

消防吏員制服袖章仕様書

岸和田市消防本部

1 品番・品名

品番: NS8358-5

品名: 消防吏員ウェルダーワッペン

2 材料

台地	植毛生地(パイル:ナイロン100% ベース:レーヨン100%)
裏地	黒フェルト(ポリエステル100%) 面ファスナーA面(ナイロン100%)／面ファスナーB面(ナイロン100%)
台地・裏地中間	ホットメルトフィルム(ナイロン 100 μ 厚)PP板 PUフォーム
表面	アルミ蒸着ポリウレタン積層フィルム／シルクスクリーンプリント(指定色)
表面・台地中間	PVCフォーム(800 μ 厚)

3 加工

加工は次による。

1 台地

台地はレーヨン100%のベース生地に、ナイロン100%のナイロンパイルを染色植毛したものを使用し、トムソン刃で1個単位にカットする。

2 アルミ蒸着ポリウレタン積層フィルム

アルミ蒸着ポリウレタン積層フィルムは、材料物性、接着性、シワ、キズ等を検査し、裁断してプリントを行う。

3 プリント

プリントはシルクスクリーン印刷機を使用し、色調間違い、刷りムラ、ゴミ、汚れのなきよう検査し、1個単位にカットする。

4 裏地及びホットメルトフィルム

裏地はポリエステル100%、1mm厚のフェルトを使用し、片面にナイロン系ホットメルトフィルム100 μ 厚を転写機で接着し、1個単位にカットする。

5 裏地と面ファスナーA面の接着

高周波成型機台上に面ファスナーA面接着用彫刻金型を置き、カット済み裏地と1個単位に抜き加工済みホットメルトフィルム付き面ファスナーを重ねて載置し、高周波を発信させて、裏地と面ファスナーA面を接着する。

6 表面成型加工

高周波成型機に彫刻金型を取り付け、台上に植毛生地、PVCフォーム、プリント済みアルミ蒸着ポリウレタンフィルムを重ねて載地し、高周波を発信させて、溶着、溶断成型する。
成型済みエンブレムの外周不用部分を除去する。

7 成型済み台地と裏地の接着

高周波成型機台上に外周のみの彫刻金型を置き、成型済み台地、PUフォーム、PP板、面ファスナーA面取り付け済みホットメルトフィルム付き裏地を重ねて載置し、高周波を発信させて表地、裏地を外周部分で接着する。

8 仕上げ抜き

トムソン抜き機を使用し、外周仕上げ抜きをする。

9 検品

色調、バリ、ズレ、汚れ、その他著しい欠陥がなきよう厳重な検品をする。

4 納入期日

発注日から2ヵ月以内

5 納入場所

岸和田市上松町3丁目7番21号
岸和田市消防本部 総務課

6 その他

1. 納品に関しては、当本部職員による検査並びに検収を受けた後納品するものとする。
2. 製品について、不備事項発生の場合は、速やかに取替えを行い、係る費用については、無償とする。

7 連絡先

物品・請求書等に関すること

岸和田市消防本部 総務課 徳田 森廣

TEL 072-426-8603

TEL 072-426-0900

8 形状・デザイン

右図参照

