

作業服B型資源循環部(冬服上下)仕様書

1	物件名称	作業服B型資源循環部(冬服上下)
2	品質・形状・寸法 又は型式	別紙特記仕様書のとおり
3	グリーン物品 の指定	指定しない
4	数 量 (単価契約の場合 は予定数量)	別紙特記仕様書のとおり
5	納入期限	契約の日から令和2年2月10日
6	納入場所	南処理工場、資源循環久里浜事務所
7	特記事項	別紙特記仕様書のとおり
8	契約方法	総価契約
9	支払方法	納入後、一括払い
10	その他事項	この仕様書に定めのない事項及び疑義を生じた場合は、別途協議するものとする。
11	連絡先	資源循環部資源循環総務課 山崎 TEL 046-822-9653(直通) FAX 046-824-5630

指示事項	
グリーン物品	上記で指定がある場合は、横須賀市グリーン購入基本方針及び調達方針に基づく環境物品を選定し、納品すること。 方針については、本市のホームページ「よこすかのグリーン購入」参照してください。

購入物件内訳書

(税抜き)

No.	物件名	品質・形状・寸法 又は型式	グリーン物 品指定の有 無	単位	数 量	単 価(円)	金 額(円)
1	作業服B型上衣	別紙仕様書のとおり	無	着	100		
2	作業服B型ズボン	別紙仕様書のとおり	無	本	250		
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
16							
17							
18							
19							
20							

※単価、金額欄は、契約者が記入する。

特 記 仕 様 書

1. 品 名 作業服 B 型資源循環部（冬服上下）
2. 購入数量 上 衣 100 着 ズボン 250 本
3. 納入期限 令和 2 年 2 月 10 日（厳守）
4. 納入場所 横須賀市神明町 2187 番地（南処理工場）
資源循環久里浜事務所（横須賀市神明町 2187 番地）
5. 型式及び購入内訳
- (1) 上 衣 長袖、ジャンパー型 100 着
- (2) ズ ボ ン カーゴパンツ型（サイドポケット付） 250 本

6. 材 料

項目	規 格	用 途	
		上 衣	ズボン
表地	組 織：綾織（エコツイル）（東洋紡 STC 株製、生地品番 KY7865） 混用率：再生ポリエステル 65%、綿 35%、導電糸入 色 相：青（色品番 KY415）（生地見本を参照のこと） 番 手：32～35 番双糸×32～35 番双糸 密 度：経 110～116 本×緯 54～57 本(インチ) 目 付：280～300g/m ²	前身頃 後身頃 袖、雨蓋 衿、カフス 見返し、帯 ポケット	前身頃 後身頃 帯、ループ サイドポケット 雨蓋、玉 前立て
裏地	組 織：タフタ 混用率：ポリエステル 100%	背裏	—
袋地	組 織：スレーキ 混用率：ポリエステル 65%、レーヨン 35%	脇ポケット	脇ポケット
芯地	混用率：ポリエステル 65%、レーヨン 35%	衿、帯、前立て、 見返し上部	前 立 て 、 雨蓋、玉、帯
糸	本縫い糸：スパン糸（ポリエステル 100%、50 番） オーバー糸：スパン糸（ポリエステル 100%、90 番） スクイ糸：スパン糸（ポリエステル 100%、50 番）	—	—
ファスナー	YKK 3 YAN（アルミニウム）同等品	—	前中心
釦	樹脂ボタン 15 mm	袖、胸ポケット	サイドポケット
	樹脂ボタン 20 mm	前中心	—

7. 縫製

- (1) 針数 3 cm 間で地縫いは13針、飾りは13針、オーバーロックは13針とする。
- (2) 釦付け 機械付けまたは手付けとする。手付けは2本の糸を1個の穴に3～4回通し、根巻きは3回以上とする。
- (3) 裁縫 糸調子は上下とも、ツレ・タルミのないようにし、返し針を完全にすること。

8. 仕様

(1) 上衣

- ① 衿 衿裏に芯を張り、衿幅は中央で7～8 cm、衿先幅7～8 cmとする。衿腰を1本入れる。
- ② 前身頃 左身頃に幅4 cmの比翼を作り、ボタンホールを4個以上空ける。帯中心のボタンはカクシとする。
- ③ 後身頃 ノーフォーク仕様とする。
- ④ 衿吊 衿吊は所定のものを襟付き中央に挟み縫いとする。
- ⑤ 胸ポケット 左右の胸に口幅13～14 cm、丈16～17 cmのアウトポケットで、雨蓋（ボタンホール式）付きとする。
- ⑥ ペン差し 左胸ポケット雨蓋の中心側から2 cm 入った所に幅3.5 cmのペン差しを付ける。
- ⑦ 肩縫い 表布とタフタでハサミ縫いとし、縫い代は後身頃側に倒す。
- ⑧ 脇縫い インターロック縫いとし、縫い代は後身頃側に倒す。
- ⑨ 袖口 袖口開きは7.5 cmとし、三ツ巻きをする。折り返し部分には、三角に縫いとめる。カフス幅は5 cm、両端は三角に角を取る。タックは2本入れる。釦は1個付ける。
- ⑩ 袖付縫い インターロック縫いとし、身頃を高く前後とも切り替えまで、0.6 cm 飾りステッチとする。
- ⑪ ネーム刺繍 左胸に「横須賀市」(幅6.6 cm)と白色で刺繍する。
- ⑫ サイズネーム 衿吊中央に挟み込む
- ⑬ 帯 帯は5 cm上がり、四つ折り縫いとし、帯付け側は端ステッチ、周囲は0.6 cmステッチとする。
- ⑭ 品質絵表示 衿吊中央サイズの裏側とする。

(2) ズボン

- ① 前タック 左右各2本を外向けに付ける。
- ② 腰 帯 帯幅4cm仕上がり寸法とし、芯地を入れる。
- ③ ループ ループ幅3.3cm、長さ5.5cmを5本付ける。
- ④ 脇ポケット 両脇口に2重ステッチを掛ける。口幅は15.5cmとする。
- ⑤ 後身頃 左右ともに、2本のダーツを作る。
- ⑥ 尻ポケット 左右とも幅14cm、片玉1cmのポケットを作る。左尻ポケットのみ釦1個付ける。ポケット口端はそれぞれカン止めをする。
- ⑦ 脇、尻、内股縫い 裁ち目はオーバーロックをする。脇縫いはインターロック縫いし、後高2重ステッチをする。尻縫いは、インターロック縫いし、左高2重ステッチをする。内股はインターロック縫いし、後ろ側に倒す。
- ⑧ 棒シック シック用テープを使用する。幅2cm長さ8~9cm上がりとする。
- ⑨ サイドポケット 左右の脇に口幅15~16cm、丈18~19cmのアウトポケットで、雨蓋(ボタンホール式)付きとする。脇側と下側に3~3.5cm幅のマチを付ける。
- ⑩ 裾 サイズ集計表に定める股下寸法に加工する。折り返しは2.5cm三つ折りタタキ縫いとする。
- ⑪ 品質絵表示 左前内側帯下に挟み込む。

9. 寸 法

(1) 上 衣

(単位：cm)

サイズ	肩巾	袖丈	着丈	胸回り
S	43	52	59	102
M	44	55	62	107
L	46	57	65	112
L L	48	60	68	117
3 L	51	63	70	123
4 L	53	65	73	128
5 L	55	65	73	134

※若干数の特寸あり

(2) ズボン

(単位：cm)

サイズ	腰回り	渡り	裾巾	股上
70	70	67.5	22	25
73	73	69	22	25.5
76	76	71	22.5	25.5
79	79	73	22.5	26.5
82	82	74.5	23	26.5
85	85	76	23	27.5
88	88	78	23.5	27.5
91	91	80	23.5	28.5
95	95	82	24	28.5
100	100	85	24	29.5
105	105	88	24	30.5
110	110	91	24.5	31.5
115	115	93.5	24.5	32.5
120	120	96	25	33.5
125	125	99	25	33.5

股下寸法

(単位：cm)

64	67	70	73	76
79	82	85	88	特寸

(3) その他

若干名の特寸あり

10. 決定方法 電子入札により業者決定。下記のサンプル品によるサイズ合わせの後、サイズ集計表を引渡する。
11. 納入方法 資源循環部資源循環総務課で検品の後、資源循環総務課が指定する所属別サイズ表により、所属単位に分けて納入する。
12. 見本検査 落札業者は、落札後2週間以内に使用する表生地の色見本、及び縫製見本品1本(上衣・ズボン)、並びに紡績メーカーの品質証明書を提出し、見本検査を受けるものとする。

13. 見本提出 落札業者は、落札後 4 週間以内にサイズ合わせ用としてサンプル品 2 セット（上衣・ズボン、サイズ別）を用意し、指定場所に納めること。
14. その他 契約後 2 年間程度、少量の調達に対しても安定的に納入できるものであること。

