

災害備蓄用環境毛布仕様書

【SDGs 配慮商品】

【(財)日本防災協会防災マーク認定】

1 品名	災害備蓄用毛布(リサイクル繊維毛布)
2 数量	〇〇〇〇枚(ケースあたり10枚単位)
3 銘柄	サスティブブランケット SBR-5500-1.3kg 真空パック

* 品質(難燃・リサイクル等)及び地球環境保護の観点からできる限り上記の銘柄とすること。

【1】毛布 規格

1)寸法	140×195cm(±3%)
2)重量	1.3 kg以上
3)色相	ベージュ系無地
4)縫製	天地かがり、法定品質表示縫い付け
5)混紡率	経糸 ポリエステル 100% 緯糸 モダクリル 70%以下(難燃)、リサイクル繊維 30%以上

【注1】 リサイクル繊維については、地球環境保護の観点から、洗剤量の削減の為に環境に優しい“電解水衛生環境システム”を採用し「アルカリ性電解水」で、細菌の温床や臭いの元となるたんぱく質・油脂汚れを分離分解したのち「酸性電解水」で菌を除去し、それらの廃棄予定だった繊維製品から再生されたリサイクル繊維であること。

※環境ホルモン、発ガン性質を含まず、生分解性が良好な洗剤を使用すること。

【注2】毛布製造時使用のモダクリルについては、環境への負荷(洗濯時の溶け出し等)を考慮して後加工は不可で難燃練り込み加工とすること。

6)糸番手	経糸 20/2 緯糸 1/3 かがり糸 16/1(3本引揃え)
7)織り組織	1/3 破れ斜文緯二重織
8)密度	経糸 170本以上/10cm以上 緯糸 85本以上/10cm以上 かがり糸 20本以上/10cm以上
9)仕上げ	両面普通起毛仕上げ

【2】品質規格

- 洗濯試験 (JIS L-0844-AZ 法) 変退色 4級以上 汚染 4級以上
- 汗試験 (JIS L-0848-B 法) 変退色 4級以上 汚染 4級以上
- 摩擦試験 (JIS L-0849-II 法) 乾燥 4級以上
- 耐光試験 (JIS L-0842 第3露光法) 4級以上
- 収縮率 (JIS L-1042 D 法 石鹼液法) 経 3%以下 緯 3%以下
- 引張強度 (JIS L-1096.6.12<2>B 法グラフ法) 経 35 kg以上 緯 35 kg以上
- 耐熱性(120℃1時間後の状態)(JIS L-1091 B 法 区分II) 収縮 経 3%以下 緯 3%以下
- 難燃性 消防庁通達 65号防災製品の性能試験基準
(防災製品認定委員会)第1寝具類、2防災性能試験、3毛布類の基準に適合。
(財)日本防災協会認定No. DD-2402
- 遊離ホルムアルデヒド量 (JIS L-1096.6.39.1.2 B 法 アセチルアセト法)
75ppm 以下 A-A。0.05 以下無害に相当
- 国土交通省型式承認認可番号 火災の危険の少ない家具及び備品(寝具類)第 F-372 号

【3】包装内容・包装資材

- 包装は 10 年以上毛布を保護するために真空パック梱包加工(以下パック)とし、1枚毎に 1/8 に折り畳んだのち次の基準に適合する加工工程及び包装資材を使用すること。

【4】フィルム性能

- 1)引張試験 引張強さ、縦横とも 700kgf/cm²以上
(JIS K6732 9.3 試験片形状:ダンベル状 1号形)
- 2)引裂試験 直角形引裂強さ、縦横とも 130kgf/cm
直角形引裂荷重、縦横 1.2kgf/cm
(JIS Z6732 9.4 試験片形状:直角型引裂試験片)
- 3)シール部のヒートシール強さ試験(10枚での平均値)
ヒートシールの強さ 6.5kgf/15mm
(JIS Z1707 7.5 試験片形状 15mm幅たんざく状 速度 50mm/min)
- 4)気体透過度試験 1m³/m² 24h.atm 以下 (JIS K7126 A法)(差圧法)
- 5)透湿度試験 0.5g/m² 24h.atm 以下(JIS Z0208 B法)

【5】毛布加工及び真空パック処理方法

- 真空パック加工前処理して、毛布1枚ごとに平面乾燥処理を行い水分率 1%以下にすること。
- 平面乾燥処理は、85°C(±5%)180秒間(±2秒)として乾燥空気を上面ブロー吹きかけ、下面サクシオン吸引にて行い、ドームトンネルを出る直前(外気に触れる前)冷却 5分(±10秒)することにより毛布の含水分率を1%以下にさげること。
- 真空パック加工は毛布を 1/8 折にし、アルミ多層特殊フィルムに入れ約 0.5 気圧の密閉槽内にて通常の容積の 1/3 に圧縮したのち、真空包装すること。
- 真空パック加工は、外気を遮断した状態にて行うこと。
- 開封後は、短時間に充分な復元性を有すること。
- パック密閉した毛布 10 枚を1梱包として、2次再生紙ほぼ 90%以上使用の㊟カートンダンボールケース A 式 W/F K7×K6(JIS Z1507-0201)に入れること。(以下ケース)
(強度不足及び酸化・風化を考慮し 3 次再生紙以下の使用は不可とすること。)
- ケースは、7 段積みにも耐え得る強度とすること。最下段にもっとも圧力が掛かるため、ケースの最大圧縮荷重は 585 kgf以上とすること。(圧縮試験 JIS-Z-0212-B 法)室温 21°C 湿度 65%RH
- ケースの寸法は、約 53×73×32cm (外寸)とすること。
- 合わせ目は、上下を布製粘着テープ(JIS-Z-1524-1 種 2 号 50mm)で封じ箱の外側をポリプロピレン製バンド(JIS-Z-1527 幅 15.5mm)を 3 か所掛けて熱融着すること。

【6】表示(下記参照)

- *ケースの長い方の 2 側面に赤字で「災害備蓄用毛布」「10 枚入り」「納入年月」等を不滅インクにて A-4 サイズで表示すること。

*ケース表示例

*実費にて名入れ可。(通常は既成印刷になります。)

災 害 備 蓄 用 毛 布	
数 量	10 枚入り
納入年月	20〇〇年〇〇月

【7】証明書の提出(SBR-5500—1.3kg難燃)

特例を除き 499 枚以下は 10 年間の品質保証のみの発行になります。

*契約時 各自治体さまのご要望に応じて各種発行させていただきます。(ご指定ください)

- ①当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可登録書の写し
- ②[財]日本防災協会の防災製品認定書の写し
- ③[財]化学品検査協会の検査成績書の写し(フィルム精度)
- ④[財]日本科学繊維検査協会の検査成績書の写し(毛布の水分率)
- ⑤モダクル原綿(素材難燃練り込み加工)の出荷証明書
- ⑥作業工場の ISO9001 技術シリーズ、ISO14001 環境シリーズ、ISO22301 事業継続シリーズのいずれも
認証範囲にテクスタイル品のクリーニング加工及び真空パック加工が明記された取得証の写し

*納入時 各自治体さまのご要望に応じて各種発行させていただきます。(ご指定ください)

- ⑦100%太陽光発電に依る電力を使用した真空パック梱包加工の 10 年間品質保証証明書
- ⑧製造工程から排出される廃棄物について、(社)全国産業廃棄物連合会による産廃法順守処分の
マニフェストの写し
- ⑨㊄カートン段ボールケースの公的機関による検査成績書の写し(最下段の圧縮強度)
- ⑩障害者優先調達推進法基準適合真空パック梱包加工工場での加工を証明する書類の写し
(厚生労働省認定 重度障害者多数雇用事業所での加工)
- ⑪次亜塩素酸水を使用した洗浄時の作業工程証明書
- ⑫(財)日本電気保安協会(電力各社)による買電証明書
(化石系燃料にて発電された電力の使用が無いこと)
- ⑬太陽光発電による電力により生成した次亜塩素酸水の使用証明書
- ⑭国土交通省型式承認認可番号の写し
火災の危険の少ない家具及び備品(寝具類)第 F-372 号

その他、当〇〇〇が必要と認めて納入事業者に提出を求めるもの。

クリーニング電解水環境衛生システム

プログラム	水位・時間	温度	プログラム内容
1) 給水	中水位	30℃	給水と同時に注入①洗剤、アルカリ電解水
2) 洗い	6分		低速正逆回転 25rpm にて 17 秒回転 3 秒停止
3) 排水	1分		中速正回転 45rpm
4) 弱脱水	1分		(軽く脱水する) 高速正回転 300rpm
5) 給水	高水位	30℃	酸性電解水 200ℓ 投入(除菌水)
6) 除菌	3分		中速正逆回転 25rpm にて 17 秒回転 3 秒停止
7) 排水	1分		中速正回転 45rpm
8) 弱脱水	1分		(軽く脱水する) 高速正回転 300rpm
9) 給水	高水位	30℃	給水
10) すすぎ	3分		低速正逆回転 25rpm にて 17 秒回転 3 秒停止
11) 排水	1分		中速正回転 45rpm
12) 脱水	3分		高速正回転 600rpm
13) タンブラー回転乾燥	15分	75℃	中速正回転 45rpm
14) タンブラー回転冷却	5分		中速正回転 45rpm

TOTAL TIME 40分 1回の処理枚数 50枚

投入洗剤・助剤・加脂剤の量

① フレスコクリーン A 100cc 投入洗剤

※1、排水については河川の好気性菌類を死滅させることなく、当該自治体条例に基づく適正な廃棄物汚水処分とする。

※2、クリーニング電解水衛生環境システムについても再生可能エネルギーによる電力が 100%使用されていること。