

試料明細書

〔カーテン、布製ブラインド、暗幕〕
〔どん帳、舞台幕、工事用シート〕

記入例：レースカーテン（ニット・編物）赤字

防災対象物品等の種類		カーテン		素材別に混用率を記入。トータルは100%とする。 難燃ポリエステルやカチオン可染糸は通常ポリエステルと区分する。	
商品名又は銘柄		〇〇〇〇			
製造会社名（生産国名）		△△△株式会社		（日本）	
イ	素材・混用率	ポリエステル 60%、難燃ポリエステル 40%		編機に配置された全ての糸種を記入。 よこ糸は緯糸挿入糸がある場合記入する。	
	組織	経編（緯糸挿入）		複合製品の場合は、 基布について記入する。	
	番手又は織度	たて 84T + 84T（難燃 BR） + 180T（銀ラメ糸）	よこ 330T（挿入糸）	たて方向はゲージ又はウエール（本/インチ）を記入する。 よこ方向はコース又は緯糸挿入がある場合は打込み本数（本/インチ）を記入する。	
	密度	たて ゲージ：18G	よこ コース：30C		
	基布以外の素材	なし		基布にコーティングやディッピングがある場合は樹脂種類や成分を記入。 記載例：表面にアクリル樹脂	
	質量	350 g/m ² （複合製品の場合は総質量）			
	整理加工 〔染色・樹脂加工など〕	・機能加工（消臭・抗菌・防汚・撥水等）を行っている場合は、機能加工名称、加工剤名、加工処方を明記すること 機能加工を行っていない場合は「機能加工なし」と明記すること 制菌加工、剤名：〇〇〇、加工処理法：含侵処理			
ロ	防災薬剤名	「防災薬剤成分表」に記載のとおり （薬剤の商品名及び主成分の化学品名と組成%を「防災薬剤成分表」に必ず明記すること）			
	防災処理の工程	・防災加工時の防災薬剤の薬液濃度或いは付与濃度を明記すること ・防災加工方法（浸漬法・染色同時加工法・パッド・スーム連続法等）を明記すること ・防災加工時の処理時間及び温度を明記すること			
洗たく等の種類		イ 水洗い洗たく及びドライクリーニング ハ ドライクリーニング ニ 洗たくなし ホ 温水浸漬		ロ 水洗い洗たく	
備考		難燃ポリエステルは□□□社製		特記（横使いやプリント加工等）がある場合は記入。 難燃ポリエステルの場合は製造会社又は銘柄や薬剤名の情報を記入する。	

注 1 この用紙の大きさは、日本産業規格A
2 製造会社が日本以外の場合は、生産国名を（ ）内に記入すること。
3 防災素材製品はイ欄のみ、後加工品はイ欄・ロ欄とも記入すること。
4 洗たく等の種類は、イ～ホのうち必要なものを○で囲むこと。