

《Aリ》 太陽光発電環境リニューアル真空パック仕様書(10年仕様)

件名 災害備蓄用毛布梱包替え(リニューアルパック)㊄カートン段ボール仕様

枚数 〇〇〇〇枚(ケースあたり10枚単位) 納期 受注後 約〇〇日

方法 使用後の毛布をリニューアルアレルギー除去洗浄後、真空パック包装し再梱包すること。

特記事項一①

環境対策

- ① 地球温暖化会議京都議定書による地球環境安全対策要綱の観点から、地球環境への負荷を考慮し太陽光発電に依る電力を100%使用したISO14001環境シリーズ&ISO9001技術シリーズの認証取得工場での洗浄&真空パック梱包加工されたものとする。
- ② (カーボンオフセットCO2換算排出量)1枚当たり100グラム政府削減率反映購入
- ③ リニューアル再梱包前の毛布梱包資材等で排出される廃棄物処分(段ボール、梱包フィルム等)についても環境に配慮して、当該各自治体の廃棄物再生事業者の認可を受けた適正処分事業者及び真空パック加工工場であることとする。

(排水についても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。)

同等品可 *品質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。

可とするが、但し地球環境への負荷と保護を考慮し、太陽光発電に依る電力を100%使用した真空パック及び洗浄工場のISO14001環境シリーズ&ISO9001技術シリーズ認証取得工場の認定と当該自治体の廃棄物再生事業者の認可は必須事項とする。
(その他の不明な点は当該自治体職員と協議の上、その指示を受けるものとする。)

洗浄 可能な限り素材に適したアレルギー除去水洗い洗浄すること。(別紙①)

- ① 洗濯段階の処理により石油系臭気が残留するのでドライクリーニングは可能な限り不可とする。
- ② 日本産業皮膚衛生協会(日皮協)でのテストをクリアした環境ホルモン、発ガン性質を含まず、生分解性が良好な洗剤及び柔軟剤、加脂剤を使用すること。

(排水についても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。)

包装内容

- ① 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に折り畳んだのちに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。

②真空パック処理方法

- ①パック前処理として平面乾燥処理を行い毛布の水分率を1%以下に下げること及び乾燥の熱気によって、毛布のサイズ変化がないこと。

(85°C(±5°C)の乾燥空気を180秒(±5秒)上面ブロー下面吸引・出口前冷却5分(±10秒))

- ②パック処理は、毛布を1/8折りにし、アルミ蒸着多層特殊フィルム(メイワパック)に入れ約0.5気圧の密閉槽内にて通常の容積の1/3に圧縮した後に真空包装すること。

(フィルム強度別紙②)

- ③パック処理は外気を遮断した状態にて行い、開封後は短時間に十分な復元性を有すること。

③梱包方法

- ①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㊄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。))
- ②ケースは、7段積みに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585kgf以上とする。
(圧縮試験 JIS-Z-0212-B 法) 室温 21℃ 湿度 65%RH
- ③ケースの寸法は、約530mm×730mm×325mm(外寸)とすること。
- ④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-2-1527 幅15.5mm)を3か所掛けて熱融着すること。

表示 外装ケースに赤字で不滅インクにてA-4サイズで次の通り表示すること。
(下記参照)

長い方の側面2面に「災害備蓄用毛布」「10枚入り」「納入年月」等

*ケース表示例

災 害 備 蓄 用 毛 布	
数量	10枚入り
納入年月	平成〇〇年〇〇月

*実費にて名入れ可。(通常は既成印刷になります。)

証明書の提出 特例を除き499枚以下は④のみになります。

納入時 (自治体様等ご要望に応じ各種発行させていただきます。)

- 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]化学品検査協会の検査成績書(フィルム)
- ③ [財]日本科学繊維検査協会の検査成績書写し(毛布の水分率)
- ④ 太陽光発電に依る電力を100%使用した真空パック包装10年間品質保証証明書
- ⑤ 太陽光発電に依る電力を100%使用した洗浄時の作業工程証明書
- ⑥ 洗浄時使用洗剤の(財)日本産業皮膚衛生協会の**安全性テスト**の写し

(排水についても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。)

- ⑦ 作業工場のISO9001 技術&ISO14001 環境シリーズ認証取得証の**認証登録範囲**に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
- ⑧ (社)全国産業廃棄物連合会による産廃法順守処分マニフェストの写し
- ⑨ **カーボンオフセット購入証明書(政府削減枠反映購入)**
- ⑩ (財)日本電気保安協会(電力各社)による買電証明書の写し。
- ⑪ ㊄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)
- ⑫ 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。

(その他の不明な点は当該自治体職員と協議の上、その指示を受けるものとする。)

以上

別紙①

ISO14001 環境シリーズ& ISO9001 技術シリーズ認証取得工場

ウォッシングシステム洗浄プログラム

ウール&アクリル/ポリエステル織毛布対応(ニューマイヤー1枚もの含む)

太陽光発電に依る電力を100%使用したパック&洗浄工程です。

ウォッシングシステム洗浄プログラム (アレルゲン除去洗浄)

アクリル/ポリエステル合繊系全般毛布対応

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度	給水と同時に注入①洗剤②帯電防止助剤
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度	
6) すすぎ	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度	給水と同時に注入③柔軟剤
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	乾燥温度75度	中速正回転45rpm
14) タンブラー回転冷却	5分		中速正回転45rpm
TOTARL 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 300cc 投入**洗剤**

②フレスコクリーンB 200cc 投入**助剤**

③フレスコソフターF 200cc 投入**加脂剤**

* (財)日本産業皮膚衛生協会(日皮協)でのテストをクリアした**環境ホルモン、発ガン性物質**を含まず、生分解性が良好なものを使用すること。

(排水についても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。)

* 上記の工程後にタンブラー復元乾燥を70℃10分冷却5分(±10秒)、さらにパック前処理として平面乾燥処理85℃(±5℃)180秒(±2秒)冷却5分(±10秒)に移行すること。

***2枚あわせマイヤー毛布は別途洗濯料金適用になります。**

***ダブルサイズ及びドライクリーニングは別途洗濯料金適用になります。**

別紙②

アルミラミネート蒸着多層特殊フィルム強度

- ① 引張試験
引張強さ、縦横とも(Mpa)kgf/cm² (80)600以上
伸度 縦横とも(%) 80%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(N/cm)kgf/cm 縦横とも(1150)120kgf/cm以上
直角形引裂荷重(N/cm)kgf/cm 縦横とも(10)1.0kgf/cm以上
(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
(N/15mm)kgf/15mm(10枚での平均値)
ヒートシートの強さ (60)6.5kgf/15mm
(JIS Z17077.5 試験片形状15mm幅短冊状 速度 50mm/min)
- ④ 透湿度試験(40±0.5℃、90±2%RH)
0.5g/m² 24h. atm 以下
(JIS Z0208-B 法)
- ⑤ 気体透過度試験(mol/m².s.PA) m³/m².24h.atm
(50x10⁻¹⁵) 1.0ml/m³/m² 24hr. atm以下
(JIS K7126-A 法)(差圧法)

*フィルムは、燃焼時に**塩素ガス**および**ダイオキシン**が発生しない素材を使用したもの及び**環境ホルモン**、**発ガン性物質**を含まない良好なものとする。