

## 川崎市交通局 男性夏ズボン仕様書

1 予定数量 ※状況により変動する場合あり

422本

2 納入場所

川崎市交通局の指定する場所

3 契約期間

令和8年4月1日から令和8年10月31日まで

4 納入期間

発注日から90日以内、ただし別寸者については採寸日から90日以内

5 形式

長ズボン、左右ウエストにアジャスター付き、ツータックにて後身頃は左右片玉縁ポケット付、裾口ハーフ仕立てとする。

6 使用材料

表地以外の使用材料については、後日見本を提出し、当局の承認を受けること。

(1) 表地

日本毛織㈱ プラビナ

再生ポリエステル使用トロピカル・品番DMP L 0 2 色番601

(毛40%、再生ポリエステル44%、複合纖維15%、制電性纖維1%)

受注者は後日出荷証明及び見本を提出のこと。

※原反は上記の物と同等品でも納入可能とする。この場合において、本仕様書に掲げた表地  
規格表（別紙1）に基づき審査し、交通局がこの物品を納入できると認めたものに限り、  
入札に参加できることとする。

(2) 前立裏

東レ3500-112又は同等品

(3) 腰裏地

綿スレーキ（333-800F）

(4) 袋地

木綿ネズミ色 TR333

(5) アジャスター

カールロック（レール9cm）又は同等品

(6) ファスナー

樹脂ファスナー（YKK 4ER エフロン）

(7) 前環

真ちゅう製ニッケルメッキのもの

(8) 天狗芯

不織布

(9) ひざ当地

平織 20000

(10) ボタン

尿素 15%

(11) 片布

白綿布を使用し、文字等は黒色の不滅インクを用い印刷する。

誤用を避けるため「夏」と明記する。(別図のとおり)

## 7 サイズ

サイズ表のとおりとする。ただし、各号のサイズに適合しないものについては採寸によってサイズ決定をするものとする(別寸者)。

## 8 地傷等

裁断、縫製にあたっては、事前に材料をよく点検し、地傷、色違い等のないように注意すること。

## 9 縫 製

区分	仕様 内容
ウエストベルト	前開きとし、ベルト幅3.5cmとする。左右脇縫い目より0.5cm後ろにアジャスター レールを取り付け、アジャスター位置は、中心をウエストサイズとなるように取り付ける。
前タック	左右に各2本、外向きタックをとる。
後ダーツ	左右に各2本、後中心側に片倒しダーツをとる。
脇ポケット	左右縫い目より前方3cmに口長さ18.5cmの斜め切り替え式ポケットを付ける。口下端には機械門を入れる。袋の深さは下止まりより13cmとする。袋は地縫いし、押さえミシンを掛ける。
後ポケット	左右片玉縁にて口長さ14cm、深さ18cm左のみ釦止めとする。 袋は地縫いし、押さえミシンを掛ける。 口両端に機械かんを入れる。(裾上げテープを入れること。)
腰裏	マーベルトを使用する。
膝当	前身頃腰ベルト付けから膝下まで付ける。
天狗	芯を入れ天狗鼻先端に鳩目穴1個をかがる 縫い目は押さえミシンをかけて、ファスナー付きとする。
前立	前立は芯を貼り、奥端はオーバーロックを掛け、ファスナー付きとする。
脇縫	二重縫い又は環縫いとし、縫い割りとする。縫い代端は、オーバーロックを掛ける。
内股縫	二重縫い又は環縫いとし、縫い代端は、オーバーロック掛けをする。
尻縫	二重縫い又は環縫いとし、縫い代端は、オーバーロック掛けをする。
ベルトループ	幅1cm、長さ5cm(内径)のものを6本付ける。上端から0.5cm下り、腰裏に通して丈夫に縫い付ける。後はループを2本つける。
シック	尻縫目に棒シックを表地の縫い代にミシン縫いする。天狗裏からの続きシック

	も可とする。
裾	ハーフ仕立てにして、裁ち目はオーバーロックを掛ける。
片布	所定の片布を上前脇ポケット袋の中央に縫い付ける。
サイズ札	上前マーベル下に振らし付ける。
品質表示札	上前マーベル下に振らし付ける。
仕上げ	糸屑をよく取り、糸ハズレ、コテズレ等に注意して仕上げをする。

## 10 完成検査

- (1) 当局指定場所又は受注者縫製工場で必要に応じて行う。
- (2) 仕様書に基づき使用材料、寸法、縫製良否、出来上がり状況、数量等について行う。
- (3) 必要があるときは分解検査を行うことがあるが、この際生じる損失は受注者の負担とする。

## 11 その他検査

当局は契約履行の確保のため、必要に応じて適宜検査を行うことができる。

## 12 納 入

完成検査に合格したときは、1着ずつ袋に入れて、袋の表に号数を、別寸者については氏名を記入して、当局係員の指示により分類し、当局指定場所に納入するものとする。また、納入時に使用する箱の表面に中の被服に関するサイズ、数量等が記入された紙を貼り付けること。

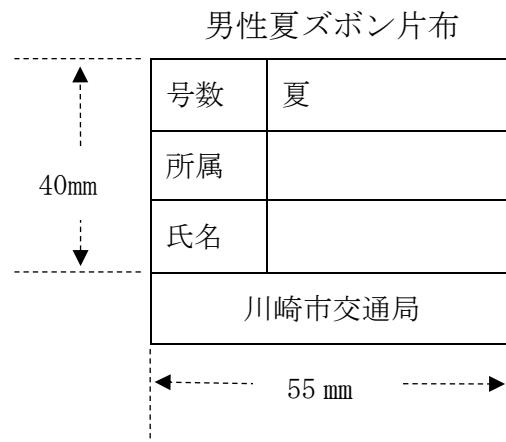
## 13 納品保証

納品検査後においても、生地・縫製等による不良品は、受注者がすべて責任をもって無償で修理又は交換すること。

## 14 その他

この仕様書で定めるもののに他に疑義が生じた場合には、その都度協議する。

別図



サイズ表

(単位 : c m)

サイズ	腰囲	尻囲	ズボン丈	股下ハーフ	裾口
7 3	7 3	9 9	1 1 3	8 8	2 3
7 6	7 6	1 0 2	1 1 4	8 8	2 3
7 9	7 9	1 0 5	1 1 4	8 8	2 3
8 2	8 2	1 0 7	1 1 5	8 8	2 4
8 5	8 5	1 1 0	1 1 5	8 8	2 4
8 8	8 8	1 1 3	1 1 5	8 8	2 4
9 1	9 1	1 1 5	1 1 6	8 8	2 4
9 4	9 4	1 1 8	1 1 6	8 8	2 5
9 7	9 7	1 2 1	1 1 7	8 8	2 5
1 0 0	1 0 0	1 2 4	1 1 7	8 8	2 5
1 0 3	1 0 3	1 2 6	1 1 8	8 8	2 5
1 0 6	1 0 6	1 2 9	1 1 8	8 8	2 5

男性夏服ズボン表地規格表

項目	規 格		試験方法
1 原料混紡率	毛 40% (±3%以内) ポリエステル 59% (±3%以内) (再生ポリエステル 44% 複合纖維 15%) 制電性纖維 1%		JIS L 1030 (正量混用率)
2 番手	(経) 2/48 (緯) 2/48		JIS L 1096
3 品名・組織	再生ポリエステル使いトロピカル		JIS L 1096
4 仕上幅(耳共)	1, 525mm以上		JIS L 1096
5 仕上重量	160g/m <sup>2</sup> 以上		JIS L 1096
6 仕上密度 (10cm間)	(経) 250本 以上 (緯) 230本 以上		JIS L 1096
7 寸法変化率	(経) ±2.0% 以内 (緯) ±2.0% 以内		JIS L 1096 C法
8 染色堅牢度	(1) 汗試験 酸 アルカリ	4級 以上	JIS L 0848
	(2) 洗濯試験	4級 以上	JIS L 0844
	(3) 摩擦試験	4級 以上	JIS L 0849
	(4) 耐光試験	6級 以上	JIS L 0842 (照射40時間)
9 引張強度	(経) 580N 以上 (緯) 400N 以上		JIS L 1096 A法
10 ピーリング	4級 以上		JIS L 1076 A法 (10H)
11 色相	(1) 色相 (H)	1. 4PB	JIS Z 8721 日立カラーナライザー
	(2) 明度 (V)	2. 0	C-2000S II-T使用
	(3) 彩度 (C)	1. 6	視野10° 光源D65 8枚重ねにて測定
12 規格	商品	廃PET樹脂を使用した衣料品	

◎ 原反に関しては、入札後に川崎市交通局の承認を受けること。

○ 承認を受ける際の提出書類

ア 生地見本 (20cm×20cm)

イ 規格表に合致する生地メーカーの発行する証明書

ズボン全体図

