

活動服仕様書

苫小牧市消防本部

第1 総則

1 主旨

この仕様書は、苫小牧市消防本部が購入する消防吏員用活動服（以下「活動服」という。）について必要な事項を定める。

2 条件

この活動服は、十分に品質管理を行った材料及び附属品を用いた、仕上がりが優良な製品であること。

3 出荷引受証明書の提出

別表第1に示す表生地について、入札及び見積合わせに参加する者は、当消防本部の指示があった場合、紡績メーカーの出荷引受証明書を提出すること。

4 出荷証明書の提出

別表第1に示す表生地について、受注者は契約締結後に当消防本部の指示があった場合、紡績メーカーの出荷証明書を提出すること。

5 見本品の作製

受注者は契約締結後、当消防本部の指示があった場合、この仕様書に基づき見本品を作製し、当消防本部の承認を受けること。なお、受注数の生産は見本品の承認後とする。

6 品質管理

受注者は、納入前に自主検査を行うと共に、品質管理の徹底を図ること。

7 発注数量

- 1 上衣 22着
- 2 ズボン 22着

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、糸節、汚れなどの品質を損なう欠点がないものとする。

(2) 表生地等

別表第1のとおりとする。

2 形状及び寸法

(1) 上衣はカッターシャツ型付け袖とし、前合わせと袖口はファスナー開閉式とする。両胸は、ファスナー式左右アウトポケットとする。

(2) ズボンは長ズボン型とし、腰前合わせはファスナー開きとし、タックは、外向きタック付とする。ポケットは、左右腿部ファスナー式アウトポケット及び、左右ファスナー式尻ポケット付き

とする。

(3) 前(1)及び(2)のほかについては、別表第2、別図第1のとおりとする。

3 縫製

(1) 一般

ア 各部の縫製は、縫い目の飛び及びはずれがない優良なものとする。

イ 縫い代は、各部に適した十分なものとする。

ウ 糸調子は、縫い目が優良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針以上/3cm間

飾りステッチ運針数 12針以上/3cm間

オ 飾りステッチ幅は約0.5cmとし、ポケット袋部分等は端ミシンとする。

カ 飾りステッチは、表ミシンとする。

キ 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。

ク アイロン仕上げは、品質管理を損なわないようにする。

ケ 接着芯を使用する部分は、アイロンを用いて全面接着とする。

コ 台襟接着芯は全て高熱加圧芯張りプレス機を用いて全面接着とする。

サ 布地の目は正確にとること。

(2) 上衣

ア 襟

(ア) 上襟は縦地に使い、剣の長さは約8cmとし、幅は背中心で約4.5cm(標準)とする。表側は返りを良くするために吹きもたせを施し、飾りステッチは約0.5cm、台襟上部は端ミシンとする。

(イ) 襟芯は補強芯を貼り、剣先にキーパーを縫い付けたものを地縫い返しし、飾りステッチをする。

(ウ) 台襟は背中心で幅約3.5cmとし、接着芯を貼り上襟を挟み縫い返しをし、身頃に縫い付け、下部は2条縫いとする。下部の1条は表裏に端ミシン縫いとする。

(エ) 台襟中央に、プリント織マークとサイズマークを挟み縫いする。

(オ) 上襟の表側周囲を幅約1.3cmの表生地(配色用)とする。

イ 前身頃

(ア) 前合わせの開閉は、両玉縁のファスナー式とする。

ウ 胸ポケット

(ア) 左右前身頃にファスナー式アウトポケットを2個つける。

(イ) ファスナーは外締めとする。

(ウ) 口幅約13cm貼りポケット(たて約19.5cm横約16cm)を縫い付ける。

(エ) ポケット口は両玉縁とする。

(オ) ポケット両端はかんぬき止めとする。

(カ) 左右ポケットの内側にペン差しを設ける。

エ 後身頃、背ヨーク

(ア) ヨークはV字型でヨーク下部後身頃の上端裁ち目にオーバーロックを掛け、後身と一緒にパイピングテープが認識（約0.3cm）できるように挟み縫いし、ステッチで押さえる。

(イ) ヨーク下端は上袖縫いの位置に合わせる。

(ウ) ヨークは表生地（配色用）とする。

(エ) ヨーク部分に「苫小牧市消防本部/TOMAKOMAI FIRE DEPT.」を紺の反射プリントで文字入れをする。

(オ) 脇身頃は2枚ハギで中胴の位置で地縫い片倒しをして、幅約0.5cmの飾りステッチとする。

オ 袖及びカフス

(ア) 袖は4枚ハギとし、地縫い片倒し幅約0.5cmの飾りステッチとする。

(イ) 上袖縫い目先端に、袖口から約17cmまで16cmのファスナーを表から1条ミシン縫いする。

(ウ) 開き止まり部分よりカフス付け根まで、水かきを縫い付ける。

(エ) カフスは接着芯を貼り地縫い返しをし、幅約0.5cmの飾りステッチをする。

(オ) 袖口はヒダをとらずカフスに挟み縫いをし、幅約0.5cmの飾りステッチをする。

(カ) 左袖上腕部に、別図第1のとおりエンブレム取り付け用面ファスナー（凹面、表生地同系色）を縫い付ける。

カ 袖付け

インターロックミシン縫いとし、身頃側に倒し約0.5cmの飾りステッチをする。

キ 肩章

両肩適宜の位置に、表生地（配色用）を用いた肩章を取り付ける。釦は肩章の表生地と同系色とする。

ク 肩縫い

肩縫いは、パイピングテープが認識（約0.3cm）できるように挟み縫いする。

ケ 脇縫い及び袖底縫い

前身頃、後身頃、脇身頃、袖底をずれなく合わせインターロックミシン縫いとする。

コ 裾縫い

前身頃、後身頃、脇身頃連続で幅約2cmの三つ折りアロハタイプとする。

サ 片布

左前身頃胸ポケット裏側に氏名片布を、右前身頃胸ポケット裏側に品質クロスを縫い付ける。

シ 階級章

右胸ポケット雨蓋上部から約1cm上の位置に、階級章取り付け用面ファスナー（凹面、幅約2.5cm×長さ約4cm、表生地同系色）を縫い付ける。

ス ネーム札

左胸ポケット上部から約1cm上の位置に、ネーム札取り付け用面ファスナー（凹面、幅約4.0cm×長さ約10.0cm、表生地同系色）を縫い付ける。

ネーム札については表生地を使用し幅約4.0cm×長さ約10.0cm、裏面に面ファスナー（凸面）を縫い付ける。上段に「苫小牧市消防本部」、下段に氏名を表示する。オレンジ色の刺繍とし楷書体とする。

(3) ズボン

ア 前身頃

- (ア) 外向き深さ約 1.5cm のタックを左右各 1 本とる。
- (イ) 前立、天狗縫い付け部、裾はオーバーロック掛けとする。

イ 後身頃

- (ア) 腰ダーツを左右各 2 本とり片倒しとする。
- (イ) 尻と裾はオーバーロック掛けとする。

ウ 前立・天狗

- (ア) 前立裏はオーバーロックを掛け、帯付けより下にファスナーを縫い付け地縫い返しをし、幅約 3.5cm の飾りステッチとする。
- (イ) 天狗裏は袋地スレーキを使い、天狗表と地縫い返しをし、前身頃とファスナーを挟み縫いの上端ミシン飾りとする。
- (ウ) ファスナー下部の止まりにかんぬき止めをする。
- (エ) 棒シックは天狗裏スレーキと連続で、かんぬき止まりより約 10cm 間、縫い代のみ端ミシン掛けとする。
- (オ) 天狗上部に天狗の鼻を挟み縫いし、上部をかんぬき止めし、先端に鳩目穴かがりをする。

エ 脇ポケット

- (ア) 口幅約 15cm 貼付けポケット (たて約 22cm 横約 21cm) を縫い付ける。
- (イ) ファスナー式とし両玉縁とする。
- (ウ) ポケット口をかんぬき止めする。

オ 尻ポケット

- (ア) 口幅約 13cm、深さ約 17cm を左右に付ける。
- (イ) ポケット口は両玉縁とする。
- (ウ) ポケット両端はかんぬき止めとする。
- (エ) 袋地は左右を地縫いし、回りを幅約 0.5cm の飾りステッチとする。

カ 帯付け

- (ア) 仕上がり幅 4cm で 3.8cm の接着芯を全面に接着する。
- (イ) ウエスト伸縮構造を用いて左右各 2cm 拡張ができるようにする。
- (ウ) 腰帯は尻合わせ部分で割り縫いとする。
- (エ) ラッセル入りマーベルトを使い、帯の下部の落としミシンでマーベルトを縫い付ける。
- (オ) マーベルトの尻合わせは割り縫いとする。
- (カ) 左右の帯の先端に前かんを付ける。

キ 脇及び内股縫い

内股はインターロックミシン縫いとし、脇縫いはインターロックミシン縫いの上、片倒し幅約 0.5cm の飾りステッチをする。

ク 尻縫い

- (ア) 縫い代は上部で約 3cm、下部で約 1cm とする。
- (イ) 裁ち目はオーバーロック掛けし、2 本針、4 本糸使い環ミシン掛け、割り縫いとする。

ケ ベルト通し

(ア) 幅約 2.5cm、高さ約 6 cm (有効高さ約 5.5cm) を後中央 2ヶ所、左右 3ヶ所の計 8ヶ所付ける。

(イ) 上部から約 0.5cm 下りで上下とも袋付けとする。下部は折り曲げてステッチを掛ける。

コ 片布

左尻ポケットに片布、右尻ポケットに織マーク・品質表示を付ける。

第 3 補則

1 梱包と納品

1品ごとに上衣、ズボンをビニール袋に収納し、サイズが容易に確認できるようにして納品すること。

2 その他

検収後であっても、生地、附属品及び寸法等縫製上の欠陥が認められた時には、受注者の責任とし、無償で修理又は交換すること。疑問点が生じた時には、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。

別表第1 (表生地規格)

項目		規格		試験方法等
		表生地 (本体用)	表生地 (配色用)	
使用箇所				
品名・品番等		帝人 (株) エスタミド サージ R90433	帝人 (株) エスタミド レーヨン混サージ R79458	
混紡率		メタ型アラミド 75% パラ型アラミド 5% ポリエステル 20%	メタ型アラミド 67% パラ型アラミド 3% ポリエステル 20% 難燃レーヨン 10%	
色相		PB7 (ネイビー)	OR3 (オレンジ)	当組合指定色
染色		アラミドは原液着色	メタ型アラミドは原液着色	
番手	タテ	36/2	40/2	E. C. C 換算
	ヨコ	36/2	40/2	E. C. C 換算
組織		2/2 綾織	2/2 綾織	
密度	タテ	83本以上	86本以上	1インチ間
	ヨコ	68本以上	75本以上	1インチ間
引張 強度	タテ	1300N以上	1000N以上	JIS L 1096A 法
	ヨコ	1100N以上	850N以上	JIS L 1096A 法
引裂 強度	タテ	50N以上	45N以上	JIS L 1096D 法
	ヨコ	40N以上	40N以上	JIS L 1096D 法
重量		20.5 ± 1.5 g/m ²	20.0 ± 1.5 g/m ²	
染 色 堅牢度	洗濯 (変)	4級以上	4級以上	JIS L 0844A-2 法
	洗濯 (汚)	4級以上	4級以上	JIS L 0844A-2 法
	汗変退色	4級以上	4級以上	JIS L 0848A 法
	摩擦 (乾)	4級以上	4級以上	JIS L 0849 II 形法
寸 法 変化率	タテ	±2%以内	±3%以内	JIS L 1042G 法
	ヨコ	±2%以内	±3%以内	JIS L 1042G 法
燃焼性	残炎時間	1.0秒以下	1.0秒以下	JIS L 1091A-4 法
	余じん時間	1.0秒以下	1.0秒以下	JIS L 1091A-4 法
	炭化距離	10.0cm以下	12.0cm以下	JIS L 1091A-4 法
摩擦帯電電荷量		7 μc/m ² 以下	7 μc/m ² 以下	JIS L 1094
備考			上襟の一部、肩章、背ヨークに 使用	

別表第2 (サイズ表)

1 上衣

(単位 cm)

サイズ表示	首 回	着 丈	衿 丈	胸 囲
AS	37	72	76.5	100
AM	39	74	79.5	105
AL	42	76	82.5	110
ALL	44	78	85.5	115
A3L	45	80	88.5	120
BM	41	75	80	115
BL	43	78	83	120
BLL	45	78	86	125
B3L	47	80	89	130

2 ズボン

(単位 cm)

サイズ表示	ウエスト	渡り幅	股下
W70	70	33	股下85cmを 基準とする
W73	73	34	
W76	76	35	
W79	79	36	
W82	82	36	
W85	85	37	
W88	88	37	
W91	91	38	
W95	95	38	
W100	100	39	

別図第1 (上衣・ズボン略図)



