

| 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 | 候補者き章 | | C&LPS-D842001-1 | |
| | | | 大臣承認 | 令和 年 月 日 |
| | | | 作成 | 令和 3年 5月 12日 |
| | | | 改正 | 令和 7年 7月 29日 |
| | | | | 令和 年 月 日 |
| 作成部隊等名 | 補給本部 | | | |

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、航空自衛隊の幹部候補者、幹部候補曹、一般曹候補生、航空学生及び空曹予定者が着用する候補者き章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、C&LPS-Y00007の1.2による。

1.3 種類

種類は、表1による。

なお、調達する種類及び数量は、調達要領指定書により指定する。

表1-種類

| 種類 | 物品番号 |
|---------------|-----------------|
| 幹部候補者き章 ピン型 | 8455-426-8148-5 |
| 幹部候補曹き章 | — |
| 空曹候補者き章 甲 ピン型 | 8455-426-8147-5 |
| 空曹候補者き章, 乙 | 8455-006-6178-5 |

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1の種類による。

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、引用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、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 H 3250 銅及び銅合金の棒
- NDS Z 0001 包装の総則

| | |
|----|-------|
| 品名 | 候補者き章 |
|----|-------|

b) 仕様書

C&LPS-D84474 冬服改, 空

C&LPS-Y00007 調達品等一般共通仕様書

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、表2による。

表2-材料

| 種類 | 使用区分 | 規格 |
|---------------------|--------|----------------------------------|
| 幹部候補者き章 ピン型 | 桜花・丸座 | JIS H 3100 (C2680P) 厚さ 0.3 mm以上 |
| | ピン足 | JIS H 3110 (C7521R) 直径 1.2 mm |
| | タック | JIS H 3250 (C3604B) |
| 幹部候補曹き章 | 桜花・丸座 | JIS H 3100 (C2680P) 厚さ 0.3 mm以上 |
| | ピン足 | JIS H 3110 (C7521R) 直径 1.2 mm |
| | タック | JIS H 3250 (C3604B) |
| 空曹候補者き章 甲 ピン型 | 桜花 | JIS H 3100 (C2680P) 厚さ 0.55 mm以上 |
| | ピン足 | JIS H 3110 (C7521R) 直径 1.2 mm |
| | タック | JIS H 3250 (C3604B) |
| 空曹候補者き章 乙 | 桜花 | JIS H 3100 (C2680P) 厚さ 0.55 mm以上 |
| | 桜花の割り足 | JIS H 3100 (C2680R) 厚さ 0.4 mm以上 |
| | 割り足座金 | ブリキ板又はアルミ板, 厚さ 0.3 mm |
| | 台地 | C&LPS-D84474 の表 2.1 の表生地とする。 |
| | 芯地 | 紙クロス (黒色) |
| | 綿縫糸 | 綿カタン糸 50/3S 台地と同色 |

2.2 外観・形状・寸法

外観・形状・寸法は、図1及び図2による。

なお、寸法許容差は、表3とする。

| | |
|-----|-------|
| 品 名 | 候補者き章 |
|-----|-------|

表3 一寸法許容差

単位 mm

| 寸法の範囲 | 許容差 |
|----------|------|
| 25以上50未満 | ±2 |
| 10以上25未満 | ±1.5 |
| 10未満 | ±1 |

2.3 加工

成型で生じたばりは、確実に除くほか、次による。

2.3.1 幹部候補者き章 ピン型

- a) 桜花及び丸座の金型をとり、これらの金型を基礎としてそれぞれの材料をプレス機で成型する。
- b) 桜花の裏面には、ピン足を取れないように堅固にろう付けする。
- c) 桜花、丸座及びピン足の色は金色とし、本金めっきを施す。


2.3.2 幹部候補曹き章

- a) 桜花及び丸座の金型をとり、これらの金型を基礎としてそれぞれの材料をプレス機で成型する。
- b) 桜花の裏面には、ピン足を取れないように堅固にろう付けする。
- c) 桜花及びピン足の色は金色とし、本金メッキを施す。
- d) 丸座の色は銀色とし、ニッケルメッキを施す。

2.3.3 空曹候補者き章 甲 ピン型

- a) 桜花の金型をとり、この金型を基礎として材料をプレス機で成型する。
- b) 桜花の裏面には、ピン足を取れないように堅固にろう付けする。
- c) 桜花及びピン足の色は銀色とし、ニッケルめっきを施す。

2.3.4 空曹候補者き章, 乙

- a) 桜花の金型をとり、この金型を基礎として材料をプレス機で成型する。
- b) 裏面に割り足を堅固に取り付ける。
- c) 桜花及び割り足の色は銀色とし、ニッケルめっきを施す。
- d) 台地及び芯地の材料を、に示す形状に裁断し、加工したそれぞれの材料を無機質接着剤で糊付けの上、綿縫糸で縁かがりをして仕上げる。

2.4 仕上げ

仕上げは、きず、ばり、色落ち等がないように、丁寧に仕上げるものとする。

3 監督・検査

契約担当官等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、表4による。

| | |
|-----|-------|
| 品 名 | 候補者き章 |
|-----|-------|

表 4－包装

| 区分 | 包装材料 | 包装要領 |
|----|-------------|--|
| 個装 | 薄紙又はポリエチレン袋 | 種類ごとに1EAずつ包む。 |
| 内装 | ボール箱 | 個装した100EAを種類ごとにボール箱に入れ、適宜な方法により、物品番号、品名、数量及び契約相手方の名称を明記する。 |
| 外装 | 商慣習による。 | |

4.2 端数包装

端数のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

4.3 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、見易い箇所に次の事項を表示する。

- 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 2025年度
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

5 その他の指示

5.1 提出資料

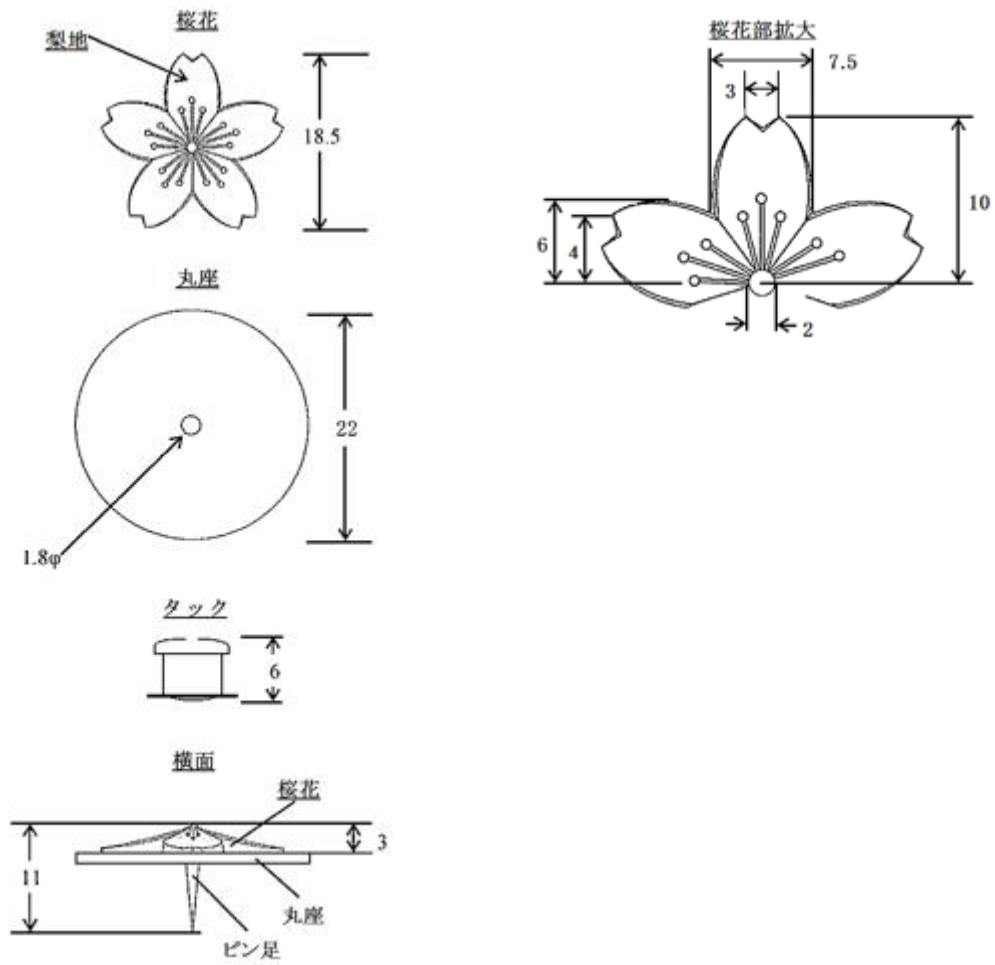
契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1.1に基づき、類別原資料を提出する。

5.2 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製作に先立ち承認用見本として製品1EA（種類ごと）を契約担当官等に提出し、色及び形状について承認を得なければならない。ただし、契約担当官等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。

単位 mm

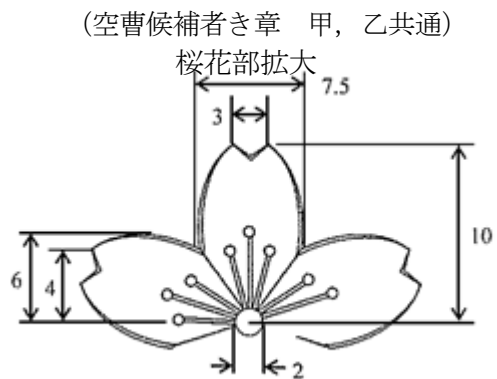
幹部候補生き章 ピン型及び幹部候補曹き章



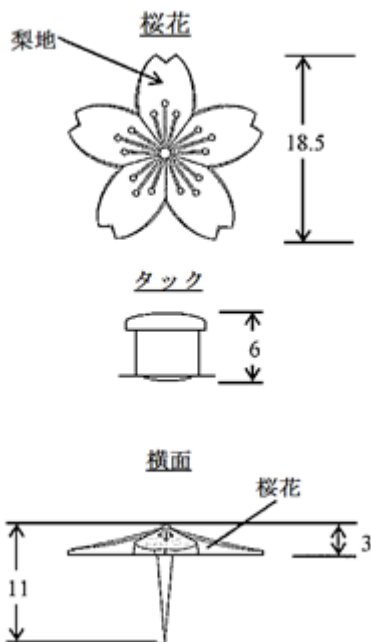
注記 外観，形状及び寸法は，基準を示す。

図1 外観・形状・寸法（幹部候補者き章及び幹部候補曹き章）

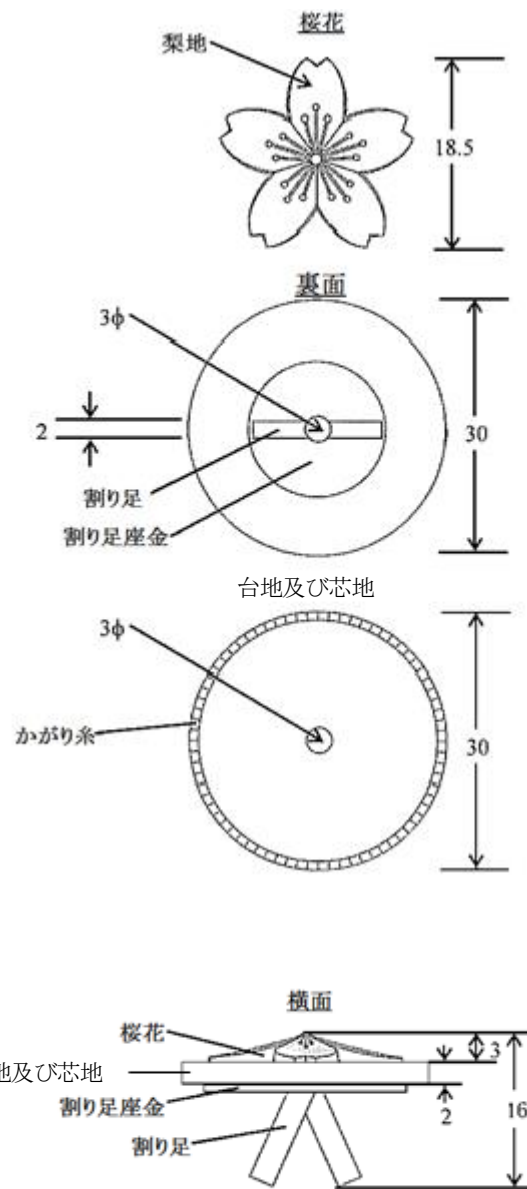
単位 mm



空曹候補者き章, 甲 ピン型



空曹候補者き章, 乙



注記 外観, 形状及び寸法は, 基準を示す。

図2-外観・形状・寸法 (空曹候補者き章)