

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	儀礼刀		C&LPS-D842003-1	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 3年10月15日
			改正	令和 5年 2月10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、航空自衛官が使用する儀礼刀について規定する。

### 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
儀礼刀	8465-402-4552-5
儀礼刀, 本体	——
刀緒	——
刀帯	——
儀礼刀ケース	——

### 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

- J I S G 3 1 4 1 冷間圧延鋼板及び鋼帯
- J I S H 3 1 0 0 銅及び銅合金の板及び条
- J I S H 3 1 1 0 りん青銅及び洋白の板及び条
- J I S H 3 2 6 0 銅及び銅合金の線
- J I S H 5 1 2 0 銅及び銅合金鋳物

品 名	儀礼刀
-----	-----

JIS Z 1506 外装用段ボール箱

NDS Z 0001 包装の総則

b) 仕様書

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 構成

構成は、本体、刀緒、刀帯及び儀礼刀ケースから成るものとする。

2.2 材料

材料は、表2による。

表2-材料

区分	規定	用途	
りん青銅板	JIS H 3110 C5191P-H	刀身	本体
黄銅板	JIS H 3100 銅, 亜鉛の合金 (7:3), 厚さ0.8 mm	桜花ねじ, さや金具	
黄銅	JIS H 5120 黄銅铸件2種	つりかん止, つば, つか金具, さや止め 金具	
合成樹脂	色は, 乳白色	つか	
黄銅線	JIS H 3260 0.4 mm, 0.1 5 mm	つか巻線	
鋼板	JIS G 3141 SPCC	さや	
黒革	牛革 クロムなめし スムース革 厚さ0.5 mm		
黄銅棒	金めつき, 径3 mm	つり環, ダボ	
ワナモール丸打ち ひも	太さ4.5 mm 24打	刀緒	刀緒
銀消巻掛	幅1.8 mm		
銀平巻掛			
銀消モール 銀稻妻モール	2本 } 1本 } 3本からはち巻き		
赤糸	赤穴糸		
ボタン	黄銅板製		
木型	ひさご型1, 丸輪1	刀緒, 総ねじめ	
黒革	牛革 クロムなめし, 刀帯1 mm, 剣形2枚 合わせ3 mm	刀帯	刀帯

品 名	儀礼刀
-----	-----

表2-材料 (続き)

区分	規定	用途	
芯地	麻芯地#2580	刀帯	刀帯
前金具	JIS H 5120 黄銅鑄物2種8.5 cm×5.4 cm, 中央に桜, その周囲になわ目を配する。	刀帯前章	
なす尾錠	金めっき (内ばね式2個)	刀帯, 長短ひもにそれぞれ1個	
ひる環	金めっき (内ばね式1個)	刀帯, 短ひもの付け根	
コキ環	金めっき (内ばね式2個)	刀帯, 長短ひも取付調節用	
先金	黄銅板 (2個)	刀帯調節用	
ツヅミボタン	黄銅板 (4個)	長短ひも取付け なす尾錠取付け	
はとめ	黒 (12個)	刀帯調節用	
黒革	牛革 タンニンなめし 厚さ1.5 mm ~2 mm	儀礼刀ケース	儀礼刀 ケース
別珍	綿別珍黄色		
縫糸	羽二糸8番綿#60		
バック式尾錠	黄銅板製クロムめっき		
角環	黄銅板製クロムめっき		
綿布	#2023, 黄色	内袋	
綿丸打ひも	径4 mm, 白		

## 2.3 加工

### 2.3.1 本体

#### 2.3.1.1 刀身

刀身は, 次による。

- a) りん青銅板を刀身の型に削り, 2条 (上部及び中央部) の樋彫を施し, やすりブラシを行う。
- b) 刀身には, 11 mm (基準) の反りを付ける。
- c) 成形した刀身を研磨し, 下地にニッケルめっきを施し, クロムめっきを掛け, 羽布をもって磨き上げる。
- d) 刀の中心上端に5 mm (基準) のねじ切りを施し, 外側から桜花ねじ (凹) で止められるようにする。

品名	儀礼刀
----	-----

e) つばとさやの間に革切羽1枚を入れる。

### 2.3.1.2 外装金具

外装金具は、次による。

- a) 桜花を中心に桜葉及びつばみを配した図柄の模様を浮き彫りして、接合箇所は全てろう付けとし、本金めっきを施す。この場合、模様を金つやとし、他は石目をつや消し仕上げとする。
- b) さやの上部及び中央部の金具につり環を付けるものとし、細部は、付図1による。
- c) つばの内側は、ちょうつがい式のさや止め金具を付け、さやの上部金具のダボ（止金）に止めるものとする。

### 2.3.1.3 つか

つかは、次による。

- a) さめ皮模様の合成樹脂とする。
- b) つか巻飾りとして0.4 mm黄銅線2条の間に、0.4 mm黄銅線2本より0.15 mm黄銅線を巻きかけする。条の間隔は、8 mm（基準）間隔とし1条の線を持って巻き付ける。つかの背につか金を着せ幅13 mmの縁金で裾部を押さえ、縁金の下に菊きざみ模様の切羽を1枚入れるか、又は縁金、切羽一体仕上げとする。
- c) つか頭は、桜花ねじ（凹）をもって刀身を止める。

### 2.3.1.4 外装さや

外装さやは、鋼板を使用して刀身の型に成形し、黒革をミシン縫いして仕上げる。金具は、付図1の位置に接着剤で接着する。

### 2.3.2 刀緒

刀緒は、次による。

- a) 1 m（基準）の金線ワナモール（丸打ひも）を二つ折りし、切り端を揃えてその切り端側にひさご型のふさを付ける。切り端は、ひさご尻のボタンで抜けないように止める。
- b) 丸打ちひもの中間に、銀消しモール4条と赤穴糸1条の交編によるねじめを付ける。
- c) ふさは、ひさご型の木型に上部から銀消モール2条の間に、銀平掛巻モールをはさみ、斜子編20 mm（基準）（8条目）から条の上部に赤穴糸1条を添え、更に3条編む。次に、ひさご型の凹部から銀消モール3条に赤穴糸1条を添え、ひさご型の末尾まで斜子編し、ひさごの尻はボタンを赤布（絹）に包みこれに縫い止める。ひさごの凹部から下部にかけて、銀消モール2本及び銀稲妻モール1本によるモール3本を6条はち巻きする。
- d) 刀緒の長さは、50 cm（基準）とする。

### 2.3.3 刀帯

刀帯は、次による。

- a) 前章は、鋳物を型打ちし、模様を鮮明にして本金めっきを施し、銀めっきした桜花の金具を前章の中心に足をたて、からくり止めする。
- b) 帯は、牛革の内側に麻芯地を貼り、二枚合わせで、付図2のとおり縫い付ける。
- c) 帯裏面は、幅2.3 cmのコキ受革2個を縫い付ける。
- d) 帯裏面に、付図2のように調節用はとめ（黒）12個を正確に打ち付ける。
- e) 剣形は、2枚の革を接着剤で貼り合わせ、3 mmの厚さに仕上げる。
- f) 長短のつりひもは、二枚合わせとし、付図2のとおり縫い付ける。コキ受革からコキ環及びツヅミボタンで止め、ひもの先端にツヅミボタンでなす尾錠を付ける。短ひもの上部ツヅミボタンは、ひる環つきのものとする。

### 2.3.4 儀礼刀ケース

品名	儀礼刀
----	-----

儀礼刀ケースは、次による。

- a) 黒革の内面に黄色の別珍を張り合わせ、袋の上部は、バック式尾錠で止める。
- b) “とり手”は、付図3の位置に角環2個をもって取り付け。
- c) 内袋は、付図4とし、縫い代16 mmの巻状縫口は、綿丸打ひも(4 mm)長さ80 cmで締められるようにする。

### 2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、付図1～付図4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 内装

内装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、刀を内袋に納め、これを儀礼刀ケースに封入し、1個ごとクラフト紙に包み、さらにターポリン紙(耐熱度80℃以上)で包む。

#### 4.2 外装

外装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、両面段ボール箱(JIS Z 1506 1種以上)とし、ガムテープで目張りを行い、包装用バンドで止める。

#### 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、表示位置は、2面及び4面とし、表示は次による。

- 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 2021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 提出書類

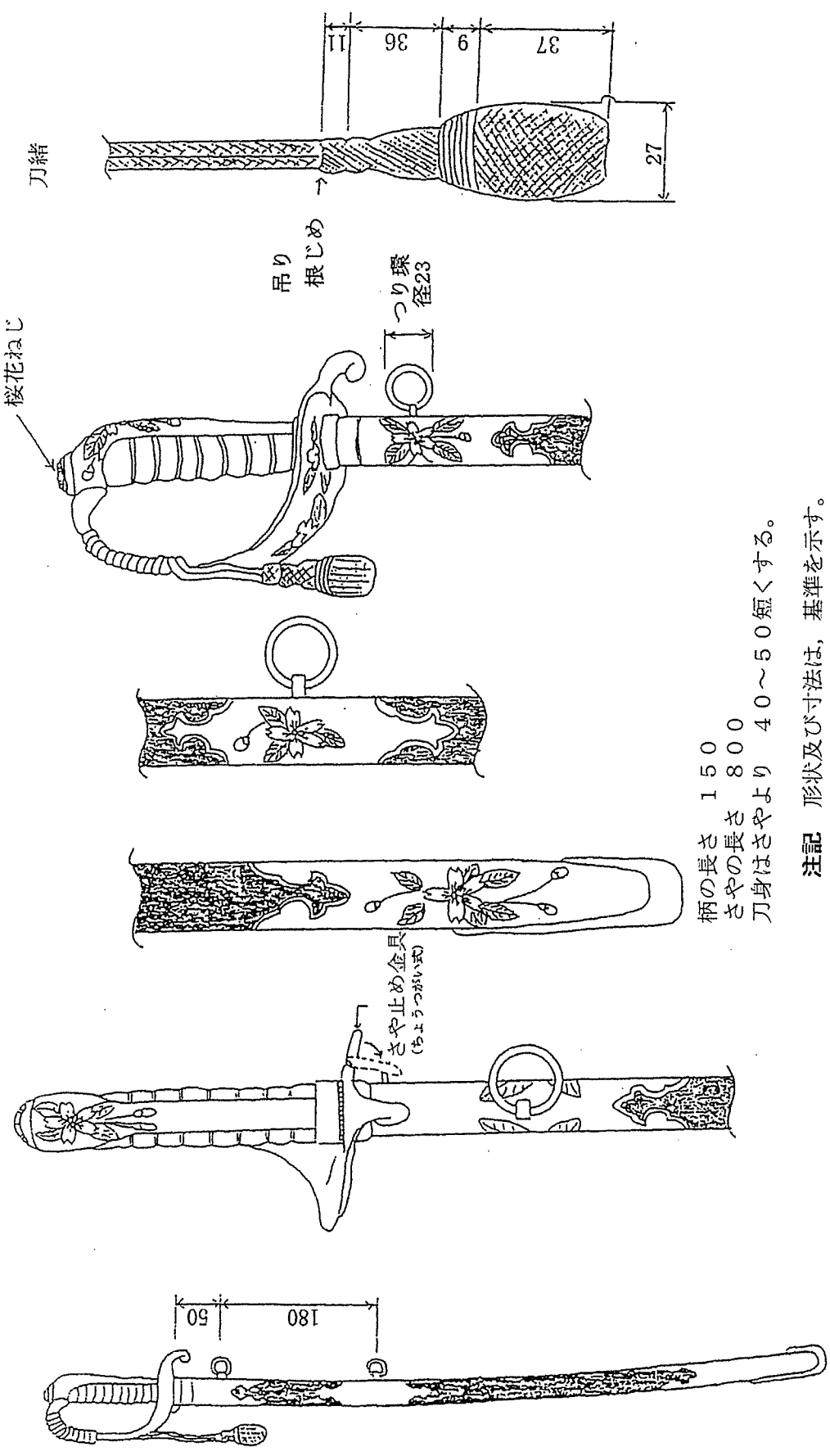
契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1に基づき、類別原資料を提出する。

#### 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1組(ただし、刀緒、刀帯又は儀礼刀ケースのみの調達の場合、当該製品を1個)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、同一仕様書で承認されたものについては、契約担当官等の承認を得て省略することが可能である。

単位 mm

本体

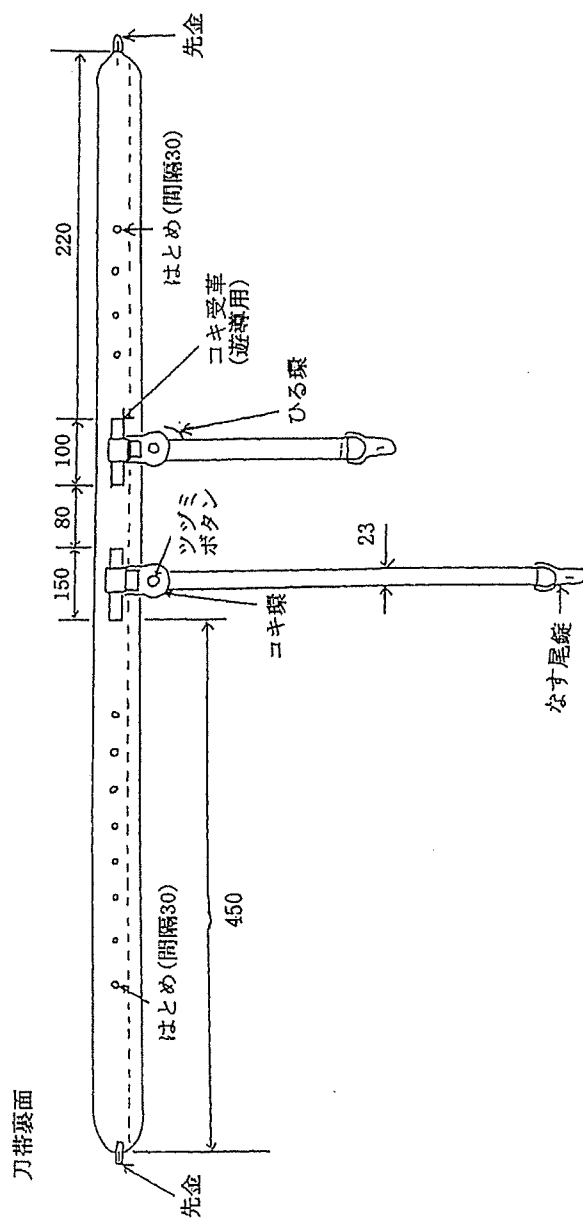
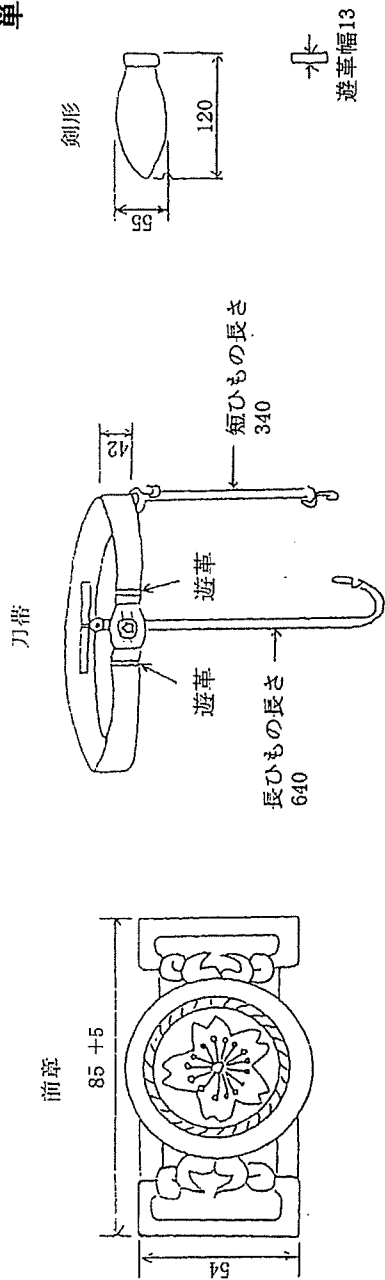


柄の長さ 150  
 さやの長さ 800  
 刀身はさやより 40~50短くする。

注記 形状及び寸法は、基準を示す。

付図1-刀部分図

単位 mm

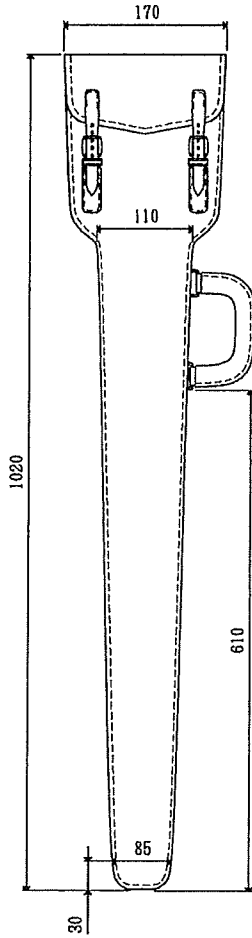


注記 形状及び寸法は、基準を示す。

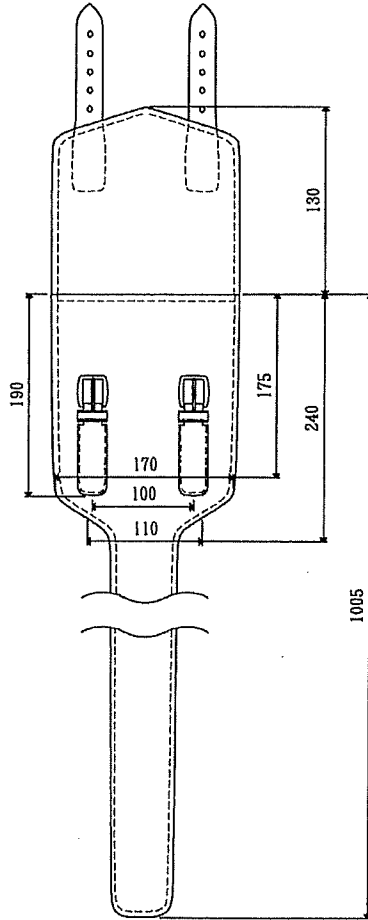
付図2-1 刀帯

単位 mm

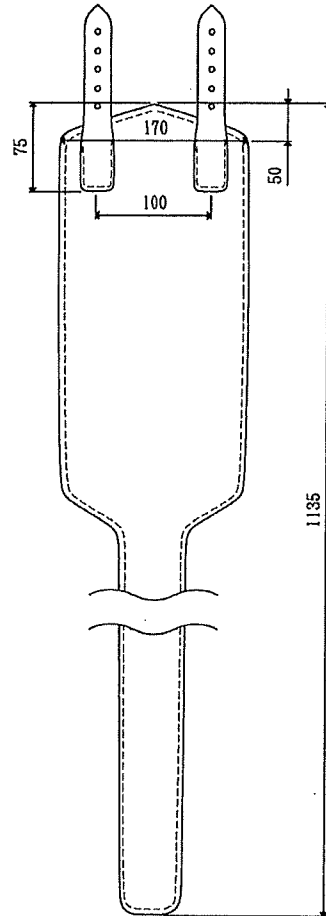
全体図



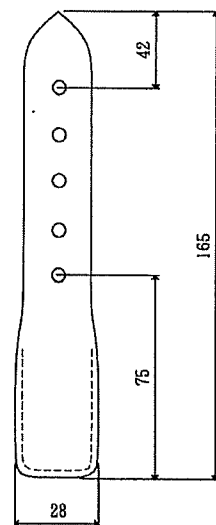
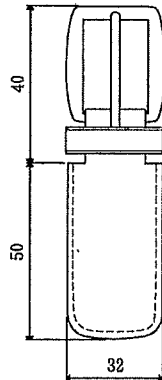
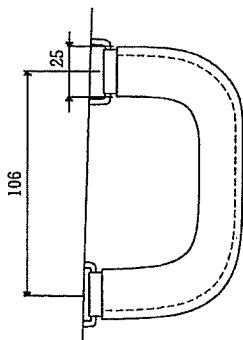
正面図



後面図



とり手

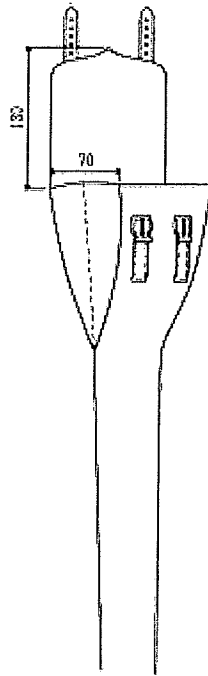


注記 形状及び寸法は基準を示す。

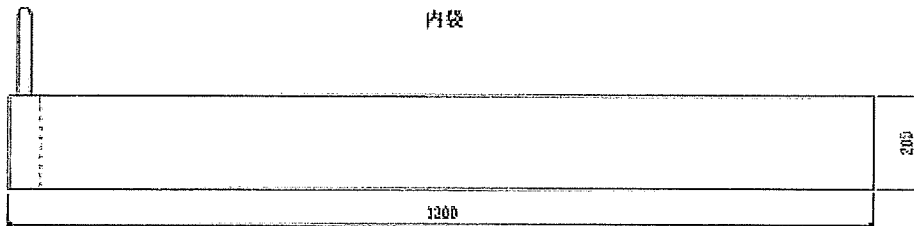
付図-3 儀礼刀ケース



側面図



内袋



注記 形状及び寸法は基準を示す。

付図4－儀礼刀ケース・内袋