

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3種演奏服		C&LPS-D842015	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 5年10月 4日
			改正	令和 年 月 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が使用する第3種演奏服について規定する。

### 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3種演奏服		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3種演奏服
-----	--------

表1—種類及び構成（続き）

第3種演奏服		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AB	—	—	—
5号B	—	—	—
5号E	—	—	—
6号Y	—	—	—
6号A	—	—	—
6号AB	—	—	—
6号B	—	—	—
6号E	—	—	—
7号Y	—	—	—
7号A	—	—	—
7号E	—	—	—
8号A	—	—	—
SS	—	—	—
注記 SS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3種演奏服, 上衣, 3AB

例2 第3種演奏服, ズボン, 4B

#### 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 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 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 0850	ホットプレッシングに対する染色堅ろう度試験方法
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 1041	樹脂加工織物及び編物の試験方法

品名	第3種演奏服
----	--------

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。

- a) 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。
- b) 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。

- a) 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。
- b) 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、表15のとおりとする。

表15—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

- 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たないものとする。
- 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。

2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、次によるほか表16及び表17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、芯の露出が目立たないようにする。
- 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。

品 名	第3種演奏服
-----	--------

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、ノッチカラー、燕尾型、襟に拝絹地を使用、両袖に銀モールを飾線し、袖部中央に図6に示すイーグルマークを刺繍する。フックベンツとしベンツ止め左右に金属製の飾りボタンをつける。裏は総裏仕立てとする。

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18及び表19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

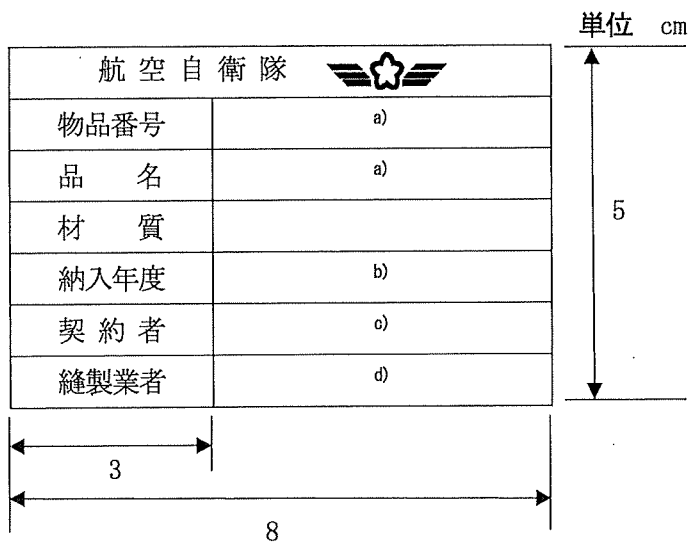
外観は、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

#### 2.7 製品の表示

##### 2.7.1 銘板

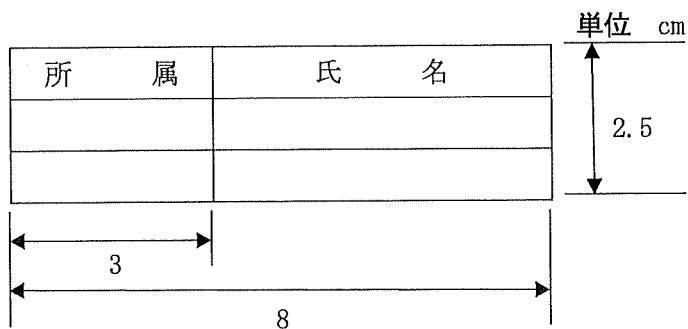
銘板は、図7及び図8に示す様式の物を図2及び図3に示す位置に縫い付ける。なお、銘板の枠及び記載事項は、黒色でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷するものとし、用字及び書体は、NDS Z 8011による。

品 名	第3種演奏服
-----	--------



- 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　　2023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



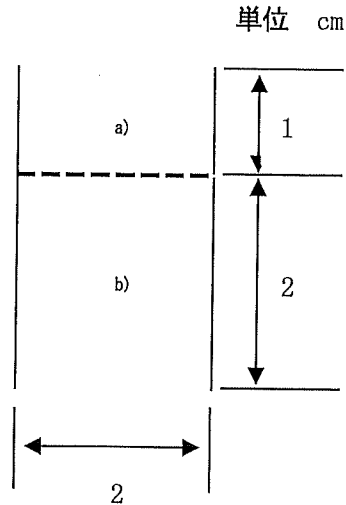
注記 寸法は，基準を示す。

図8—銘板2

品名	第3種演奏服
----	--------

### 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。

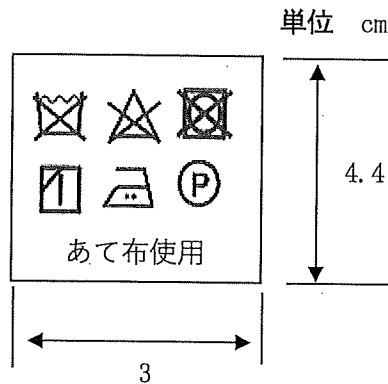
注 b) 該当する種類を黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。  
ただし、号の文字は省略してもよい。

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、図2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3種演奏服
-----	--------

#### 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 2023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、同一仕様書において、承認を得た実績がある契約の相手方は、契約担当官等の承認を得て省略することが可能である。

##### 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, 表襟, 表襟腰, 袖山, 袖下, 胸ポケット向こう布	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, 脇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。	前身ごろ裏, 総裏, 袖裏, 内ポケット雨蓋及び向こう当て布	—
拝絹地	表5による。	見返し	—
膝当て	表6による。	—	膝当て
接着芯	表7による。	前身ごろ, 見返し及び上襟	—
	表8による。	地襟及び胸箱ポケット	—
	表9による。	不織布芯(袖口)	ピスポケット玉縁, 天ぐ及び前立て
増し芯	表10による。	胸増し	—
カラークロス	表11による。	裏襟	—
スレーキ	表12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℃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3.8cm(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 13 による。	—	前開き 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 14 による。	前・後身ごろ(飾 8 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 (ワタ)	紺 青 色	50番	本縫い, ルイス縫い
	JIS L 2511		30番	まつり縫い, 穴かがり
	ポリエステル (ワタ)	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)
	JIS L 2511	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	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2によ る。	
		毛 35±5		
		弾性繊維混入可		
糸の見掛番手	たて	2/64	JIS L 1096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		JIS L 1096のC法によ る。
	よこ	±2.0 以内		
引張強さ (N)	たて	600 以上		JIS L 1096のA法によ る。
	よこ	400 以上		
ピリング (級)		4 以上	JIS L 1076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	JIS L 1041のアセチル アセトンB法 洗濯処理：JIS L 1096 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	JIS L 0842による。	
	摩擦	乾 燥 4級以上	JIS L 0849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	JIS L 0850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	JIS L 0860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	JIS L 1902:2008 定量試験：黄色ぶどう球菌 洗濯方法：JIS L 1096 のJ-1法による。	
伸長率		よこ 6%以上	JIS L 1096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。	JIS Z 8781-6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。JIS Z 8 721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	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
糸の見掛織度	たて	84	JIS L 1096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	JIS L 1096のC法による。
	よこ	±2.0 以内	
引張強さ (N/5 cm)	たて	500 以上	JIS L 1096のA法による。
	よこ	400 以上	
染色堅牢度	洗濯	4 級以上	JIS L 0844のA-4号による。
	汗	4 級以上	JIS L 0848による。
	摩擦	4 級以上	JIS L 0849のII形の乾燥試験による。
色		表生地と同系色	—

表5-1 栞絹地（見返し）

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による。
糸の見掛織度	たて	72	J I S L 1 0 9 6のA法による。
	よこ	255	
組織		朱子織	
質量（g/m <sup>2</sup> ）		250 以上	
密度（2.54 cm間）	たて	340 本以上	
	よこ	70 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	1 500 以上	J I S L 1 0 9 6のA法による。
	よこ	1 400 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		黒	—

表6-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 による。
糸の見掛繊度	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7—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 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		表生地と同系色	—
加工		ポリアミド樹脂 26 ポイントランダム ムドット	—

表8—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 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		表生地と同系色	—

表9－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 20±5 ナイロン 80±5	J I S L 1 0 3 0 - 1 及 び J I S L 1 0 3 0 - 2 に よ る。
厚さ (mm)		0.45±0.06	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	±2.0 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 B 法 に よ る。
	よこ		
洗濯強さ		形態の変化A級	J I S L 1 0 8 5 に よ る。
加工		ポリミド系, スピノウェブ樹脂付	—
色		黒	—

注記 ハンドアイロン 120 °C～160 °C で接着可能な合成樹脂を塗布したものとする。

表10－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 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11-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12-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13 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)	—
スライダーロック機構	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14-金属製ボタン

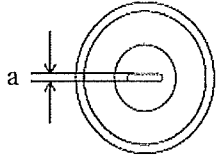

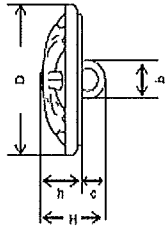
区分	規定																						
材料	表	J I S H 3 1 0 0 の C2680R-0	厚さ 0.4 mm 以上																				
	中	J I S H 3 1 0 0 の C2680R-0	厚さ 0.3 mm 以上																				
	裏	J I S H 3 1 0 0 の C2680R	厚さ 0.3 mm 以上																				
	脚	J I S H 3 1 0 0 の C2680RW-0	直径 1.3 mm (基準)																				
仕上げ	表	銀つやメッキ模様はスカシ加工，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	<div style="text-align: right;">単位 mm</div> <div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">裏面 </div> <div style="text-align: center;">表面 </div> <div style="text-align: center;">側面 </div> </div>																						
	<table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th></th> <th>D</th> <th>H</th> <th>h</th> <th>a</th> <th>b</th> <th>c</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>ボタン</td> <td>23.0</td> <td>11.0</td> <td>8.0</td> <td>1.3</td> <td>5.5</td> <td>3.0</td> </tr> <tr> <td>許容差</td> <td colspan="3">± 0.5</td> <td colspan="3"></td> </tr> </tbody> </table> <p>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。</p>				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				
	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																						

表 1 6 - 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	裏は総裏仕立てとする。背中心上部から、ウエスト部まで 1.5 cm (基準) のキセをかける。下部は、0.5 cm (基準) のキセをかける。
袖	袖口から、8 cm (基準) 上の位置に 1.5 cm (基準) 幅の銀線を縫い付ける。銀線から 0.5 cm (基準) 上の所定の位置に、イーグル刺繍をする。(向きあり) 袖口の周囲に芯地を接着する。内袖及び外袖は、地縫い割りとし、アイロン又はプレスで十分抑える。袖口は、表生地を 4 cm (基準) 折り返し、裏生地をのせて止め縫いをする。裏は、筒に縫い、縫い目をアイロン又はプレスで片倒しし、ミシン又は手縫いで入れる。
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	背身ごろのいせによる丸みに合わせて、地縫い割りする。裏は、地縫い片倒しとする。
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。ポケット袋は、表生地と裏地の間につるし、下部は、見返し縫い代に留める。口は、両玉縁とし芯地を入れて作り、アイロン又はプレスで、良く抑える。
襟つり	襟つりテープを襟腰中央に両端を内側に折って縫い付ける。 仕様部分の長さは、5 cm (基準) とする。 また、縫い返しを行い外れないようにする。
ボタン付け	両前身ごろ、各 3 箇所、各 6 EA のボタンを等間隔に取り付ける。 後身ごろに 2 EA のボタンを取り付ける。
肩章通し布	肩章通し布は、表生地、袋縫いと (ループミシンも可) で作り、両端を二つ折りし左右所定の場所に各 2 EA を縫い付ける。 返し縫いを行い外れないようにする。
胸ポケット	左前胸部に、箱ポケットを作る。両端は、端飾りミシン及び飾りミシン縫いで、抑える。
襟及び襟付け	カラークロスにバイアスの芯地を接着する。折り返し線に一条のミシン縫いをする。上襟全面に芯地を接着する。上襟と襟腰を地縫いし、上端のみ割ミシン縫いをする。 上襟上部と地襟の上部は、地縫いし千鳥ミシン縫いをする。地襟付け部も千鳥ミシン又はからげミシン縫いする。 上襟ゆとりをもたせ、折り返しの厚みに引かれないようにする。 襟の周囲は、下部を除き飾りミシン縫いをする。
胸増し芯	増し芯は、毛芯とバス芯及びフェルト芯で作る。 肩ぐせ、脇ぐせをとり、胸のふくらみを出して、形のくずれないようにする。 刺し方は、千鳥ミシン刺しとする。ラペルの折り返し線にテープを接着して、ルイスミシン縫いをする。

表 17-縫製細部要領 (ズボン)

項 目	縫 製 要 領
前タック	外向きの前タックを左右に各1本とする。
脇ポケット	左右脇に切り替え式斜めポケットを作る。 口に飾りミシン縫いする。 向こう当て布及び口布は、裁ち目を2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る。 玉縁の上部と下部は、ミシン目を出さない。 向こう当て布は、立目を2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。 左右ポケット口中央下部の身ごろにボタン穴を開け、かんぬき止めをする。 向こう当て布中央に縫い付けたボタンで留める。 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。
腰ダーツ	左右の腰後部に、各2本とり、片倒しする。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、かかる。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。上部はかんぬき止めをする。
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、裾はふらしとする。(耳を使用しても良い。)
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。

表18一寸法(上衣)

単位 cm

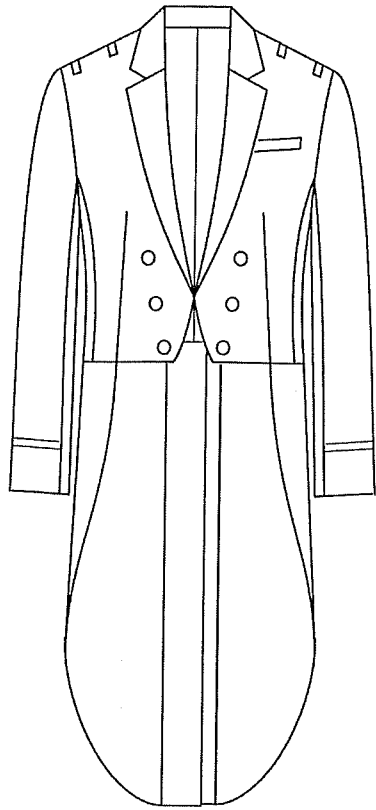
種類		身体寸法			第3種演奏服(上衣)				
		身長	胸囲	胴囲	着丈	胸回り	肩幅	袖丈	袖口幅
許容差		—	—	—	±0.5	±1.0	±0.5	±0.5	±0.3
1号	A	185~190	93~99	~88	106.0	118.0	49.0	66.0	15.0
	Y	180~185	~90	~76	106.0	109.0	47.5	64.0	15.0
2号	A	180~185	90~96	76~79	106.0	115.0	49.0	63.5	15.0
	AB	180~185	96~102	79~83	106.0	121.0	50.0	63.5	15.0
	B	180~185	102~108	83~85	106.0	127.0	51.5	63.5	15.0
3号	Y	175~180	~87	~76	104.0	106.0	46.5	62.0	15.0
	A	175~180	87~93	76~83	104.0	112.0	47.5	61.5	15.0
	AB	175~180	93~99	83~86	104.0	118.0	49.0	61.5	15.0
	B	175~180	99~105	86~94	104.0	124.0	50.5	61.5	15.5
	E	175~180	105~111	94~100	104.0	130.0	52.0	61.5	15.5
4号	Y	170~175	~84	~73	102.0	103.0	45.0	60.0	14.5
	A	170~175	84~90	73~76	102.0	109.0	46.5	59.5	15.0
	AB	170~175	90~96	76~84	102.0	115.0	48.0	59.5	15.0
	B	170~175	96~102	84~90	102.0	121.0	49.5	59.5	15.0
	E	170~175	102~108	90~104	102.0	127.0	51.0	59.5	15.5
5号	Y	165~170	~84	~70	100.0	103.0	45.0	58.0	14.5
	A	165~170	84~90	70~77	100.0	109.0	46.0	57.5	15.0
	AB	165~170	90~96	77~84	100.0	115.0	47.5	57.5	15.0
	B	165~170	96~102	84~90	100.0	121.0	49.0	57.5	15.0
	E	165~170	102~108	90~96	100.0	127.0	51.5	57.0	15.5
6号	Y	160~165	~84	~71	98.0	103.0	44.0	56.0	14.5
	A	160~165	84~90	71~78	98.0	109.0	45.5	56.0	15.0
	AB	160~165	90~96	78~84	98.0	115.0	47.0	55.5	15.0
	B	160~165	96~102	84~90	98.0	121.0	48.5	55.5	15.0
	E	160~165	102~108	90~96	98.0	127.0	50.0	55.5	15.5
7号	Y	155~160	81~87	~75	96.0	105.0	45.0	55.0	14.5
	A	155~160	87~93	75~80	96.0	111.0	46.5	54.5	15.0
	E	155~160	93~102	80~85	96.0	120.0	49.0	54.5	15.0
8号	A	~155	87~93	~81	96.0	111.0	46.0	53.5	15.0
SS		調達要領指定書による。							

表19一寸法(ズボン)

単位 cm

種類		身体寸法			第3種演奏服(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

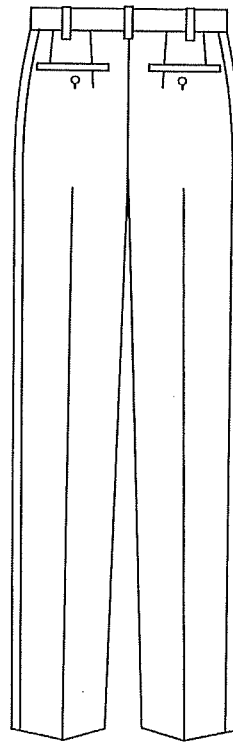
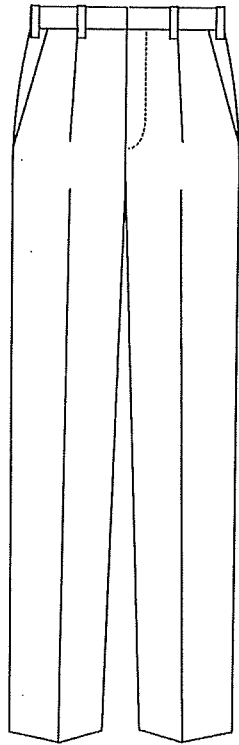
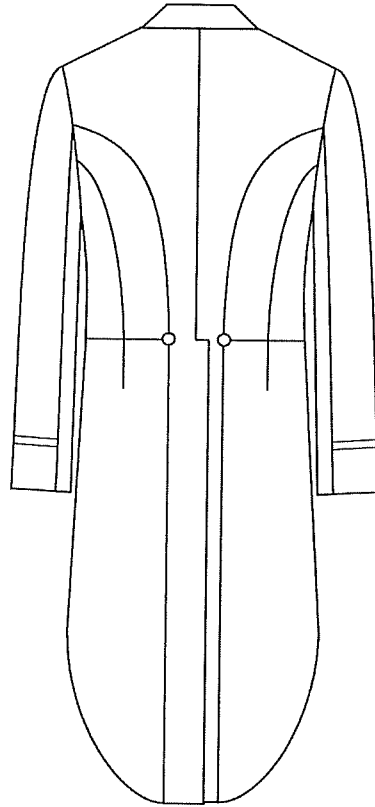


图1—外觀



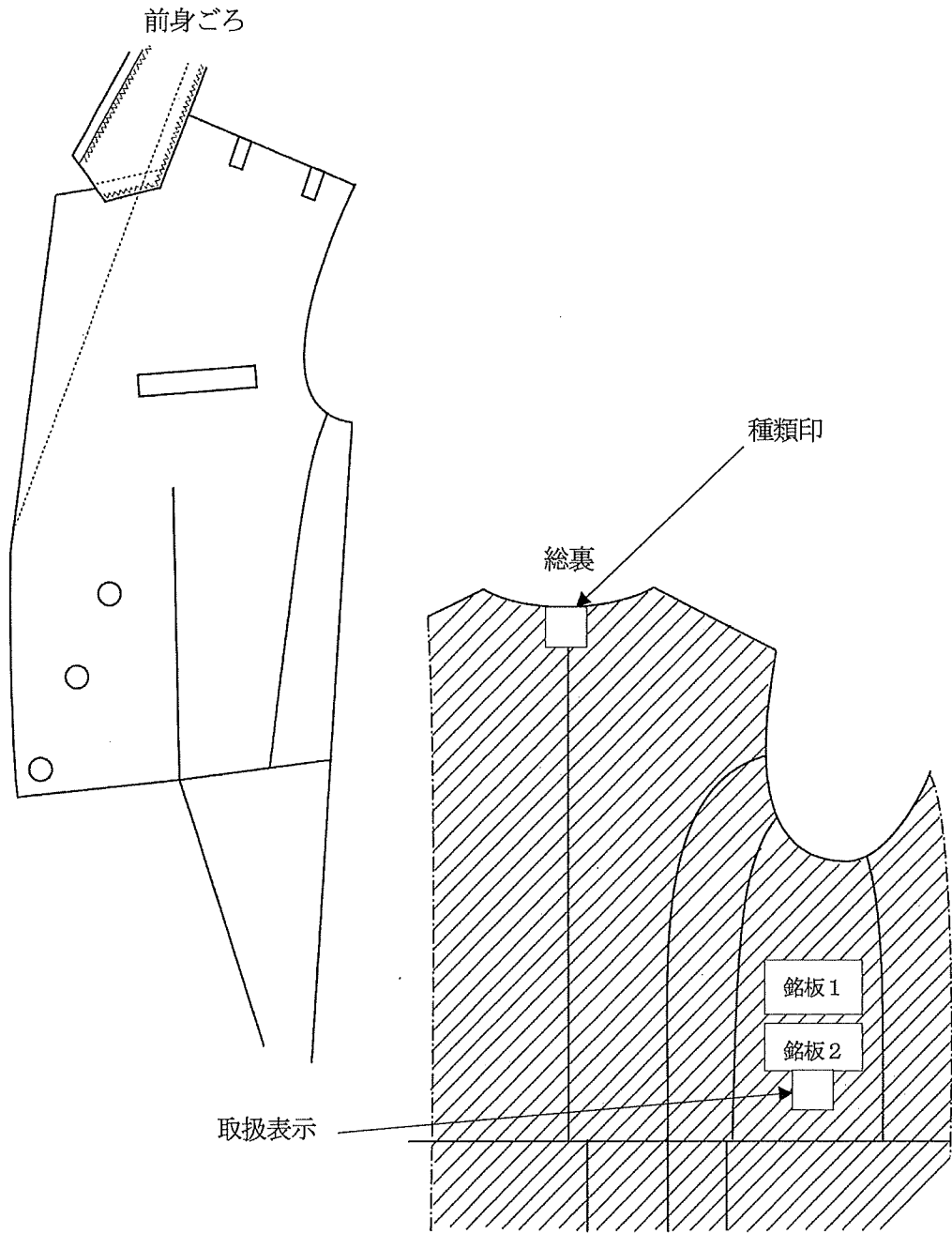
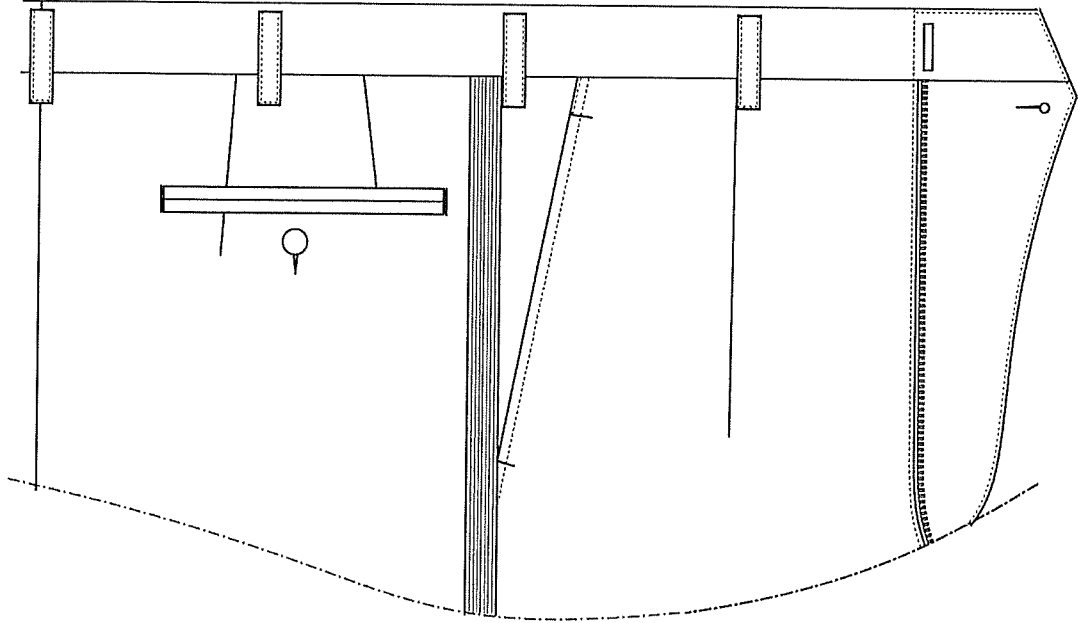


図2-前身ごろ及び総裏

表



裏

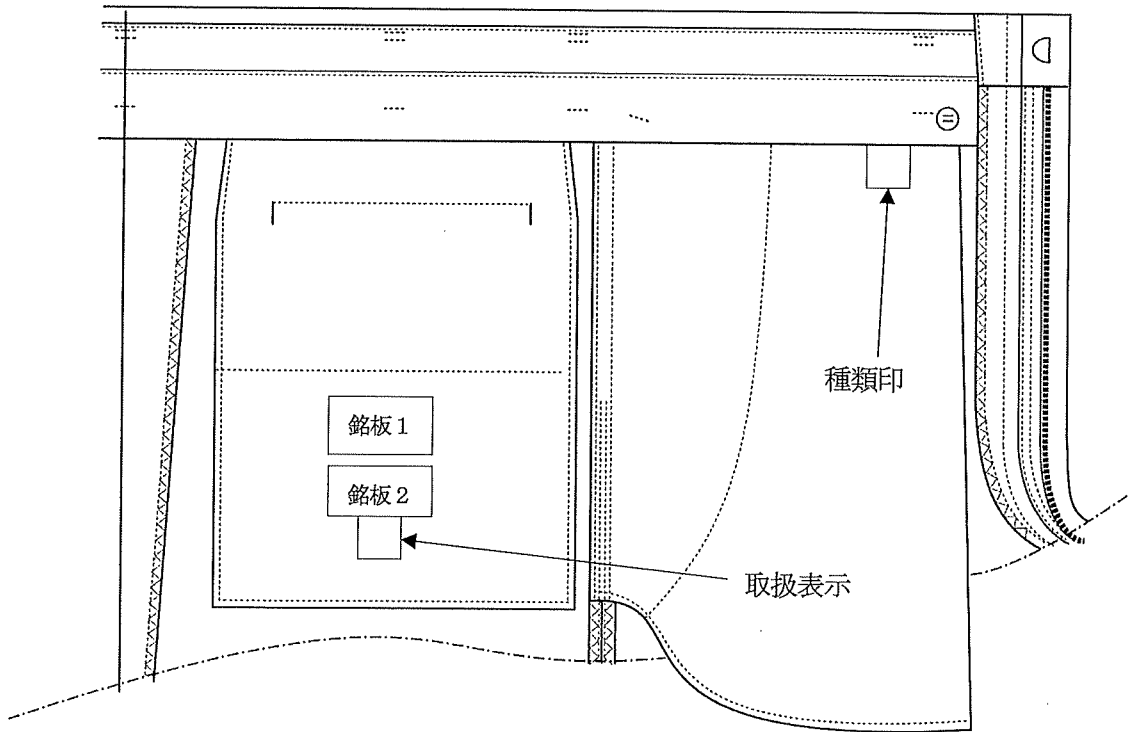
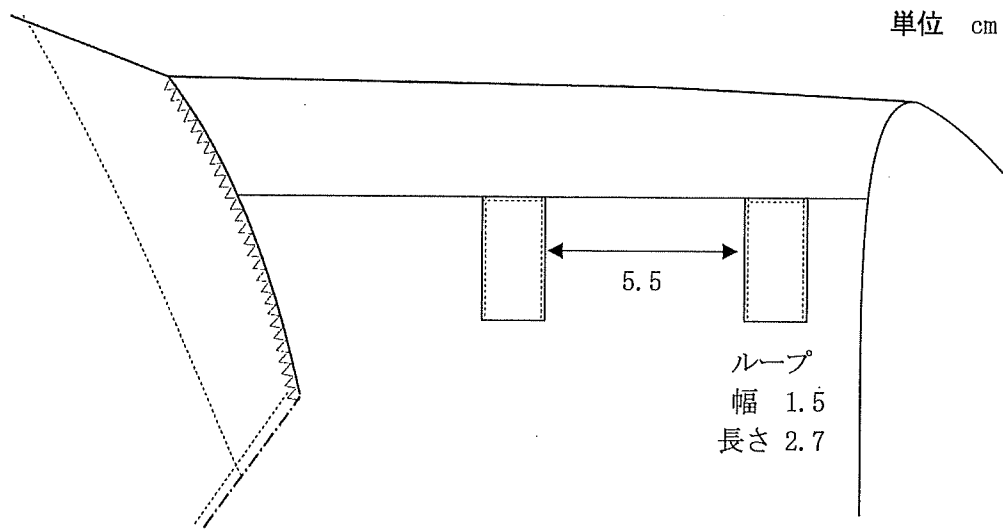


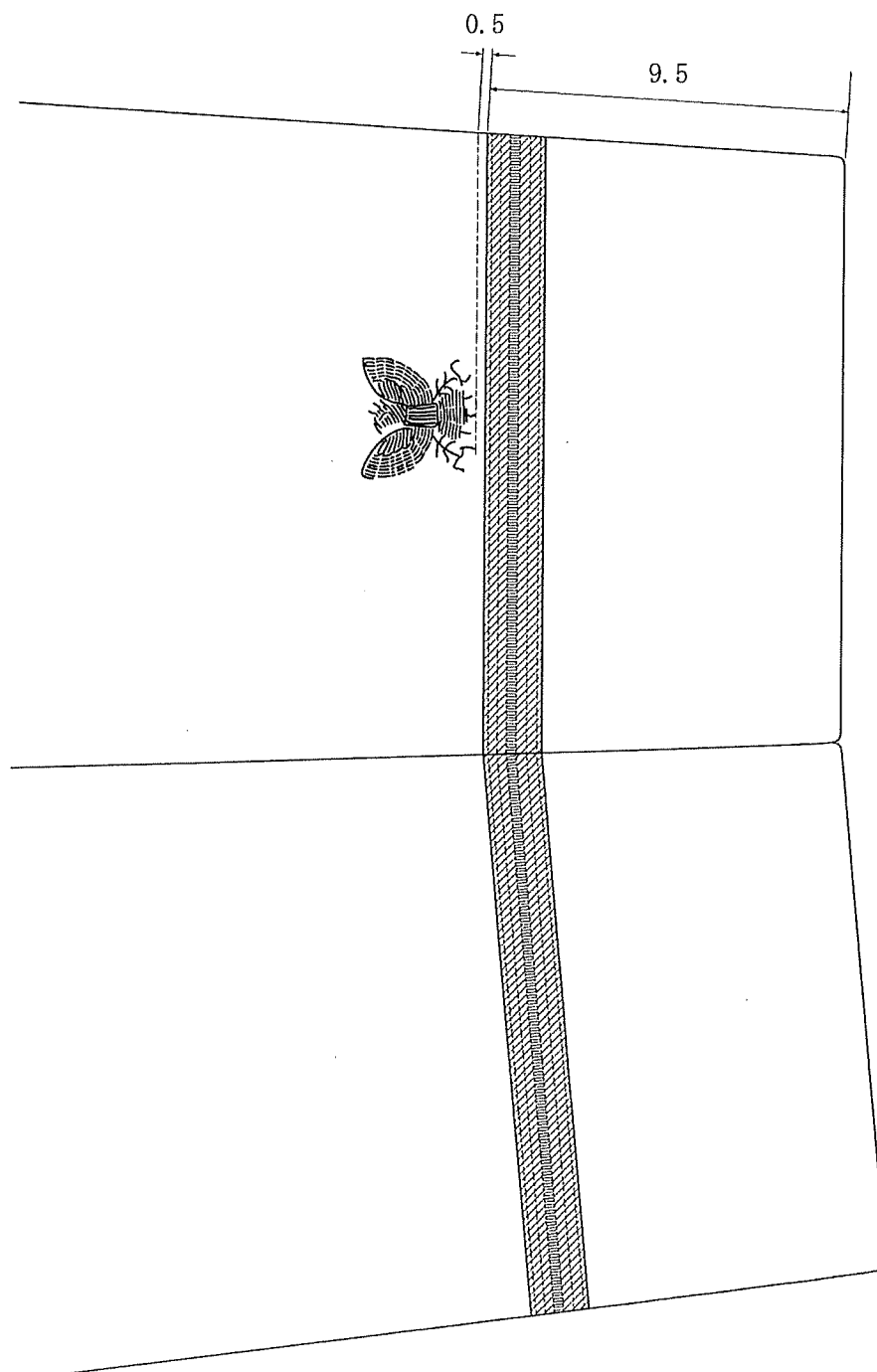
図3-ズボン



注記 寸法は、基準を示す。

図4-肩周り

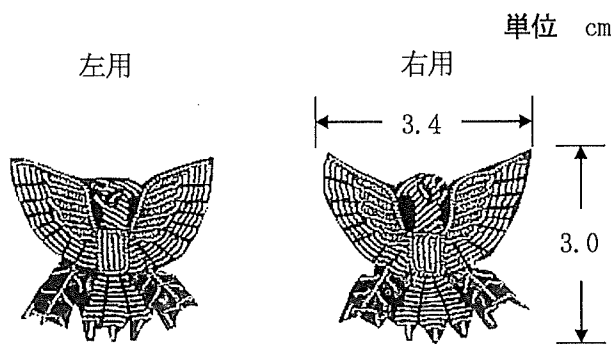
単位 cm



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