口は3.5cm幅の裏折り返しのカフスとし、袖口より3cmに飾りミシンをする。

カ 脇縫い

(ア) 袖縫いと通し縫いし、インターロック又は地縫い裁ち目オーバーロックかがりとする。

キ 胸ポケット

- (ア) 左右の胸の位置に、張り付けポケットを周囲端ミシンで縫着する。
- (イ) ポケット寸法は、口幅13.0 cm・内側深さ14.0 cm・外側深さ15.0 cmを目安とし、 下角は、隅切りにする。
- (ウ) 口布は2.0 cm以上とし、裁ち目は三ツ折返しにして隠すか、オーバーロックミシンかがりとする。
- (エ) ポケット中央部に深さ1.0 cmのオガミヒダを2本取り,0.5 cmの飾りステッチをかけ, ヒダは中央に向けて倒す。2本のヒダ端は、ややあけるようにする。
- (オ) 口の両端はかんぬき止め(ミシンかんぬきコ型または三角)とし、上部中央に凹面(縦25 mm・横40 mm・表生地同系色)の面ファスナーを付ける。
- (カ) 雨蓋はしんを入れて地縫い返しし、中央部に凸面(縦25mm・横40mm・表生地同系色) の面ファスナー付ける、周囲に飾りミシン(上部を除く。)をかける。
- (キ) 蓋の寸法は,幅14.0cm・高さ中央6.5cm・両端4.5cmを目安とし,五角形の本塁型とする。
- (ク) 雨蓋の裏面は、配色生地にて配色する。
- (ケ) 雨蓋の上端は身頃に縫い付け、折り返して、押さえミシンをかける。折り返し部分の端は、 表に出ないようにする。
- (コ) 左ポケット雨蓋の内側より1.5cmに、口幅3.0cmのペン差しを付ける。
- (サ) 左ポケットの雨蓋を取り付ける際に、手帳止めループを挟み込んで付ける。

ク 前立て

- (ア) パネルフロント仕立てとし、しん (共地芯も可) を入れ、両端に 0.5 cmの飾りステッチをかける。
- (イ) 上前にはボタン穴を6個あけ、下前にはボタンを6個付ける。
- (ウ) パネルの幅は、3.5 cm上がりとする。

ケ ヨーク

- (ア) 裏付きの2重仕立てとする。
- (イ) ヨークの幅は、背中央で7.0cm上がりとする。
- (ウ) ヨークで後ろ身頃を挟み、0.5cmの飾りステッチで縫う。

コ 背ヒダ

- (ア) 後ろ身頃中央に表箱ひだをつける。
- (イ) ひだの幅は3.5cmとする。

サ すそ

- (ア)幅0.3から0.6cmの三巻縫いとする。
- (イ) 左右脇には、くりを入れた馬乗り付きとする。

シ 階級章止め

- (ア) 右胸ポケット雨蓋から1.0 cm上の位置に、階級章取付け用面ファスナー(凹面・表生地同 色系)を縫い付ける。
- (イ) 寸法は、幅2.5cm長さ4.0cmとする。

ス 階級章

- (ア) TK色のプリスト階級章とする。
- セ 氏名札 (片布) 及びサイズ札

- (ア)氏名札(片布)は下前裾の裏側に付ける。
- (イ) サイズ札は襟腰下部に挟み込んで付ける。

(3) ズボン

ア 脇ポケット

- (ア) 斜めポケットを左右脇に各1個つける。
- (イ) 口布は、表地を中心で1.0 cm以上折り返し、0.5 cmステッチを入れ、向当布は脇縫い目から表地を中心で6 cm以上とし、それぞれ袋地に縫い付ける。
- (ウ) 口布,向当布とも端の裁ち目はオーバーロックかがりする。
- (エ) 口の下端はかんぬき止めをし、ポケット袋は地縫い返しして飾りステッチをかけ、上端は表、 裏とも必ず1cm以上腰帯にかかるようにし、ポケット袋の縫い付けは可能な限り最後まで縫 う。
- (オ) 右ポケットの袋内部に、斜め口の小ポケットを縫い付ける。

イ 尻ポケット

- (ア) 片玉縁作りとし、左右に各1個つける。(玉縁作りミシン使用可)
- (イ) ポケット周囲はコバステッチをかけ、口の両端はかんぬき止めをする。
- (ウ) 向当布は幅3cm以上とし、裁ち目はオーバーロックかがりし、袋地に縫い付ける。
- (エ) 左のみ中央上部にボタン穴をかがり、向当布にボタンを縫い付ける。
- (オ) ポケット袋は、地縫い返しし、0.5cmステッチをかける。
- (カ)上端は、表裏とも必ず1cm以上腰帯にかかるようにする。

ウタック

(ア)深さ1.0cm以上の外向きタックを左右各2本取る。

エ 腰ダーツ

(ア) 左右腰後部に各2本取り、片倒しする。

オ 天狗及び前立て

- (ア) 天狗はしんを貼り、裏と地縫い返しし、奥はオーバーロックかがりする。
- (イ) 天狗の鼻は島で持ち出すか「ち」をつけ、先端にボタン穴をかがる。
- (ウ) 前立てはしんを貼り、表裏を地縫い返しし、奥の裁ち目はしんとともにオーバーロックかが りする。
- (エ) 前立て飾りは、幅3.5cmとする。
- (オ) 天狗, 前立て上部に座金前かんを付ける。位置は, 腰帯幅の中央にする。
- (カ) 小股の上のファスナーどまりに、天狗裏側から前たてとともにかんぬきを入れる。

カ ファスナー付け

- (ア) 天狗側は身頃端を折り、天狗との間にファスナーを挟み、縫い付ける。
- (イ) 前立て側は、前立て裏にファスナーの上端を二つ折りし、2条縫いで縫い付ける。

キ 脇縫い及び内股縫い

- (ア) 地縫い割りとし、二重縫い又は環縫いミシンとする。
- (イ) 裁ち目は、オーバーロックかがりする。

ク 尻縫い

- (ア) 地縫い割りし、二重縫い又は環縫いミシンする。
- (イ)上部の縫い代は2cm以上とし、裁ち目はオーバーロックかがりする。

(ウ) 棒シックは、またぐりにそって、ミシン縫いで表まで打ち抜く。

ケ腰裏

- (ア) 滑り止め付きマーベルトを使用し,前立側両端はそれぞれ天狗と前立ての前かんの下まで入れる。
- (イ)後部(しり縫い目)は縫い割りする。
- (ウ) 左右脇縫い目の箇所で、後ろ身側の腰裏下に前身側の腰裏が入るようにする。
- (エ) 後身側の腰裏の下端は、脇縫いの個所で、表生地に通して、かんぬき止めをする。
- (オ) 腰裏の下端は、しり縫い代及びしりポケットの箇所でまつり止めする。

コ 腰帯(ウエストレッチ仕立て)

- (ア) 腰は3.5cm の腰帯付とし、脇縫いの個所で、後ろ身側の腰帯下に前身側の腰帯が入るようにする。
- (イ) 腰帯内部に伸縮テープを入れ,前身側と後身側が互いに引き合い左右各2.5cm 以上(ウエスト周りとして5cm 以上) 腰廻りの拡張が出来るようにする。マーベルトの裏から伸縮テープが見えないようにすること。

サ バンド通し

- (ア) 前身頃タック・脇縫い・尻縫い脇・後身ポケット上の8本付けとする。
- (イ) ループ作りは片側に四つ折り縫いとし、両端は端ミシン縫いし、幅約2.0 cm、長さ約4.5 cmとする。
- (ウ) 取付位置は、ズボン上端より約1cm下りとし、上部は浮かして付ける。
- (エ) バンド通し付けはミシンかんぬき止めし、両端は本縫い4回以上とする。

シすそ

- (ア) 裾上げはすくいミシン縫いとすること。
- (イ) 裁ち目は、オーバーロックかがりをする。

ス 名札片布

(ア)袋地に地縫いして取り付けること。

別表(1)生地及び材料

材料名		区分	規格				
生地(1)	品名		エコ裏綿トロピカル				
上衣	組織		二重織				
主生地	色相		ブルーグレー				
	混紡率		ポリエステル 95%				
			綿 5 %				
			(生地全体に対する再生糸使用率60%)				
	糸番手	経	T 1 5 0 de/-, T 7 5 de/-				
		緯	T 1 5 0 de/-, T/C 3 4/-				
	密度	経	121本以上				
	(2.54 cm間)	緯	9 1 本以上				
	重量		149g/㎡以上(±15)				
	寸法変化率	経	±3%以内				
		緯	±3%以内				
	染色堅牢度	耐光	4 級以上 (JIS L 8042)				
		洗濯変褪色	4級以上 (JIS L 0844 A-2 法)				
		摩擦(乾)	4級以上(JIS L 0849 Ⅱ形法)				
	その他	·	導電性繊維混入				

生地(2) 上衣 品名 BCOストレッチトロピカル 組織 1/1平織 売売車 経典 ホレンジ 展標率 ボリエステル (再年PET) 80% 水レン20% ※番手 経 40/2 第度 16 7 dtex/2 第度 (10 cmlp) 2 2 5 本以上 (10 cmlp) 1 1 7 0 N以上 引機速 2 2 5 本以上 (10 cmlp) 1 1 7 0 N以上 引機速 2 2 5 本以上 1 1 7 0 N以上 1 1 7 0 N以上 1 1 7 0 N以上 1 1 7 0 N以上 3 2 2 8 A X以上 1 1 7 0 N以上 4 2 2 8 N以上 1 5 N以上 4 2 2 8 N以内 4 2 8 N以上 7 2 2 7 8 A 4 8 以上 2 8 N A 4 8 以上 2 2 8 A 4 8 N A 4 N A 4 A 8 N A A 4 A 8 N A A A 4 A 8 N A A A A A A A A A A A A A A A A A	材料名		Σ	区分	規格				
経職		品名			ECO ストレッチトロピカル				
色相		組織			1/1平織				
提売率 経	化巴土地								
条番手 経 40/2 総定 28 0本以上 (10 cm/ll) 総 28 5本以上 重度 20 5 g/㎡以上 引機強度 20 5 g/㎡以上 が成度 11 7 0 N以上 線 11 7 0 N以上 線 11 7 0 N以上 (日) ング 4 8 以上 事色堅牢度 耐光 4 8以上 が着色壁牢度 耐光 4 8以上 が着色壁中度 対立ステル 4 8 以上 をの他 対認防見加工・常生的・加工・ストレッチ素材 本の他 対認防見加工・常生的・加工・ストレッチ素材 本の他 対立ステル 9 5 % 経期 ストレッチ性 総力 日本の上 運動率 2 13 の 0 dm/ー 7 7 5 dm/ー 経期 フェステル 9 5 % 第年 経期 エリエステル 9 5 % 第年 経済 1 1 5 0 dm/ー 7 7 5 dm/ー 第一 発育 2 1 1 4 9 g/ m以上 1 1 4 9 g/ m以上 発育 2 1 1 4 9 g/ m以上 1 1 4 9 g/ m以上 施設 1 2 1 x 以上 1 2 1 x 以上 企業 2 2 m以上 1 2 1 x 以上 1 2 1 x 以上 本書 <td></td> <td colspan="3">-</td> <td>· ·</td>		-			· ·				
# 2		1,52,04							
### 16 7 ctex/2 第度		糸番手		—————————————————————————————————————					
### 28 0 本以上 (10 cmln)									
10 calli		密度							
引張強度 経		(10㎝間	_		2 2 5 本以上				
引張強度 経		重量	I	•	205g/㎡以上				
引要強度 経		引張強度	j	経	1170N以上				
接			j	緯	1170N以上				
対法変化率 経		引裂強度							
辞									
世リング		寸法変化							
操色堅丰度 耐光 4級以上 液溶 4級以上 下機 4級以上 摩擦 4級以上 摩擦 4級以上 摩擦 4級以上 摩擦 4級以上 不少少子性 持方向伸長率 7%以上 その他 抗菌防臭加工・帯電防止加工・ストレッチ素材 生地(3) 五名 エコ裏編トロピカル 組織 二重織 色相 財 混紡率 ボリエステル 95% 総 1150 ole/-, T7 5 ole/- 韓 T150 ole/-, T7 5 ole/- 韓 T150 ole/-, T/C 3 4/- 密度 121本以上 (2.54 cm問) 韓 91本以上 事量 149g/㎡以上(±15) 寸法変化率 経 13%以内 企業 4級以上(JISL8042) 洗濯を壁車度 4級以上(JISL0844 小2法) 摩擦(乾) 4級以上(JISL0849 II形法) 海市性線排混入 海衛・大海的 不動り 再生がり・ステル・ション・総等 高度 90本以上(インチ間 海を 75 d相当 本地り ア後り 本地り アントル流動				緯					
接端									
注		染色堅牢			* -				
P									
摩擦帯電電荷量(µc/ml) 4級以上 摩擦帯電電荷量(µc/ml) 7以下 表との他 抗菌防臭加工・帯電防止加工・ストレッチ素材 工事総トロピカル 組織 昼租 二重線 色相 謝 混紡率 ボリエステル 95% 線 (生地全体に対する再生糸使用率60%) (生地全体に対する再生糸使用率60%) 糸番手 群 1150de/-,T75de/- 密度 (2.54cm間) 121本以上 電度 (2.54cm間) 経 121本以上 重量 (2.54cm間) 2149g/m以上(±15) 重量 (2.54cm間) 2149g/m以上(±15) 重量 (2.54cm間) 2149g/m以上(5JIS L0842) 海線 (2.54cm間) 13%以内 企業 (2.54cm間) 24級以上(5JIS L0844) 東壁(2.54cm間) 4級以上(5JIS L0844) 企業企業企業 4級以上(5JIS L0849) 海線 (数) 4級以上(5JIS L0849) 海線 (数) 4級以上(5JIS L0849) 海線 (数) 4級以上(7JIS L0849) 海線 (変) 4級的人(7JIS L0849)			1	汗	酸 4級以上				
摩擦帯電電荷量(µ c/nf) 7以下 ストレッチ性 総方向伸長率 7%以上 七地(3) 品名 エコ裏網トロピカル 組織 二重織 色相 お 混紡率 ボリエステル 95% 総 5% (生地全体に対する再生糸使用率60%) 糸番手 経 T150de/-,T73de/- 密度 121本以上 (2.54 cm間) 緯 91本以上 重量 149g/n以上(±15) 寸法変化率 経 ±3%以内 森と 3%以内 24級以上(JIS L 0844 N-2 法) 摩擦(乾) 4級以上(JIS L 0845 N-2 法) 家後 90本以上(JIS L 0845 N-2 法) 家後 90本以上(J				refre befor					
本地(3)		安松世帝							
生地(3) 大ボン 抗菌防臭加工・帯電防止加工・ストレッチ素材 ズボン 組織 二重織 展別 ボリエステル 95% 経費 T 150 de/-,T7 3 de/- 密度 経費 T 150 de/-,T7 3 d/- 密度 経費 1 49 g / ㎡以上(±15) 資本安化率 2 4 8 以上(JIS L 8042) 洗濯変褪色 4 8以上(JIS L 8042) 溶濯を健療(乾) 4 8以上(JIS L 8042) 溶濯を健康(乾) 4 8以上(JIS L 8042) 溶濯を健康(乾) 4 8以上(JIS L 8042) 溶濯を施り 2 8 0 本以上(JIS L 8042) 溶液(乾) 4 8 0 本以上(JIS L 8042) 水皮の(水皮の) 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2				(μ c/ m)					
生地(3) 品名 エコ裏綿トロビカル 経織 二重織 色相 湖 混紡率 ボリエステル 95% 編 5% (生地全体に対する再生糸使用率60%) 糸番手 経 T150de/-,T75de/- 密度 121本以上 (2.54 cmll) 韓 91本以上 重量 149g/㎡以上(±15) 寸法変化率 経 ±3%以内 達 ±3%以内 線 ±3%以内 線 ±3%以内 線 ±3%以内 海 世名以上(JIS L 8042) 洗濯変褪色 4級以上(JIS L 8042) 洗濯変褪色 4級以上(JIS L 8042) 海灌性繊維混入 平織り 複数 平織り 混紡率 再生ボリエステル60%以上混紡 老の他、ボリエステル60%以上混紡 その他、ボリエステル2制等 ※使い 経 90本以上 インチ間 糸使い 48の本以上 インチ間 糸使い インチョーインチ間 ※使い インチョーインチ間 ※使用個所 ボリエステル混紡 使用個所 カプン・両蓋・前立・肩章 標気 セルロイド製キーパー ボタン 材質 セルロイド製キーパー がタン 材質 ア来付貼			ナ性						
超機 二重織 色相 紺 混紡率 ポリエステル 95% ポリエステル 55% (生地全体に対する再生糸使用率60%) 糸番手 経 T150de/-,T75de/- 密度 121本以上 (2.54 cm用) 291本以上 重量 149g/㎡以上(±15) 寸法変化率 経 ±3%以内 森 ±3%以内 森 4級以上(JIS L 8042) 洗濯変褪色 4級以上(JIS L 8044) 洗濯変褪色 4級以上(JIS L 8049) 灌敷 平織り 湿紡率 再生ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル60%以上混紡 その他、オリエステル60%以上混紡 ※使り 森以上インチ間 森(カース・カース・カース・カース・カース・カース・カース・カース・カース・カース・	(c)#++]						
色和 お									
混紡率	71417								
## 5 % (生地全体に対する再生糸使用率60%) ※番手 経 T 1 5 0 de/一, T 7 5 de/一 辞									
(生地全体に対する再生糸使用率60%) 糸番手 経		155/93							
#番手 経 T150de/-,T75de/- 練									
## T 1 5 0 de/-,T/C 3 4/- 密度		糸番手		経					
(2.54 cm間) 緯 91本以上 重量 149g/㎡以上(±15) 寸法変化率 経 ±3%以内 緯 ±3%以内 線 ±3%以内 線 4級以上(JISL8042) 洗濯変褪色 4級以上(JISL0844 A·2 法) 摩擦(乾) 4級以上(JISL0849 II 形法) その他 享電性繊維混入 探地 平織り 混粉率 平織り 溶粉率 再生ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル・レーコン・綿等 その他、ポリエステル・レーコン・綿等 密度 経 90本以上インチ間 糸使い 経 75 d相当 本地① 組織 平織り 本地① 組織 平織り 本地① 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 がフス・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂									
重量 149g/㎡以上(±15) 寸法変化率 経 ±3%以内 染色堅牢度 耐光 4級以上(JISL8042) 洗濯変褪色 4級以上(JISL0844 A-2 法) 摩擦(乾) 4級以上(JISL0849 II形法) その他 導電性繊維混入 器 平織り 混紡率 再生ポリエステル60%以上混紡その他、ポリエステル60%以上混紡その他、ポリエステル・1つ3ン・綿等 密度 経 90本以上インチ間 糸使い 経 75 d 相当 株使い 経 75 d 相当 本地① 組織 平織り 本地② 組織 平織りまたは不織布 本類 ボリエステル混紡 使用個所 がス・雨蓋・前立・肩章 禁先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		密度		経	121本以上				
寸法変化率 経 ±3%以内 線 ±3%以内 染色堅牢度 耐光 4級以上(JIS L 8042) 洗濯変褪色 4級以上(JIS L 0844 A-2 法) 摩擦(乾) 4級以上(JIS L 0849 II 形法) その他 導電性繊維混入 不織り 再生ポリエステル60%以上混紡その他、ボリエステル・レーヨン・綿等 密度 経 90本以上 インチ間 糸使い 経 75 d 相当 糸使い 経 75 d 相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 がリエステル混紡 がりまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		(2.54 cm間)		緯	91本以上				
辞 ±3%以内 染色堅牢度 耐光 4級以上 (JIS L 8042) 洗濯変褪色 4級以上 (JIS L 0844 A・2 法) 摩擦(乾) 4級以上 (JIS L 0849 II 形法) その他 導電性繊維混入 機地 田織 混紡率 再生ポリエステル 6 0 %以上混紡その他、ポリエステル・レーヨン・綿等 密度 経 9 0 本以上 インチ間 糸使い 経 7 5 d 相当 糸使い 経 7 5 d 相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 がフェ・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂									
操色堅牢度		寸法変化	率		±3%以内				
洗濯変褪色 4級以上 (JIS L 0844 A-2 法) 摩擦(乾) 4級以上 (JIS L 0849 II 形法) その他 導電性繊維混入 探地 組織 平織り 混約率 再生ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル3等 密度 経 90本以上 インチ間 条使い 経 75 d 相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 がメリエステル混紡 様先芯 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフ・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂					±3%以内				
摩擦(乾) 4級以上 (JIS L 0849 II 形法) その他 導電性繊維混入 袋地 組織 平織り 混紡率 再生ポリエステル60%以上混紡その他、ポリエステル・レーヨン・綿等 密度 経 90本以上 インチ間 糸使い 経 75 d 相当 未使い 経 75 d 相当 種類 ポリエステル混紡 使用個所 標りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフ・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		染色堅牢	度						
その他 導電性繊維混入 袋地 組織 平織り 混紡率 再生ポリエステル60%以上混紡その他、ポリエステル・レーヨン・綿等 密度 経 90本以上 インチ間 森使い 経 75d相当 森地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡使用個所 禁 標先芯 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂									
袋地 組織 平織り 混紡率 再生ポリエステル 6 0 %以上混紡 密度 経 9 0 本以上 インチ間 締 8 0 本以上 インチ間 糸使い 経 7 5 d 相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 標りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		- II		摩擦(乾)					
混紡率 再生ポリエステル60%以上混紡 その他、ポリエステル・レーヨン・綿等 密度 経 90本以上 インチ間 線 80本以上 インチ間 糸使い 経 75d相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 禁 本場りまたは不織布 大場または不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 禁先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂	Ab III.								
本度 経 90本以上 インチ間 お食い 20本以上 インチ間 お食い 経 75d相当 おり 種類 ポリエステル混紡 使用個所 株 本地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 オフス・雨蓋・前立・肩章 禁先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂									
密度 経 90本以上 インチ間 線 75d相当 森健 75d相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 標 本地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 禁先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		(比初学							
様 80本以上 インチ間 糸使い 経 75d相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 標 本地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 標先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂			級						
糸使い 経 75d相当 本地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 標 本地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		111尺							
本地① は 75d相当 本地① 組織 平織り を用個所 禁 本地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 がス・雨蓋・前立・肩章 禁先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		糸伸い							
芯地① 組織 平織り 種類 ポリエステル混紡 使用個所 襟 芯地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂									
種類 使用個所ポリエステル混紡 機芯地②組織 種類 使用個所平織りまたは不織布 ポリエステル混紡 情 中間所様先芯 ボタン種類 セルロイド製キーパー 尿素樹脂	芯地①	組織							
芯地② 組織 平織りまたは不織布 種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		種類			ポリエステル混紡				
種類 ポリエステル混紡 使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂		使用個所			襟				
使用個所 カフス・雨蓋・前立・肩章 襟先芯 種類 セルロイド製キーパー ボタン 材質 尿素樹脂	芯地②	組織							
襟先芯種類セルロイド製キーパーボタン材質尿素樹脂		1							
ボタン 材質 尿素樹脂									
経 皿 15	ボタン								
		経 mm			1 5				

	使用個所	上衣:前ボタン・肩章
		ズボン:尻ポケット・天狗裏
ファスナー		ズボン前立て用: No.3 ナイロン製 止ェフロンファスナー
座金前かん	使用個所	ズボン天狗・前立て
糸	地縫い・飾り縫い糸	テトロン糸 №.50
	穴かがり糸	ポリエステル糸 №.30
面ファス	種類	ナイロン製 表地と同系色
ナー		

別表(2)出来上がり寸法表

上衣

サイズ表示	首丈	上着丈	肩幅	長袖丈	半袖丈	Bに対する中胴絞	胸囲
AS	3 7	7 6	4 3	5 5	2 5	- 6	100
AM	3 9	7 8	4 5	5 7	2 5	- 6	105
AL	4 2	8 3	4 7	5 9	2 6	- 6	1 1 0
ALL	4 4	8 3	4 9	6 1	2 6	- 6	1 1 5
A3L	4 5	8 3	5 1	6 3	2 6	- 6	1 2 0
A4L	4 6	8 8	5 3	6 5	2 7	- 6	1 2 5
BS	3 9	7 6	4 6	5 4	2 5	- 6	1 1 0
BM	4 1	7 8	4 8	5 6	2 5	- 6	1 1 5
BL	4 3	8 3	5 0	5 8	2 6	-4	1 2 0
BLL	4 5	8 3	5 2	6 0	2 6	-4	1 2 5
B3L	4 7	8 3	5 4	6 2	2 6	-4	1 3 0
B4L	4 9	8 8	5 6	6 4	2 7	-4	1 3 5

ズボン

サイズ	腰囲	裾口	股下
1号	7 0	2 3	
2号	7 3	2 3	
3号	7 6	2 3	
4号	7 9	2 4	股下88㎝以
5号	8 2	2 4	上の裁ち切り
6 号	8 5	2 4	
7号	8 8	2 4	フリーサイズ
8号	9 1	2 5	
9号	9 5	2 5	
10号	100	2 5	
11号	1 0 5	2 5	
12号	1 1 0	2 6	
許容量	±1.0	±0.5	

第3補則

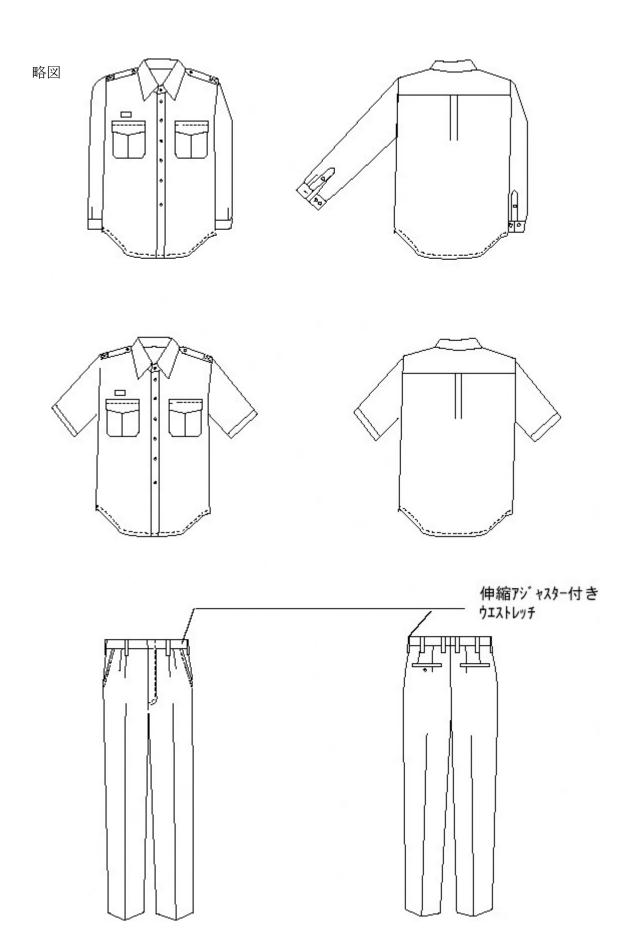
梱包と納品

1枚(本)ごとにビニール袋に収納する。

その他

検収後であっても,生地,付属品及び寸法等縫製上の欠陥が認められたときは,受注者の責任とし, 無償で修理又は交換すること。

疑問点が生じたときは、必ず担当者と綿密に打合せするとともに、仕様書記載以外の縫製にあっても、誠意をもってあたること。



【内 訳】

消防団員盛夏服

数量 上衣 60着

下衣6 0 着制帽3 0 個

納入年月日 令和8年3月31日

納入場所 宇都宮市消防局

上衣

サイズ	AS	AM	AL	ALL	A3L	A4L	BS	合計
数量			30					
サイズ	ВМ	BL	BLL	B3L	B4L	B5L	B6L	60
数量		20			10			

ズボン

サイズ	1号 /70	2 号 /73	3 号 /76	4号 /79	5 号 /82	6 号 /85	7号 /88	8号 /91	YM	合計
数量						20	15	15		
サイズ	9 号 /95	10 号 /100	11 号 /105	12 号 /110						60
数量				10						

帽子

サイズ	54	55	56	57	58	59	60	合計
数量					15	15		
サイズ	61	62	63	64	65	66		30
数量								