

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	警衛業務用冬用ズボン	4補LPS-D84170-5	
		作成	平成25年 8月 2日
		改正	平成30年 1月25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冬用ズボン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 警衛業務用冬用ズボン, M-90

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 H 5301 亜鉛合金ダイカスト
- 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 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

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

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 繊維製品の混用率試験方法—第2部：繊維混用率

JIS L 1076 織物及び編物のピリング試験方法

JIS L 1085 不織布しん地試験方法

JIS L 1092 繊維製品の防水性試験方法

JIS L 1094 織物及び編物の耐電性試験方法

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 8730 色の表示方法—物体色の色差

JIS S 3015 スライドファスナ

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）

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～表7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、型紙どおりに布目を正しく合わせて行う。ただし、ウエストバンド、ピスポケット玉縁、向こうあて布、ベルト通し及び靴擦れは、縦地にそれぞれ型入れする。
- b) 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 縫製要領

2.2.2.1 一般縫製

一般縫製は、次による。

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

- a) 各部の縫い代は、原則として1 cm以上、飾りミシン縫いは、端から0.5 cm、端飾り縫いは、端から0.15 cmとする。
- b) 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、表8による。
- c) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全にする。
- d) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で縫い目曲がりが目立ってはならない。
- e) 各縫い合わせ部は、所要の合印を付け、合印を合わせて縫う。

2.2.2.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、表9によるほか、次による。

- a) ボタン穴は、機械はとめ穴かがり、かんぬき留めとし、かがり糸が布から抜けないように糸止めを完全に行う。また、芯の露出が目立ってはならない。
- b) かんぬき留めは、機械かんぬき又は4回以上縫うミシン本縫いかんぬきとする。
- c) ボタン付けは、糸止めを完全に行い、手付けの場合は、2本の糸で一つの穴に2回以上通し、2回以上根巻きする。また、機械付けの場合、合成樹脂製ボタンの針数は、15針以上、1回以上根巻きする。

2.2.3 仕上げ

糸くず等を取り除き、のり、汚れがなく、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

ズボンは長ズボンで、裾はシングルとし、左右ピスポケットは、ボタン留めとするほか、図1及び図2による。

2.3.2 寸法

寸法は、表10によるほか、表9、図1及び図2による。

なお、表10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・取扱表示

銘板・取扱表示は、図3及び図4に示す様式のを図2に示す位置に縫い付ける。

2.4.2 種類印

種類印は、図5に示す様式のを図2に示す位置に縫い付けるほか、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。

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、商慣習とする。

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する場合も、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 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	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表1-種類

種 類	物 品 番 号
S-80	8405-427-8814-5
S-90	8405-427-8815-5
M-80	8405-427-8816-5
M-90	8405-427-8817-5
L-80	8405-427-8818-5
L-90	8405-427-8819-5
LL-80	8405-427-8820-5
LL-90	8405-427-8821-5
3L-80	8405-427-8822-5
3L-90	8405-427-8823-5
4L-80	8405-427-8824-5
4L-90	8405-427-8825-5
SS	—
注記 SSは、特別サイズを示す。	

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表2-材料

項目	規定	用途
表生地	国等による環境物品等の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，ウエストバンド，ベルト通し，天ぐ表，前立て裏，ピスポケットの向こう当て布及び玉縁，脇ポケットの向こう当て布及び口布及び靴擦れ
膝当て	表4による。	膝当て
接着芯	表5による。	ピスポケット玉縁，天ぐ及び前立て
スレーキ	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6による。	ポケット袋地，棒シック及び天ぐ裏
インサイドベルト	ポリエステル 100 %	ウエストバンド芯
スライドファスナ	表7による。	前開き1本
座金前環	黄銅製 黒メッキ，大	前立て及び天ぐ
ボタン 合成樹脂製	表生地と同系色 直径 15 mm	前立て 1個 ピスポケット 2個
銘板	綿 40番 ブロード白 裏面樹脂加工	銘板

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表2-材料 (続き)

項目	規定		用途
種類印	綿 40番 片面コーティング (ナイロン樹脂系)		種類印
取扱表示	ポリエステル 100 % (ポリエステルサテン)		取扱表示
縫糸 ポリエステル (フィラメント) JIS L 2511 による。	濃紺色	50番	本縫い ^{a)} 及びピリス縫い
		30番	まつり縫い及び穴かがり
縫糸 ポリエステル (スパン) JIS L 2511 による。		8番	ボタン付け (手付け用) 及び穴芯糸
		80番	オーバーロック
		30番	ボタン付け (機械付け用)
注 ^{a)} 本縫い糸は、堅ろう染めとする。			

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表3—表生地

項目		規定		
繊維混用率	%	羊毛 ^{a)} 70 再生ポリエステル 30 導電性繊維 ^{b)}	±5 JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。	
糸の見掛番手	たて	2/64	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ	1/48		
組織		33 変織 — 25		
幅	cm	耳内 146以上 ^{c)}		
質量	g/m ²	250 ±15		
密度 本/10 cm	たて	495以上		
	よこ	350以上		
寸法変化率 %	たて	-2.5以内		JIS L 1096 のC法による。ただし、脱水・乾燥方法は、別法による。
	よこ			
引張強さ N	たて	850以上		JIS L 1096 のA法による。
	よこ	350以上		
摩擦帯電圧 V	たて	1 500以下	JIS L 1094 の摩擦帯電圧測定法による。ただし、温湿度は、20℃・40%とする。	
	よこ			

品 名	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表3—表生地（続き）

項 目		規 定	
撥水度	級	4以上	JIS L 1092 による。
ピリング	級	4以上	JIS L 1076 のA法による。ただし、20時間とする。
色		紺青色	—
色 差		標準色に対し、 ΔE 0.5以下とする。	JIS Z 8730 のL*a*b*の表色系による色差表示とする。標準光源D65。ただし、色差測定は、[（一財）カクテスセンターの色差計（日立カラーアライザー-C-2000S又は同等以上の性能を有するもの）]で行う。 JIS Z 8721 によるほか、標準色相は、色相(H):2.5 PB, 明度(V):1.6, 彩度(C):1.0とする。
染色	羊毛	トップ染め	—
	ポリエステル	ばら毛染め	
染色堅ろう度級	ドライクリーニング	4以上	JIS L 0860 による。
	ホットプレス	4以上	JIS L 0850 の弱湿潤試験のB-2号による。
	摩 擦		JIS L 0849 のII形の乾燥試験による。
	耐 光	6以上	JIS L 0842 による。ただし、照射時間は80時間とする。

品 名	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表3-表生地（続き）

項 目	規 定	
仕上げ	クリアカット仕上げ	—
<p>注記 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利用されるもの。）から得られるポリエステルとする。</p> <p>注^{a)} 77 B又は同等品以上とする。</p> <p>注^{b)} 導電性繊維混入とする。</p> <p>注^{c)} 耳に紡績会社の色糸を入れる。</p>		

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表4-膝当て

項目		規定		
糸の見掛番手 dtex	たて	ポリエステル 56	JIS L 1096 のA法による。	
	よこ			
組織		平織		
質量 g/m ²		40以上		
密度 本/10 cm	たて	390以上		
	よこ	320以上		
寸法変化率 %	たて	-1.0以内		JIS L 1096 のC法による。
	よこ			
引張強さ N	たて	392以上		JIS L 1096 のA法による。
	よこ			
染色堅ろう度	洗濯級	変退色	JIS L 0844 のA-4号による。	
		汚染		
	摩擦級	JIS L 0849 のII形の乾燥試験による。		
色		表生地と同系色	—	

品 名	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表5—接着芯（不織布芯）

項 目		規 定	
繊維混用率	%	ポリエステル20 ナイロン 80 ±5	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。
厚さ	mm	0.45±0.06	JIS L 1085 による。
質量	g/m ²	43±7	
寸法変化率	たて	-2.0以内	JIS L 1096 のC法による。
	よこ		
防しわ率	たて	80以上	JIS L 1085 のB法による。
	よこ		
色		白色	—
加工		ポリアラミド系 スピンウェット樹脂付	—
洗濯強さ		形態の変化 A級	JIS L 1085 による。

表6—スレーキ

項 目		規 定	
繊維混用率	%	再生ポリエステル 60 ビニロン 20 レーヨン 20 又は 再生ポリエステル 65 レーヨン 35	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 による。

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表6-スレーキ (続き)

項目		規定	
組織		あや織	
質量 g/m ²		120以上	
密度 本/10 cm	たて	310以上	
	よこ	260以上	
寸法変化率 %	たて	-2.0以内	
	よこ		
引張強さ N	たて	588以上	
	よこ	490以上	
染色 堅 ろ う 度	洗濯 級	変退色	4以上
		汚染	
	摩擦 級	JIS L 0849 のII形の乾燥試験による。	
色		表生地と同系色	
<p>注記1 繊維混用率の許容差は、±5%とする。</p> <p>注記2 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利用されるもの。）から得られるポリエステルとする。</p>			

品 名	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表7-スライドファスナ

項 目	規 定	
種類	JIS S 3015 の軽量級, 記号L, チェーン幅4.96 mm止製品	—
長さ cm	20~30 (ズボンの種類に合わせる。)	
テープ材質	ポリエステル	
テープ幅 mm	10.0	
スライダーロック機構	オートマチック	—
スライダー材質	亜鉛合金ダイカスト	JIS H 5301 による。
エレメント材質	ナイロン	—
チェーン横引強度 N	250以上	JIS S 3015 による。
下止引裂強度 N	50以上	—
色	表生地と同系色とする。	—

表8-針数

区 分	針 数
地縫い	10~12
飾り縫い	
押さえ縫い	
端飾り縫い	
オーバーロック縫い	7以上
ルイス縫い	
まつり縫い	

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表9—縫製細部要領

項目	縫製細部要領
脇ポケット	左右脇に、切替え式斜めポケットを作成する。口に飾りミシン縫いをする。飾りミシン縫い幅は一定で、外観は、一様に仕上げる。 向こう当て布及び口布端は、裁ち目を二つ折り又はオーバーロックミシン縫いして縫い付ける。口上下端に、かんぬき止めをする。ポケット袋は、地縫い返しとし、飾りミシン縫いをする。わなどりを使用してもよい。
ピスポケット	左右の腰後部に、両玉縁のポケットを作成する。玉縁の上部と下部は、ミシン目を出さない。玉縁は、プレス又はアイロンでよく押さえる。向こう当て布は、裁ち目を二つ折り又はオーバーロックミシン縫いして縫い付ける。口の両端は、かんぬき止めをする（内側にミシンかんぬきを入れてもよい。）。口中央下部の身ごろにボタン穴を開け、はとめ穴かがりをし、穴かんぬきを入れて、向こう当て布中央に縫い付けたボタンで止める。ポケット袋は地縫い返しとし、飾りミシン縫いをする。わなどりを使用してもよい。
前タック	外向きの前タックを左右各1本とる。
腰ダーツ	左右の腰後部に、各2本とり、片倒しとする。
天ぐ及びファスナ	天ぐは、芯地を入れて、天ぐ裏と地縫い返しとし、端飾りミシン縫いをする。ゲージを使用して、ボタン穴印をし、ボタン穴を開け、はとめ穴かがりをして、穴かんぬきを入れる。身ごろ端を折り返し、天ぐとの間にファスナをはさみ、縫い付ける。身ごろ及び天ぐの裁ち目は、オーバーロックミシン縫いとし、天ぐ上部に座金前環を取り付ける。

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表9—縫製細部要領（続き）

項目	縫製細部要領
前立て及びファスナの縫い付け	前立ては、芯地を入れて、前端の表裏を地縫い返しとし、裁ち目は、芯地と合わせて、オーバーロックミシン縫いをする。前立て飾りミシン縫い幅は、3.5 cmとする。ファスナの上端をウエストバンド部分に、はさみ縫いをし、二条縫いで縫い付ける。上部に座金前環を取り付ける。天ぐのはとめ穴に合う位置に、ボタンを縫い付ける。
天ぐ前立て開き留めかんぬき	小またかんぬきの1.5 cm上に、天ぐ裏から前立てと共に、かんぬきを入れる。
小また	二重縫いして、縫い目は、アイロンでよく押さえて割る。裁ち目は、オーバーロックミシン縫いとする。上部は、かんぬき止めをする。
脇縫い内また縫い	合印を合わせて、地縫い割りし、割った後は、アイロンでよく押さえる。脇縫いは、上からポケット下5 cmまで、内または、中央まで、二重縫いとする（環縫いミシンでもよい。）。裁ち目は、オーバーロックミシン縫いをする。
しり縫い	生地を延ばすように引っ張りながら二重縫いをする（環縫いミシンでもよい。）。縫い目を割り、割った後は、アイロンで押さえる。上部の縫い代は、3 cm以上とする。裁ち目は、オーバーロックミシン縫いをする。
棒シック	スレーキを使用して作成する。端を内側へ折り返して縫い付ける。幅2 cm以上、長さ14 cm以上とし、表生地縫い代と天ぐの端を小またで押さえる。天ぐの裏地を延ばしてもよい。

品 名	警衛業務用冬用ズボン
-----	------------

表9—縫製細部要領（続き）

項 目	縫製細部要領
ウエストバンド及び腰裏	ウエストバンドに、インサイドベルトを入れる。ウエストバンドと身ごろの縫い付けは、片倒しとする。ウエストバンド下部に、落としミシン縫いをする。この場合、膝当て及び各ポケットの袋の上端とともに縫う。 腰裏は、ウエストバンド上部から0.5 cm控えて地縫い返しをし、端ミシン縫いとする。後部は、縫い割りとする。
膝当て	長さは、ウエストバンド下部から、膝下10 cm以上とする。裁ち目は、三つ折り又は三つ巻き縫いをし、裾は、ふらしとする（耳を使用してもよい。）。
ベルト通し	袋縫い又はループミシン縫いで作り、両端は、端飾りミシン縫いをする。身ごろ上端から1 cm下がりに取付け、0.5 cm浮かせる。下部は、ループの表からかんぬき止めをする。前部左右各1本、左右脇縫い部各1本、しり縫い部1本、脇縫いと、しり縫いの中間部左右各1本の計7本とする。
裾	折り返し幅は、7 cmとし、裁ち目は、オーバーロックミシン縫いをし、縫い目が表に現れないようにルイス縫いとする。
靴擦れ	裁ち目は、内側へ折り返して縫い付ける（耳を使用してもよい。）。幅は、2 cm、長さは、18 cmとする。

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

表10—寸法

単位：cm

サイズ	ウエスト	股下
S-80	72.0～ 77.0	80.0
S-90		90.0
M-80	78.0～ 83.0	80.0
M-90		90.0
L-80	84.0～ 89.0	80.0
L-90		90.0
LL-80	90.0～ 95.0	80.0
LL-90		90.0
3L-80	96.0～ 101.0	80.0
3L-90		90.0
4L-80	102.0～107.0	80.0
4L-90		90.0
SS	—	—
許容差		±1.0
注記 SSの寸法は、調達要領指定書により指定する。		

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

単位：cm

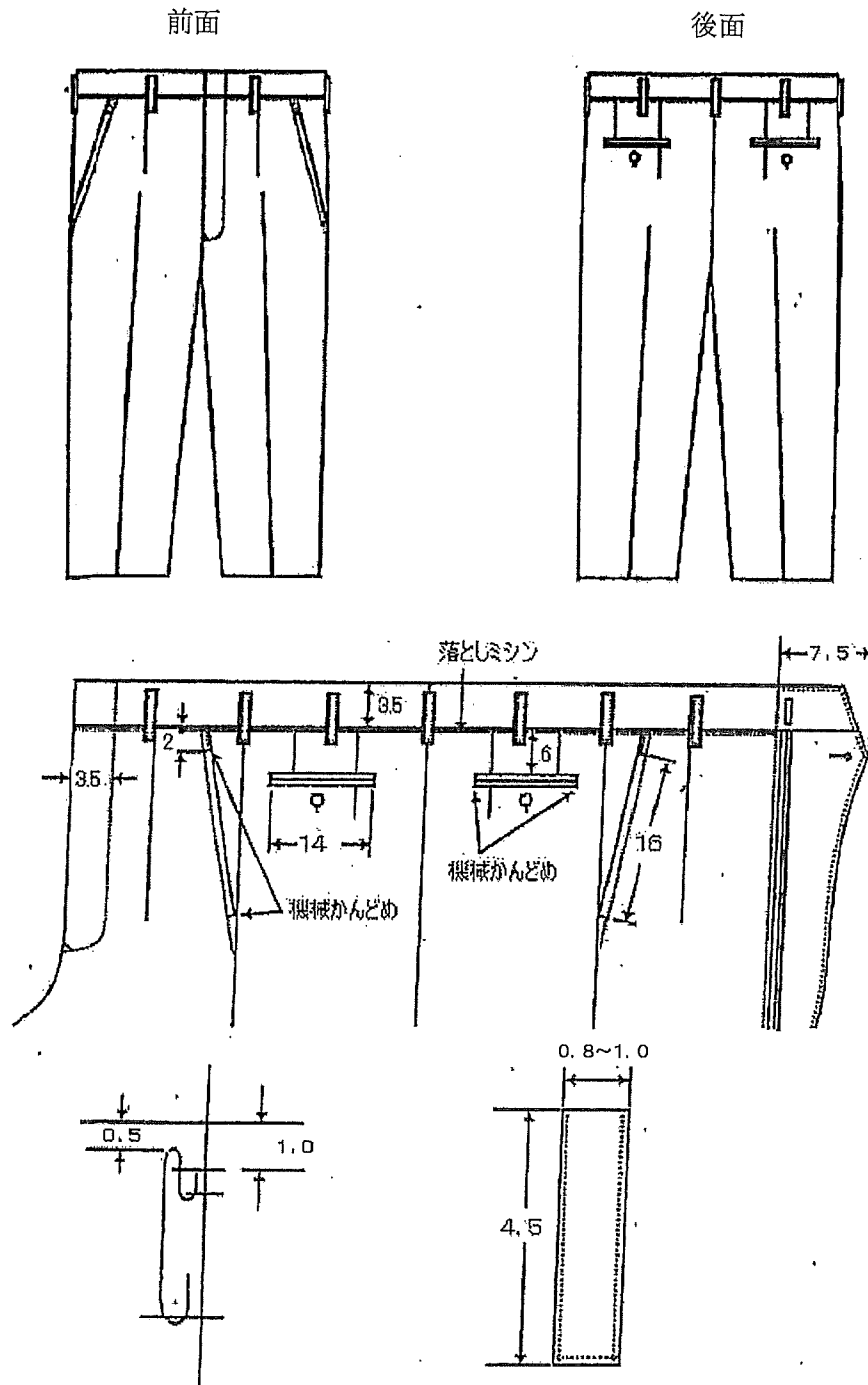


図1—形状・寸法

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------

単位：cm

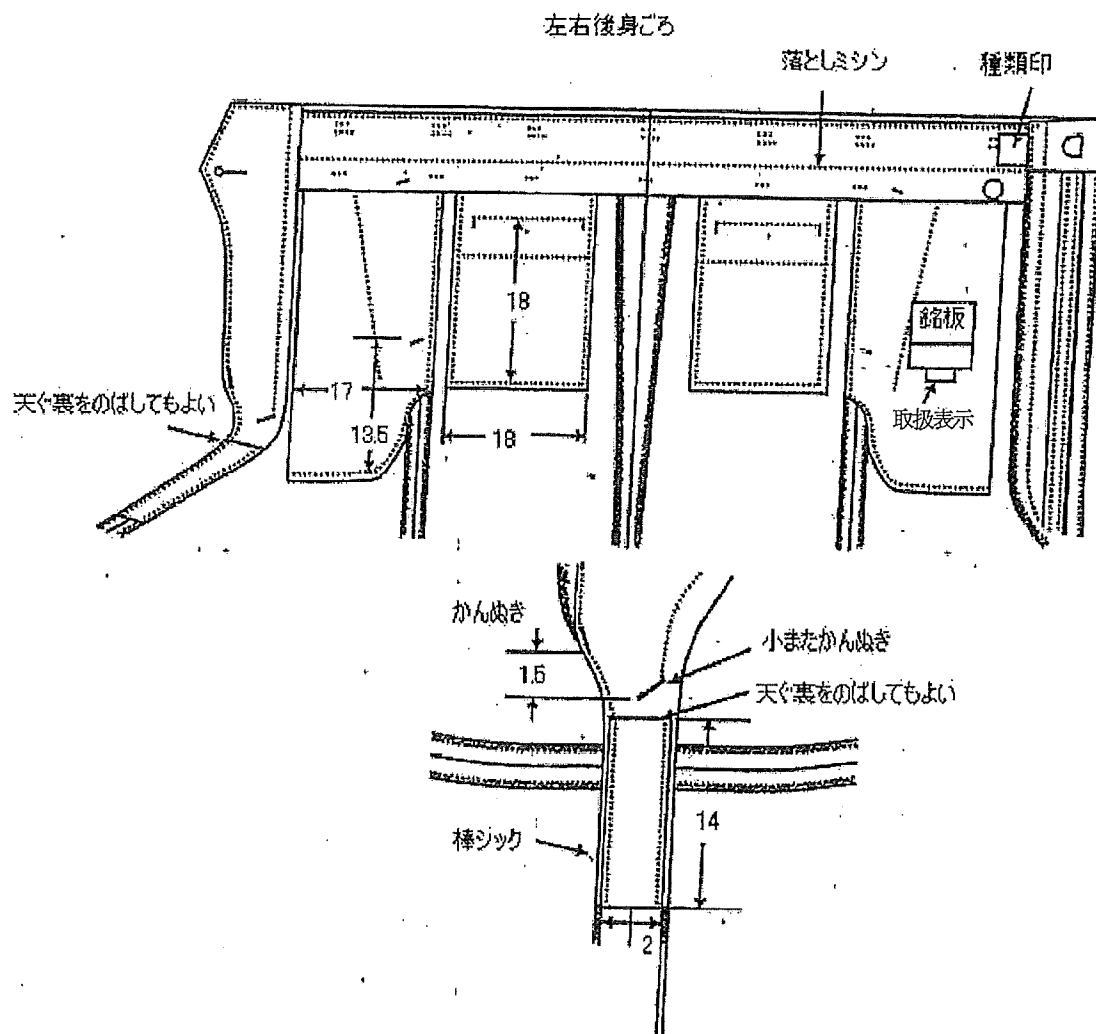
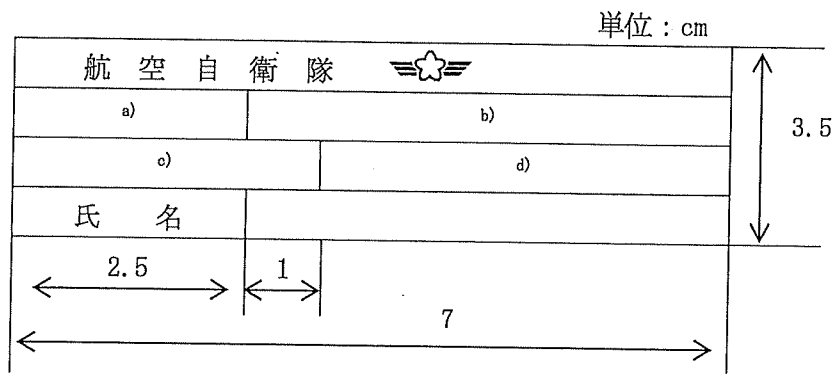


図2-形状・寸法

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------



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。

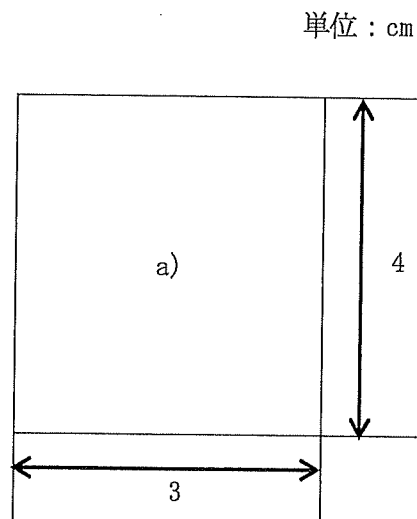
注^{a)} 該当する納入年度を記入する。(例：2014年度)

注^{b)} 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注^{c)} 縫製業者を記入する。

注^{d)} 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

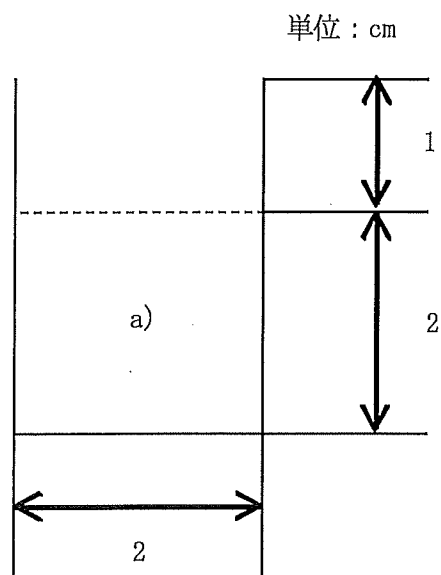
図3—銘板



注^{a)} JIS L 0001 に基づく表示記号及び付記用語を記入する。

図4—取扱表示

品名	警衛業務用冬用ズボン
----	------------



注^{a)} 該当する種類を印刷又は押印する。(例：M-80)

図5—種類印