

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	8415-428-5077-5	仕様書番号
品名 又は 件名	防災ベスト（メッシュ）	4補LPS-D84183-2
		作成 令和 3年12月23日
		改正 令和 6年 2月27日
		令和 6年10月10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、航空自衛隊で使用する“防災ベスト（メッシュ）”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 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。

規格

- 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：繊維識別
- 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 1086 繊維製品の家庭洗濯試験方法
- JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法
- JIS L 1930 接着芯地及び接着布試験方法
- JIS L 2511 ポリエステル縫糸
- JIS L 3416 面ファスナ
- JIS S 3015 スライドファスナ
- JIS Z 8721 色の表示方法－三属性による表示

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

JIS Z 8781-4 測色—第4部：CIE1976L*a*b色空間

JIS Z 8781-6 測色—第6部：CIEDE2000 色差式

JIS Z 9107 安全標識—性能の分類，性能基準及び試験方法

JIS Z 9117 再帰性反射材

NDS Z 0001 包装の総測

NDS Z 8011 角形銘板

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は，表1 による。

2.2 加工

2.2.1 裁断

裁断は，次による。

- a) ポケット及び雨蓋は，それぞれ身ごろに布目を合わせる。また，斜め裁ちは行わない。
- b) はぎは，行わない。

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) 縫い飛び及び縫い外れがなく，糸調子は糸につれ・たるみがなく，縫い目曲がりがあってはならない。
- b) 針数は，2.5 cm間に本縫いミシンは10針以上とし，オーバーロックミシンは，8 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) 各部の縫い代は，本縫いミシンによる飾り縫いの場合は，端から0.6 cm（基準），端飾り縫いの場合は，端から0.1 cm（基準），オーバーロックミシンによるかがり縫いの場合は，0.3 cm以上とする。

2.2.2.2 縫製細部要領

縫製細部要領は，a)～g) によるほか，図1 及び図2 による。

- a) 肩部縫い合わせは，地縫い片倒し抑えミシン掛けとし，裁ち目は，オーバーロック掛けとする。
- b) ポケットは，表地折り合わせ，裁ち目をオーバーロック掛けした雨ぶたを取付ける。また，ポケットは，端縫いにより取付ける。
- c) 前後身ごろ周囲は，テープ巻き [上がり1 cm（基準）] の処理をする。
- d) ポケット口に面ファスナ（おす），雨ぶた裏に面ファスナ（めす）を縫い付ける。
- e) 反射テープは，図1 に示す位置に縫い付ける。
- f) 背面文字表示は，反射シートに蓄光シートを重ねて圧着する。
- g) 前身ごろ両脇それぞれ2 箇所，コキをテープによって縫い付ける。また，後身ごろ両脇それぞれ2 箇所に面ファスナ（めす）及び面ファスナ（おす）付き寸法調整用テープを縫い付ける。

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

2.3 形状・寸法

2.3.1 形状

形状は、a)及びb)によるほか、図1，図2及び図3による。

- a) スライドファスナによる開閉式のチョッキ型とする。
- b) 前身ごろのコキと後身ごろの面ファスナ及び面ファスナ付き寸法調整用テープにより、体格に応じたサイズ調整を可能とする。

2.3.2 寸法

寸法は、図1，図2及び図3による。

2.4 外観

外観は、仕上がりが良好で、傷、汚れなどの欠点があってはならない。

2.5 洗濯耐久性

洗濯耐久性は、JIS L 1930のC4M 法により10回洗濯したとき、反射シート及び蓄光シートの圧着箇所には剥がれ、ひび割れ等の不具合があってはならない。

2.6 製品の表示

製品の表示は、次による。

- a) 製品の表示は、図4に示す銘板を、図1の右ポケットの裏側に縫い付ける。
- b) 銘板の枠及び記載事項は、黒（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。
- c) 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011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，“分支担当官”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

4.1 包装

包装は、商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001の箇条5による。また、次の事項を見やすい箇所に表示する。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名
- d) 数量
- e) 納入年度

例 2024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）

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

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-材料

項目	規定		用途
生地	表2による。		本体
	表3による。		ポケット，雨ぶた，背面文字表示
スライドファスナ	JIS S 3015 M級 開き ポリアセタール樹脂製 チェーン幅5.7 mm 長さ35 cm 青色		前立て
面ファスナ	JIS L 3416 2種2号 青色	幅25 mm	ポケット，雨ぶた用
		幅38 mm	前後身ごろ連結用
コキ	ポリアセタール樹脂製 内径38 mm 黒色		前後身ごろ連結用
テープ	ナイロン製 幅 38 mm 青色	幅 8 cm	コキ取付け用（前身ごろ）
		幅24 cm	前身ごろ（後身ごろ） 連結用
	ポリエステル製 幅25 mm バスケット織 青色		縁巻き用
銘板	40番ブロード 白色 裏面樹脂加工		製品表示用
反射テープ	表4による。幅5 cm		ポケット雨ぶた，後身ごろ
反射シート	表5による。		背面文字表示
蓄光シート	表6による。		背面文字表示
縫い糸	JIS L 2511 ポリエステル糸	50番	本縫い
		80番	オーバーロック縫い

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

表2－生地（メッシュ）

区分		規定	試験方法	
繊維混用率		ナイロン100%	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。	
見掛番手及び織度		470 dtex+122 dtex	JIS L 1096のA法による。	
質量		230 g/m ² 以下		
組織		メッシュ		
引張強さ	ウェール	1 050 N以上	JIS L 1096のカットストリップ法による。	
	コース	300 N以上		
破裂強さ		2 000 kpa以上	JIS L 1096のミューレン法による。	
染色堅ろう度	耐光	変退色	4級以上	JIS L 0842の第3露光法による。
	洗濯	変退色	4級以上	JIS L 0844のA-2号による。
		汚染	3級以上	
	汗	変退色	4級以上	JIS L 0848のA法による。
		汚染		
	摩擦	乾燥	4級以上	JIS L 0849の乾燥試験，摩擦試験機Ⅱ形による。
		湿潤	3-4級以上	
	色		青色 生地（織物）を基準とする。	—

表3－生地（織物）

区分		規定	試験方法
繊維混用率		ポリエステル100% ^{a)}	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。
見掛番手及び織度	たて	167 dtex+84 dtex+28 dtex	JIS L 1096のA法による。
	よこ	167 dtex/2	
質量		240 g/m ² 以下	
組織		2/1 綾織	
引裂強さ	たて	14.7 N以上	JIS L 1096のD法（ペンジュラム法）による。
	よこ		

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

表3—生地（織物）（続き）

区分		規定		試験方法
寸法変化率	たて	-3%以内		JIS L 1096のG法による。
	よこ			
染色堅ろう度	耐光	変退色	4級以上	JIS L 0842の第3露光法による。
	洗濯	変退色	4級以上	JIS L 0844のA-2号による。
		汚染	3-4級以上	
	汗	変退色	4級以上	JIS L 0848のA法による。
		汚染	3-4級以上	
	摩擦	乾燥	4級以上	JIS L 0849の乾燥試験，摩擦試験機Ⅱ形による。
湿潤		3-4級以上		
色		L38.41, a-4.89, b-30.38		JIS Z 8781-4のL*a*bの色差表示とする。色差判定は，分光測色計（コニカミノルタ製CM-600 d相当のもの）で，光源：D65 視野角：10° 正反射光除去4枚重ねにて測定する。JIS Z 8721による。
色差		1.0 ΔE		JIS Z 8781-6による。
注 ^{a)} 導電性繊維混入とする。（たて糸2.54 cm間に2本以上混入し，かつ，表に目立ってはならない。）				

表4—反射テープ

区分		規定			試験方法		
反射性能	Cd/lx/m ²	観測角	12°	入射角	5°	500以上	JIS Z 9117による。
					30°	450以上	
					40°	430以上	
色		テープの両端を蛍光黄色，中心部分をシルバーとする。			—		

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

表5－反射シート

区分	規定			試験方法	
反射性能 Cd/lx/m ²	観測角 0.2°	入射角	5°	300以上	JIS Z 9117による。
			30°	100以上	
			40°	50以上	
色	シルバー			—	

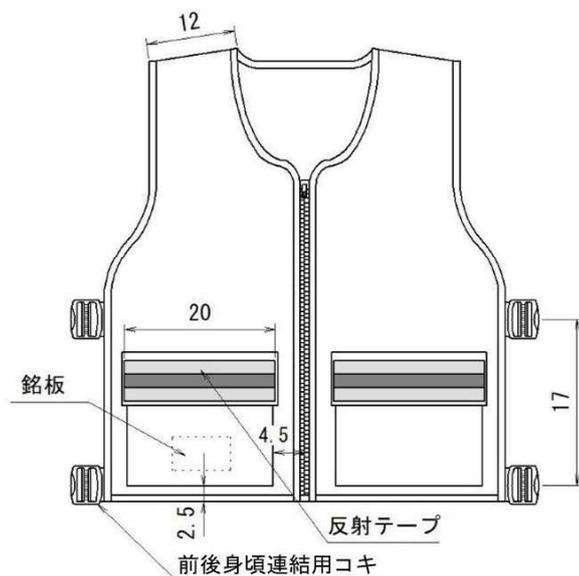
表6－蓄光シート

区分	規定		試験方法
りん光輝度 mcd/m ²	6分後	30以上	JIS Z 9107のりん光材料のりん光輝度試験，常用光源蛍光ランプD65による。
	8 時間後	3 以上	
色	青色		—

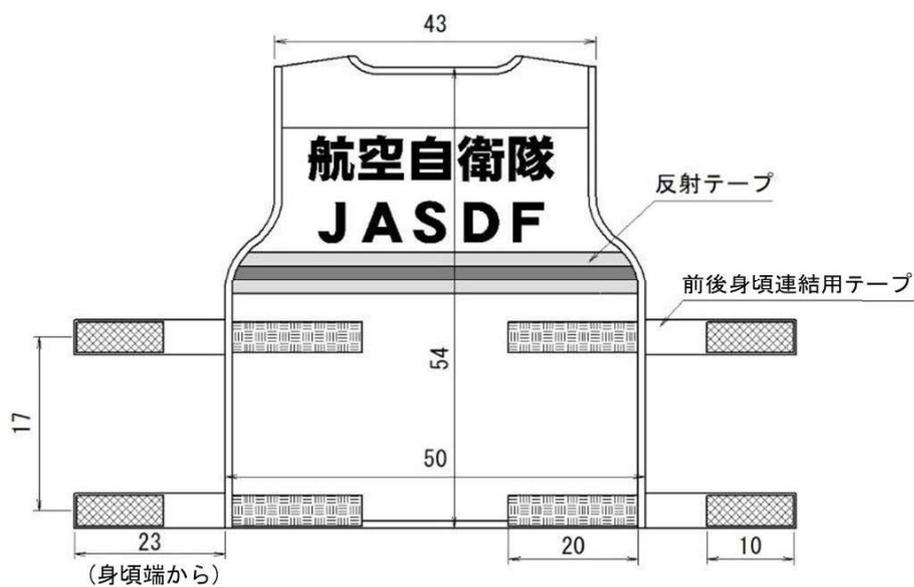
品名 防災ベスト（メッシュ）

単位：cm

前面図



背面図


 面ファスナ（おす）

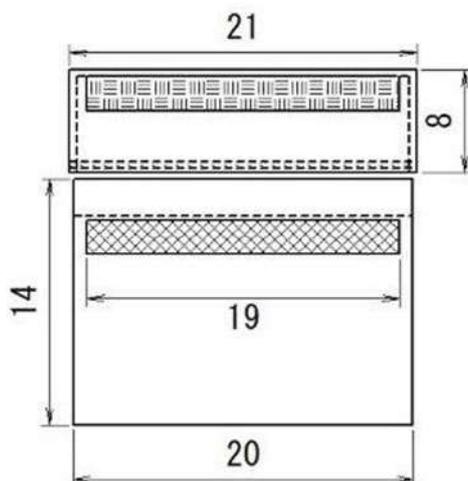
 面ファスナ（めす）

注記 図の形状・寸法は、基準を示す。

図1-形状・寸法

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

単位：cm

腰ポケット
 面ファスナ（おす）

 面ファスナ（めす）

注記 図の形状及び寸法は、基準とする。

図2—形状・寸法（腰ポケット）

背面文字表示

単位：cm


 反射シート

 蓄光シート

注記 図の形状及び寸法は、基準とする。

図3—形状・寸法（背面文字）

品名	防災ベスト（メッシュ）
----	-------------

単位：cm

航空自衛隊 		5
物品番号	a)	
品名	防災ベスト（メッシュ）	
納入年度	b)	
契約者	c)	
縫製業者	d)	
← 3 →		
← 8 →		

注記 寸法は、基準を示す。

注^{a)} 物品番号を記入する。

注^{b)} 納入年度を記入する。

例 2024年度

注^{c)} 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

注^{d)} 縫製業者名を記入する。

図4－銘板