

令和 8 年度 湖西市指定ごみ袋製造（その 2）仕様書

1. 件 名

令和 8 年度湖西市指定ごみ袋製造（その 2）

2. 業務内容

湖西市指定ごみ袋（以下「指定袋」という。）の製造及び指定場所への納品

3. 履行期間

契約日から令和 9 年 3 月 31 日まで

4. 種類及び数量

種類		パック数	箱数
燃やせるごみ	45 L	66,000	1,320
	30 L	57,450	1,149
	20 L	8,000	160
燃やせないごみ	30 L	7,000	140
	20 L	2,200	44

※1 パックは指定ごみ袋 10 枚入り、1 箱は 50 パック入りとする。

5. 指定袋（本袋）の規格

①寸法 以下の数値を基準とする。

種類		寸法 単位(mm)	本袋色	文字色
燃やせるごみ	45 L	縦 800×横 450×奥行 200	青色半透明	単色（深紅色）
	30 L	縦 780×横 350×奥行 150	青色半透明	単色（深紅色）
	20 L	縦 600×横 300×奥行 150	青色半透明	単色（深紅色）
燃やせないごみ	30 L	縦 780×横 350×奥行 150	透明	単色（紺色）
	20 L	縦 600×横 300×奥行 150	透明	単色（紺色）

縦 ：底側から袋本体までの長さとし、取手部分を含める。

横 ：マチの部分は含まない

奥行：マチ部を開いた奥行

取手：概ね 150mm

ただし、メーカー保有の金型にあわせ、協議の上寸法を決定するものとする。

②形状 U型袋（取手・ガセット・ベロ付）

③素材 20 L・30 L→低密度ポリエチレン

45 L→高密度ポリエチレン

原料には再生原料を使用せず、健康や環境に悪影響を及ぼす恐れのある物質は使用しないこと。

- ④厚さ 20 L・30 L→0.035mm 以上
45 L→0.030mm 以上

- ⑤強度 ごみ袋として十分な強度を持ち、ごみ収集作業等に支障のない強度であること。

- ⑥品質検査 後述の品質検査に定める方法による。

- ⑦デザイン 印刷面の右下に製造業者及び製造年を明記すること。

現行の指定袋を基に発注者と協議の上決定する。

※軽微なレイアウト変更あり

使用する顔料及びインクについては健康や環境に悪影響を及ぼす恐れのある物質は使用しないこと。

6. 販売用袋（外袋）の規格

- ①寸法 指定なし

- ②袋色 指定なし。ただし、外袋の印刷内容が読みやすく、バーコードの読み取りに支障が無いよう工夫すること。

- ③文字 単色印刷（燃やせるごみ：深紅色）

- ④形状 上部半円取出口（ミシン目付き）

- ⑤素材 ポリエチレン。ただし、協議の上決定するものとする。健康や環境に悪影響を及ぼす恐れのある物質は使用しないこと。

- ⑥強度 外袋を持った時に中の指定袋が落ちない程度の強度を有すること。

- ⑦包装 指定袋 10 枚を 1 パックとし、1 枚ずつ取り出しやすい形状とすること。

- ⑧デザイン 印刷面に製造業者及び製造年を明記し、JAN コードを記載すること。

現行の外袋を基に発注者と協議の上決定する。

※軽微なレイアウト変更あり

使用する顔料及びインクについては健康や環境に悪影響を及ぼす恐れのある物質は使用しないこと。

- ⑨管理 不良品の発生時に追跡調査が出来るよう、製造者、製造時期及び製造場所が分かるロット番号等を表示すること。

⑩その他 外袋に印刷する JAN コードは次のとおりとする。

種類	JANコード
燃やせるごみ袋 45 L	4570074300055
燃やせるごみ袋 30 L	4570074300017
燃やせるごみ袋 20 L	4570074300024
燃やせないごみ袋 30 L	4570074300031
燃やせないごみ袋 20 L	4570074300048

7. 外箱の規格

- ①寸法 指定なし
- ②文字 単色印刷（燃やせるごみ：赤色 燃やせないごみ：青色）
- ③素材 パレットに積み重ねた状態で輸送及び保管に耐えうる強度を有する段ボール（ダブルカートン）を使用すること。
- ④デザイン 側面 4 面に内容物の表示をし、現行の外箱を基に発注者と協議の上決定すること。使用する顔料及びインクについては健康や環境に悪影響を及ぼす恐れのある物質は使用しないこと。
- ⑤梱包 1 箱 50 パックで梱包すること。

8. 納品について

- ①納品時場所 発注者が指定する湖西市内の倉庫
- ②荷姿 1 パレットの箱積数は在庫管理がしやすい単位とするため 80 箱を基本とするが、発注者と協議の上決定すること。透明なラップフィルムで上から下まで固定し、パレットは指定袋の種類ごとに分けること。外箱は、数量の確認がしやすい積み方とすること。
- ③パレット ハンドリフトを使用できるものを受注者が用意すること。
使用済みパレットについては製造契約期間終了後でも、発注者と日程を調整し受注者が回収すること。
- ④納品検査 1 回の納品ごとに受注者立会いのもと、納品場所にて発注者が種類別に無作為に 1 パックを抽出し検品を行う。受注者は立会いの際に検査用袋の補充分を持参すること。
- ⑤納期 令和 9 年 3 月 19 日（金）まで

9. 品質検査

初回の納品までに第三者機関で指定袋の種類ごとに検査を行い、その検査証明書の原本を提出すること。なお、複数の工場で製造する場合は、工場ごとに検査を行うこと。品質検査は、日本工業規格（JIS）Z1702-1994 または Z1711-1994 に規定す

る厚さ測定、引張試験、ヒートシール強さ試験を実施する。基準となる数値については別途協議の上決定する。品質検査に係る費用は、受注者の負担とする。

10. 不良品対応

不良品が発覚した場合は、発覚後 2 営業日以内に対応を行い、不良品の数量分を無償で追加製造し、納品すること。

11. 製造に関する資料の提出

受注者は契約締結後 2 週間以内に次に掲げる事項について記載した資料を提出すること。

- ①製造工場の概要（場所、生産能力等）
- ②製造工場の品質管理体制
- ③契約締結から製造、納品までの進行管理表

12. その他

指定ごみ袋及び外袋のデザイン等の著作権・意匠権は、発注者に帰属する。

指定ごみ袋及び外袋のデザインの版は、電子データで発注者に納品すること。

この仕様書に記載のない事項及び疑義が生じた場合は、その都度、発注者と受注者が協議の上決定する。

以上