

航空自衛隊仕様書				
仕様書の種類	内容による分類		装備品等仕様書	
	性質による分類		個別仕様書	
物品番号			仕様書番号	
品名 又は 件名	警衛業務用長袖シャツ		4補LPS-D84003-7	
			作成	平成25年 8月 2日
			改正	令和 3年10月27日
				令和 5年 3月29日
作成部隊等名	第4補給処			

## 1 総則

### 1.1 適用範囲

この仕様書は、警衛業務非常勤隊員が着用する警衛業務用長袖シャツの調達について規定する。

### 1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は、引用文書等による。

### 1.3 種類

種類は、表1 によるほか、調達する種類及び数量は、調達要領指定書に示す。

### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び表1 の種類による。

例 警衛業務用長袖シャツ，M

### 1.5 引用文書等

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部をなすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

なお、次の文書に定める内容が、この仕様書に定める内容と相違する場合は、法令等を除き、この仕様書に定める内容が優先する。

#### 1.5.1 引用文書

##### a) 規格

JIS L 0001 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法

JIS L 0842 紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0844 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0848 汗に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0849 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 1030-1 繊維製品の混用率試験方法—第1部：繊維鑑別

JIS L 1030-2 繊維製品の混用率試験方法—第2部：繊維混用率

JIS L 1059-1 繊維製品の防しわ性試験方法—第1部：水平折り畳みじわの回復性の測定（モンサント法）

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

JIS L 1076 織物及び編物のピリング試験方法

JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法

JIS L 2511 ポリエステル縫糸

JIS Z 8721 色の表示方法—三属性による表示

JIS Z 8781-6 測色-第6部：CIEDE2000色差式

NDS Z 0001 包装の総則

NDS Z 8011 角形銘板

#### b) 法令等

国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律(平成12年法律第100号)

#### c) 法令等

中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について(通知)(装管企第297号平成27年10月1日)

#### 1.5.2 関連文書

NDS L 0101 縫製用語

NDS L 0102 縫製要領

## 2 製品に関する要求

### 2.1 材料

材料は、表2による。

### 2.2 加工

#### 2.2.1 型入れ・裁断

型入れ・裁断は、次による。

- 型入れは、型紙どおりに布目を正しく合わせて行う。ただし、胸ポケットの雨ぶた、肩当、肩章、表襟及び台襟は、縦地にそれぞれ型入れする。
- 裁断は、裁断された生地がすべて型紙に一致するように正しく行うほか、裁断生地に番号などの表示を行い、1着の色を合わせる。

#### 2.2.2 裁断生地の縫製

装飾用以外の箇所には、斜め裁ち、横裁ちの生地を使用して縫製してはならない。

#### 2.2.3 縫製要領

##### 2.2.3.1 一般縫製

一般縫製は、次による。

- 縫い飛び、縫い外れがなく、糸調子、縫い目が優良で、縫い目曲がりが目立ってはならない。
- 縫い目数は、2.5 cm間で、地縫い及び飾り縫いは12針以上、インターロック縫いは10針以上、オーバーロック縫いは6針以上とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、完全に返し縫いを行う。
- 各部の縫い代は、原則として1 cm以上、飾り縫いは端から0.5 cm端飾り縫いは端から0.15 cmとする。

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

### 2.2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、表8 及び図1 によるほか、次による。

- a) 襟，袖，カフス及びポケットのこしらえ並びに縫いつけは，次による。
  - 1) まち及びはぎを入れない。
  - 2) ねじれ，曲がりがあつてはならない。
  - 3) 縫い付け位置を均正にする。
- b) 穴かがりは，位置が正しくボタンに適合するほか，ボタン穴かがり，機械ねむり穴かがり，穴かんぬき両止め4回以上とし，ほつれがあつてはならない。
- c) ボタン付けは，手付けの場合，二条の糸を各2回以上通し，4回以上根巻きして，裏止めする。また，機械付けの場合は，14回以上通す。

### 2.2.4 仕上げ

糸くず等を取り除き，のり，汚れがなく，背台紙及び襟台紙を当てて，正常，かつ丁寧にたたみ付ける。

## 2.3 形状・寸法・外観

### 2.3.1 形状

形状は，図1 による。

### 2.3.2 寸法

寸法は，表9 及び図1 による。

なお，表9 を除く寸法許容差は，中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について（通知）による。

### 2.3.3 外観

縫製が優良で，傷，汚れ，その他の欠点が目立ってはならない。

## 2.4 製品の表示

### 2.4.1 銘板

銘板は，図2 に示す様式のもを上前裾裏に裾より4 cm上に縫い付ける。

### 2.4.2 取扱表示

取扱表示は，図3 に示す様式のもを半分に折り曲げて，左わき縫い合わせに，裾より7 cm上に縫い付ける。

### 2.4.3 種類印

種類印は，図4 に示す様式のもを襟腰中央にはさみ，縫い付けるほか，黒で，にじみ及び退色しにくいものを用いて，鮮明に印刷又は押印する。

## 3 監督・検査

監督・検査は，分任支出負担行為担当官（以下，“分支担当官”という。）の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

## 4 出荷条件

### 4.1 包装

包装は，商慣習とする。

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

#### 4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001 の表示・標識による。ただし次の事項を見易い箇所に表示する。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名（製品の呼び方）
- d) 数量
- e) 納入年度  
例 2014年度
- f) 製造者名（若しくはその略号）又は納入者名（若しくはその略号）

#### 5 その他の指示

##### 5.1 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち、承認用見本として製品1着を分支担官に提出し、外観及び形状について承認を得なければならない。ただし、分支担官から、承認を得た実績がある契約の相手方は、仕様の変更がない場合、本提出を省略することが可能である。

##### 5.2 その他必要な事項

その他必要な事項は、次による。

- a) 製造（織布、染色、縫製、その他の特殊加工及び再生ポリエステル混紡）は日本国内において行う。
- b) 仕様書等に基づいて（契約の相手方が作成した図面等を含む。）製造した主材料及び製品が第三者（契約の相手方の下請者等を除く。）に入手され又は複製されることのないよう管理者は最善の注意をもって管理・保管する。
- c) 契約の相手方は、b) の管理・保管に関する管理規定を作成のうえ、速やかに分支担官を経由し要求元の確認を受ける。ただし、当該規定が既に確認済みである場合は、この限りではない。また、これを変更又は改正した場合も、速やかに分支担官を経由し、要求元の確認を受ける。
- d) 契約の相手方は、下請負者がある場合は、下請負者との間でc) に定める事項に準じて取り決めを行うとともに、取り決めた文書をc) の要領で確認を受ける。
- e) 契約の相手方は、仕様書、製造した主材料及び製品等が第三者に流出する等の事故が発生し、それらの疑い又はおそれがある場合は、適切な措置をとるとともに速やかに分支担官を経由し、要求元に報告する。

##### 5.3 法令等の遵守

契約の相手方は、法令等を遵守する。

##### 5.4 仕様書の疑義

契約の相手方は、仕様書の内容について疑義が生じた場合は、分支担官を通じて要求元と協議する。

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

表1-種類

種類	物 品 番 号
S	8405-427-8790-5
M	8405-427-8791-5
L	8405-427-8792-5
LL	8405-427-8793-5
3L	8405-427-8794-5
4L	8405-427-8795-5
SS	8405-427-9466-5
<b>注記</b> SS は、特別サイズを示す。	

表2-材料

項目	規 定	用 途
表生地	国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律に適合するほか、表3による。	前身ごろ、後身ごろ、ヨーク表・裏、そで、胸ポケット、雨ぶた表・裏、襟表・裏、襟腰表・裏、カフス表・裏、肩章、剣ボロ・下ボロ、表前たて
芯地	表4による。	襟羽根、襟補強、肩章、カフス
	表5による。	襟腰
	表6による。	前たて、雨ぶた
合成樹脂製ボタン	表7による。	襟1個、前身ごろ6個、肩章2個、ポケット2個、カフス2個、剣ボロ2個
縫糸 (ポリエステル)	紺青 色 JIS L 2511 の80番複合糸による。	本縫い <sup>a)</sup> 、飾り縫い、インターロック
	JIS L 2511 の50番による。	穴かがり、ボタン付け
キーパー	ポリエステル100 %	襟
銘板	綿#40ブロード 白色 裏面樹脂加工	銘板
取扱表示	ポリエステル100 % (ポリエステルサテン)	取扱表示
種類印	綿#40、裏面コーティング (ナイロン樹脂系)	種類印
<b>注<sup>a)</sup></b> 本縫い糸は、堅ろう染めとする。		

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

表3-表生地

項目		規定		
繊維混用率 %	たて	ポリエステル 100	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。	
	よこ	再生ポリエステル 65 綿 35 ±5		
糸の見掛番手	たて	異型(十字)断面ポリエステル 84dtex	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ	再生ポリエステル・綿混紡糸 34/1		
組織	平織(オックスフォード)			
幅 cm	耳内140以上			
質量 g/m <sup>2</sup>	135以下			
密度	たて	650以上		
本/10 cm	よこ	300以上		
寸法変化率 %	たて	-2.0以内		JIS L 1096 のG法のつり干しによる。
	よこ			
防しわ率 %	たて	80以上		JIS L 1059-1 による。
	よこ			
引張強さ N	たて	850以上	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ	500以上		

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

表3-表生地（続き）

項目		規定	
ピリング	級	4以上	JIS L 1076 のA法20時間操作（測定布条件：洗濯処理JIS L 0001 141法の20回処理，吊干し乾燥）による。
通気性	cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> ・s	40以上	JIS L 1096 のA法による。
色		紺青色	—
色差		標準色に対し， $\Delta E$ 1.3以下とする。	JIS Z 8781-6 のL*a*b*の表色系による色差表示とする。標準光源D65。生地4つ折。ただし，色差測定は，（一財）ニッセン品質評価センターの色差計（島津製作所製UV3100又は同等以上の性能を有するもの）で行わなければならない。標準色相は，JIS Z 8721によるほか，色相(H)：7.3PB，明度(V)：2.0，彩度(C)1.7とする。
染色堅ろう度級	耐光	4以上	JIS L 0842 による。
	摩擦	4以上	JIS L 0849 のⅡ形による。
	洗濯		JIS L 0844 のA法の2号による。
	汗		JIS L 0848 のA法による。
加工	PP・SR加工 抗菌，防臭加工		—
<b>注記</b> 再生ポリエステルは，再生PET樹脂（PETボトル又は繊維製品等を原材料として再生利用されるもの）から得られるポリエステルとする。			

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

表4-芯地（襟羽根・襟補強・肩章・カフス）

項 目		規 定		
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 35	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。 ±5	
糸の見掛番手	たて	34/2	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ			
組 織	平 織			
幅	cm	90以上		
質量	g/m <sup>2</sup>	185以上		
密 度	たて	55以上		
	本/2.54 cm	よこ		46以上
寸法変化率	たて	-1.0以内		JIS L 1096 のD法による。
	%			
色		白色		—
加 工		トップヒューズ加工	—	



品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

表5-芯地（襟腰）

項目		規定	
繊維混用率 %		綿 60 ±5 ポリエステル 40 複重層糸	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。
糸の見掛番手	たて	32/2	JIS L 1096 のA法による。
	よこ		
組織		平織	
幅 cm		89以上	
質量 g/m <sup>2</sup>		188±10	
密度 本/2.54 cm	たて	55以上	
	よこ	46以上	
寸法変化率 %	たて	-1.0以内	JIS L 1096 のD法による。
	よこ		
色		白色	—
加工		熱接着水溶性	—

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

表6-芯地（前たて・雨ふた）

項目		規定	
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 35	JIS L 1030-1 及び JIS L 1030-2 による。
糸の見掛番 手	たて	45/1	JIS L 1096のA法による。
	よこ		
組織		平織	
幅	cm	110以上	JIS L 1096 のA法による。
質量	g/m <sup>2</sup>	100以上	
密度 本/2.54 cm	たて	85以上	
	よこ	60以上	
寸法変化率 %	たて	-1.0以内	JIS L 1096 のD法による。
	よこ		
色		白色	—
加工		トップヒューズ加工	—

表7-樹脂製ボタン

項目	規定
材料	ポリエステル樹脂
色	透明白色
仕上げ	ツヤ仕上げ
形状・寸法	<p style="text-align: right;">単位mm</p> <p>The drawing shows a button with a circular top and a rectangular base. The overall width is 11.5 mm. The inner width of the button body is 8.5 mm. The height of the button body is 2.1 mm. The diameter of the four holes is 1.8 mm.</p>
注記	寸法の許容差は±0.5 mmとする。

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

表8—縫製細部要領

項 目	縫製細部要領
襟	羽根襟部にベースしん、補強しん、セルキーパーを入れ、下部を除き、地縫いの上、折り返す。台襟のしん地と裏地を地縫いする。羽根襟及び台襟の地縫いをする。羽根襟及び台襟とも端から0.5 cmの飾り縫いをする。
カフス	芯止め用に表地と芯地の地縫いを行い、裏地との地縫いをする。端から0.5 cmの飾り縫いをする。
剣ボロ	下ボロは、はさみ縫いとし、幅1 cm、長さ11 cmとする。剣ボロは、はさみ縫いとし、幅2.5 cm、長さ14 cm、はさみ開き11 cmとする。口押さえは、二条縫いとする。
ポケット	雨ぶたは、角型とし、芯地を入れ、上部を除き、地縫いのうえ端から折り返し、0.5 cmの飾り縫いをする。ポケット口は2 cmの三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。ポケットの周囲はコバ飾り縫い、口の両端は、V型に地縫いする。雨ぶた付けは、ポケットの上部所定の位置に地縫い返しとし、端から0.5 cmの一条押さえ縫いとする。
前身ごろ	上前は、幅3.5 cmの表前立てとし、芯を入れ両端に0.5 cmの飾り縫いをする。下前は2.5 cm幅三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。下部のボタン付けは、前すそから22 cm上に付ける。第1ボタンと第2ボタンの間隔は、7 cmとし、その他は等間隔とする。
肩当	表裏2枚を使い、ヨークで後身をはさみ地縫い返しとし、表から一条の端飾り縫いをする。
肩章	わなどりとし、芯地を入れ、取付け部を除き地縫い返しとする。袖付け部を除き、周囲に0.5 cmの飾り縫いをする。先端にボタン穴を開け、穴かんぬきを入れる。
肩縫い	ヨークで前身をはさみ、端飾り縫いとする。
襟付け	台襟を身ごろに地縫い返しとし、裏から押さえ縫いをする。
袖付け わき縫い	インターロック縫い又は、地縫いし裁ち目オーバーロック縫いとする。
裾	三つ巻き縫い0.4 cmとする。
カフス付 け	タックは、そで口わきに向かって、深さ1.5 cmを1本付ける。
ボタン 付け	手付け又は機械付けとする。 襟1個、下前6個、肩章2個（左右各1）、ポケット2個（左右各1）カフス2個（左右各1）、下ボロ2個（左右各1）

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

表8—縫製細部要領（続き）

項 目	縫製細部要領
穴かがり	機械ねむり穴かがりとする。 襟1個，前立て6個，肩章2個（左右各1），雨ぶた2個（左右各1）カフス4個（左右各2），剣ボロ2個（左右各1）

表9—寸法

単位：cm

サイズ	身長	胸 囲	首回り	肩幅	胸囲	ゆき丈	着丈
S	145～ 155	76～ 87	37.5	44.0	102	78	78
M	150～ 165	80～ 95	39.0	46.0	110	80	80
L	160～ 175	90～ 103	40.5	48.0	118	82	82
LL	170～ 185	100～ 111	42.0	50.0	126	84	84
3L	180～ 195	105～ 119	44.0	52.0	134	86	86
4L	180～ 195	115～ 127	46.5	54.0	142	87	86
SS							
許容差			±0.5	±0.5	±1	±1	±1
<b>注記</b> SSの寸法は，調達要領指定書に示す。							

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

単位：cm

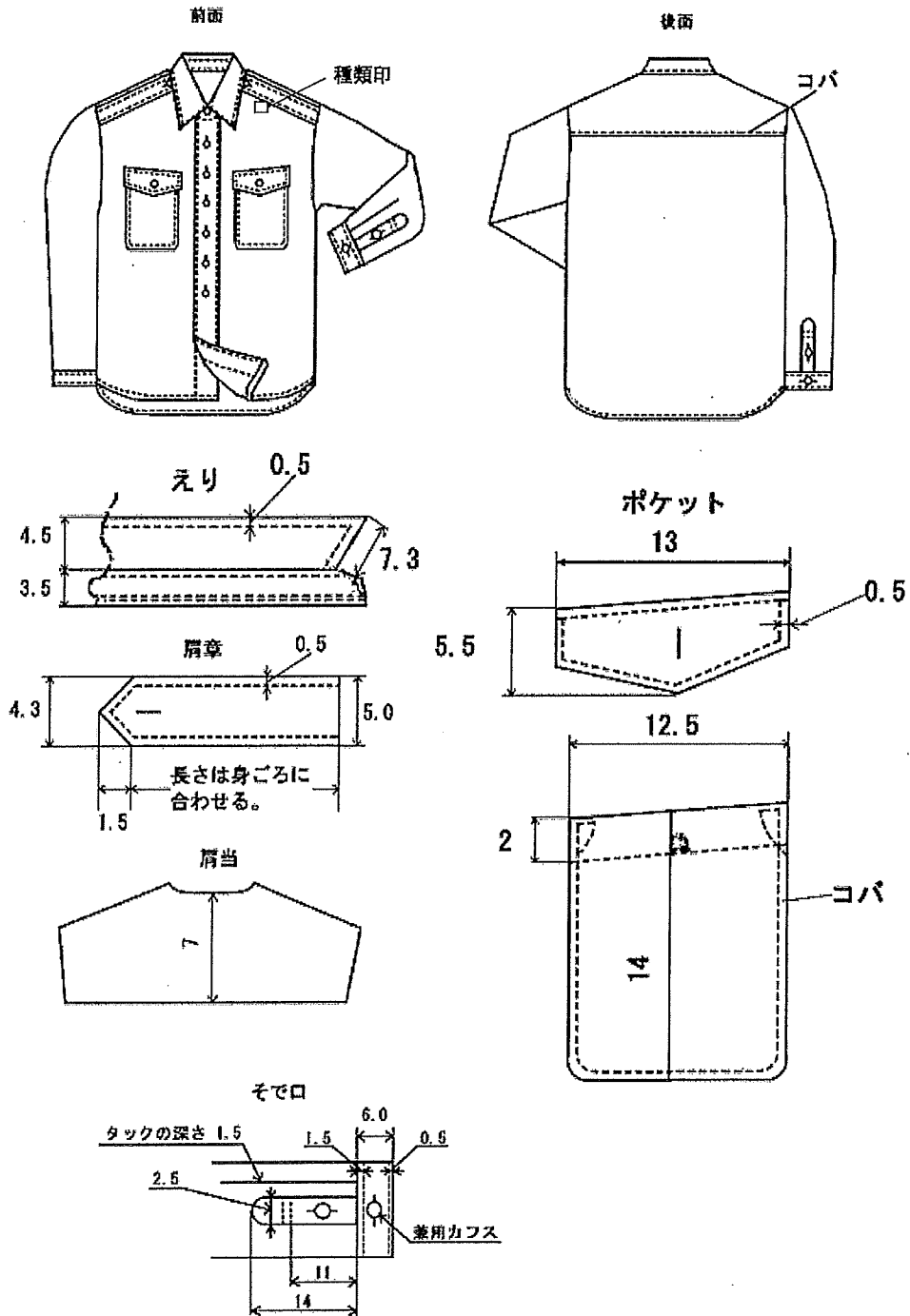
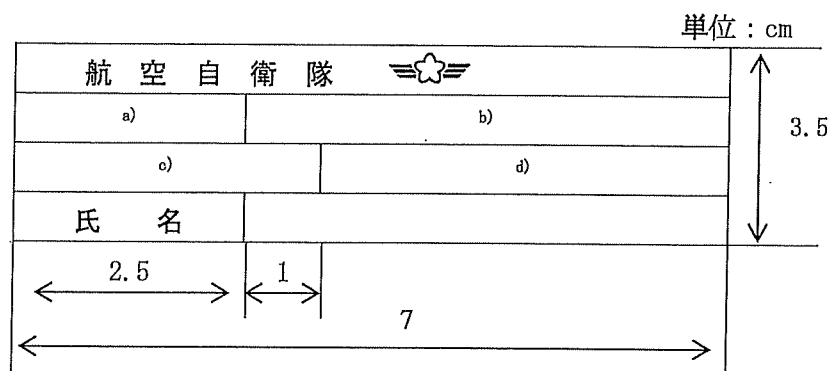


図1-形状・寸法

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------



**注記1** 銘板の枠及び記載事項は、黒色でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。

**注記2** 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011 による。

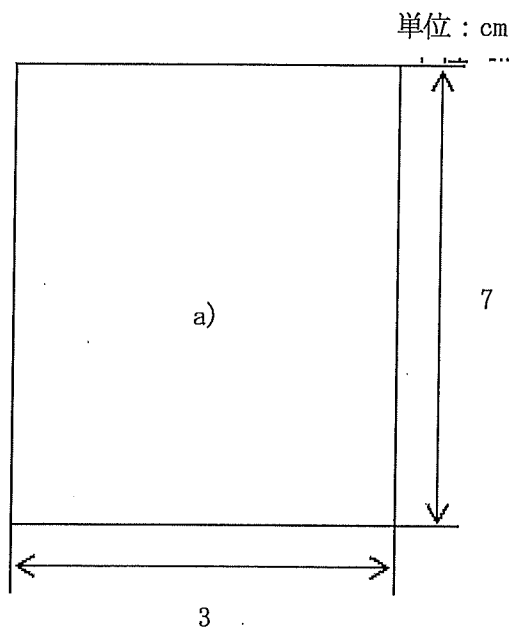
**注<sup>a)</sup>** 該当する納入年度を記入する。（例：2013年度）

**注<sup>b)</sup>** 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

**注<sup>c)</sup>** 縫製業者を記入する。

**注<sup>d)</sup>** 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図2—銘板



**注<sup>a)</sup>** JIS L 0001 に基づく表示記号及び付記用語を記入する。

図3—取扱表示

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

単位：cm

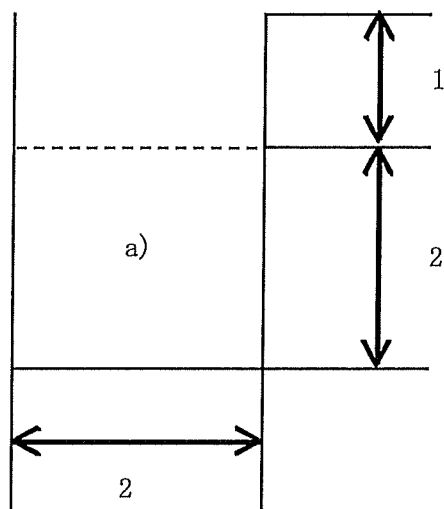
注<sup>\*)</sup> 該当する種類を記入する。(例：M)

図4-種類印





航空自衛隊仕様書				
仕様書の種類	内容による分類		装備品等仕様書	
	性質による分類		個別仕様書	
物品番号			仕様書番号	
品名 又は 件名	警衛業務用半袖シャツ		4補LPS-D84005-7	
			作成	平成25年 8月 2日
			改正	令和 3年10月27日
				令和 5年 3月29日
作成部隊等名	第4補給処			

## 1 総則

### 1.1 適用範囲

この仕様書は、警衛業務非常勤隊員が着用する警衛業務用半袖シャツの調達について規定する。

### 1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は、引用文書等による。

### 1.3 種類

種類は、表1 によるほか、調達する種類及び数量は、調達要領指定書に示す。

### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び表1 の種類による。

例 警衛業務用半袖シャツ，M

### 1.5 引用文書等

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部をなすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

なお、次の文書に定める内容が、この仕様書に定める内容と相違する場合は、法令等を除き、この仕様書に定める内容が優先する。

#### 1.5.1 引用文書

##### a) 規格

JIS L 0001 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法

JIS L 0842 紫外線かぼん酸灯光に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0844 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0848 汗に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0849 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 1030-1 繊維製品の混用率試験方法—第1部：繊維鑑別

JIS L 1030-2 繊維製品の混用率試験方法—第2部：繊維混用率

JIS L 1059-1 繊維製品の防しわ性試験方法—第1部：水平折り畳みじわの回復性の測定（モンサント法）

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

JIS L 1076 織物及び編物のピリング試験方法

JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法

JIS L 2511 ポリエステル縫糸

JIS Z 8721 色の表示方法—三属性による表示

JIS Z 8781-6 測色-第6部：CIEDE2000色差式

NDS Z 0001 包装の総則

NDS Z 8011 角形銘板

#### b) 法令等

国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成12年法律第100号）

#### c) 法令等

中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について（通知）（装管企第297号平成27年10月1日）

#### 1.5.2 関連文書

NDS L 0101 縫製用語

NDS L 0102 縫製要領

## 2 製品に関する要求

### 2.1 材料

材料は、表2による。

### 2.2 加工

#### 2.2.1 型入れ・裁断

型入れ・裁断は、次による。

- 型入れは、型紙どおりに布目を正しく合わせて行う。ただし、胸ポケットの雨ぶた、肩当、肩章、表襟及び台襟は、縦地にそれぞれ型入れする。
- 裁断は、裁断された生地がすべて型紙に一致するように正しく行うほか、裁断生地に番号などの表示を行い、1着の色を合わせる。

#### 2.2.2 裁断生地の縫製

装飾用以外の箇所には、斜め裁ち、横裁ちの生地を使用して縫製してはならない。

#### 2.2.3 縫製要領

##### 2.2.3.1 一般縫製

一般縫製は、次による。

- 縫い飛び、縫い外れがなく、糸調子、縫い目が優良で、縫い目曲がりが目立ってはならない。
- 縫い目数は、2.5 cm間で、地縫い及び飾り縫いは12針以上、インターロック縫いは10針以上、オーバーロック縫いは6針以上とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、完全に返し縫いを行う。
- 各部の縫い代は、原則として1 cm以上、飾り縫いは端から0.5 cm端飾り縫いは端から0.15 cmとする。

品 名	警衛業務用半袖シャツ
-----	------------

### 2.2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、表8 及び図1 によるほか、次による。

- a) 襟、袖及びポケットのこしらえ並びに縫いつけは、次による。
  - 1) まち及びはぎを入れない。
  - 2) ねじれ、曲がりがあるてはならない。
  - 3) 縫い付け位置を均正にする。
- b) 穴かがりは、位置が正しくボタンに適合するほか、ボタン穴かがり、機械ねむり穴かがり、穴かんぬき両止め4回以上とし、ほつれがあつてはならない。
- c) ボタン付けは、手付けの場合、二条の糸を各2回以上通し、4回以上根巻きして、裏止めする。また、機械付けの場合は、14回以上通す。

### 2.2.4 仕上げ

糸くず等を取り除き、のり、汚れがなく、背台紙及び襟台紙を当てて、正常、かつ丁寧にたたみ付ける。

## 2.3 形状・寸法・外観

### 2.3.1 形状

形状は、図1 による。

### 2.3.2 寸法

寸法は、表9 及び図1 による。

なお、表9 を除く寸法許容差は、中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について（通知）による。

### 2.3.3 外観

縫製が優良で、傷、汚れ、その他の欠点が目立ってはならない。

## 2.4 製品の表示

### 2.4.1 銘板

銘板は、図2 に示す様式のもを上前裾裏に裾より4 cm上に縫い付ける。

### 2.4.2 取扱表示

取扱表示は、図3 に示す様式のもを半分に折り曲げて、左わき縫い合わせに、裾より7 cm上に縫い付ける。

### 2.4.3 種類印

種類印は、図4 に示す様式のもを襟腰中央にはさみ、縫い付けるほか、黒で、にじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に印刷又は押印する。

## 3 監督・検査

監督・検査は、分任支出負担行為担当官（以下、“分支担当”という。）の定める監督及び検査実施要領に基づき実施する。

## 4 出荷条件

### 4.1 包装

包装は、商慣習とする。

品 名	警衛業務用半袖シャツ
-----	------------

#### 4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001 の表示・標識による。ただし次の事項を見易い箇所に表示する。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名（製品の呼び方）
- d) 数量
- e) 納入年度  
例 2014年度
- f) 製造者名（若しくはその略号）又は納入者名（若しくはその略号）

#### 5 その他の指示

##### 5.1 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち、承認用見本として製品1着を分支担官に提出し、外観及び形状について承認を得なければならない。ただし、分支担官から、承認を得た実績がある契約の相手方は、仕様の変更がない場合、本提出を省略することが可能である。

##### 5.2 その他必要な事項

その他必要な事項は、次による。

- a) 製造（織布、染色、縫製、その他の特殊加工及び再生ポリエステル混紡）は日本国内において行う。
- b) 仕様書等に基づいて（契約の相手方が作成した図面等を含む。）製造した主材料及び製品が第三者（契約の相手方の下請者等を除く。）に入手され又は複製されることのないよう管理者は最善の注意をもって管理・保管する。
- c) 契約の相手方は、b) の管理・保管に関する管理規定を作成のうえ、速やかに分支担官を経由し要求元の確認を受ける。ただし、当該規定が既に確認済みである場合は、この限りではない。また、これを変更又は改正した場合も、速やかに分支担官を経由し、要求元の確認を受ける。
- d) 契約の相手方は、下請負者がある場合は、下請負者との間でc) に定める事項に準じて取り決めを行うとともに、取り決めた文書をc) の要領で確認を受ける。
- e) 契約の相手方は、仕様書、製造した主材料及び製品等が第三者に流出する等の事故が発生し、それらの疑い又はおそれがある場合は、適切な措置をとるとともに速やかに分支担官を経由し、要求元に報告する。

##### 5.3 法令等の遵守

契約の相手方は、法令等を遵守する。

##### 5.4 仕様書の疑義

契約の相手方は、仕様書の内容について疑義が生じた場合は、分支担官を通じて要求元と協議する。

品 名	警衛業務用半袖シャツ
-----	------------

表1—種類

種類	物 品 番 号
S	8405-427-8796-5
M	8405-427-8797-5
L	8405-427-8798-5
LL	8405-427-8799-5
3L	8405-427-8800-5
4L	8405-427-8801-5
SS	8405-427-9467-5
注記 SS は、特別サイズを示す。	

表2—材料

項目	規 定	用 途
表生地	国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律に適合するほか、表3による。	前身ごろ、後身ごろ、ヨーク表・裏、そで、胸ポケット、雨ぶた表・裏、襟表・裏、襟腰表・裏、肩章、表前たて
芯地	表4による。	襟羽根、襟補強、肩章
	表5による。	襟腰
	表6による。	前たて、雨ぶた
合成樹脂製ボタン	表7による。	襟1個、前身ごろ6個、肩章2個、ポケット2個
縫糸 (ポリエステル)	紺青色 JIS L 2511 の80番複合糸による。	本縫い <sup>a)</sup> 、飾り縫い、インターロック
	紺青色 JIS L 2511 の50番による。	穴かがり、ボタン付け
キーパー	ポリエステル100%	襟
銘板	綿#40ブロード 白色 裏面樹脂加工	銘板
取扱表示	ポリエステル100% (ポリエステルサテン)	取扱表示
種類印	綿#40、裏面コーティング (ナイロン樹脂系)	種類印
注 <sup>a)</sup> 本縫い糸は、堅ろう染めとする。		

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表3-表生地

項目		規定		
繊維混用率 %	たて	ポリエステル 100	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。	
	よこ	再生ポリエステル 65 綿 35 ±5		
糸の見掛番手	たて	異型(十字)断面ポリエステル 84dtex	JIS L 1096のA法による。	
	よこ	再生ポリエステル・綿混紡糸 34/1		
組織	平織(オックスフォード)			
幅 cm	耳内140以上			
質量 g/m <sup>2</sup>	135以下			
密度	たて	650以上		
本/10 cm	よこ	300以上		
寸法変化率 %	たて	-2.0以内		JIS L 1096 のG法のつり干しによる。
	よこ			
防しわ率 %	たて	80以上		JIS L 1059-1 による。
	よこ			
引張強さ N	たて	850以上	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ	500以上		

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表3-表生地（続き）

項目		規定	
ピリング	級	4以上	JIS L 1076 のA法20時間操作（測定布条件：洗濯処理JIS L 0001 141法の20回処理，吊干し乾燥）による。
通気性	$\text{cm}^3/\text{cm}^2 \cdot \text{s}$	40以上	JIS L 1096 のA法による。
色		紺青色	—
色差		標準色に対し， $\Delta E$ 1.3以下とする。	JIS Z 8781-6 のL*a*b*の表色系による色差表示とする。標準光源D65。生地4つ折。ただし，色差測定は，（一財）ニッセン品質評価センターの色差計（島津製作所製UV3100又は同等以上の性能を有するもの）で行わなければならない。標準色相は，JIS Z 8721によるほか，色相(H)：7.3PB，明度(V)：2.0，彩度(C)1.7とする。
染色堅ろう度級	耐光	4以上	JIS L 0842 による。
	摩擦	4以上	JIS L 0849 のII形による。
	洗濯		JIS L 0844 のA法の2号による。
	汗		JIS L 0848 のA法による。
加工	PP・SR加工 抗菌，防臭加工		—
<b>注記</b> 再生ポリエステルは，再生PET樹脂（PETボトル又は繊維製品等を原材料として再生利用されるもの）から得られるポリエステルとする。			

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表4-芯地（襟羽根・襟補強・肩章）

項目		規定		
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 35	±5 JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。	
糸の見掛番手	たて	34/2	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ			
組織		平織		
幅	cm	90以上		
質量	g/m <sup>2</sup>	185以上		
密度	たて	55以上		
	本/2.54 cm	よこ		46以上
寸法変化率	たて	-1.0以内		JIS L 1096 のD法による。
	%			
色		白色		—
加工		トップヒューズ加工	—	



品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表5-芯地（襟腰）

項目		規定		
繊維混用率	%	綿 60 ±5 ポリエステル 40 複重層糸	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。	
糸の見掛番手	たて	32/2	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ			
組織	平織			
幅	cm	89以上		
質量	g/m <sup>2</sup>	188±10		
密度	たて	55以上		
	よこ	46以上		
寸法変化率	たて	-1.0以内		JIS L 1096 のD法による。
	よこ			
色		白色		—
加工		熱接着水溶性	—	

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表6-芯地 (前たて・雨ぶた)

項目		規定	
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 35	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。
糸の見掛番手	たて	45/1	JIS L 1096のA法による。
	よこ		
組織		平織	
幅	cm	110以上	JIS L 1096 のA法による。
質量	g/m <sup>2</sup>	100以上	
密度 本/2.54 cm	たて	85以上	
	よこ	60以上	
寸法変化率 %	たて	-1.0以内	JIS L 1096 のD法による。
	よこ		
色		白色	—
加工		トップヒューズ加工	—

表7-樹脂製ボタン

項目	規定
材料	ポリエステル樹脂
色	透明白色
仕上げ	ツヤ仕上げ
形状・寸法	<p style="text-align: right;">単位mm</p> <p>The drawing shows a button with a circular top and a rectangular base. The total width is 11.5 mm. The inner width of the base is 8.5 mm. The height of the base is 2.1 mm. The distance from the center of the button to the center of the hole is 1.8 mm.</p>
注記	寸法の許容差は±0.5 mmとする。

品 名	警衛業務用半袖シャツ
-----	------------

表8—縫製細部要領

項 目	縫製細部要領
襟	羽根襟部にベースしん、補強しん、セルキーパーを入れ、下部を除き、地縫いの上、折り返す。台襟のしん地と裏地を地縫いする。羽根襟及び台襟の地縫いをする。羽根襟及び台襟とも端から0.5 cmの飾り縫いをする。
袖口	袖口は、幅1.5 cmの三つ折りとし、奥は、一条の押さえミシン縫いをする。
ポケット	雨ぶたは、角型とし、芯地を入れ、上部を除き、地縫いのうえ端から折り返し、0.5 cmの飾り縫いをする。ポケット口は2 cmの三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。ポケットの周囲はコバ飾り縫い、口の両端は、V型に地縫いする。雨ぶた付けは、ポケットの上部所定の位置に地縫い返しとし、端から0.5 cmの一条押さえ縫いとする。
前身ごろ	上前は、幅3.5 cmの表前立てとし、芯を入れ両端に0.5 cmの飾り縫いをする。下前は2.5 cm幅三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。下部のボタン付けは、前すそから22 cm上に付ける。第1ボタンと第2ボタンの間隔は、7 cmとし、その他は等間隔とする。
肩当	表裏2枚を使い、ヨークで後身をはさみ地縫い返しとし、表から一条の端飾り縫いをする。
肩章	わなどりとし、芯地を入れ、取付け部を除き地縫い返しとする。袖付け部を除き、周囲に0.5 cmの飾り縫いをする。先端にボタン穴を開け、穴かんぬきを入れる。
肩縫い	ヨークで前身をはさみ、端飾り縫いとする。
襟付け	台襟を身ごろに地縫い返しとし、裏から押さえ縫いをする。
袖付け わき縫い	インターロック縫い又は、地縫いし裁ち目オーバーロック縫いとする。
裾	三つ巻き縫い0.4 cmとする。
ボタン 付け	手付け又は機械付けとする。 襟1個、下前6個、肩章2個（左右各1）、ポケット2個（左右各1）
穴かがり	機械ねむり穴かがりとする。 襟1個、前立て6個、肩章2個（左右各1）、雨ぶた2個（左右各1）

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

表9—寸法

単位：cm

サイズ	身長	胸囲	首回り	肩幅	胸囲	袖丈	着丈
S	145～ 155	76～ 87	37.5	44.0	102	23	78
M	150～ 165	80～ 95	39.0	46.0	110	24	80
L	160～ 175	90～ 103	40.5	48.0	118	25	82
LL	170～ 185	100～ 111	42.0	50.0	126	26	84
3L	180～ 195	105～ 119	44.0	52.0	134	27	86
4L	180～ 195	115～ 127	46.5	54.0	142	27	86
SS							
許容差			±0.5	±0.5	±1	±1	±1
<b>注記</b> SSの寸法は、調達要領指定書に示す。							

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

単位：cm

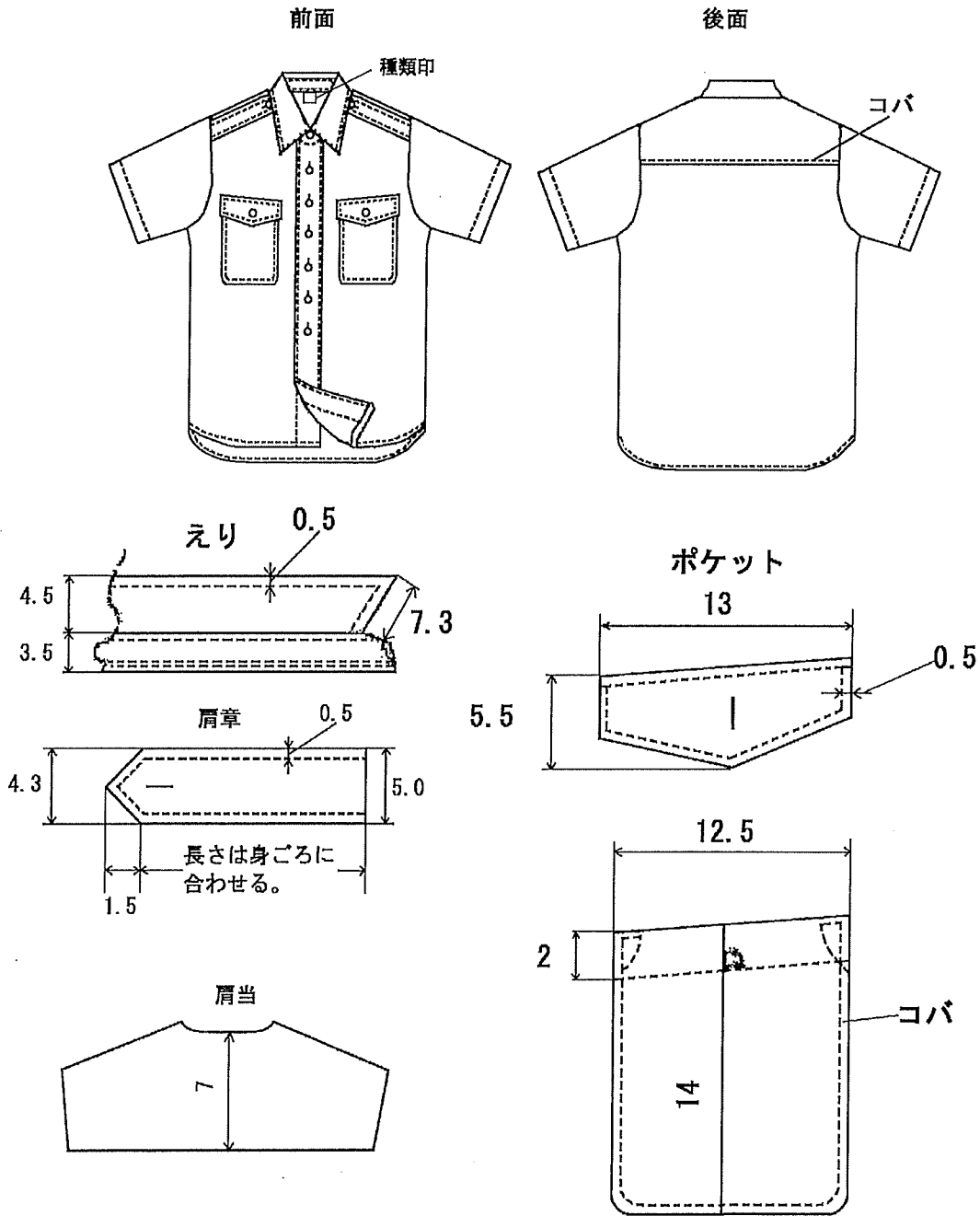
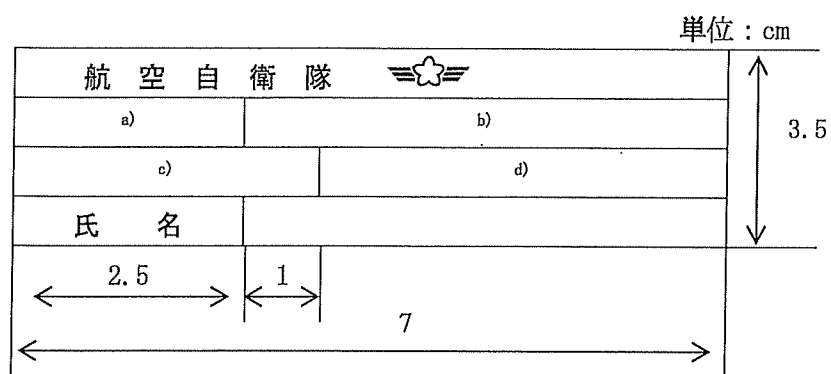


図1—形状・寸法

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------



**注記1** 銘板の枠及び記載事項は、黒色でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。

**注記2** 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011 による。

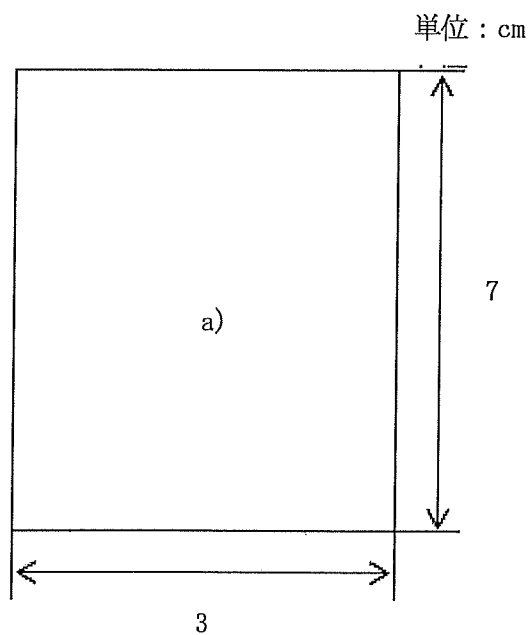
**注<sup>a)</sup>** 該当する納入年度を記入する。（例：2013年度）

**注<sup>b)</sup>** 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

**注<sup>c)</sup>** 縫製業者を記入する。

**注<sup>d)</sup>** 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図2—銘板



**注<sup>a)</sup>** JIS L 0001 に基づく表示記号及び付記用語を記入する。

図3—取扱表示

品名	警衛業務用半袖シャツ
----	------------

単位：cm

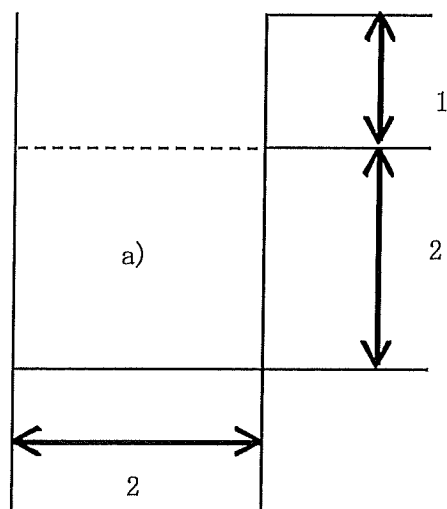
注<sup>a)</sup> 該当する種類を記入する。(例：M)

図4—種類印

