

# 仕 様 書

品名コード	ユ 8 2 0 1 0
-------	-------------

## 1 品名

書留用かばん

(Registered Item Satchel)

## 2 数量

22,000 個 (予定) (最大 : 28,600 個、最小 : 15,400 個)

## 3 形状及び寸法

別紙 1 「書留用かばん部品表」のとおり。

## 4 材料

### (1) 革

DIC582 色芯通し、NP3359 型押し (タンニン鞣) 及び縁裁ちをした牛皮革とし、なめし工程中に防水剤を含浸させ、表面は必ずタイトコート加工を施した上で、ウレタン樹脂塗装加工 (3 回)、ガラス張り加工、銀面ハブ加工 (3 回以上) 及び裏色止め加工を施したもので、別紙 2 「書留用かばん革試験規格」に適合するものを用いること。

ア 前段、かぶせ、つまみ革及び遊革

厚さ 2. 3 mm 標準

前段は、革裏に低発泡ポリエチレン 2. 5 mm 厚をベタ貼りし、機械成型加工を施すこと。

イ かぶせこま、かぶせ裏革、道革及びマチ補強革

厚さ 1. 3 mm 以上

かぶせこまは、機械成型加工を施すこと。

別紙 1 別添図面の別添「注意事項」に記載している内容を遵守すること。

ウ ベルト通し

2 枚合わせ銀面表の厚さは、4. 0 mm (±0. 3 mm) とすること。

エ 遊革留め

厚さ 1. 0 mm 以上

オ 背段

芯に低発泡ポリエチレン厚さ 2. 5 mm、スポンジゴム (厚さ 7. 0 mm) 及び後段用人工皮革パトラ NO. 3120-02-778 又は同等の製品を装着し、プレス加工にて盛り上げたものとする。

カ ベルト通し裏当て

人工皮革不織布ベース、厚さ 0. 6 mm 以上

### (2) 金具類及び玉べりの規格

別紙 1 「書留用かばん部品表」によること。

なお、別紙 3 「書留用かばん金具試験規格・書留用かばん玉べり試験規格」に適合するものを用いること。

### (3) マチ用生地

通しマチについては、マチ機械熱成型加工を施すこと。両端に補強革 1. 5 mm 幅を縫製すること。

なお、別紙4「書留用かばんマチ用生地試験規格」に適合するものを用いること。

(4) ベルト

別紙5「書留用かばんベルト試験規格」に適合するものを用いること。

5 加工・仕上げ

(1) 縫製等の加工及び仕上げは、下記アからサまでにより入念に施すこと。

ア 堅牢で、体裁よくミシン縫い（30mm間7目標準、縁より約4mm）とすること。

イ 縫い糸は、ポリエステルとし、上糸5番、下糸8番とすること。

ウ 冠せ用革とこま用革は、裏に道革で補強した上で、縫合すること。

エ 縫い合わせは、縫い曲がり、糸切れ、たるみ、つれ等がないこと。

オ こばは、黒染め磨き主体とすること。

カ 本体革とまちがずれないように接着剤にて両面接着の上、縫合すること。

キ センターまちは、全体を縫製し、全ての底まちは、縫製すること。

ク 貼合せ部分は、剥離しないように接着剤にて両面均等に塗ること。

ケ ワンタッチ差込錠の鉤及びベルト通し用鉤は、機械カシメとする。鉤のからくりしろは、直径4mm以上とすること。

コ 金属部分には傷やバリがないこと。

(2) 機械熱成型加工

マチ及びかぶせこまは、機械熱絞り加工を施すこと。

前段は、革裏に低発泡ポリエチレン2.5mm厚をベタ貼りし、機械熱絞り加工を施すこと。

(3) 前段上部に反射テープを接着の上、縫合すること。

(4) 品名、製造年度及び受託者名を別紙1別添図面に示す位置に不滅インク（黒色）で押印加工すること。

6 梱包

ベルトがかばんに収納された状態で10個を適宜のひもで把束し、次の規格の段ボール箱に収納すること。

(1) 種類 両面段ボールシートJIS3種

(2) 形式 O201形

(3) 寸法 約630mm × 約360mm × 約210mm

(4) 留め金加工は不可とし、箱上部は一文字止めとすること。

7 外装表示

段ボール箱側面（4面）の見やすい箇所に品名コード、品名、内容数量、単位、製造年度、受託者名及び別添1「式紙及び外装に付定するバーコード仕様」に定めるバーコード（以下「別添1のバーコード」という。）を表示すること（段ボール箱側面の短面（2面）については、全ての項目を表示することが困難な場合は、別添1のバーコードのみの表示でも可）。

8 納入場所及び納入期限等

(1) 納入場所及び納入期限

別紙6「納入内訳書」のとおり。

確定した数量及び納入期限は、その納入期限とする日の前日から起算して30日前の日までに日本郵便株式会社調達部契約担当（以下「契約担当」という。）から納入内訳書により通知する。

最終納入期限は、2025年3月21日（金）より後の日にはしないものとする。

- (2) 納入予定日の前日から起算して10日前の日までに物流センターに納入日時を確認すること。

なお、物流センターから納入日時の指定があった場合は、指定された日時に納入することとし、納入予定日の前日から起算して1週間前の日までに到着するよう、物流センターに物品納入予告書を送付すること。

おって、物品納入予告書には、契約担当から通知された購買発注番号を必ず記入すること。

- (3) 納品書の提出

納入の際は、納品書を提出すること。

なお、納品書の返送が必要な場合は、返信用封筒も添付すること。

- (4) 物流センターへの納入手順は、別添2のとおり。持込み時の格納については、物流センターに確認すること。

- (5) 上記2の数量の最終確定については、2025年2月28日（金）までに契約担当から別途通知する。

## 9 第三者の産業財産権等の実施等

- (1) この契約に基づく委託業務又は成果物若しくはその使用が第三者が権利を有する産業財産権その他の権利の実施又は使用に該当する場合は、受託者は、当該産業財産権その他の権利の実施又は使用に必要な費用の負担及び使用許諾契約に係る一切の手続を行い、当該使用許諾契約の書面の写しを日本郵便株式会社郵便・物流業務統括部集配企画室基盤整備担当（以下「主管担当」という。）に提出するものとする。

- (2) 本品に関し、第三者との間に産業財産権に係る権利侵害の紛争等が生じた場合は、当該紛争等の原因が専ら日本郵便株式会社の責めに帰すときを除き、受託者の責任及び負担において一切を処理すること。この場合、日本郵便株式会社は、かかる紛争等の事実を知ったときは、受託者に通知し、必要な範囲で訴訟上の防衛を受託者に委ねる等の協力措置を講じるものとする。

## 10 納入前の品質確認

製品見本を提出し、主管担当の確認を受けること。

## 11 納入後の書類提出

納入場所の社員の記名・押印及び検収日の記載を受けた「納品書」は、受託者において保管すること。

納入を証明する書類及び請求書を、最後に納入した物流センターへの納入日（物流センターで受領した日）の翌日から起算して5営業日以内に主管担当に提出すること。

## 12 その他

- (1) 製品を製造するに当たっては、主管担当との緊密な連絡の下に行い、本仕様書の詳細、仕様書に記載されていない事項及び本仕様書に対する疑義並びに提出資料については、主管担当（03-3477-0742）に問合せ、確認すること。
- (2) 別添 1 のバーコードについては、契約担当において読取り確認を受けること。
- (3) 主管担当において、上記 10 の品質確認を受ける日の前営業日までに、個装表示、外装表示及び現品の校正を受けること。  
なお、初回納入前には、主管担当における現品校正前に、契約担当において、現品に印字したバーコードの読取り確認を受けること。
- (4) 本品納入の際に損傷その他不具合があることが明らかになった場合は、迅速かつ適切に対応すること。
- (5) 本品納入に際して宅配便を使う場合は、「ゆうパック」を利用すること。  
なお、ゆうパックを利用する場合は、日本郵便株式会社が提供する送り状印字ソフトを利用して送り状を作成し、差出しを行う郵便局と調整の上、差し出すこと。ただし、当該ソフトをインストールできない場合は、主管担当から別途提供されるフォーマットで出荷データを作成し、差出しを行う郵便局に事前連絡の上、提供すること。
- (6) 国内物流に関して、出来る限り日本郵便株式会社子会社等（日本郵便輸送株式会社、トールエクスプレスジャパン株式会社）を利用すること。
- (7) 海外調達をする場合の輸出入業務は、出来る限り日本郵便株式会社子会社（JP トールロジスティクス株式会社）を利用すること。

## 書留用かばん部品表

記号	部 品 名	材 質	摘 要	個数
①	バンド備錠	亜鉛ダイカスト	別添図面によること。 40mm巾 黒ニッケルメッキ 焼付クリア塗装	1
②	ツ マ ミ	黄 銅	別添図面によること。 1.0t、3本足 黒Nメッキ ザブ塗装	6
③	プッシュ錠	亜鉛ダイカスト ステンレスばね	引張強度90kgf (882N) 以上 JIS-L-1096によること。 別添図面と同等の機能を有すること。 (スー下がり・スー本体) クロームメッキ	1
④	錠前裏座金	軟鋼	下がり用 0.8t ニッケルメッキ	1
		ボンデ鋼板	本 体 用 0.5t	1
⑤	ウス山錠	銅	3.0mm径 ニッケルメッキ 10mm-2 8.5mm-2 引張強度120kgf (1,176N) 以上 試験方法 JIS-L-1096 によること。	4
⑥	両面カシメ錠 (大)	黄 銅	別添図面によること。 厚口3.0mm径 黒Nメッキ ザブ塗装 ベルト用 11mm-1、10mm-1、8mm-2 本体用 12mm-6 引張強度 35kgf (343N) 以上 試験方法 JIS-L-1096 による。	10
⑦	三ツ目座金	黄 銅	別添図面によること。 0.5t、黒Nメッキ 焼付クリア塗装	1
			0.5t、黒Nメッキ ザブ塗装	3
⑧	カールコード	ポリウレタン樹脂 高張力繊維	別添図面によること。 実効伸張寸法 800mm 黒 ナスカン付	1
⑨	半月カン付き座金	軟 鋼	別添図面によること。 10mm x 2半月 9mm x 0.3t 座金 ニッケルメッキ	1
⑩	バンド先金	軟 鋼	別添図面によること。 ベルト用 39mm x 14mm ニッケルメッキ	1
⑪	反射テープ	ポリプロピレン	別添図面によること。 25mm巾x160mm白 ログマーク印刷/ワッペン付	1
⑫	両面小カシメ	軟 鋼	7mm足 カールコード止め用 ニッケルメッキ	1
⑬	縫 い 糸	ポリエステル	DIC黒 #5・#8	
⑭	玉 べ り	特殊軟質塩化ビニール 又はエナメル	赤 色 (DIC-233色) 耐寒性 (-40℃にて硬化しないこと。) JIS-K6261:2006	0.15m
⑮	配達証入れ	ナイロン 低発泡ポリエチレン	別添図面によること。 黒メッシュ加工 赤テープ加工 1.5mm厚 黒	1
⑯	不在証入れ	人工皮革又は合成皮革 低発泡ポリエチレン	別添図面によること。 黒ベルエースと同等品以上 0.8mm 2.0mm厚 黒	1

※ メッキ加工について、黒ニッケル、ニッケルと記載してるが、事前に主管担当に見本を提示し、承認が得られれば、色は問わないものとする。

## 書留用かばん革試験規格

- 1 引張強度  
引張り強さ  $19.6\text{N/mm}^2$  ( $2.0\text{kgf/mm}^2$ ) 以上、伸び 40%以上とすること。  
試験方法は、JIS-K-6550 によること。
- 2 引裂強度  
引裂き強さ  $39.24\text{N/mm}^2$  ( $4.0\text{kgf/mm}^2$ ) 以上とすること。  
試験方法は、JIS-K-6550 によること。
- 3 銀面磨耗強度  
変退色 4 級以上とすること。  
試験方法は、ユニバーサル磨耗試験機により摩擦子に研磨紙 cc-240 番を取り付け、圧荷重  $0.45\text{N}$  として試験片を 25 回摩擦したときの銀面変退色を JIS-L-0804 変退色用グレースケールにより判定する。
- 4 染色摩擦堅牢度  
乾布汚染 4 級以上、汗液湿布汚染 4 級以上とすること。  
試験方法は、学振型摩擦試験機により摩擦子に研磨紙 CC-240 番を取り付け、試験片を 5 回摩擦したのち、摩擦子に綿白布及び汗液を浸した綿白布を取り付け、それぞれ 50 回摩擦したときの綿白布の汚染を JIS-L-0805 汚染用グレースケールにより判定する。ただし、摩擦荷重  $4.9\text{N}$ 、摩擦距離  $100\text{mm}$ 、摩擦速度毎分 30 回とすること。  
汗液は、JIS-K-6547 アルカリ性人工汗液 (PH. 8.0) とすること。
- 5 吸水度 (%)  
20%以内  
試験方法は、JIS-K-6550 によること。
- 6 静的耐水度  
72 時間以上  
試験方法は、JIS-K-6550 (150cm 水柱による。) によること。
- 7 銀面割れ  
高さ  $7.0\text{mm}$  以上、荷重  $50\text{kgf}$  以上  
試験方法は、JIS-K-6548 によること。

## 書留用かばん金具試験規格

- 1 うす山鉸  
引張り強度 120kgf/1,176N 以上  
試験方法は、JIS-L-1096 によること。
- 2 両面かしめ鉸  
引張り強度 35kgf/343N 以上  
試験方法は、JIS-L-1096 によること。
- 3 ワンタッチ差込錠  
引張り強度 90kgf/882N 以上  
試験方法は、JIS-L-1096 によること。

## 書留用かばん玉べり試験規格

### 耐寒性

- マイナス 40℃にて硬化しないこと。
- 試験方法は、JIS-K6261:2006 によること。

## 書留用かばんマチ用生地試験規格

### 1 生地規格

基布は、下表に定める原糸を使用し、織り上がりは均正で、織キズ、糸節等が少ないこと。

項目		試験結果	試験方法
組織		平織	JIS-L-1096
使用原糸	たて	ビニロン又はナイロン	JIS-L-1030
	よこ	ビニロン又はナイロン	
標準番手	たて	20/4s	JIS-L-1096
	よこ	20/4s	

### 2 染色加工

染色は、顔料染とし、染色後ポリ塩化ビニル樹脂によるディッピング加工を施し、これと適当の厚さに形成されたポリ塩化ビニル樹脂皮膜と十分に融着するように、トップピング法により加工を施し、加工後の生地は、下表に定める規格に適合すること。

なお、色相は、黒とする。

項目		試験結果	試験方法
密度 (本/10 cm)	たて	170 以上	JIS-L-1096
	よこ	120 以上	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		800 以上	
厚み (mm)		0.7 以上	
引張り強さ (N/mm <sup>2</sup> )		75 以上	JIS-K-6550
伸び率 (%)		30 以下	
引裂き強さ (N/mm)		230 以上	
銀面 磨耗強度	変退色	3 級以上	JIS-L-1096 A-1 法準用 研磨紙：CC240、押圧荷重：4.45N 25 回磨耗後の変退色をグレースケールにより判定
摩擦 堅牢度	乾燥	4 級以上	JIS-K-6547 準用 摩擦紙に綿白布及び汗液を浸した綿白布を取り付け、それぞれ 50 回摩擦したときの綿白布の汚染を JIS-L-0805 汚染用グレースケールにより判定 摩擦荷重：4.9N、摩擦距離：100mm 摩擦速度：毎分 30 回
	汗 (アルカリ性) ※	4 級以上	
耐水度 (時間)		72 以上	JIS-K-6505 水柱高さ：150cm
銀面割れ	高さ (mm)	10 以上	JIS-K-6548
	荷重 (N)	850 以上	

※ アルカリ性人工汗液 (ph8.0)



## 書留用かばんベルト試験規格

## 1 材料規格

テープは、下表に定める原系を使用し、織り上がりは均正で、織キズ、糸節等が少ないこと。

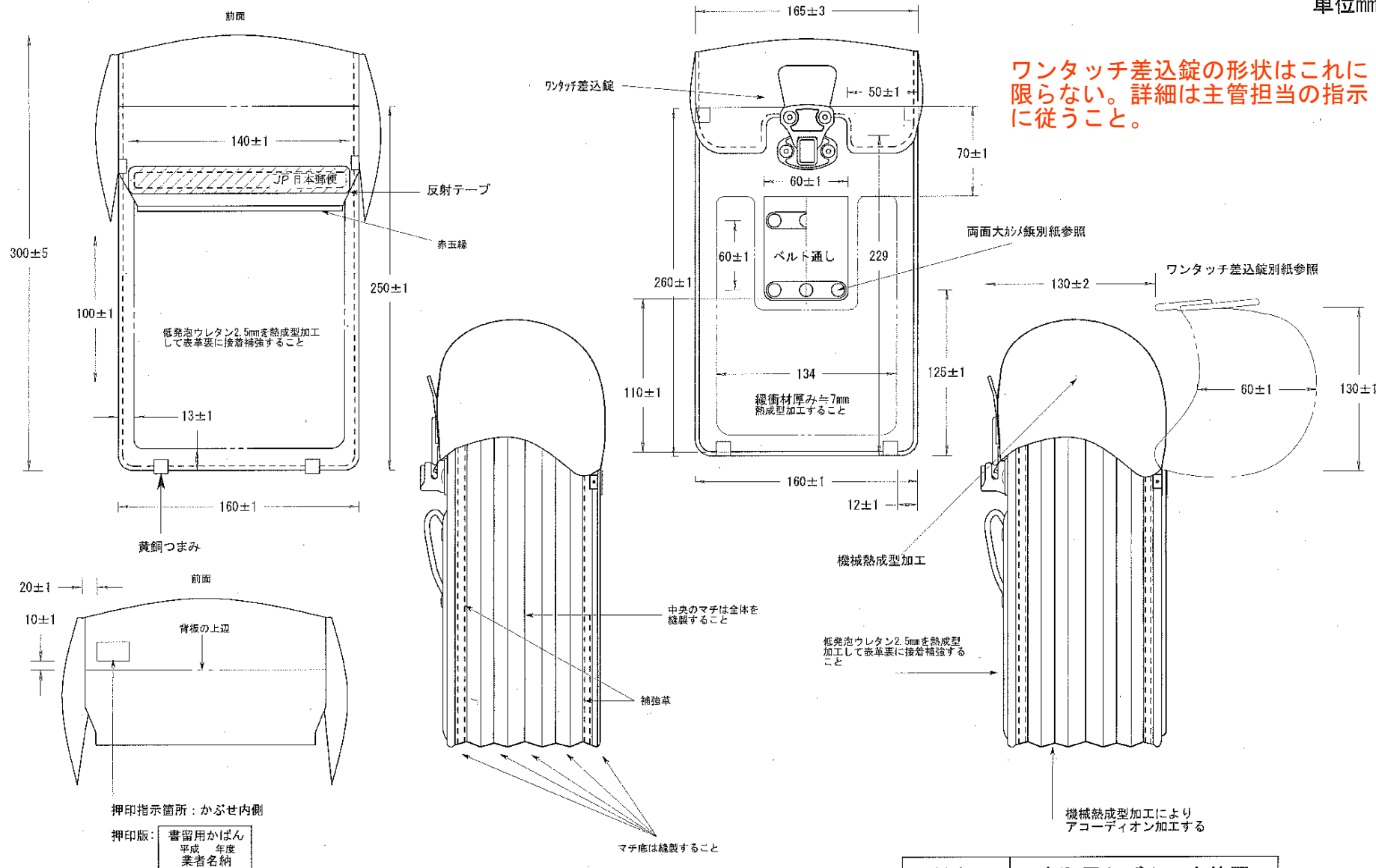
項目		試験結果	試験方法
組織		杉綾織	JIS-L-1096
使用原系	たて	ビロン又はナイロン	JIS-L-1030
	よこ	ビロン又はナイロン	
標準番手	たて	20/7s	JIS-L-1096
	よこ	20/3//2s	

## 2 加工

テープに半つや消し・黒色・両側ネン付き・表面シボ付きの塩化ビニール加工を施し、加工後は、下表に定める規格に適合すること。

項目		試験結果	試験方法
密度 (本/10 cm)	たて	83 以上	JIS-L-1096
	よこ	83 以上	
厚み (mm)		3.5 以上	JIS-K-6328-1995 準用 加圧面：直径 5mm の円形 加圧荷重：0.785N
引張り強さ (N/全幅)		3300 以上	JIS-L-1096 試料幅：全幅
2940N 荷重時の伸び率 (%)		10 以下	引張り速度：20cm/min 試験機：定速伸長形
剥離強さ (N/cm)	表	5.5 以上	JIS-K-6328-1995 準用 (剥離幅：1cm)
	裏	4.0 以上	
耐温試験	耐熱試験	異常なし	JIS-K-6328-1995 50°C × 30 分間
	耐寒試験	異常なし	-15°C の環境下に 30 分間 放置後、180° に屈曲する

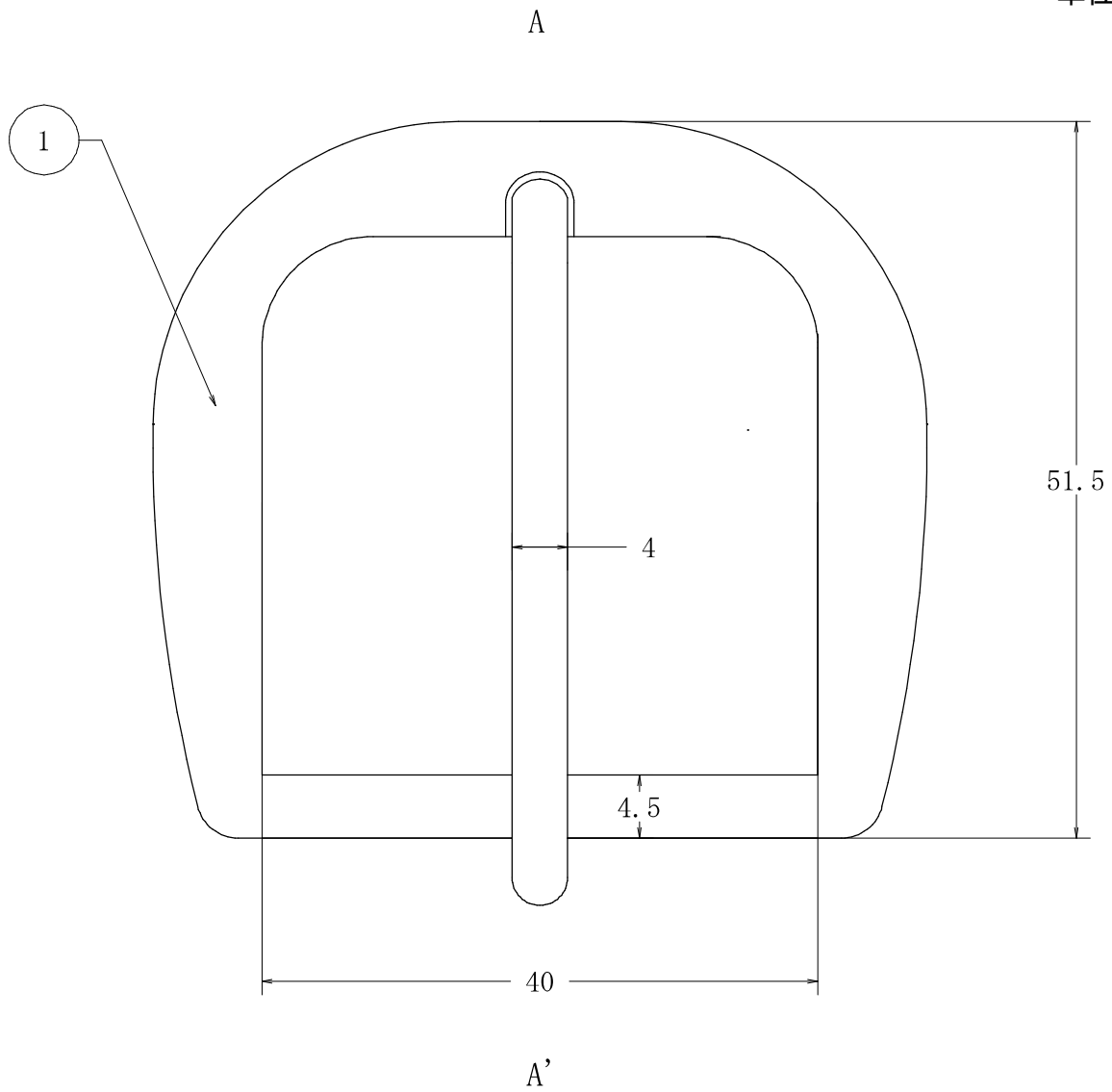
単位mm



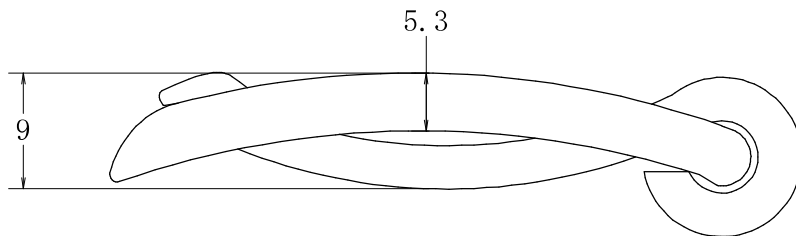
ワンタッチ差込錠の形状はこれに限らない。詳細は主管担当の指示に従うこと。

品名	書留用かばん 全体図
----	------------

単位mm

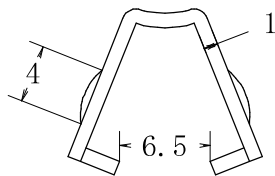
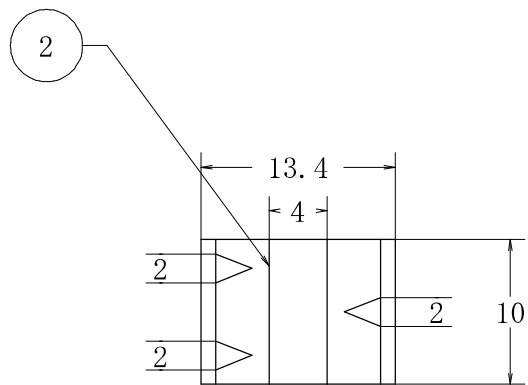
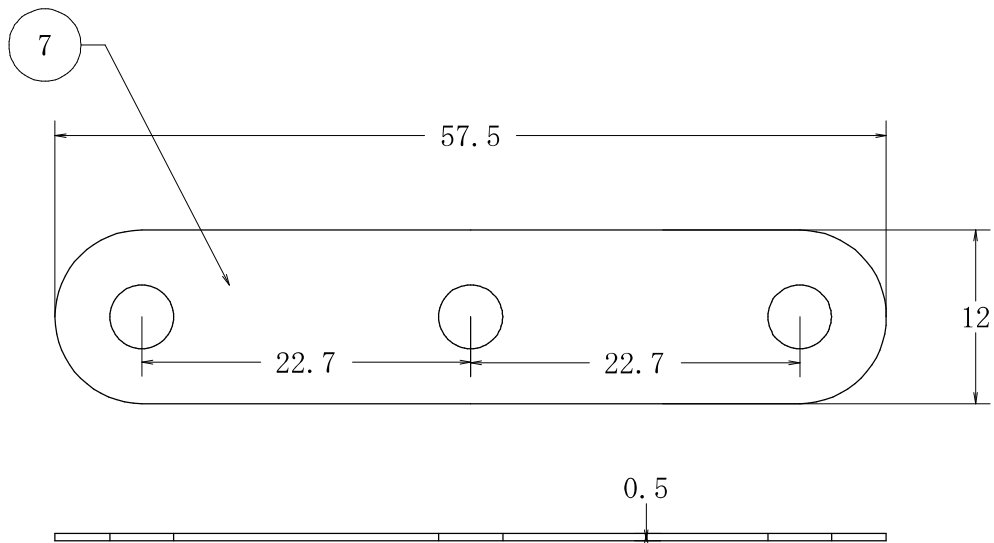


A-A' 断面図



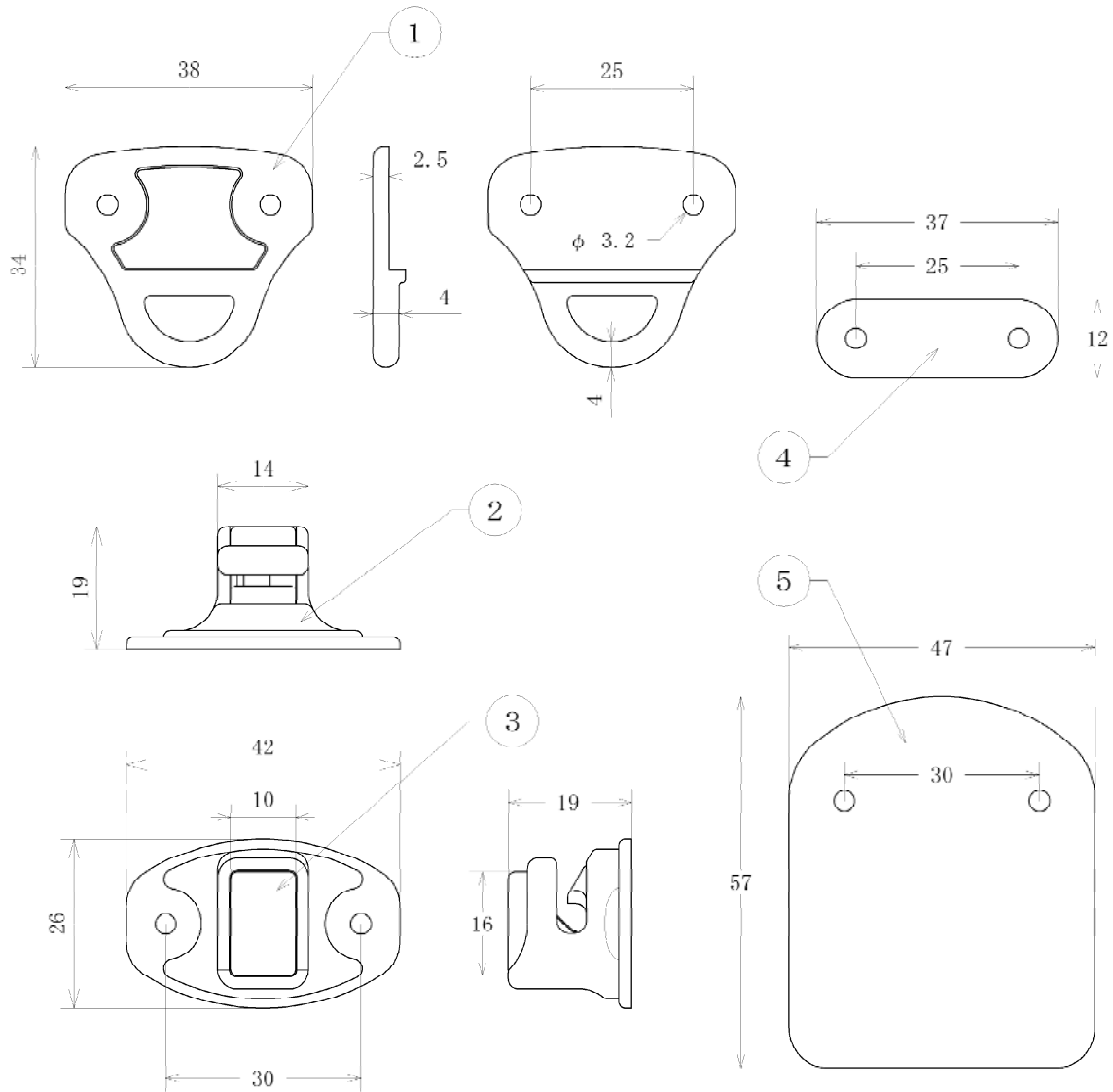
名称	書留用かばん		尺度	2/1	公差	±0.3
番号	部品名	材質	規格・表面処理		員数	
①	バンド備錠	ZDC2	黒Nメッキ・焼付クリア塗装		1	

単位mm



名称	書留用かばん		尺度	2/1	公差	±0.2
番号	部品名	材質	規格・表面処理		員数	
②	つまみ	黄銅	黒Nメッキ・ザブ塗装		4	
⑦	三つ目座金	黄銅	黒Nメッキ・ザブ塗装		3	
⑦	三つ目座金	黄銅	黒Nメッキ・焼付クリア塗装		1	

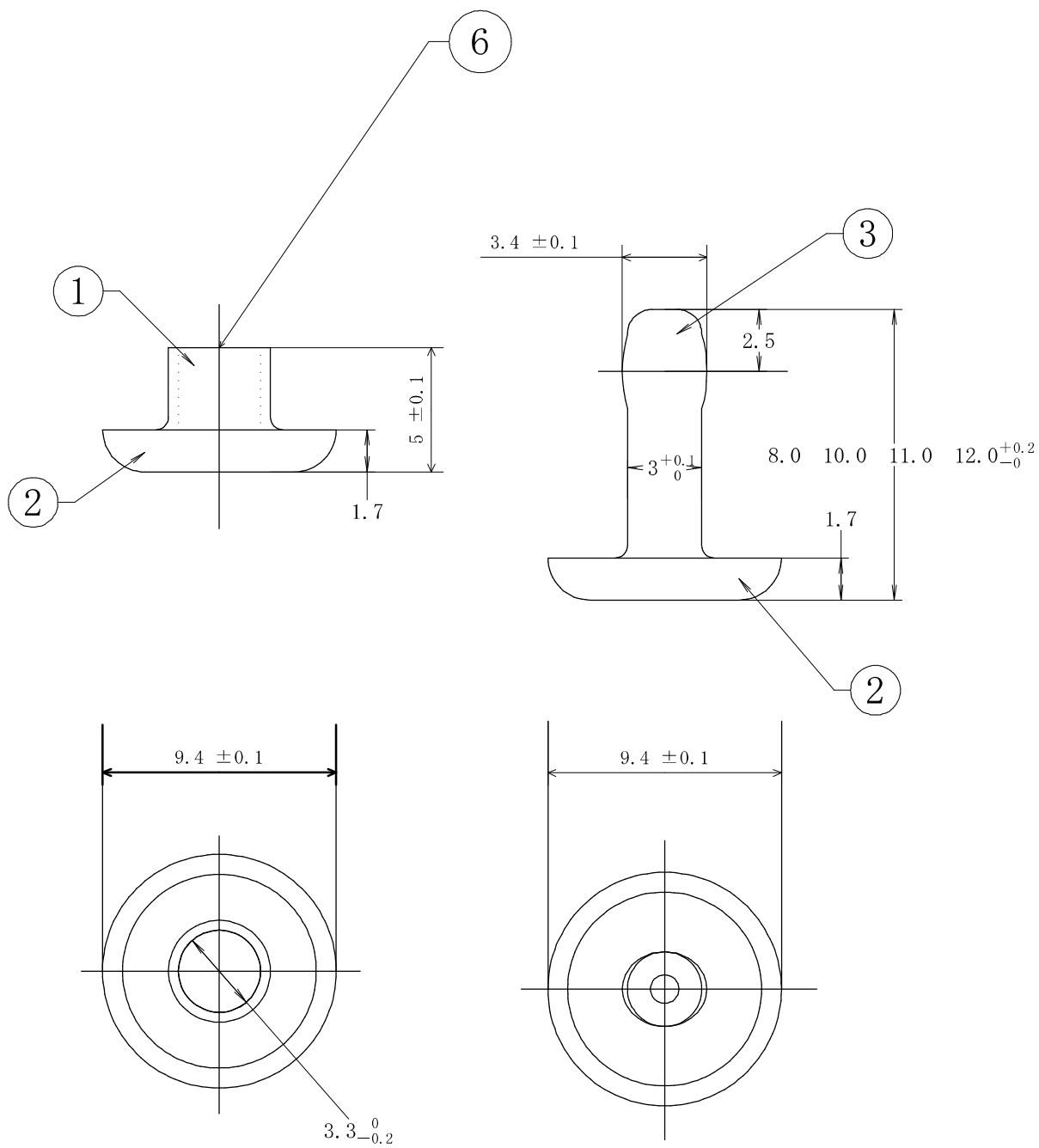
単位mm



各部品の形状はこれに限らない。  
詳細は主管担当の指示に従うこと。

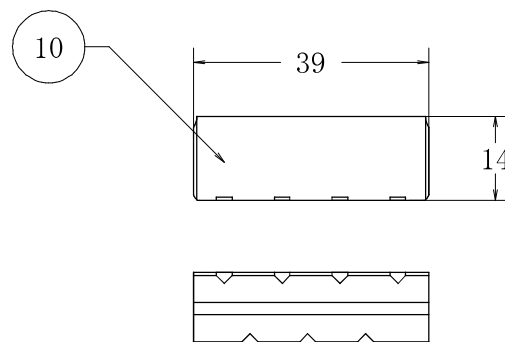
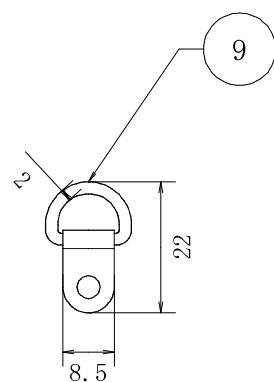
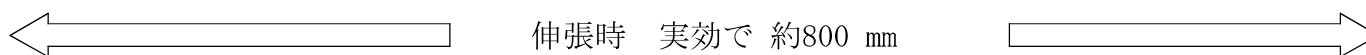
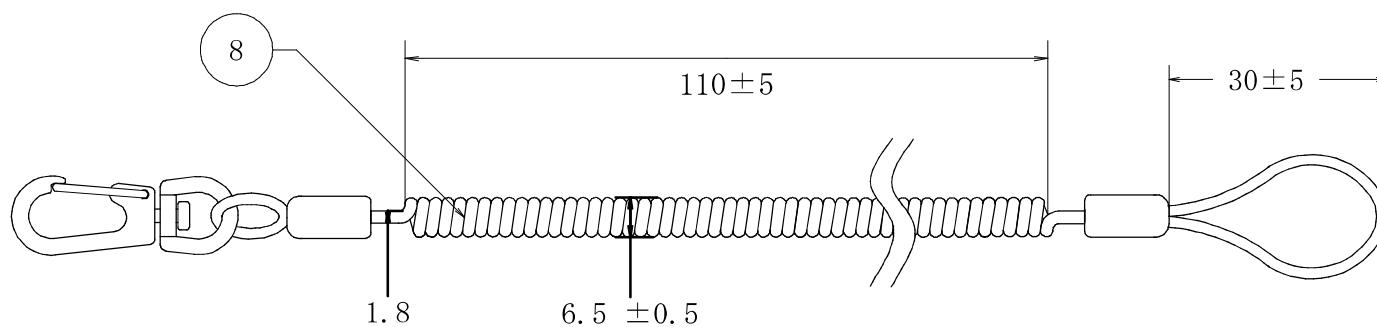
名称	プッシュ錠前	尺度	1/1	公差：±0.3
番号	部品名	材質	規格・表面処理	員数
①	下がり (オス)	ZDC2	38mmx34mm クロムメッキ	1
②	本体 (メス)	ZDC2	42mmx16mm クロムメッキ	1
③	ボタン	ZDC2	10mmx16mm クロムメッキ	1
④	下がり座金	SPC	37mmx12mmx0.8t Niメッキ	1
⑤	本体裏座金	SEC	57mmx47mmx0.5t	1

単位mm



名称	書留用かばん		尺度	4/1	公差	$\pm 0.2$
番号	部品名	材質	規格・表面处理		員数	
①	厚口両面大カシメ ハトメ	黄銅	0.4 t	黒Nメッキ・ザブ塗装	10	
②	厚口両面大カシメ 皿	黄銅	0.2 t	黒Nメッキ・ザブ塗装	10	
③	厚口両面大カシメ 足	黄銅	0.35 t	黒Nメッキ・ザブ塗装	10	

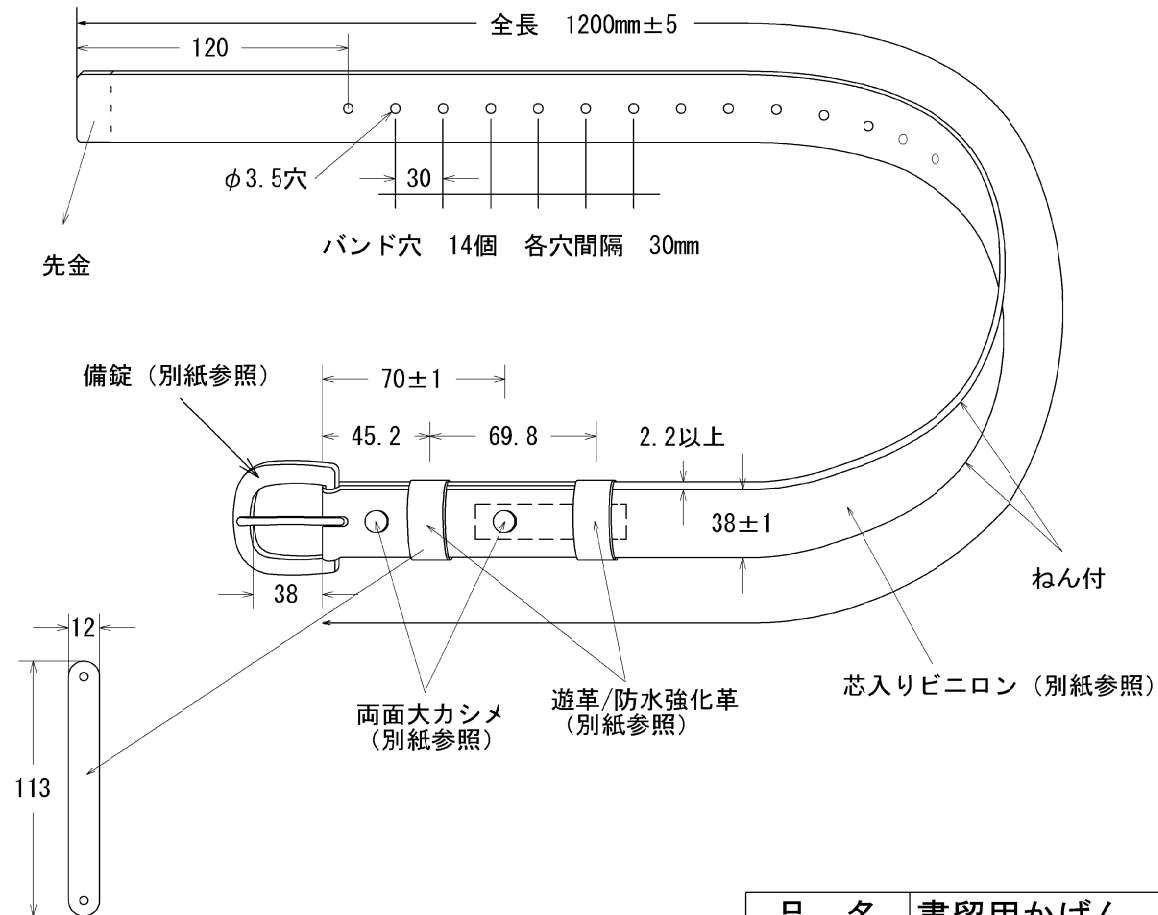
単位mm



名称	書留用かばん		尺度	1/1.2	公差	±0.3
番号	部品名	材質	規格・表面処理		員数	
⑧	カールコード	ホリ	芯糸-高張力繊維使用 ナス付		1	
⑨	半月かん付き座金	軟鋼	10 x 2半月かん 座金0.3 t Nメッキ		1	
⑩	バンド用先金	軟鋼	39 x 14 x 0.5 t Nメッキ		1	

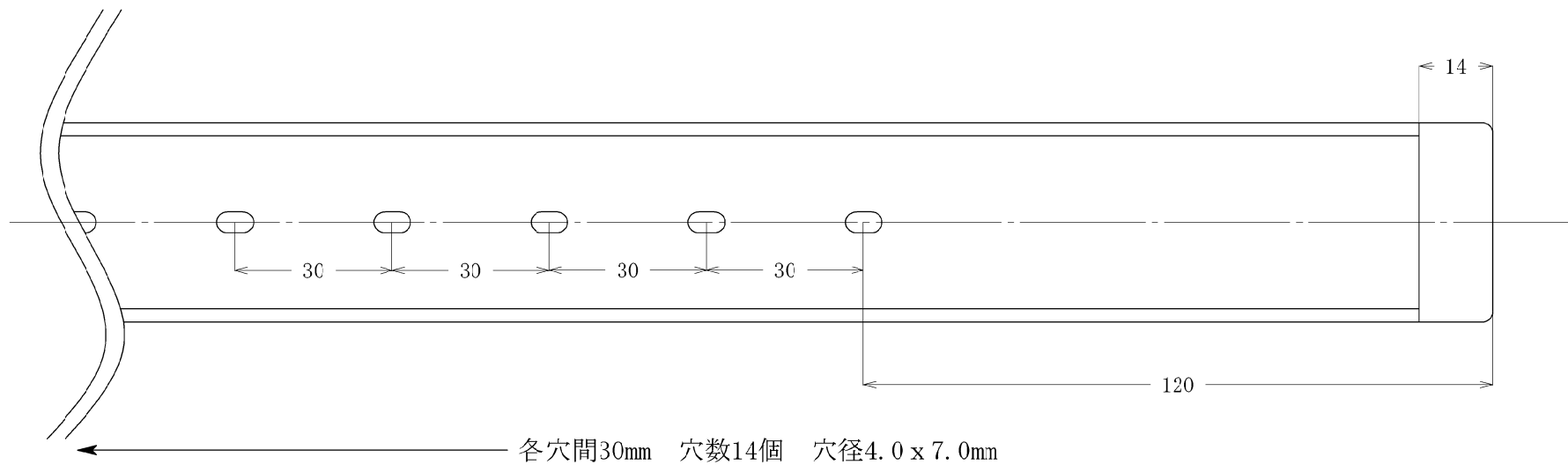
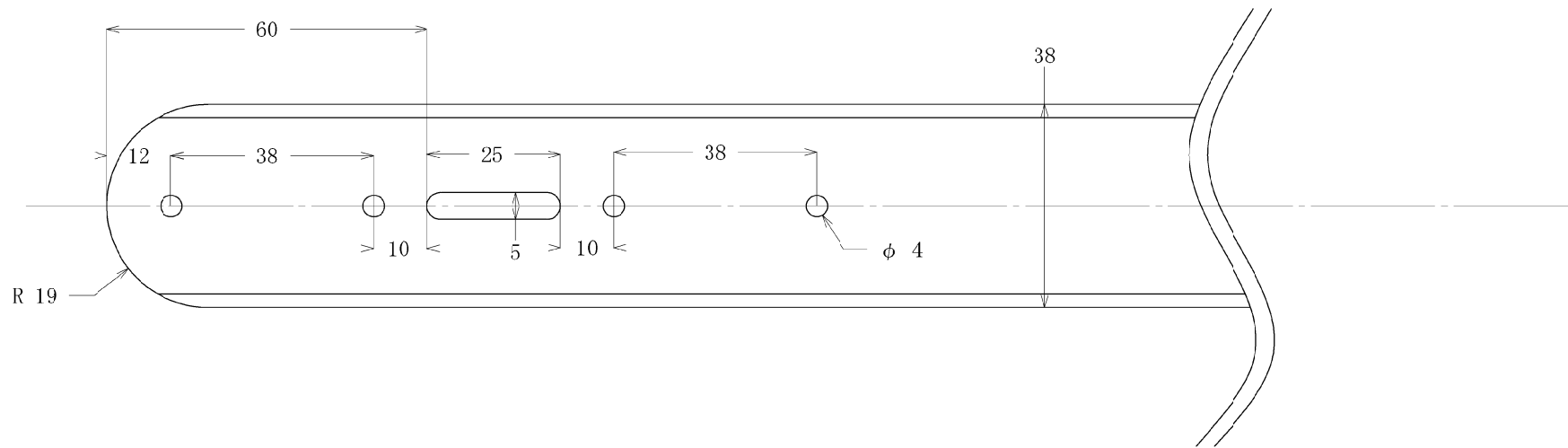
# 書留用かばんベルト全体図

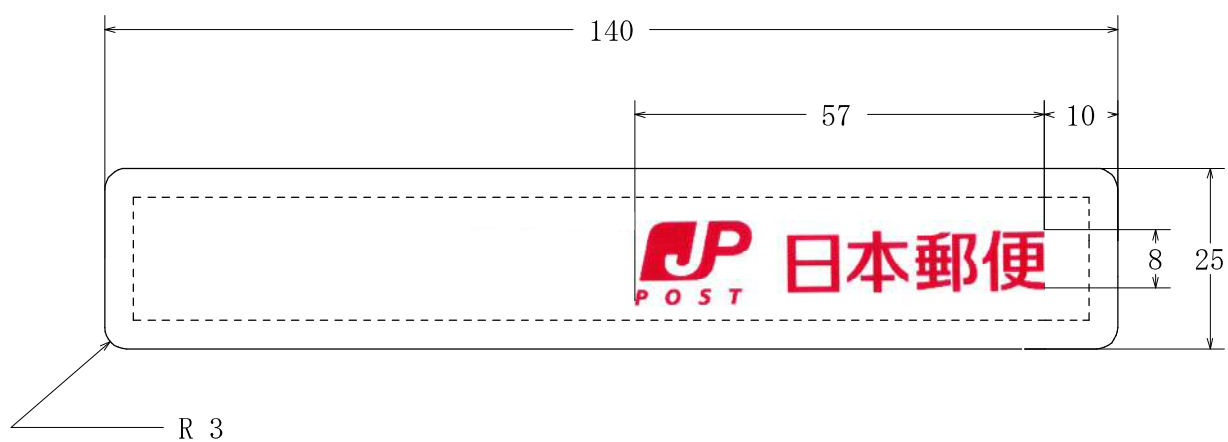
寸法単位：ミリ



品名	書留用かばん
部品	ベルト





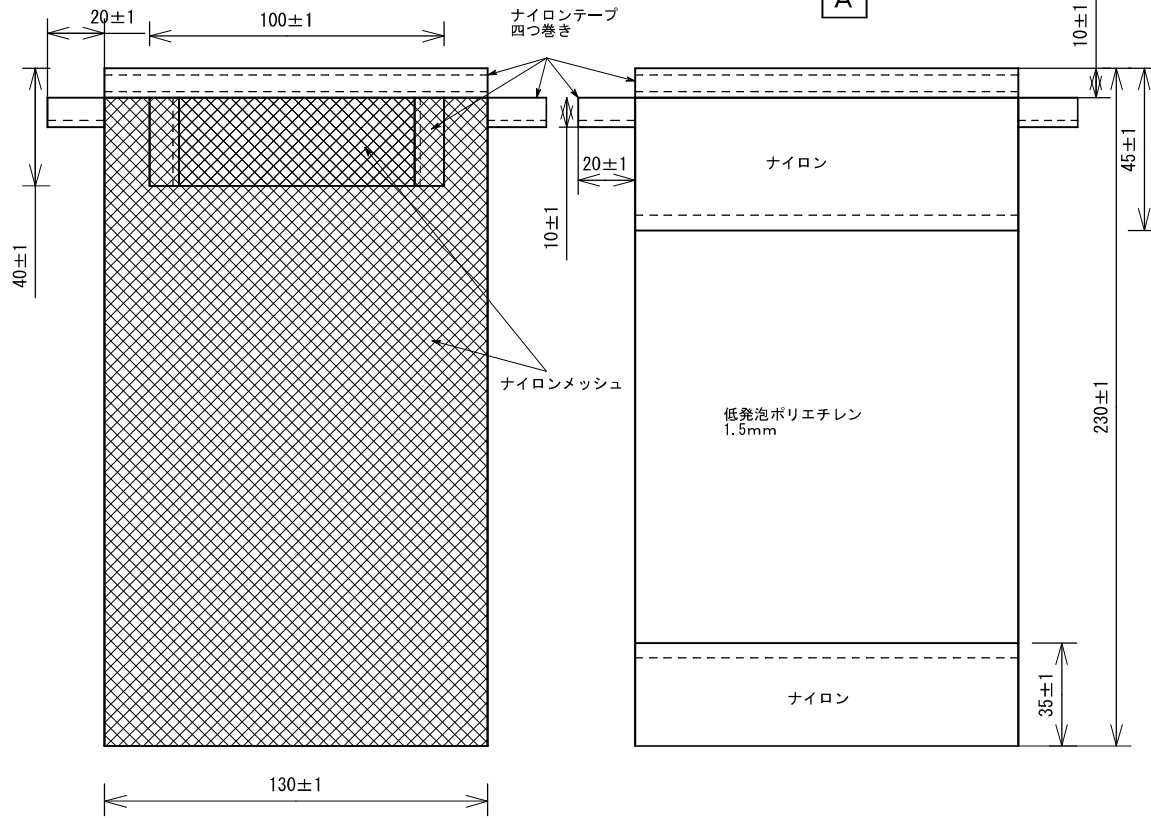


単位mm

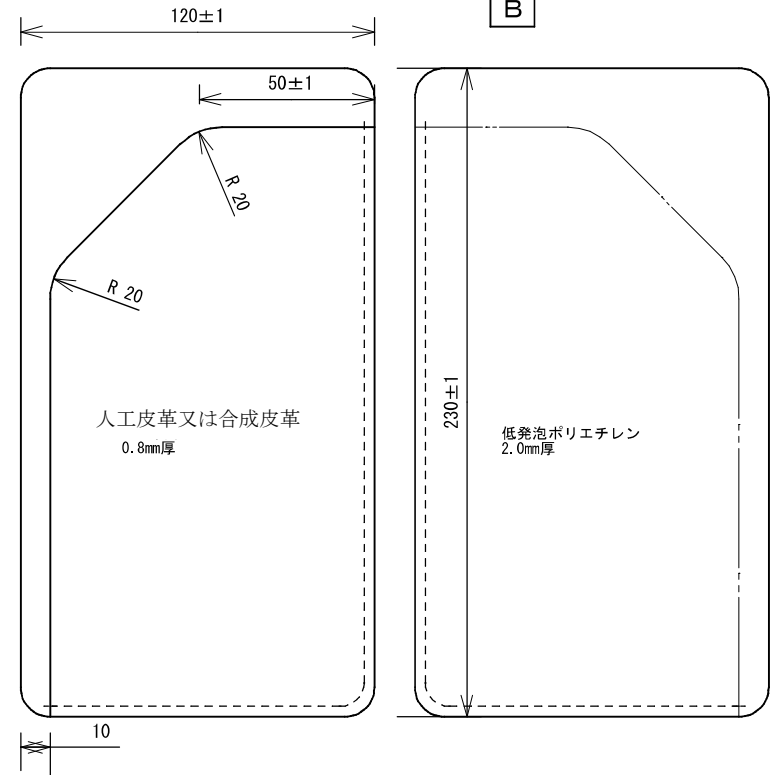
書留用かばん反射テープ

単位mm

A



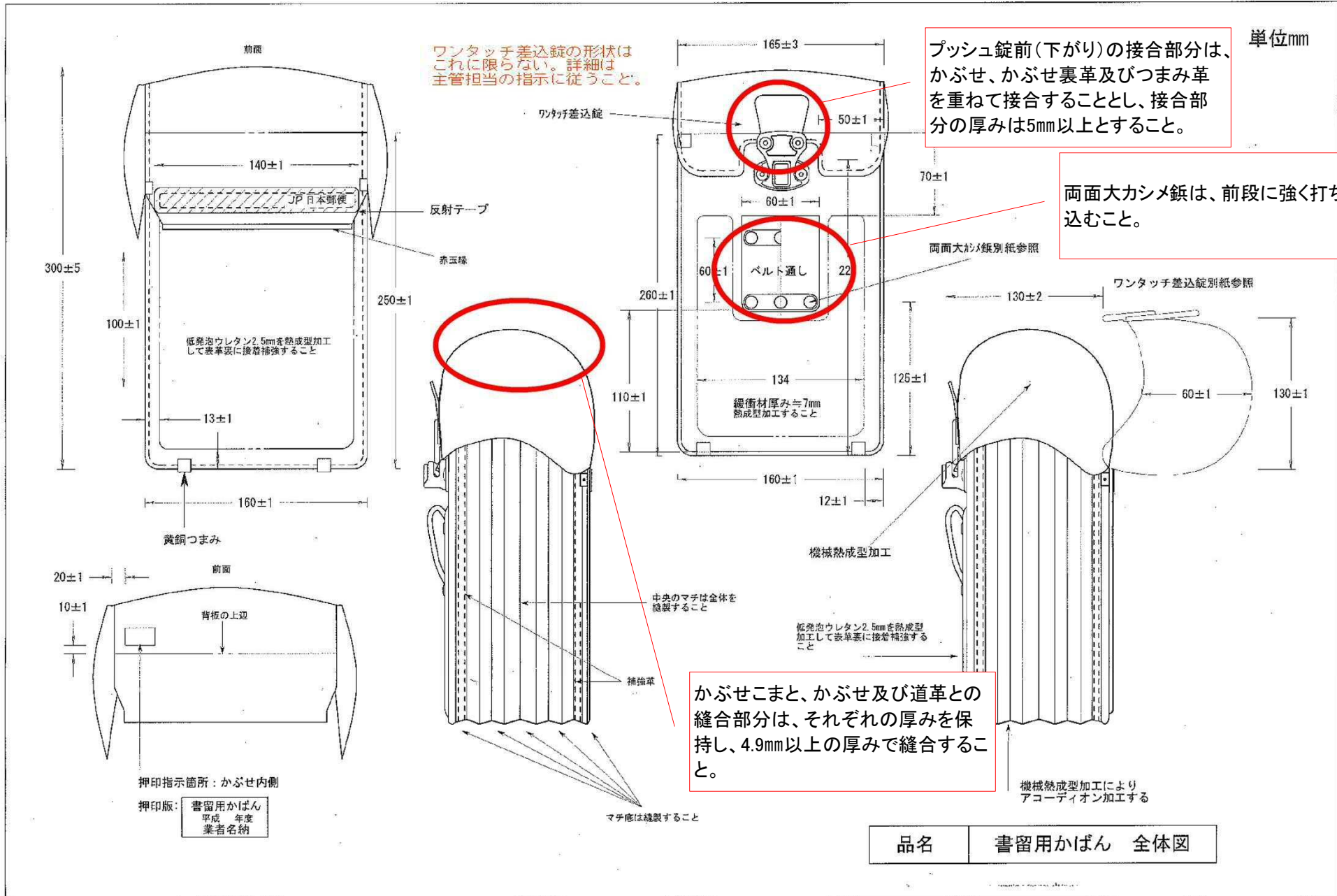
B



書留用かばん A 配達証入 B 不在証入

注意事項

別添



## 納入内訳書

別紙6

ユ82010 書留用かばん

(単位：個)

納入場所	予定数量					合計
	1回目	2回目	3回目	4回目	5回目	
北海道物流センター TEL:011-789-5351 〒007-8792 札幌市東区丘珠町90番地	180	250	250	200	200	1,080
東日本物流センター TEL:0297-27-4851 〒303-8792 常総市内守谷町きぬの里3丁目38番地1号	1,720	2,000	2,000	2,000	2,000	9,720
西日本物流センター TEL:078-953-2270 〒651-1392 神戸市北区鹿の子台南町5丁目2番	1,560	1,600	1,600	1,600	1,600	7,960
九州物流センター TEL:096-356-5908 〒860-8792 熊本市西区春日5丁目17番9号	440	700	700	700	700	3,240
合計	3,900	4,550	4,550	4,500	4,500	22,000
納入期限(予定)	2024年7月31日	2024年9月30日	2024年11月30日	2025年1月31日	2025年3月21日	/

## 式紙及び外装に付定するバーコード仕様 (2017. 12. 1)

### 1 バーコード規格

- (1) シンボル : 白黒バーコード Interleaved Two of Five
- (2) 桁数 : 全 14 桁 (スタートコード及びエンドコードを除く。)
- (3) 構成及び寸法 : 別図 1 「バーコード構成」による。
- (4) 余白部分 : クワイエットゾーン (バーコード両端の余白部分) は、5.080 mm 以上とする。
- (5) 印刷 : 以下のとおり
- ア 一般的留意事項
- (7) ボイド及びスポットは、下記(イ)に定める反射率及び下記イに定める PCS 値を満たすこと。
- (イ) 印刷層における段差は、JIS X 0502 によること。
- イ 光学的特性 (PCS 値)
- 白バー及びクワイエットゾーンの反射率に対する黒バーの PCS 値は、0.45 以上とする。
- $$PCS \text{ 値} = \frac{RL+RD}{RL}$$
 RL: 白バー及びクワイエットゾーンの反射率(%)  
 RD: 黒バーの反射率(%)
- ウ 刷色は、赤系統の色を使用しないこと。

### 2 コード仕様 (数値構成)

#### (1) 物品種別コード (1~2 桁目)

指定	種 別	コード	指定	種 別	コード
	郵便用	11		ユニホーム	00
	交換局専用	12		郵便局用 (式紙)	21
○	郵便用 (消耗品)	31		郵便局用 (消耗品)	41
	交換局専用 (消耗品)	32			

#### (2) 品名コード (3~7 桁目)

品名コードの 5 桁の数値による。

#### (3) 交付区分 (8~9 桁目)

指定	交付区分	コード
○	全国	00

(※他番号) 指定交付区分コード: 北海道01、東北02、関東03、東京04、信越05、北陸06、東海07、近畿08、中国09、四国10、九州11、沖縄12

#### (4) 版数管理コード (10~11 桁目)

同一の品名コードにおける内容の改訂等の管理コード

日本郵便株式会社調達部 (以下「契約担当」という。) から別途通知する。

#### (5) 号型管理コード (12~13 桁目)

「00」の固定とする。 ※式紙類及び消耗品類は「00」の固定である。

#### (6) チェックデジット (14 桁目)

1~13 桁のコード数値を以下により計算した値とする。

奇数 (1, 3, 5, 7, 9, 11, 13) 桁の数値×3

+ 偶数 (2, 4, 6, 8, 10, 12) 桁の数値×1

※※※の下 1 桁の値

↓ (下 1 桁の値が「0」の場合は、0 とする。)

10-※

#### (7) 数値構成の詳細は契約担当から別途通知する。

### 3 バーコードリーダーの読取り範囲

項 目	最 小	最 大	備 考
高さ	10 mm 以上	制限なし	
幅	21 mm 以上	70 mm 以下	
走査線	1 桁 0.15 mm 以上	14 桁と左右マージンで 70 mm 以下 (スタート・エンドを含む。)	左右マージン各 2.54 mm 以上必要

### 4 外装に表示するバーコード (別図 2 「外装表示例」参照)

- (1) 段ボール箱の側面 4 面にバーコードを表示すること。
- (2) 下方がスタート、上方がエンドの縦置型とする。
- (3) バーコードの位置については、段ボール箱底面から 40mm 以上、天面から 6mm 以上離すこと。
- (4) 段ボール箱のサイズ等の理由により上記の指定によることができない場合は、契約担当に確認すること。

### 5 その他

- (1) 契約締結後速やかにバーコードの試作品を契約担当に提出し、読取り確認を受けること。
- (2) 詳細については、契約担当に確認すること。

【別図 1】

◆バーコード構成							
キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例→	キャラクタ	コード	バーコード表示例(2桁)	例→
ST	00			SP	10		
1	10001		1 1	2	01001		2 2
3	11000		3 3	4	00101		4 4
5	10100		5 5	6	01100		6 6
7	00011		7 7	8	10010		8 8
9	01010		9 9	0	00110		0 0

◆バーコード構成例 (※ 数字96の例)

記号 L : 一对のキャラクタ寸法  
 N : 細エレメント幅  
 W : 太エレメント幅  
 H : バーの長さ  
 S : スタートコード  
 E : エンドコード

◆バーコード桁構成と寸法

S	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	E
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	----	----	----	----	----	---

寸法 (単位: mm)  
 L : 8.148  
 N : 0.508  
 W : 1.270  
 H : 15.900以上  
 S : 2.032  
 E : 2.286

【別図 2】

(1 外装表示例)


品名コード (※は、「ユ」か「キ」) ※○○○○○		
品名 ○○○○○		
内容数量 ○○○冊	製造年度 2000年度	
契約者名 ○○○株式会社	製造ロット記号 ※適宜	
備考		

※ この表示を段ボール箱 (外側) の側面 (4面) の見やすい箇所に表示する。  
 ※ 内容数量欄の「冊」は表示例。表示する単位は仕様書の単位を表示すること。

## (2 式紙表示例)

※ 詳細は主管担当から別途交付する見本のとおりとすること。

(1) 品名コード「ユ\*\*\*\*\*」の場合

ユ〇〇〇〇〇〇	
	00 00000 00000 000
〇〇〇〇証 冊(50部)	
(2000・00)	

(2) 品名コード「キ\*\*\*\*\*」の場合

キ02000
特定事務払込取扱票

210 20000 00200 5
単位：束 (50枚)
数量：1束
(2000・00)



## 物流センターへの納入手順（ロジ品）

（2017年4月改定）

## （納入日時の調整）

以下のとおり、物流センターと納入日時について事前に調整すること。

- 1 納入に際しては、納入指示を受けた後、直ちに記載している事項すべてを入力した物品納入予告書（以下、予告書という）を、納入先の物流センターに**必ず納入日の1週間前までに電子メール**で送信すること。

その後の納入に関する連絡についても、緊急の場合を除き、原則電子メールで行うものとする。

なお、電子メールで送信できる環境がない等電子メールでの送信が困難な場合は、物流センターに電話で連絡の上、送信方法を調整すること。

物流センターのメールアドレスは以下のとおり。

北海道物流センター [lbhok.ii@jp-post.jp](mailto:lbhok.ii@jp-post.jp)

東日本物流センター [lbest1.ii@jp-post.jp](mailto:lbest1.ii@jp-post.jp)

西日本物流センター [lbwst1.ii@jp-post.jp](mailto:lbwst1.ii@jp-post.jp)

九州物流センター [lbkyu.ii@jp-post.jp](mailto:lbkyu.ii@jp-post.jp)

※送信時の件名の先頭は【納入予告書】とすること。

※フリーメールのアドレスを使用しての送信は、不審メールとして削除する可能性があることから、可能な限り使用は避けること。

- 2 予告書が到着した順に、物流センターから納入日・納入開始予定時間・場所等を電子メールで通知するので、通知した納入開始予定時間までに納入場所に到着し、納入が開始できるようすること。

予告書の到着順に納入開始予定時間を決定していくため、予告書の送信が後になるにつれて、希望どおりの日時に納入できなくなる場合があることから、1週間前にこだわらず速やかに予告書を送信すること。

なお、予告書の記載内容により、納入開始予定時間を決定していくことから、車種、積付要員等の記載内容に誤りがあることが納入予定日当日に判明した場合は、予定時間に納入が開始できない可能性もあるので、正確に記載すること。

- 3 納入時に、物流センター専用パレットに積付けることから、納入数量が多く、物流センター専用パレットへの積付に時間がかかると想定される場合は、積付要員を確保する等円滑な納入ができるように配慮すること。

- 4 電子メールの送受信トラブル等を防止するため、予告書の送信後、2営業日経過しても物流センターから返信がない場合は、物流センターに電話で連絡して状況を確認すること。

- 5 物流センターから指示する納入開始予定時間は、原則として以下の時間内とする。

なお、納入希望日の状況によっては、以下の時間以外の納入開始予定時間を指示することもある。

北海道物流センター 9：15～15：00

東日本物流センター 8：15～15：00

西日本物流センター 8：30～15：00

九州物流センター 8：30～15：00

北海道物流センターについては10：30～10：35及び12：00～13：00の間は社員不在となるため施錠。

(物品の納入)

納入日当日は以下のとおり、物品を納入すること。

- 1 事前に指示済の納入開始予定時間より前に納入先物流センターに到着すること。  
上記の時間内（納入開始予定時間が上記以外の時間の場合はその時間まで）については、物流センター構内での待機は可とする。  
待機場所については、物流センター社員の指示に従うこと。
- 2 納入開始予定時間までに到着しなかった場合は、既に到着している別のトラックから納入を開始することがある。遅れて到着した場合は、速やかに物流センター社員に報告しその指示に従うこと。
- 3 納入開始予定時間になっても、納入開始の指示がない場合は、物流センター社員に確認すること。  
ただし、あくまでも予定時間のため、状況によっては1時間程度の遅れが発生する可能性はある。  
なお、天災地変、システムトラブル等事前に想定できないトラブルが発生した場合の待ち時間は、この限りではない。
- 4 物流センター社員の指示に従い、パレット等に物品を積み付けること。
- 5 積付けが安定しない物品については、物流センター社員の指示に従い、ラッピング、バンド止めなどの対処を行い、自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないようにすること。
- 6 物流センター社員から自動倉庫等への入庫及び保管に支障がないことの確認を受けること。  
なお、荷崩れ、傾き、荷はみ出し等積付の原因により自動倉庫等への入庫及び保管ができないと判断した場合は、積付のやり直しを指示するので指示どおり再度積付を実施すること。  
積付完了後、再度物流センター社員の確認を受けること。
- 7 物流センター専用パレットへの積付にあたって発生した空パレット、ストレッチフィルム等の廃棄物全てについては、原則納入時に搬出者として責任を持って持ち帰ること。
- 8 物流センター専用パレットの事前貸し出しは行わない
- 9 物流センター構内でトラックを駐車する際は**必ずエンジンを切り、輪止めをする**。
- 10 物品納入に際し、フォークリフトの使用を希望する場合は、事前に物流センターと調整すること。  
フォークリフトの使用が許可された場合は、物流センター受付において必ずフォークリフト運転講習修了証の提示を行う。  
なお、フォークリフトの使用に当たっては、必ずヘルメット・安全靴を着用する。  
また、何らかの理由によりフォークリフト、物流センター内施設及び備品、納入品等を損傷させた場合は、全額受託者負担で原状回復すること。  
※北海道物流センターに限り、冬期間の屋外でのフォークリフト使用は不可とする。(11月末~4月末)
- 11 物流センターの周辺地域は駐車禁止区域のため、近隣での待機駐車は絶対に行わないこと。  
夜間・早朝については、近隣だけでなく物流センター構内での待機駐車も厳禁とする。  
(トラック等のドライバーに待機駐車は厳禁の旨、必ず周知すること。)  
万が一、近隣での待機駐車を発見した場合は、当日の納入をお断りする場合がありますので、必ず周知すること。
- 12 梱包及びトラックの積載に当たっては、物流センターへの輸送を考慮し、外装及び内容品に損傷が生じないようにすること。  
なお、外装の損傷により、物流センターにおいて受け入れることができない場合は、損傷品のみでなく、当該納入に係る全ての品目を持ち帰る必要性が生じる場合がある。その場合の持ち帰り及び再度納入に係る費用は、全額受託者の負担とする。