

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	演奏用帽子，女子	4補LPS-D84034-5	
		作成	平成27年10月9日
		改正	令和6年9月6日
			令和7年1月14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，航空自衛隊の音楽隊で使用する“演奏用帽子，女子”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，この仕様書の品名及び表1の種類による。

例 演奏用帽子，女子，2号

### 1.5 引用文書

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。

#### a) 規格

JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条

JIS H 3110 りん青銅及び洋白の板及び条

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 0849 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0850 ホットプレッシングに対する染色堅ろう度試験方法

JIS L 0860 ドライクリーニング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規格群 繊維製品の混用率試験方法（繊維混用率）

品 名	演奏用帽子, 女子
-----	-----------

- JIS L 1041 樹脂加工織物及び編物の試験方法
- 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 1902 繊維製品の抗菌性試験方法及び抗菌効果
- JIS L 2101 綿縫糸
- 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

## b) 仕様書

C&LPS-D84483 正帽改, 女子, 空

## 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。

- a) 型入れは, 布目を合わせる。
- b) 裁断は, 変形を生じないように行う。
- c) 裁断は, 天井, まち, 腰などに色違いを生じないように行う。
- d) はぎ裁ちは, 認めない。

#### 2.2.2 縫製要領

##### 2.2.2.1 一般要領

一般要領は, 次による。

- a) 各部の縫い代は, 3 cm以上とし, 縫い合わせは, 優良に行う。
- b) 表面に現れる縫い目数は, 2.5 cm間, ミシン縫い12針以上, ひさし取付け縫いは, 5 針以上とする。
- c) 縫い始め及び縫い終わりは, 完全に返し縫いを行う。
- d) 縫い飛び及び縫い外れがなく, 縫い目曲がりがあってはならない。
- e) 飾り幅は, 縫い目 (地縫い) から2 mmとする。

##### 2.2.2.2 縫製細部要領

縫製細部要領は, 表7 による。

品名	演奏用帽子，女子
----	----------

## 2.3 形状・寸法

### 2.3.1 形状

形状は，**図1**による。

### 2.3.2 寸法

寸法は，次による。

- a) **表5**，**表8**及び**図1**による。
- b) **C&LPS-D84483**の**図1**による。
- c) 寸法許容差は，明示されている場合を除き，**表9**による。

## 2.4 外観

外観は，仕上がりが良好で，傷，汚れ，その他の欠点があってはならない。

## 2.5 製品の表示

製品の表示は，**C&LPS-D84483**の**2.5**による。

## 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よる。

## 4 出荷条件

出荷条件は，**C&LPS-D84483**の**4**による。ただし，**C&LPS-D84483**の**表2**“内装”の“包装要領”は，次のとおりとする。

個装したもの2 EAを防虫剤（市販品）2 EAとともに入れ，箱の側面に号数を明示する。

## 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，製品 1EAを分支担当官に提出し，外観，形状，寸法及び色について承認を得る。ただし，分支担当官から承認を得た実績がある契約の相手方は，仕様に変更がない場合，提出を省略することが可能である。

### 5.2 仕様書の疑義

この仕様書について疑義がある場合は，分支担当官を通じて要求元と協議する。

表1－種類

種類	物品番号
1号	8410-427-8476-5
2号	8410-427-8477-5
3号	8410-427-8478-5
4号	8410-427-8479-5

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

表2-材料

項目	規定	用途
表生地	表3による。	天井, 腰, ブリム及び腰バンド
裏生地	表4による。	裏天井及び腰裏
留め金	表5による。	飾りひも留め金
芯地	樹脂加工した, ポリエステルニット生地を高温の金型で成型し, 再度樹脂液を付け, 乾燥させる。	頭 (クラウン)
	ブリム芯は, 不織布に補強用E300を糊貼りし, 両端を縫い合わせる。	ブリム芯
飾りひも	飾りひもの裏に, 豚革を当て, 両端切り口は, 内側に折り込み, 表から銀糸で縫い付ける。	—
顎ひも	丸ゴム, 長さ約35 cm, 黒色	
すべり	ポリエステル100%, 幅33 mm (許容差±2 mm), 黒色, 吸汗速乾	
櫛	金属, 黒色, 幅28 mm, 全体長38 mm, 足長22 mm	—
縫い糸	1 JIS L 2101の綿カタン糸60番又はJIS L 2511のポリエステル紡績糸50番堅ろう染とする。 2 縫い糸の染色は, 硫化建染とする。 3 色は, 表生地と同系色とする。	地縫い及び飾り縫い
ゴムひも	人絹巻き丸ゴムひも20番, 黒色	ヘアピン掛け, あごひも
銘板	40番ブロード (白) 又は細布#2023 さらし	—
はとめ	黄銅製, 200番, 色は, 表生地と同系色とする。	帽章取り付け穴 (2個)
模様	表6及び図2による。	—

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

表3-表生地

区分		規定	
繊維混用率		毛 35%±5% ポリエステル 54%±5% 指定外繊維（アクリルレート系繊維） 11%±2% 弾性繊維混入可	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。
糸の見掛番手	たて	2/50	JIS L 1096のA法による。
	よこ	2/48又は1/24	
組織		2/2綾織	
幅		耳内 146.0 cm以上	
質量		290 g/m <sup>2</sup> ±15 g/m <sup>2</sup>	
密度 本/10cm	たて	300本以上	
	よこ	270本以上	
寸法変化	たて	-2.0%以内	JIS L 1096のC法による。
	よこ		
引張強さ	たて	1 050 N以上	JIS L 1096のA法による。
	よこ	650 N以上	
ピリング		3.5級以上	JIS L 1076のA法による。 試験の操作時間は、10時間とする。
ホルムアルデヒド		初期20 PPM以下	JIS L 1041のアセチルアセトンB法による。 洗濯処理は、JIS L 1096のJ-1法による。
		ドライ処理1回後20 PPM以下	
		ドライ処理5回後20 PPM以下	
染色堅ろう度	ドライクリーニング (変退色及び汚染)	4級以上	JIS L 0860による。
	ホットプレッシング (変退色及び汚染)		JIS L 0850の弱湿潤試験のB-2法による。
	摩擦 (乾燥)		JIS L 0849のII型の乾燥試験による。
	耐光		JIS L 0842による。
抗菌性 (静菌活性値)		洗濯5回後2.2以上	JIS L 1902 (2008 定量試験) : 黄色ぶどう球菌 洗濯方法は、JIS L 1096のJ-1法による。

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

表3-表生地 (続き)

区分	規定	
伸長率	横8%以上	JIS L 1096のB法定荷重法による。
色	紺青色	—
色差	標準色に対し, $\Delta E1.0$ 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とする。ただし, 色差測定は, (財)日本紡績検査協会の色差計 (島津製作所UV-31501) で行う。標準色相は, 色相 (H) : 7.8PB, 明度 (V) : 1.8, 彩度 (C) : 1.3とする。JIS Z 8721による。

表4-裏生地

区分	規定		
繊維混用率	ポリエステル 100%	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。	
原糸番手	たて	75 dtex	JIS L 1096のA法による。
	よこ		
組織	トリコット	JIS L 1096のA法による。	
質量	75 g/m <sup>2</sup>		
密度 本/2.54 cm	たて		
	よこ	40本	
寸法変化	たて	-2.5%以内	JIS L 1096のC法による。
	よこ		
引張強さ	たて	24.2 N	JIS L 1096による。
	よこ	18.7 N	
染色堅ろう度	ドライクリーニング	4級以上	JIS L 0860による。
	ホットプレッシング		JIS L 0850の弱湿潤試験のB-2法による。
	摩擦		JIS L 0849 II型の乾燥試験による。
色	表生地と同系色とする。	—	

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

表5-留め金

区分		規定
表	材料	JIS H 3110の洋白板C7541P以上とする。
	厚さ	0.25 mm
	仕上げ	銀厚付きめっき, いぶし仕上げ
裏・脚	材料	JIS H 3100の黄銅条とする。
	厚さ	裏0.3 mm 脚0.5 mm
	仕上げ	ニッケルめっき
座金	材料	真鍮板
	厚さ	0.3 mm±3%
形状・寸法 mm	<p style="text-align: center;">割り足</p> <p style="text-align: center;">座金</p>	
注 <sup>a)</sup> 脚は, ろう付けする。		

表6-模様

項目	規定	用途
つやモール	銅線, 銀メッキにつや消し加工	花, つぼみ
消しモール	銅線, 銀メッキに消し加工	葉, 花のポイント押さえ
稲妻モール	銅線, 銀メッキに稲妻加工	花, つぼみの下茎
カタンモール	銅線, 銀メッキにカタン (より)	葉の芯

品名	演奏用帽子，女子
----	----------

表7—縫製細部要領

項目	縫製細部要領
芯こしらえ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 樹脂加工した，ポリエステルニット生地を，高温の金型で成型し，再度，樹脂液を付け，乾燥させる。</li> <li>2 ブリム芯は，不織布に，補強用E300を糊貼りし，両端を縫い合わせる。</li> </ol>
表こしらえ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 バイアスに裁断した表腰の両端を縫い合わせてアイロンで割る。</li> <li>2 バイアスに裁断した表天井を表腰上端に縫い合わせてアイロンで割る。</li> </ol>
腰バンドこしらえ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 裁断した腰バンド2枚の上端部の間に銀糸パイピングを挟み込み，地縫いし，返して表を出し，上端部を飾り縫いする。</li> <li>2 裾は，指定の幅で内側に折り込み1条の飾り縫いをする。</li> <li>3 図1に示す位置に帽章取り付け穴として，はとめ2個を，地質を損なわないように完全に打ち留めする。</li> </ol>
裏こしらえ	バイアスに裁断した裏腰を縫い合わせて輪にし，裏天井と縫い合わせる。
ブリムこしらえ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 表ブリムの両端を縫い合わせてアイロンで割り，ブリム芯を留め縫いする。</li> <li>2 裏ブリムの両端を縫い合わせてアイロンで割る。</li> <li>3 表ブリムに裏ブリム縁を縫い合わせ，縫い目を中に入れて表を出し，縁に1条の飾り縫いをする。</li> <li>4 縫い幅は，0.6 mmとする。</li> </ol>
飾りひもこしらえ	飾りひもの裏に豚革を当て，両端切り口は内側に折り込み，表から銀糸で縫い付ける。
まとめ	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 裏，しん及び表を型にかぶせながら整形し，裾を留め縫いする。</li> <li>2 ブリムを頭部下端に縫い付ける。</li> <li>3 すべりは，クラウンの内側に縫い付け，最後の部分を折り返し縫いする。</li> <li>4 あごひもは，丸ゴムを使用し，すべり付けの際，中央部分に左右の端を入れ，同時に縫い込む。</li> <li>5 飾りひもを留めるため，腰バンドをクラウンに装着し，帽体正面から左右17 cmの位置に200番のはとめを完全に打ち留める。</li> <li>6 飾りバンドを留め金で，はとめ穴に装着し，地質を損なわないよう完全に留める。</li> <li>7 ブリムは，折り返し形を整える。その際，ブリム後部と帽体には隙間の無いようにする。</li> </ol>

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

表8—寸法

単位 : mm

区分	号数				許容差	
	1号	2号	3号	4号		
頭周り	600	580	560	540	±3	
天井	たて	165	160	155		150
	よこ	153	148	143		138
腰高	前中央	85		80		
	後中央	80		72		
ブリム幅						55
						50
腰バンド幅						70
						25

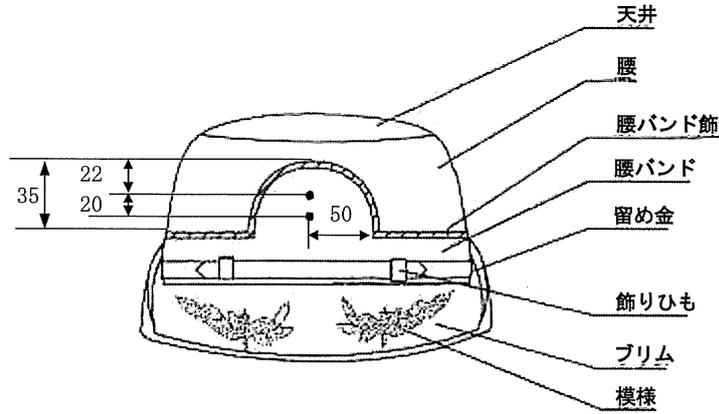
表9—寸法許容差

寸法の範囲	許容差
100 mm以上	±3%
50 mm以上100 mm未満	±3 mm
25 mm以上50 mm未満	±2 mm
10 mm以上25 mm未満	±1.5 mm
5 mm以上10 mm未満	±1 mm
3 mm以上5 mm未満	±0.6 mm
3 mm未満	±20%

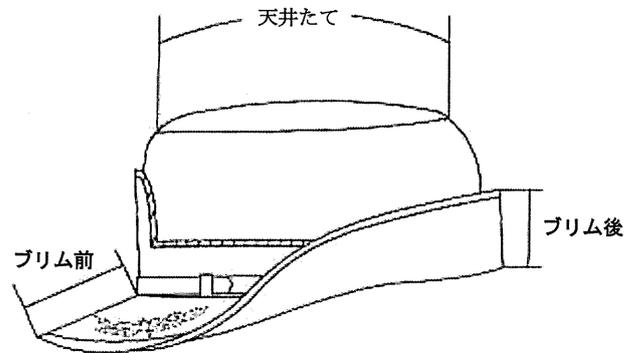
品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

単位: mm

前面図



後面図



下面図

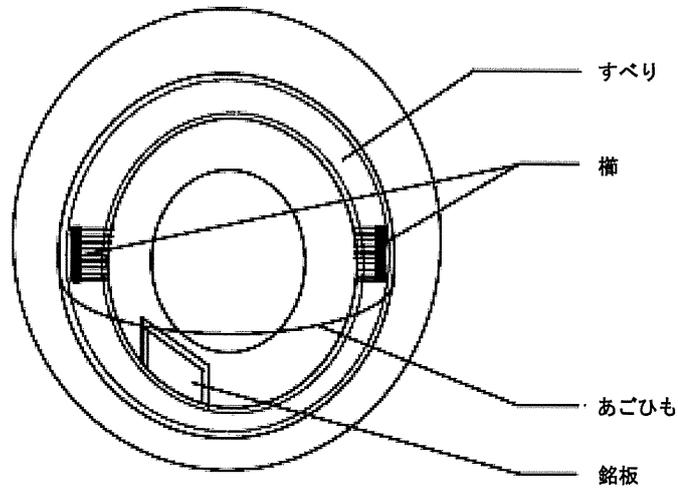


図1-形状・寸法

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

単位 : mm

飾りひも (音楽隊用)

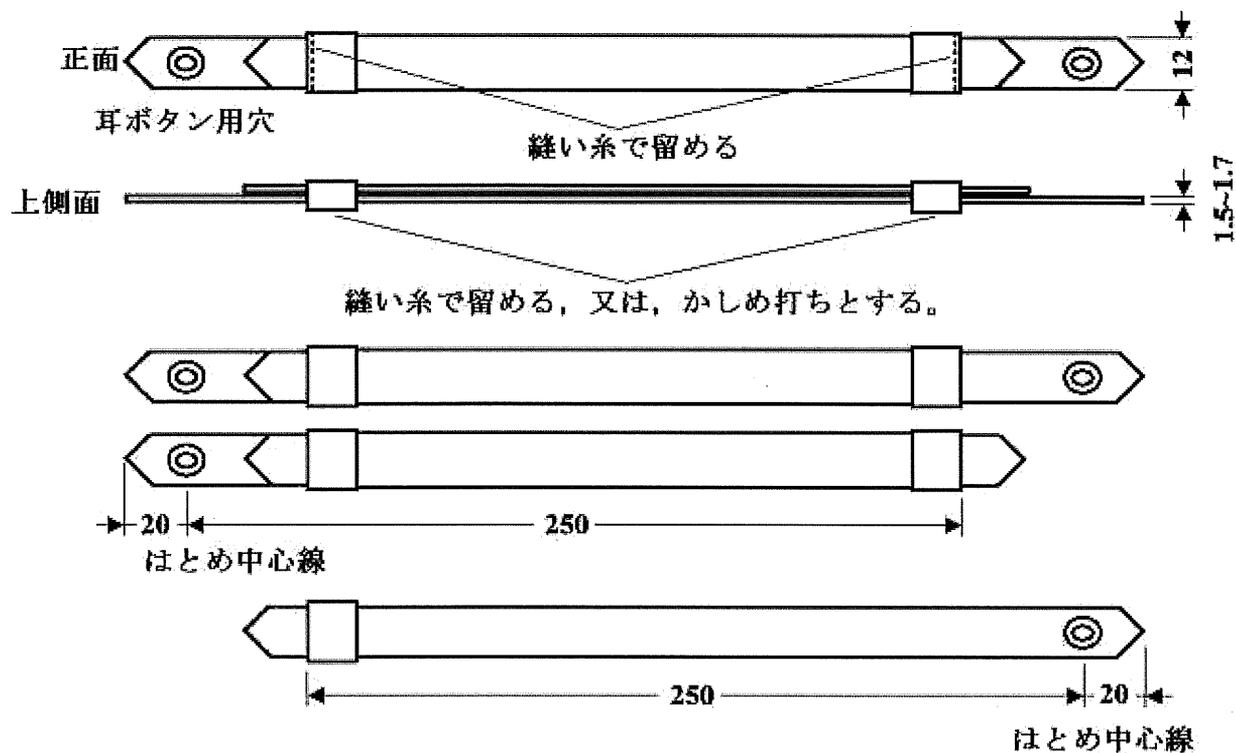


図1-形状・寸法 (続き)

品名	演奏用帽子, 女子
----	-----------

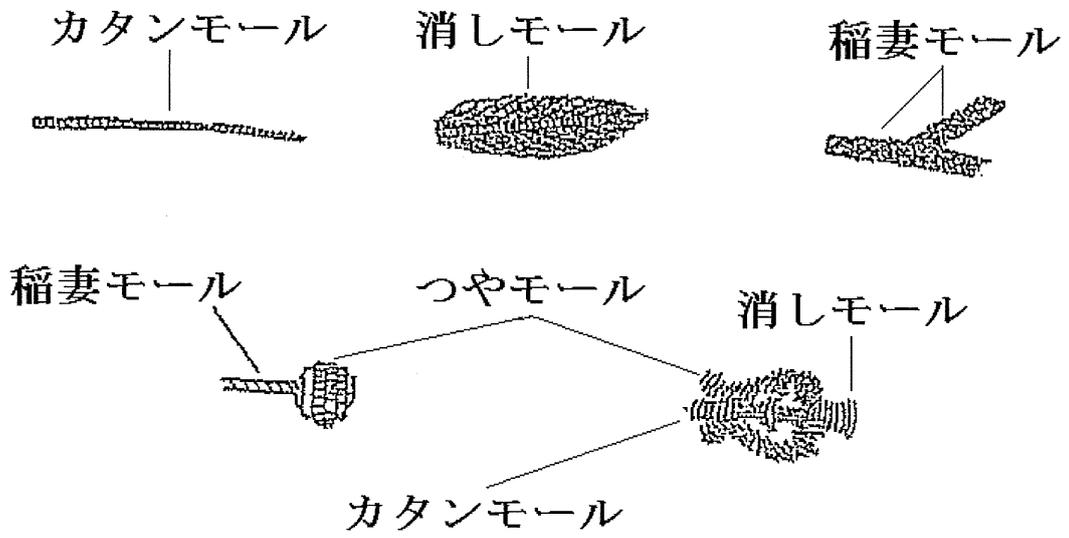


図2-模様