

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	第2種演奏服, 男子		C&LPS-D842013-1	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 5年10月 4日
			改正	令和 7年 6月11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、航空自衛隊の音楽隊男性隊員が使用する第2種演奏服, 男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、C&LPS-Y00007の1.2による。

### 1.3 種類及び構成

種類及び構成は、表1のとおりとする。

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－種類及び構成

第2種演奏服, 男子		構成	
		上衣	ズボン
種類	物品番号	物品番号	物品番号
1号A	—	—	—
2号Y	—	—	—
2号A	—	—	—
2号AB	—	—	—
2号B	—	—	—
3号Y	—	—	—
3号A	—	—	—
3号AB	—	—	—
3号B	—	—	—
3号E	—	—	—
4号Y	—	—	—
4号A	—	—	—
4号AB	—	—	—
4号B	—	—	—

品 名	第 2 種演奏服, 男子
-----	--------------

表 1 ー種類及び構成 (続き)

第 2 種演奏服, 男子		構 成	
		上 衣	ズボン
種 類	物品番号	物品番号	物品番号
4号E	—	—	—
5号Y	—	—	—
5号A	—	—	—
5号A B	—	—	—
5号B	—	—	—
5号E	—	—	—
6号Y	—	—	—
6号A	—	—	—
6号A B	—	—	—
6号B	—	—	—
6号E	—	—	—
7号Y	—	—	—
7号A	—	—	—
7号E	—	—	—
8号A	—	—	—
S S	—	—	—
<b>注記</b> S Sは、特別サイズを示す。			

#### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称、構成及び種類による。

例 1 第 2 種演奏服, 男子, 上衣, 2 A

例 2 第 2 種演奏服, 男子, ズボン, 4 A B

#### 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 L 0 0 0 1	繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
J I S L 0 8 4 2	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
J I S L 0 8 4 4	洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 8	汗に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 9	摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 5 0	ホットプレッシングに対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 6 0	ドライクリーニングに対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 3 0 - 1	繊維製品の混用率試験方法ー第 1 部：繊維鑑別
J I S L 1 0 3 0 - 2 規格群	繊維製品の混用率試験方法 (繊維混用率)
J I S L 1 0 4 1	樹脂加工織物及び編物の試験方法

品名	第2種演奏服, 男子
----	------------

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 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 2511	ポリエステル縫糸
JIS S 3015	スライドファスナ
JIS H 3100	銅及び銅合金の板及び条
JIS H 5301	亜鉛合金ダイカスト
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
NDS Z 0001	包装の総則
NDS Z 8011	角形銘板

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 材料

材料は、表2による。

2.2 加工要領

型入れ及び裁断は、次による。

- 型入れは、裁断型紙どおりに布目及び毛並みを正しく合わせて行う。
- 裁断は、裁断された生地がすべて裁断型紙に一致するように正しく行い、裁断生地に番号などの表示を行い、一組の色を合わせる。

2.3 縫製要領

2.3.1 一般要領

一般要領は、次による。

- 各部の縫い代は、原則として1 cm以上、脇縫いは1.5 cm以上、背縫いは2.5 cm以上とする。
- 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、表14のとおりとする。

表14—針数

区分	針数
地縫い	13以上
飾り縫い	14以上
千鳥縫い	6以上
まつり縫い	8以上
ルイス縫い	8以上

- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全にする。
- 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たないものとする。
- 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。

2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、次によるほか表15及び表16による。

- 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、芯の露出が目立たないようにする。
- 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。

品 名	第 2 種演奏服, 男子
-----	--------------

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回以上の根巻きをする。ただし、金属製ボタンは、2本の糸で3回以上通し、根巻きをしない。また、機械付けの場合の針数は15針以上とする。

#### 2.4 仕立て

仕立ては、洗濯後も着崩れのしない、腕にゆとりのあるものとする。

#### 2.5 仕上げ

仕上げは、糸くず等を取り払い、丁寧にプレスする。

#### 2.6 形状・寸法・外観

##### 2.6.1 形状

形状は、次によるほか、**図1**～**図5**による。

a) 上衣は、ショールカラー、タキシード型、金属製六つボタン一つ掛け、襟に栞絹地を使用、袖部中央に**図6**に示すイーグルマークを刺繍する。

b) ズボンは、長ズボンで、裾はシングルとし、1タック、脇斜めポケット左右、後ポケットは、両玉縁とし、左右ボタン止めとする。左右脇部に銀モールで側線をつける。

##### 2.6.2 寸法

寸法は、**表17**及び**表18**によるものとし、許容差が明示されていない場合は標準を示す。

##### 2.6.3 外観

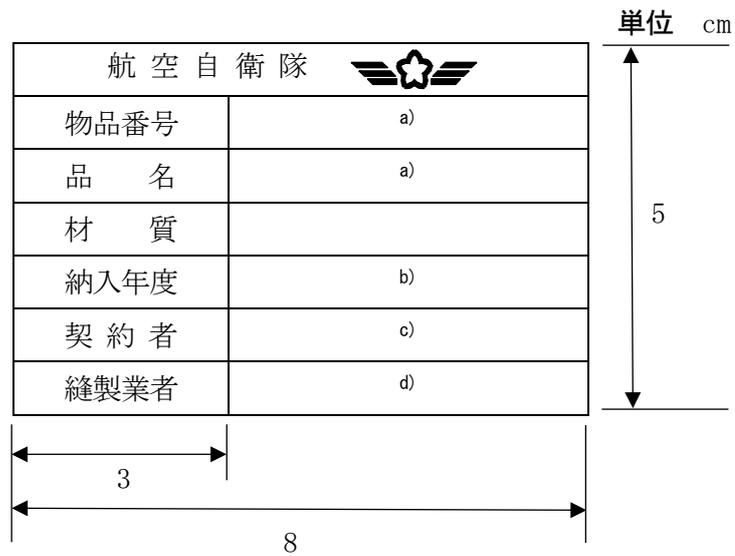
外観は、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

#### 2.7 製品の表示

##### 2.7.1 銘板

銘板は、**図7**及び**図8**に示す様式のもを左胸内ポケット上部及び**図3**に示す位置に縫い付ける。なお、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ものとし、用字及び書体は、**NDS Z 8011**による。

品 名	第2種演奏服, 男子
-----	------------



注 a) 該当する物品番号, 品名 (製品の呼び方) を記入する。

注 b) 該当する納入年度を記入する。

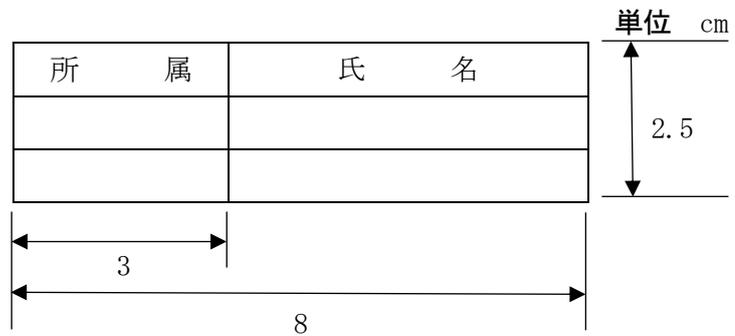
例 2025年度

注 c) 契約の相手方の名称又はその略称を記入する。

注 d) 該当する縫製業者名を記入する。

注記 寸法は, 基準を示す。

図7-銘板1



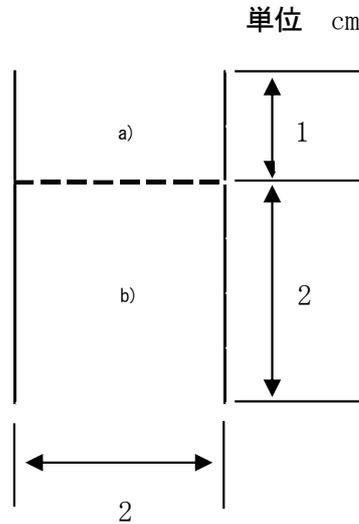
注記 寸法は, 基準を示す。

図8-銘板2

品 名	第2種演奏服, 男子
-----	------------

### 2.7.2 種類印

種類印は、**図9**に示す様式のもの、**図2**及び**図3**に示す位置に縫い付ける。



注 a) 縫い込み線をいれる。

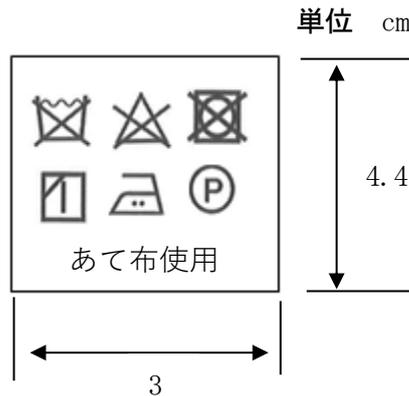
注 b) 該当する種類を黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。ただし、号の文字は省略してもよい。

注記 寸法は、基準を示す。

図9－種類印

### 2.7.3 取扱表示

取扱表示は、JIS L 0001により**図10**に示す様式のもの、左胸内ポケット上部及び**図3**に示す位置に半分に折り曲げて縫い付ける。



注記1 寸法は、基準を示す。

注記2 図は、半分に折り曲げた状態のものを示す。

図10－取扱表示

## 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。

品 名	第2種演奏服, 男子
-----	------------

#### 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による。ただし、表示位置は、2面及び4面とし、表示内容は次による。

- 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 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。ただし、提出の有無については、調達要領指定書に示す。

##### 5.2 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製造に先立ち製品1組を承認用見本として契約担当官等に提出し、外観、風合い及び色について承認を受けなければならない。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。

##### 5.3 仕様書の疑義

この仕様書に疑義が生じた場合は、契約担当官等を通じて調達要求元と協議する。

表 2 - 材料

項 目	規 定	用 途	
		上 衣	ズボン
表生地	表 3 による。	前身ごろ, 後身ごろ, 表えり, 表えり腰, 袖山, 袖下, 胸ポケット向こう布, 腰ポケット玉布, 内ポケット玉布	前身ごろ, 後身ごろ, ウエストベルト, ベルト通し, 天ぐ表, 前立て裏, ピスポケット向こう当て布及び玉布, わきポケットの向こう当て布及び口布, 靴擦れ
裏生地	表 4 による。	前身ごろ, 背裏, そで裏, 腰ポケット向こう当て布, 内ポケット雨ぶた, 向こう当て布	—
拝絹地	ポリエステル 100%, 黒	見返し	—
膝当て	表 5 による。	—	膝当て
接着芯	表 6 による。	前身ごろ, 見返し及び上襟	—
	表 7 による。	地襟及び胸箱ポケット	—
	表 8 による。	不織布芯 (袖口, 腰ポケット玉布, 内ポケット玉布)	ピスポケット玉縁, 天ぐ及び前立て
増し芯	表 9 による。	胸増し	—
カラークロス	表 10 による。	裏襟	—
スレーキ	表 11 による。	ポケット袋地	ポケット袋, 棒シック及び天ぐ裏
インサイドベルト	ポリエステル 100%	—	ウエストベルト芯
マーベルト	アクリル樹脂を 160 °C にて熱処理加工。 基布 ポリエステル 60% ビニロン 20% レーヨン 20% ± 5% 芯地 ポリエステル 100%	—	腰裏
ゆき綿	ポリエステル 50% レーヨン 40% ヘア 10% ± 5% パンチフェルト幅約 3.8 cm (基準)	袖ぐり上部	—

表2-材料(続き)

項 目	規 定	用 途		
		上 衣	ズボン	
肩台	表面材,床材(フェルト) ポリエステル 55%±5% レーヨン 45%±5% 中材 綿 100% 芯地 ウール 10%±5% レーヨン 90%±5% 厚さ 12 mm±2 mm 加工方法:表面材, 床材の間に中材,芯 地を入れパンチ加工 を施す。	肩台	—	
スライドファ スナ	表 1 2 による。	—	前立て用 1 本	
座金前環	黄銅製黒めっき, 大	—	前立て及び天ぐ	
テ ー プ	綿	平幅 12 mm 以上 ハーフバイヤス幅 12 mm 以上	肩(前側),ラペル,袖ぐ り及び襟ゴージ	—
	ポリエス テル	紺色,幅 9 mm	えりつり	—
	飾線(縞 織)	よこ糸:銀糸 1 掛 たて糸:綿 60/3 押さえ糸:ナイロン 幅 15 mm	袖飾線	側線
ボ タ ン	金属製	表 1 3 による。	前身ごろ(飾 4 EA, 太鼓 2 EA)	—
	合成樹脂 製	表生地と同系色直径 15 mm	内ポケット 1 EA	前立て 1 EA ピスポケット 2 EA
銘板	綿 40 番 ブロード白 裏面樹脂加工	銘板	銘板	
種類印	綿 40 番 片面コーティング (ナイロン樹脂系)	種類印	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	取扱表示	
袖飾	銀糸 ポリエステル刺繍 糸, 黒 細部は図 5 による。	左右袖	—	

表2-材料(続き)

項 目		規 定	用 途		
			上 衣	ズボン	
縫 い 糸	ポリエステル (フィライト) J I S L 2 5 1 1	紺 青 色	50 番	本縫い, ルイス縫い	
	30 番		まつり縫い, 穴かがり		
	ポリエステル (スパン)	白又 は紺 青色	8 番	ボタン付け (手付け用), 穴芯糸	
			80 番	オーバーロック	
			30 番	ボタン付け (機械付け用)	
	J I S L 2 5 1 1	80 番	芯こしらえ		

表3-表生地

区 分		規 定	試 験 方 法	
繊維混用率 (%)		ポリエステル 65±5	J I S L 1 0 3 0-1 及び J I S L 1 0 3 0-2 規格群 による。	
		毛 35±5		
		弾性繊維混入可		
糸の見掛番手	たて	2/64	J I S L 1 0 9 6 の A 法 による。	
	よこ	2/56 or 1/28		
組織		2/1 綾織		
幅 (cm)		耳内 146.0 以上		
質量 (g/m <sup>2</sup> )		210±15		
密度 (10 cm 間)	たて	320 本以上		
	よこ	220 本以上		
寸法変化率 (%)	たて	±2.0 以内		J I S L 1 0 9 6 の C 法 による。
	よこ	±2.0 以内		
引張強さ (N)	たて	600 以上		J I S L 1 0 9 6 の A 法 による。
	よこ	400 以上		
ピリング (級)		4 以上	J I S L 1 0 7 6 の A 法 による。 ただし、10 時間とする。	
ホルムアルデヒド (PPM)		初期 20 以下	J I S L 1 0 4 1 の アセチル アセトン B 法 洗濯処理 : J I S L 1 0 9 6 の J-1 法による。	
		ドライ処理 1 回後 20 以下		
		ドライ処理 5 回後 20 以下		
染色 堅 牢 度	耐光	4 級以上	J I S L 0 8 4 2 による。	
	摩擦	乾 燥 4 級以上	J I S L 0 8 4 9 の II 型 の 乾 燥試験による。	
	ホットプレッシング	変退色 4 級以上	J I S L 0 8 5 0 の 弱 湿 潤 試 験の B-2 号による。	
		汚 染 4 級以上		
	ドライクリーニング	変退色 4 級以上	J I S L 0 8 6 0 による。	
汚 染 4 級以上				
抗菌性 (静菌活性値) 洗濯 5 回後		2.2 以上	J I S L 1 9 0 2 : 2 0 0 8 定量試験 : 黄色ぶどう球菌 洗濯方法 : J I S L 1 0 9 6 の J-1 法による。	
伸長率		よこ 6%以上	J I S L 1 0 9 6 の B 法 定 荷重法	
色差		紺青色 標準色に対し、 $\Delta E1.0$ 以下 とする。	J I S Z 8 7 8 1-6 の L*a*b の表色系による色差表示と する。標準光原 D65。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-31 501) で行う。J I S Z 8 7 2 1 により、標準色相は色相 (H) : 8.1 PB, 明度 (V) : 1.8, 彩度 (C) : 1.2 とする。	

表 4 - 裏生地

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 100	J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 規格群による。
糸の見掛織度	たて	84	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	84	
組織		綾織	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		65 以上	
密度 (10 cm 間)	たて	480 本以上	
	よこ	320 本以上	
寸法変化率 (%)	たて	±2.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の C 法による。
	よこ	±2.0 以内	
引張強さ (N/5 cm)	たて	500 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	400 以上	
染色堅牢度	洗濯	4 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	汗	4 級以上	J I S L 0 8 4 8 による。
	摩擦	4 級以上	J I S L 0 8 4 9 の II 形の乾燥試験による。
色		表生地と同系色	—

表5-膝当て

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 100	J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 規格群による。
糸の見掛織度	たて	56	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	84	
組織		平織	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		50 以上	
密度 (10 cm 間)	たて	430 本以上	
	よこ	320 本以上	
寸法変化率 (%)	たて	±2.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の C 法による。
	よこ	±2.0 以内	
引張強さ (N/5 cm)	たて	350 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	300 以上	
染色堅牢度	洗濯	4 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	汗	4 級以上	J I S L 0 8 4 8 による。
	摩擦	4 級以上	J I S L 0 8 4 9 の II 形の乾燥試験による。
色		表生地と同系色	—

表6－接着芯(前身ごろ, 見返し及び上襟)

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 100	J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 規格群による。
糸の見掛織度	たて	56	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	56	
巾 (c m)		122 (基準)	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		55 以上	
密度 (2.54 c m 間)	たて	85 本以上	
	よこ	62 本以上	
寸法変化率 (%)	たて	±1.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の D 法による。
	よこ	±1.0 以内	
色		黒	—
加工		ポリアミド樹脂 26 ポイントランダ ムドット	—

表7－接着芯(地襟及び胸箱ポケット)

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		麻 40±5 ポリエステル 30±5 ビニロン 30±5	J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 規格群による。
糸の見掛織度	たて	20/2 <sup>s</sup>	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ		
巾 (c m)		91 以上	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		140 以上	
密度 (2.54 c m 間)	たて	40 本以上	
	よこ		
寸法変化率 (%)	たて	±2.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の D 法による。
	よこ	±3.0 以内	
引張強さ (N)	たて	450 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ		
色		生成	—

表8－接着芯(不織布芯)

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 65 ナイロン 20 レーヨン 15	—
厚さ (mm)		0.20±0.05	J I S L 1 0 8 5による。
質量 (g/m <sup>2</sup> )		43±7	
寸法変化率 (%)	たて	±1.0 以内	J I S L 1 0 9 6のC法による。
	よこ		
防しわ率 (%)	たて	80 以上	J I S L 1 0 8 5のモンサント法による。
	よこ		
色		黒	—
加工		ポリアミドドット樹脂 330 ポイントランダムドット/in <sup>2</sup>	—
洗濯強さ		形態の変化A級	J I S L 1 0 8 5による。

注記 繊維混用率はメーカー保証による。

表9－増し芯

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)	たて	綿 100	J I S L 1 0 3 0－1及び J I S L 1 0 3 0－2規格群による。
	よこ	ウールヘア 25±5 レーヨン 75±5	
組織		平織	J I S L 1 0 9 6のA法による。
糸の見掛番手	たて	30/2	
	よこ	1/11	
密度 (2.54 cm 間)	たて	32 本以上	
	よこ	33 本以上	
寸法変化率 (%)	たて	±2.5 以内	J I S L 1 0 9 6のC法による。
	よこ	±2.5 以内	
色		黒	—
加工		両面又は片面毛焼処理 縮じゅう加工	—

表10-カラークロス

区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		レーヨン 40±5 羊毛 60±5	J I S L 1 0 3 0-1 及び J I S L 1 0 3 0-2 規格群による。
組織		不織布	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
巾 (cm)		95 (基準)	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		115 以上	
寸法変化率 (%)	たて	±3.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の D 法による。
	よこ	±3.0 以内	
色		表生地と同系色	—

表11-スレーキ

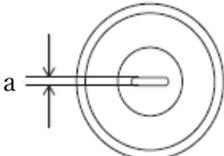
区 分		規 定	試 験 方 法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 65±5 レーヨン 35±5	J I S L 1 0 3 0-1 及び J I S L 1 0 3 0-2 規格群による。
組織		綾織	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
質量 (g/m <sup>2</sup> )		120 以上	
密度 (10 cm 間)	たて	310 本以上	
	よこ	250 本以上	
寸法変化率 (%)	たて	±2.0 以内	J I S L 1 0 9 6 の D 法による。
	よこ	±2.0 以内	
引張強さ (N/5 cm)	たて	588 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	よこ	490 以上	
染色堅牢度	洗濯	3 級以上	J I S L 0 8 4 4 の A-4 号による。
	汗	3 級以上	J I S L 0 8 4 8 による。
	摩擦	3 級以上	J I S L 0 8 4 9 の II 形の乾燥試験による。
色		黒	—

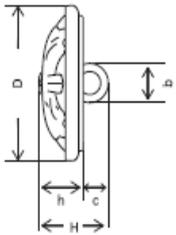
表 1 2 ースライドファスナ

区 分	規 定	試 験 方 法
形式	J I S S 3 0 1 5 の L 級 止製品 ポリエステル製	—
チェーン幅 (mm)	4.95 (基準)	—
長さ	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 (基準)	—
スライダー部組成	オートマチック 亜鉛合金ダイカスト	J I S H 5 3 0 1 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/2.54 cm の 間	J I S S 3 0 1 5 による。
下止引裂強度 (N)	50 以上	J I S S 3 0 1 5 による。
色	表生地と同系色	—

表 1 3 - 金属製ボタン

区 分	規 定		
材 料	表	J I S H 3 1 0 0 の C2680R-0	厚さ 0.4 mm 以上
	中	J I S H 3 1 0 0 の C2680R-0	厚さ 0.3 mm 以上
	裏	J I S H 3 1 0 0 の C2680R	厚さ 0.3 mm 以上
	脚	J I S H 3 1 0 0 の C2680RW-0	直径 1.3 mm (基準)
仕 上 げ	表	銀つやメッキ模様はスカシ加工，表面磨きとし，表面には透明のメラミン樹脂焼付け加工とする。	
	中	銀ケシメッキ	
	裏	銀メッキ	
形 状 ・ 寸 法	単 位 mm		
	裏 面	表 面	側 面





	D	H	h	a	b	c
ボタン	23.0	11.0	8.0	1.3	5.5	3.0
許容差	± 0.5			—		

- 1 許容差の無い寸法は，標準を示す。
- 2 ボタンの脚は横向き。

表 15 - 縫製細部要領 (上衣)

項 目	縫 製 要 領
見返し	前身端に襟付から袖までいっばいにテープをつり気味に張る。拝絹地 (ボンディング) を使用。
裏	背抜きとし、カラゲ処理をする。
袖	筒袖とし、地縫い割りをする。袖口は 4.0 cm 以上の縫い代をつけ、裏地を筒に縫い、縫い目をアイロンで片倒し中とじをする。
袖付	袖ぐりにテープを接着する。表生地をぐし縫いし、適度に縮めアイロンでしわを消す。左右の袖印を身ごろにあわせて縫い付け、袖付の線を美しく出す。
肩縫い	裏地は縫い割とし、裏はまつり縫いとする。
内ポケット	左右の胸裏に内ポケットを作る。右側のみ三角雨蓋付き、ボタン留めとする。
襟つり	長さ 6 cm (基準)。襟腰中央に両端を二つ折りとし、返し針を十分に行う。
ボタン付け ボタンホール	両前身ごろ、指定位置に穴をあけ、太鼓ボタン付とする。足は金属チェーンとする。他に両身ごろ各 2ヶ所飾りボタンを付ける。
肩章通しループ	表地で袋縫いとし (ループミシンも可) 両端飾り幅 1.5 cm (基準) 長さ 2.7 cm (基準), 肩線に添って付ける。
銘板, 取扱表示 及び種類印	左胸内ポケット上部に銘板を縫い付ける。種類印は、襟吊位置に縫い付ける。取扱表示は、銘板下に挟み込んで縫い付ける。

表 16－縫製細部要領（ズボン）

項 目	縫 製 要 領
前タック	外向きの前ひだを左右に各 1 本とする。
ピスポケット	左右の腰後部に両玉縁のポケットを作り，左右ボタン止めとする。口の両端は閉止めとし，ポケット袋は地縫い返しとし，飾りミシン縫いとする。わな取りを使用してもよい。
腰ダーツ	左右の腰後部に各 2 本とり，縫い割りとする。ただし，腰囲と尻囲の差寸の少ないものは各 1 本とりとする。
天ぐ・前立て	天ぐは芯を入れて裏地と地縫い返しをする。先端にはボタン穴をあけ，かがる。前立てにも芯を入れて，先端は表裏を地縫い返しし，裁ち目は芯と合わせて，オーバーロック縫いとする。前立て裏にファスナーの端を二つ折りにし，縫い付ける。上部に前カンをつけ，天ぐの穴に合う箇所にはボタンを縫い付ける。
小股	4 cm（基準）上がり，地縫い割り二重縫いとする。上部は閉止めとする。
内股・脇縫	内股中央まで二重縫い又は環縫いミシンとする。裁ち目は，オーバーロック縫いとする。上部から裾まで 1.5 cm（基準）幅の銀線を縫い付ける。
尻縫い	縫い割とし，生地を引張りながら二重縫いとする。上部の縫代は 3 cm 以上とし，裁ち目はオーバーロック縫いとする。
棒シック	幅 2 cm 以上 長さ 11 cm 以上とし，表生地 of 縫い代と天ぐの端を小股で押さえる。天ぐの裏地をのばしてもよい。
腰帯	腰は腰帯付きとし，腰帯と見頃は地縫い割りとする。
腰裏	幅 6 cm 以上 上部は腰帯と地縫い返しし，後部はまつる。間に 5 cm 以上の芯を入れ，端ミシンで縫い付ける。後部は地縫い割りとする。
膝当て	前身頃上部飾りの上から，膝下 10 cm 下までとし，裁ち目は三つ折り又は三ツ巻き縫いとし，ふらしとする。
ベルト通し	幅 0.7 cm～1.0 cm，長さ 4.5 cm（基準）のループを 7 本縫い付ける。下りは 1.0 cm（基準）とする。
裾	折り返し幅は 6.0 cm（基準）とし，縫い糸が表にひびかないようにし，ルイス縫い又はまつり縫いつけをする。
靴擦れ	裁ち目は内側へ折り返し，端ミシン縫い幅 2.0 cm（基準） 長さ 18.0 cm（基準）とする。
側線	幅 15 mm の銀糸縞を外縫い目にそって，裾からベルト通し下線まで縫い付ける。縫い付けに当っては，シワ又は曲がりのないように，両端末はほつれないよう，内側に折り返して縫い付ける。
銘板，取扱表示及び種類印	銘板は左ピスポケット袋地の表に，種類印は左腰裏（脇ポケット袋地の上部）に縫い付ける。取扱表示は，銘板下に挟み込んで縫い付ける。

表 17 一寸法 (上衣)

単位 cm

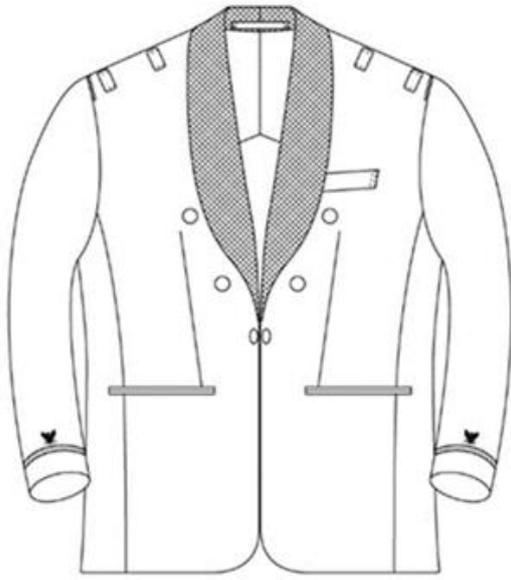
種 類		身体寸法			演奏服 (上衣)				
		身長	胸 囲	胴 囲	着 丈	胸回り	肩 幅	袖 丈	袖口幅
許容差		—	—	—	±0.5	±1.0	±0.5	±0.5	±0.3
1号	A	185~190	93~99	~88	81.0	118.0	49.0	66.0	15.0
2号	Y	180~185	~90	~76	79.0	109.0	47.5	64.0	15.0
	A	180~185	90~96	76~79	79.0	115.0	49.0	63.5	15.0
	AB	180~185	96~102	79~83	79.0	121.0	50.0	63.5	15.0
	B	180~185	102~108	83~85	79.0	127.0	51.5	63.5	15.0
3号	Y	175~180	~87	~76	77.0	106.0	46.5	62.0	15.0
	A	175~180	87~93	76~83	77.0	112.0	47.5	61.5	15.0
	AB	175~180	93~99	83~86	77.0	118.0	49.0	61.5	15.0
	B	175~180	99~105	86~94	77.0	124.0	50.5	61.5	15.5
	E	175~180	105~111	94~100	78.0	130.0	52.0	61.5	15.5
4号	Y	170~175	~84	~73	75.0	103.0	45.0	60.0	14.5
	A	170~175	84~90	73~76	75.0	109.0	46.5	59.5	15.0
	AB	170~175	90~96	76~84	75.0	115.0	48.0	59.5	15.0
	B	170~175	96~102	84~90	76.0	121.0	49.5	59.5	15.0
	E	170~175	102~108	90~104	76.0	127.0	51.0	59.5	15.5
5号	Y	165~170	~84	~70	73.0	103.0	45.0	58.0	14.5
	A	165~170	84~90	70~77	73.0	109.0	46.0	57.5	15.0
	AB	165~170	90~96	77~84	73.0	115.0	47.5	57.5	15.0
	B	165~170	96~102	84~90	74.0	121.0	49.0	57.5	15.0
	E	165~170	102~108	90~96	74.0	127.0	51.5	57.0	15.5
6号	Y	160~165	~84	~71	71.5	103.0	44.0	56.0	14.5
	A	160~165	84~90	71~78	71.5	109.0	45.5	56.0	15.0
	AB	160~165	90~96	78~84	71.5	115.0	47.0	55.5	15.0
	B	160~165	96~102	84~90	72.5	121.0	48.5	55.5	15.0
	E	160~165	102~108	90~96	72.5	127.0	50.0	55.5	15.5
7号	Y	155~160	81~87	~75	70.0	105.0	45.0	55.0	14.5
	A	155~160	87~93	75~80	70.0	111.0	46.5	54.5	15.0
	E	155~160	93~102	80~85	70.0	120.0	49.0	54.5	15.0
8号	A	~155	87~93	~81	68.0	111.0	46.0	53.5	15.0
SS		調達要領指定書による。							

表18 寸法（ズボン）

単位 cm

種 類		身体寸法			演奏服（ズボン）				
		身長	胸 囲	胴 囲	ズボン丈	また下丈	胴回り	渡り幅	すそ幅
許容差		—	—	—	±1.0	±1.0	±1.0	±0.5	±0.3
1号	A	185~190	93~99	~88	114.0	86.0	90.0	37.5	23.5
2号	Y	180~185	~90	~76	111.0	83.0	76.0	33.5	23.5
	A	180~185	90~96	76~79	111.0	83.0	82.0	34.5	23.5
	AB	180~185	96~102	79~83	111.0	82.0	88.0	36.0	23.5
	B	180~185	102~108	83~85	111.0	82.0	94.0	37.5	23.5
3号	Y	175~180	~87	~76	106.0	79.0	76.0	33.5	23.5
	A	175~180	87~93	76~83	106.0	79.0	82.0	34.5	23.5
	AB	175~180	93~99	83~86	106.0	78.0	88.0	36.0	23.5
	B	175~180	99~105	86~94	106.0	78.0	94.0	37.5	23.5
	E	175~180	105~111	94~100	107.0	79.0	100.0	39.0	24.0
4号	Y	170~175	~84	~73	103.0	76.0	72.0	32.5	23.0
	A	170~175	84~90	73~76	103.0	76.0	78.0	34.0	23.0
	AB	170~175	90~96	76~84	103.0	75.0	84.0	35.5	23.0
	B	170~175	96~102	84~90	103.0	75.0	90.0	36.5	23.0
	E	170~175	102~108	90~104	103.0	75.0	105.0	39.0	24.0
5号	Y	165~170	~84	~70	100.0	74.0	72.0	32.5	22.5
	A	165~170	84~90	70~77	100.0	73.0	78.0	33.5	22.5
	AB	165~170	90~96	77~84	99.0	72.0	84.0	35.0	22.5
	B	165~170	96~102	84~90	99.0	72.0	90.0	36.5	22.5
	E	165~170	102~108	90~96	99.0	72.0	95.0	38.0	23.5
6号	Y	160~165	~84	~71	98.0	72.0	72.0	32.0	22.5
	A	160~165	84~90	71~78	97.0	71.0	78.0	33.5	22.5
	AB	160~165	90~96	78~84	96.0	70.0	84.0	35.0	22.5
	B	160~165	96~102	84~90	96.0	70.0	90.0	36.0	22.5
	E	160~165	102~108	90~96	96.0	70.0	95.0	37.5	23.5
7号	Y	155~160	81~87	~75	92.0	67.0	76.0	33.5	22.5
	A	155~160	87~93	75~80	92.0	67.0	82.0	35.0	22.5
	E	155~160	93~102	80~85	92.0	67.0	86.0	37.5	22.5
8号	A	~155	87~93	~81	90.0	65.0	82.0	35.0	22.5
SS		調達要領指定書による。							

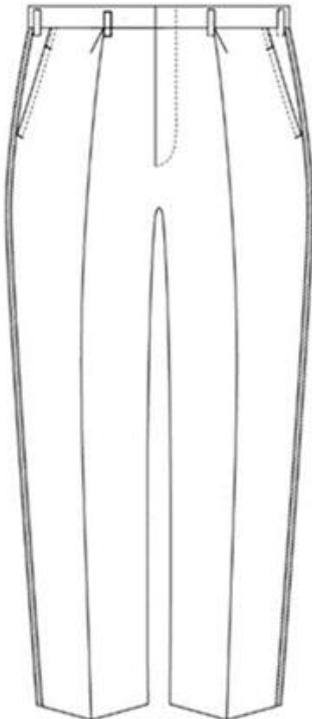
前面



後面



前面



後面

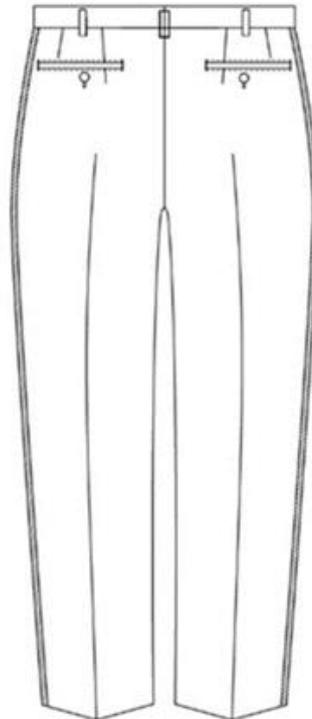
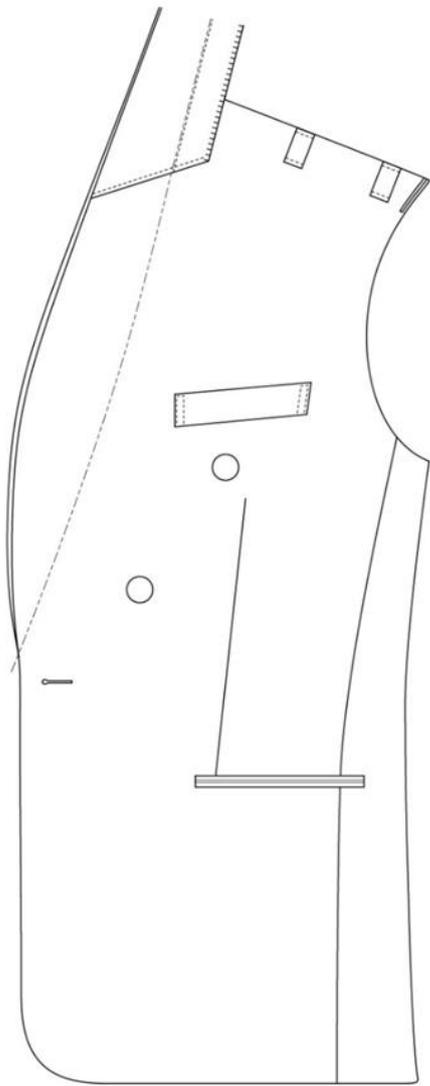


图 1 - 外觀

前身ごろ



種類印

背裏

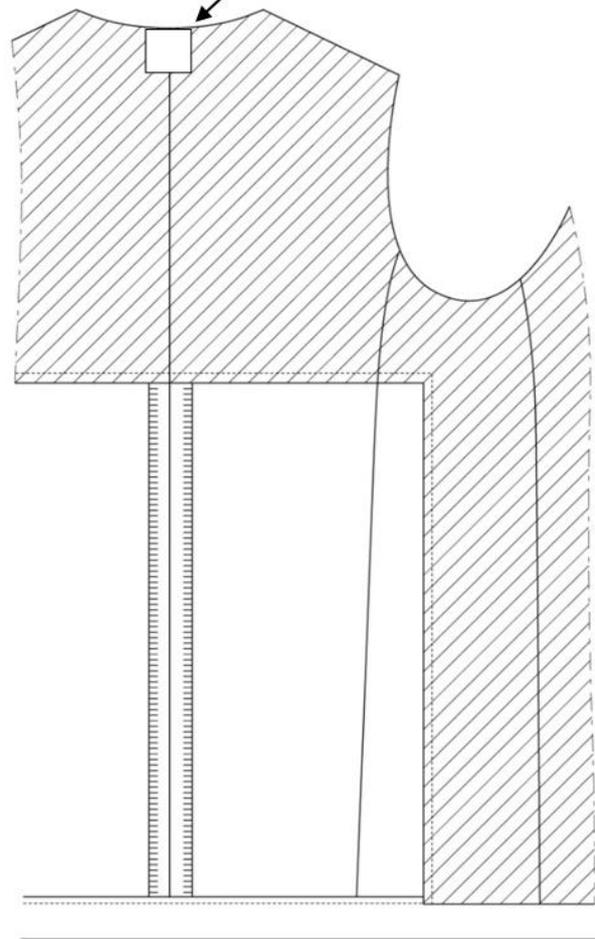
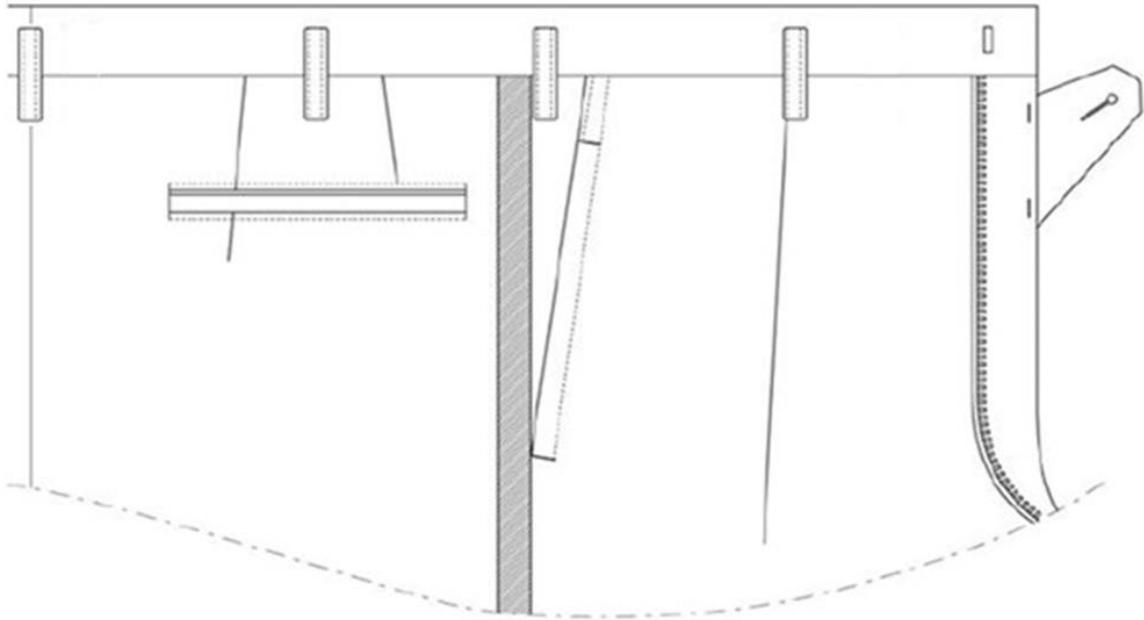


図2ー前身ごろ及び背裏

表



裏

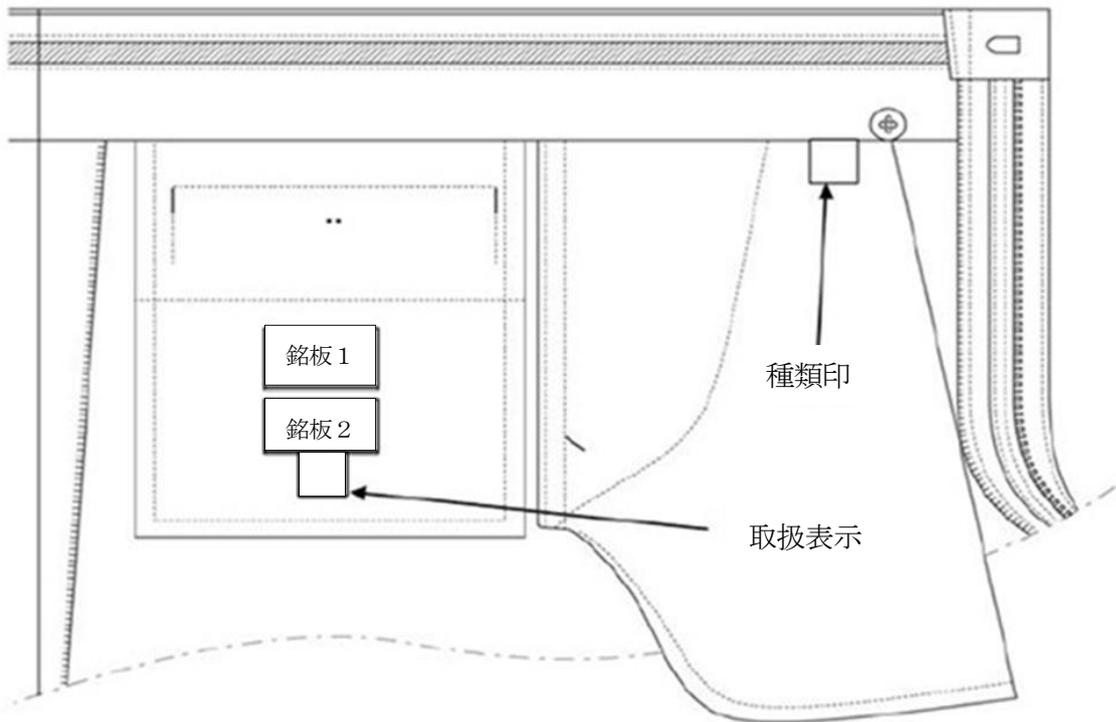
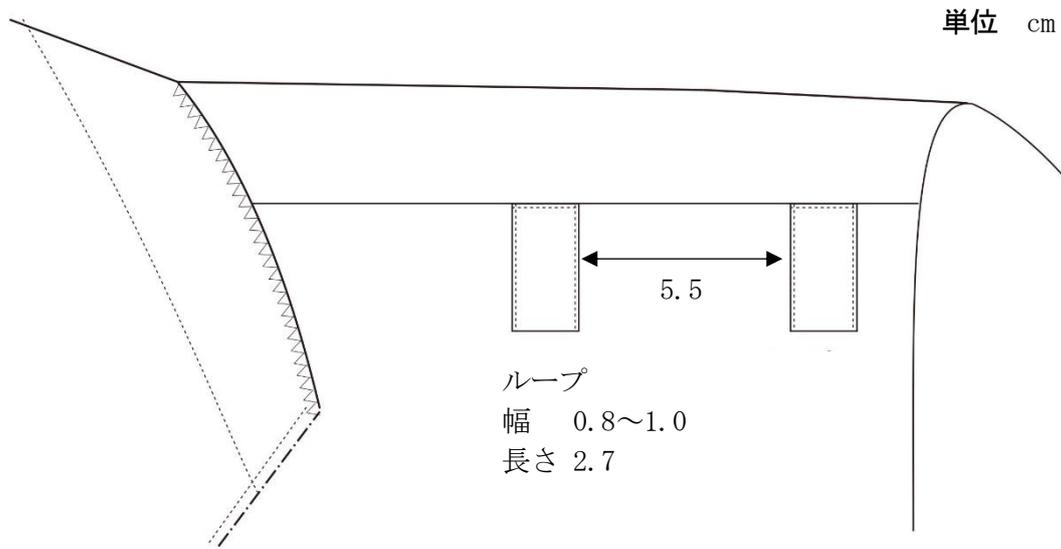
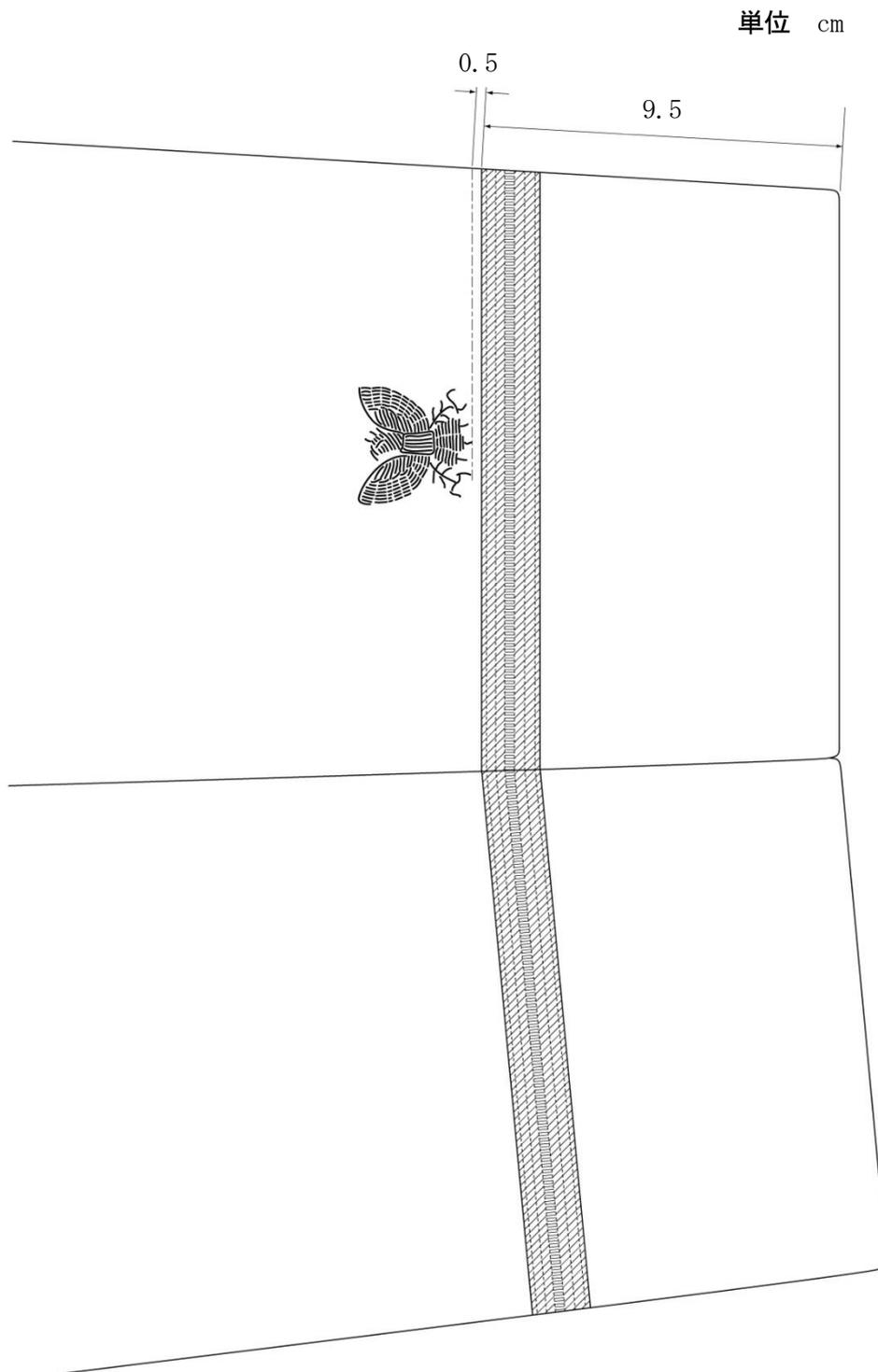


図3 -ズボン



注記 寸法は、基準を示す。

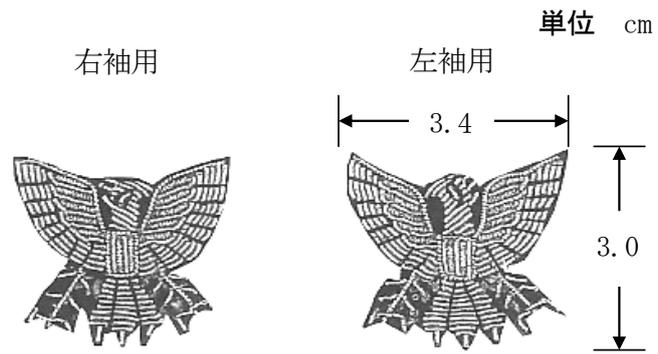
図4-肩周り



注記1 寸法は、基準を示す。

注記2 袖口のイーグル刺繍については、図6のとおり。

図5－袖口



注記 寸法は、基準を示す。

図6-イーグル刺繍