

川崎市交通局 男性制服上下仕様書

1 予定数量 ※状況により変動する場合あり

上着 1 4 1 着

ズボン 2 2 1 着

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 9 年 3 月 3 1 日まで

4 納入期間

発注日から 9 0 日以内、ただし別寸者については採寸日から 9 0 日以内

5 形 式

(1) 上着

ダブル、ピークドラペル、6 ツボタン 2 ツ掛け、サイドベンツ、背抜き仕立てとする。

(2) ズボン

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(株) プラビナ

再生ポリエステル使用ツイル・品番DMP L 0 1 色番 6 0 1

(毛 4 0 %、再生ポリエステル 4 4 %、複合繊維 1 5 %、制電性繊維 1 %)

受注者は後日出荷証明書並びに見本を提出のこと。

※原反は上記の使用の物と同等品でも納入可能だが、この場合、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る、入札に参加できる。

(2) 裏地

T A 2 1 0 0 S V - 1 2 0 又は同等品(別紙 2 規格表参照)

(3) 上着袋地

ネズミ色 スレーキ 9 2 0 0

(4) 肩パット

1 C 2 0 0 クロ

(5) カラークロス

不織布

(6) 芯地

接着芯 P D T 1 5 W クロ 増芯 T 7 0 0 W

(7) 腰裏

マーベルト 9 2 0 0 - 6 0 0 C 腰芯 3 3 / 5 3

(8) アジャスター

カールロック (レール 9 cm) 又は同等品

(9) ファスナー

樹脂ファスナー (Y K K 4 E R エフロン)

(10) ズボン袋地

ネズミ色 9 2 0 0

(11) 前環

真鍮ニッケルメッキのもの

(12) ひざ当地

平織 2 0 0 0 0

(13) ボタン

メタル銀ボタン

※ただし、ボタン付けに関しては、根巻き、糸止めを頑丈に行い簡単に外れないようにすること。

(14) 片布

白綿布を使用し、文字等は黒色の不滅インキを用い印刷する。

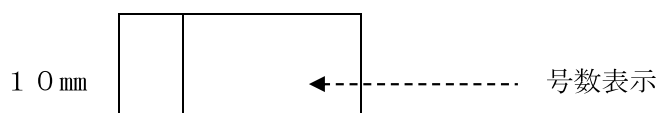
ズボンには誤用を避けるため「冬」と明記する。

下図のとおり下前内ポケットの外側に付けること。

↓ 4 0 mm ↑	号数	冬
	所属	
	氏名	
	川崎市交通局	
	→	5 5 mm ←

(15) 号札

下図のとおり



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

(1) 上衣

区 分	縫 製 要 領
襟	カークロスを使用し、芯を入れ襟腰に一条のミシンを掛ける。 後襟幅は、中央で返り 3.5cm、襟腰 2.5cm とする。ラペル巾 9cm、上前の 所定の位置に長さ 2cm のねむり穴をかがる。上襟腰切替え付きとする。
前芯	接着芯を使用し、肩より胸に増芯を入れる。
胸ポケット	上前所定の位置に箱型ポケットを付ける。芯を入れ箱幅 2.5cm、口長さ 11cm、深さ 14cm とする。
腰ポケット	左右に雨蓋付き両玉縁ポケットを付ける。雨蓋幅 5.5cm、口長さ 15cm、深 さ 19cm を標準とし、口の両端に機械かんを入れる。
内ポケット	左右に片玉縁三角雨蓋付き釦止めポケットを付ける。口長さ 14cm、深さ 19cm とする。左下部にエチケットポケットを付ける。口長さ 10cm、深さ 10cm とする。
見返し	第 2 釦位置にて 11cm 以上とし、ラペル返り内側にミシン縫いをする。 左脇下よりヒッパリを付ける。
背	表地縫い割りにて、縫い代はロック掛け 2 ツ折押さえミシン掛け又は巻 きルイス掛けとする。背裏は中央で襟付けより 24cm を標準とし、裾は 1.5cm の 3 ツ折り縫いとし、中央にきせ掛けを付け、裾は鎖止め又はテー プ止めをする。
脇縫	表地縫い割りとし、裏は背縫い代に乗せてミシン掛けをする。
サイドベンツ	上前は中側にテープを貼り、振らし仕立てとする。
肩縫	表地縫い割り、裏地片倒しにてパットを入れる。
袖	表地縫い割り、裏地片倒し袖口に芯を入れ略開きとする。袖とじを入れ袖 口に 3 ツ釦を付ける。袖付は表地片倒し、裏はまつり縫い又はミシン縫い とする。左袖肩から 10cm 下りの位置に別紙のマークを入れる。
裾	前裾は裏地きせ掛け付きとし、裾とじを入れる。 背裾は 3 ツ折り押さえミシン掛け、まつり縫い又はルイス縫いとする。
ステッチ	糸 5 0 番を使用し、0.6cm 幅にて、衿、前端、箱ポケット口、腰ポケット、 雨蓋に掛ける。
襟吊	襟腰中央に長さ 6cm にて付ける。
サイズ札	襟ミツ中央に挟縫いする。
片布	所定の片布を下前内ポケットの外側に縫い付ける。
品質表示札	上前内ポケットの中に挟み縫いする。
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。

(2) ズボン

区 分	縫 製 要 領
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 0.5 cm 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	左右脇縫い目より前方 3 cm に口長さ 18.5 cm の斜め切り替え式ポケットを付ける。口下端には機械口を入れる。袋の深さは下止りより 13 cm 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。 口両端に機械口を入れる。(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掛けて、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 1 cm、長さ 5 cm (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。
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	上前マーベルト下に振らし付ける。
品質表示札	上前マーベルト下に振らし付ける。
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) 完成検査は、当局の指定する場所又は受注者縫製工場で必要に応じて行う。
- (2) 当局は、仕様書に基づき使用材料、寸法、縫製良否、出来上がり状況、数量等について完成検査を行う。
- (3) 当局は、必要に応じて分解検査を行うが、この際に生じる損失は、受注者が負担する。

11 適宜検査

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、袋の表に品名及び号数を、別寸者については氏名を記入して、当局係員の指示に従って分類し、局の指定する場所に納入する。
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、数量等の内訳を記入した紙を貼り付ける。

12 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。

13 そ の 他

この仕様書で定めるものの他に疑義が生じた場合には、その都度協議する。

サイズ表

上着

(単位：c m)

サイズ名	上衣丈	肩巾	胸囲	袖丈	身長
A 3	6 9	4 3	1 0 3	5 5	1 6 0
A 4	7 1	4 4	1 0 5	5 6	1 6 5
A 5	7 3	4 5	1 0 7	5 8	1 7 0
A 6	7 5	4 6	1 0 9	6 0	1 7 5
A 7	7 7	4 7	1 1 1	6 2	1 8 0
A 8	8 0	4 8	1 1 4	6 4	1 8 5
AB 3	6 9	4 4	1 0 7	5 5	1 6 0
AB 4	7 1	4 5	1 0 9	5 6	1 6 5
AB 5	7 3	4 6	1 1 1	5 8	1 7 0
AB 6	7 5	4 7	1 1 3	6 0	1 7 5
AB 7	7 7	4 8	1 1 5	6 2	1 8 0
AB 8	8 0	4 9	1 1 8	6 4	1 8 5
B 4	7 1	4 7	1 1 4	5 6	1 6 5
B 5	7 3	4 8	1 1 7	5 8	1 7 0
B 6	7 5	4 9	1 2 0	6 0	1 7 5
B 7	7 7	5 1	1 2 5	6 2	1 8 0
B 8	7 9	5 3	1 3 0	6 3	1 8 5

ズボン

(単位：c m)

サイズ名	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

男性制服（冬服）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%複合繊維15% 制電性繊維1%）	JIS L 1030 （正量混用率）
2	番手	（経） 2／72 （緯） 2／72	JIS L 1096
3	品名・組織	再生ポリエステル使いツイル	JIS L 1096
4	仕上巾（耳共）	1, 525mm 以上	JIS L 1096
5	仕上重量	220g／m ² 以上	JIS L 1096
6	仕上密度 （10cm間）	（経） 360本 以上 （緯） 350本 以上	JIS L 1096
7	収縮率	（経） 2.0% 以上 （緯） 2.0% 以上	JIS L 1042 C法
8 染色 堅 牢 度	（1）汗試験 酸 アルカリ	4級 以上 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	4級 以上	JIS L 0842 （照射40時間）
9	引張強度	（経） 750N以上 （緯） 630N以上	JIS L 1096 A法
10	ピリング	4級 以上	JIS L 1076 A法 （10H）
11 色 相	（1）色相（H）	10.0B	JIS Z 8721 日立カラーアナライザー C-2000SⅡ-T 使用 視野 10° 光源 D65 8枚重ねにて測定
	（2）明度（V）	1.9	
	（3）彩度（C）	1.5	
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

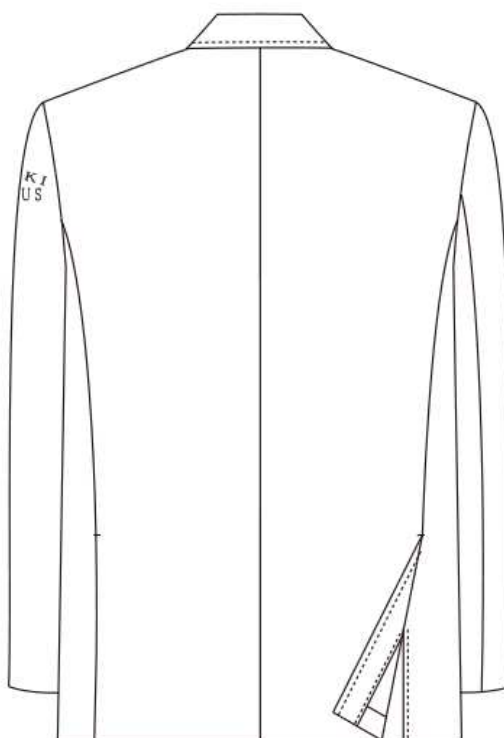
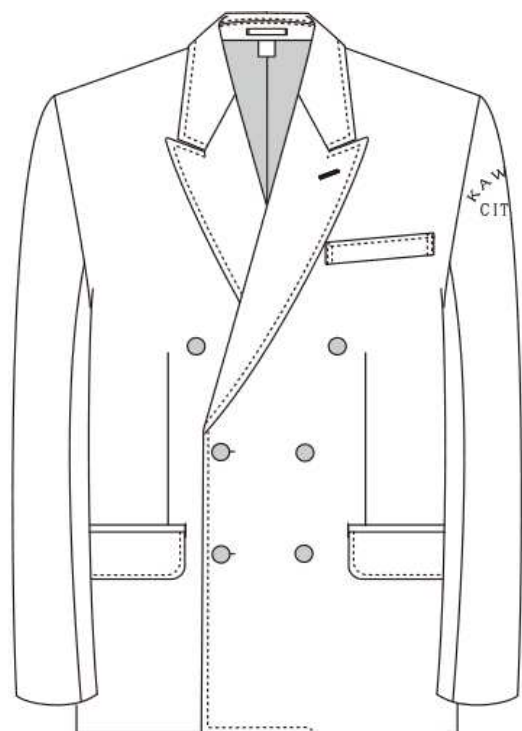
ア 生地見本（20cm×20cm）

イ 規格表に合致する生地メーカーの発行する証明書

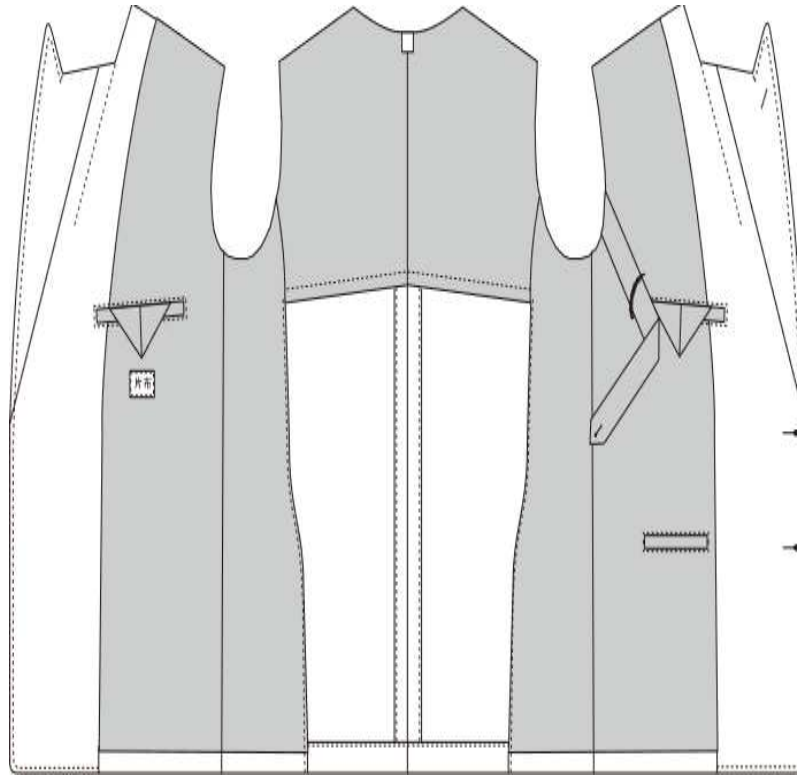
男性制服（冬服）裏地規格表

項目		規格	試験方法
1	原料混紡率	再生ポリエステル 100%	JIS L 1030
2	番手	(経) 50D (緯) 75D	JIS L 1096 6. 8
3	品名	TA2100 SV	
4	組織	綾織	JIS L 1096 6. 1
5	仕上巾（耳共）	1, 200mm 以上	JIS L 1096 6. 2
6	仕上重量	56. 0 g/m ² 以上	JIS L 1096 6. 4
7	仕上密度 （10cm間）	(経) 440本 以上 (緯) 352本 以上	JIS L 1096 6. 6
8	収縮率	(経) 0. 0% 以上 (緯) 0. 1% 以上	JIS L 1042 C法
9 染色 堅 牢 度	(1) 汗試験 酸 アルカリ	5級 以上 5級 以上	JIS L 0848
	(2) 洗濯試験	5級 以上	JIS L 0844 A-1
	(3) 摩擦試験	5級 以上	JIS L 0849 II法
	(4) 耐光試験	3級 以上	JIS L 0842 10 (照射40時間)
10	強力	(経) 16. 86N 以上 (緯) 19. 22N 以上	JIS L 1096 6. 12
11	加工	抗菌防臭、帯電防止	

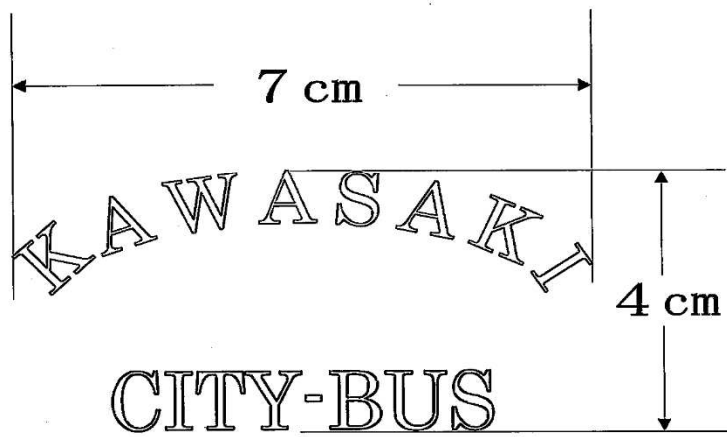
上衣全体図



裏



刺 繍



左袖肩より10cm下りの位置に金糸にて刺繍で入れる。

ズボン全体図

