

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	警衛業務用長袖シャツ		C&LPS-D842019-1	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 6年 4月 24日
			改正	令和 7年 3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、航空自衛隊の警衛業務非常勤隊員が着用する警衛業務用長袖シャツについて規定する。

### 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によるほか、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。

### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び表1の種類による。

例 警衛業務用長袖シャツ，M

### 1.5 引用文書等

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。

#### a) 引用文書

##### 1) 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 1 0 3 0 - 1	繊維製品の混用率試験方法—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 5 9 - 1	繊維製品の防しわ性試験方法—第1部：水平折り畳みじわの回復性の測定（モンサント法）

品名	警衛業務用長袖シャツ
----	------------

JIS L 1076	織物及び編物のピリング試験方法
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS L 2511	ポリエステル縫糸
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

2) 仕様書

C&LPS-Y00007 調達品等一般共通仕様書

3) 法令等

国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成12年法律第100号）  
中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について（通知）（装管企第297号27.10.1）

b) 関連文書

NDS L 0101 縫製用語

NDS L 0102 縫製要領

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

2.2.1 型入れ・裁断

型入れ・裁断は、次による。

- 型入れは、型紙どおりに布目を正しく合わせて行う。ただし、胸ポケットの雨ぶた、肩当、肩章、表襟及び台襟は、縦地にそれぞれ型入れする。
- 裁断は、裁断された生地がすべて型紙に一致するように正しく行うほか、裁断生地に番号などの表示を行い、1着の色を合わせる。

2.2.2 裁断生地の縫製

装飾用以外の箇所には、斜め裁ち、横裁ちの生地を使用して縫製してはならない。

2.2.3 縫製要領

2.2.3.1 一般要領

一般要領は、次による。

- 縫い飛び、縫い外れがなく、糸調子、縫い目が優良で、縫い目曲がりが目立ってはならない。
- 縫い目数は、2.5 cm間で、地縫い及び飾り縫いは12針以上、インターロック縫いは10針以上、オーバーロック縫いは6針以上とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、完全に返し縫いを行う。
- 各部の縫い代は、原則として1 cm以上、飾り縫いは端から0.5 cm、端飾り縫いは端から0.15 cmとする。

2.2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、表8及び図1によるほか、次による。

- 襟、袖、カフス及びポケットのこしらえ並びに縫いつけは、次による。
  - まち及びはぎを入れない。
  - ねじれ、曲がりがあるてはならない。
  - 縫い付け位置を均正にする。

品 名	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

- b) 穴かがりは、位置が正しくボタンに適合するほか、ボタン穴かがり、機械ねむり穴かがり、穴かんぬき両止め4回以上とし、ほつれがあってはならない。
- c) ボタン付けは、手付けの場合、二条の糸を各2回以上通し、4回以上根巻きして、裏止めする。また、機械付けの場合は、14回以上通す。

#### 2.2.4 仕上げ

仕上げは、糸くず等を取り除き、のり、汚れがなく、背台紙及び襟台紙を当てて、正常、かつ丁寧にたたみ付ける。

### 2.3 形状・寸法・外観

#### 2.3.1 形状

形状は、図1による。

#### 2.3.2 寸法

寸法は、表9及び図1による。

なお、表9を除く寸法許容差は、明示されている場合を除き、中央調達に係る直接監督方式及び直接完成検査方式の標準実施要領について（通知）による。

#### 2.3.3 外観

外観は、縫製が優良で、傷、汚れ、その他の欠点が目立ってはならない。

### 2.4 製品の表示

#### 2.4.1 銘板

銘板は、図2に示す様式のもを上前裾裏に裾より4cm上に縫い付ける。

#### 2.4.2 取扱表示

取扱表示は、図3に示す様式のもを半分に折り曲げて、左わき縫い合わせに、裾より7cm上に縫い付ける。

#### 2.4.3 種類印

種類印は、図4に示す様式のもを襟腰中央にはさみ、縫い付けるほか、黒色で、にじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に印刷又は押印する。

### 3 監督・検査

監督・検査は、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、商慣習とする。

#### 4.2 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、次の事項を見易い箇所に表示する。

- 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) 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	警衛業務用長袖シャツ
-----	------------

## 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着を契約担当官等に提出し、外観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。

### 5.2 その他必要な事項

その他必要な事項は、次による。

- a) 製造（織布、染色、縫製、その他の特殊加工及び再生ポリエステル混紡）は日本国内において行う。
- b) 仕様書等に基づいて（契約の相手方が作成した図面等を含む。）製造した主材料及び製品が第三者（契約の相手方の下請負者等を除く。）に入手され又は複製されることのないよう管理者は最善の注意をもって管理・保管する。
- c) 契約の相手方は、b)の管理・保管に関する管理規定を作成のうえ、速やかに契約担当官等を経由し要求元の確認を受ける。ただし、当該規定が既に確認済みである場合は、この限りではない。また、これを変更又は改正した場合も、速やかに契約担当官等を経由し、要求元の確認を受ける。
- d) 契約の相手方は、下請負者がある場合は、下請負者との間でc)に定める事項に準じて取り決めを行うとともに、取り決めた文書をc)の要領で確認を受ける。
- e) 契約の相手方は、仕様書、製造した主材料及び製品等が第三者に流出する等の事故が発生し、それらの疑い又はおそれがある場合は、適切な措置をとるとともに速やかに契約担当官等を経由し、要求元に報告する。

### 5.3 仕様書の疑義

契約の相手方は、仕様書の内容について疑義が生じた場合は、契約担当官等を通じて要求元と協議する。

表1-種類

種 類	物品番号
S	8405-427-8790-5
M	8405-427-8791-5
L	8405-427-8792-5
L L	8405-427-8793-5
3 L	8405-427-8794-5
4 L	8405-427-8795-5
S S	8405-427-9466-5
注記 S Sは、特別サイズを示す。	

表2-材料

項 目	規 定		用 途
表生地	国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律に適合するほか、表3による。		前身ごろ，後身ごろ，ヨーク表・裏，そで，胸ポケット，雨ぶた表・裏，襟表・裏，襟腰表・裏，カフス表・裏，肩章，剣ボロ・下ボロ，表前たて
芯地	表4による。		襟羽根，襟補強，肩章，カフス
	表5による。		襟腰
	表6による。		前たて，雨ぶた
合成樹脂ボタン	表7による。		襟1個，前身ごろ6個，肩章2個，ポケット2個，カフス2個，剣ボロ2個
縫糸 (ポリエステル)	紺青色	JIS L 2511の80番複合糸による。	本縫い a)，飾り縫い，インターロック
		JIS L 2511の50番による。	穴かがり，ボタン付け
キーパー	ポリエステル100%		襟
銘板	綿#40 ブロード白色 裏面樹脂加工		銘板
取扱表示	ポリエステル100% (ポリエステルサテン)		取扱表示
種類印	綿#40 片面コーティング (ナイロン樹脂系)		種類印
注 <sup>a)</sup> 本縫い糸は，堅ろう染めとする。			

表3-表生地

項目		規定	試験方法	
繊維混用率 %	たて	ポリエステル 100	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。	
	よこ	再生ポリエステル 65±5 綿 35±5		
糸の見掛番手	たて	異型(十字)断面ポリエステル 84 dtex	JIS L 1096のA法による。	
	よこ	再生ポリエステル・綿混紡糸 34/1		
組織		平織(オックスフォード)		
幅 cm		耳内140以上		
質量 g/m <sup>2</sup>		135以下		
密度 本/10 cm	たて	650以上		
	よこ	300以上		
寸法変化率 %	たて	-2.0以内		JIS L 1096のG法のつり干しによる。
	よこ			
防しわ率 %	たて	80以上		JIS L 1059-1による。
	よこ			
引張強さ N	たて	850以上	JIS L 1096のA法による。	
	よこ	500以上		

表3－表生地（続き）

項目	規定	試験方法
ピリング 級	4以上	JIS L 1076のA法20時間操作（測定布条件：洗濯処理JIS L 0001の141法で20回処理，吊干し乾燥）による。
通気性 cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> ・s	40以上	JIS L 1096のA法による。
色	紺青色	—
色差	標準色に対し， ΔE1.3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。標準光源D65。生地4つ折。ただし，色差測定は，（一財）ニッセン品質評価センターの色差計（島津製作所製UV3150又は同等以上の性能を有するもの）で行わなければならない。標準色相は，JIS Z 8721によるほか，色相(H)：7.3PB，明度(V)：2.0，彩度(C)1.7とする。
染色堅ろう度 級	耐光 摩擦 洗濯 汗 4以上	JIS L 0842による。
		JIS L 0849のⅡ形による。
		JIS L 0844のA法の2号による。
		JIS L 0848のA法による。
加工	PP・SR加工 抗菌，防臭加工	—
<p><b>注記</b> 再生ポリエステルは，再生PET樹脂（PETボトル又は繊維製品等を原材料として再生利用されるもの）から得られるポリエステルとする。</p>		

表4－芯地（襟羽根・襟補強・肩章・カフス）

項 目		規 定	試験方法	
繊維混用率 %		ポリエステル 65±5 綿 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。	
糸の見掛番手	たて	34/2	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ			
組織		平織		
幅 cm		90 以上		
質量 g/m <sup>2</sup>		185 以上		
密度 本/2.54 cm	たて	55 以上		
	よこ	46 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			
色		白色		—
加工		トップヒューズ加工	—	

表5－芯地（襟腰）

項 目		規 定	試験方法	
繊維混用率 %		綿 60±5 ポリエステル 40±5 複重層糸	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。	
糸の見掛番手	たて	32/2	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ			
組織		平織		
幅 cm		89 以上		
質量 g/m <sup>2</sup>		188±10		
密度 本/2.54 cm	たて	55 以上		
	よこ	46 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			
色		白色		—
加工		熱接着水溶性	—	

表6-芯地（前たて・雨ふた）

項目	規定	試験方法	
繊維混用率 %	ポリエステル 65±5 綿 35±5	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。	
糸の見掛番手	たて	JIS L 1096のA法による。	
	よこ		
組織	平織		
幅 cm	110 以上		
質量 g/m <sup>2</sup>	100 以上		
密度 本/2.54 cm	たて	85 以上	
	よこ	60 以上	
寸法変化率 %	たて	-1.0 以内	JIS L 1096のD法による。
	よこ		
色	白色	—	
加工	トップヒューズ加工	—	

表7-合成樹脂ボタン

項目	規定
材料	ポリエステル樹脂
色	透明白色
仕上げ	ツヤ仕上げ
形状・寸法	<p style="text-align: right;">単位 mm</p>
注記	寸法の許容差は±0.5 mmとする。

表 8 - 縫製細部要領

項 目	縫製細部要領
襟	羽根襟部にベースしん、補強しん、セルキーパーを入れ、下部を除き、地縫いの上、折り返す。台襟のしん地と裏地を地縫いする。羽根襟及び台襟の地縫いをする。羽根襟及び台襟とも端から 0.5 cm の飾り縫いをする。
カフス	芯止め用に表地と芯地の地縫いを行い、裏地との地縫いをする。端から 0.5 cm の飾り縫いをする。
剣ボロ	下ボロは、はさみ縫いとし、幅 1 cm、長さ 11 cm とする。剣ボロは、はさみ縫いとし、幅 2.5 cm、長さ 14 cm、はさみ開き 11 cm とする。口押さえは、二条縫いとする。
ポケット	雨ぶたは、角型とし、芯地を入れ、上部を除き、地縫いのうえ端から折り返し、0.5 cm の飾り縫いをする。ポケット口は 2 cm の三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。ポケットの周囲はコバ飾り縫い、口の両端は、V 型に地縫いする。雨ぶた付けは、ポケットの上部所定の位置に地縫い返しとし、端から 0.5 cm の一条の押さえ縫いとする。
前身ごろ	上前は、幅 3.5 cm の表前立てとし、芯を入れ両端に 0.5 cm の飾り縫いをする。下前は 2.5 cm 幅三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。下部のボタン付けは、前すそから 22 cm 上に付ける。第 1 ボタンと第 2 ボタンの間隔は、7 cm とし、その他は等間隔とする。
肩当	表裏 2 枚を使い、ヨークで後身をはさみ地縫い返しとし、表から一条の端飾り縫いをする。
肩章	わなどりとし、芯地を入れ、取付け部を除き地縫い返しとする。袖付け部を除き、周囲に 0.5 cm の飾り縫いをする。先端にボタン穴を開け、穴かんぬきを入れる。
肩縫い	ヨークで前身をはさみ、端飾り縫いとする。
襟付け	台襟を身ごろに地縫い返しとし、裏から押さえ縫いをする。
袖付け わき縫い	インターロック縫い又は、地縫いし裁ち目オーバーロック縫いとする。
裾	三つ巻き縫い 0.4 cm とする。
カフス付け	タックは、そで口わきに向かって、深さ 1.5 cm を 1 本付ける。
ボタン付け	手付け又は機械付けとする。 襟 1 個、下前 6 個、肩章 2 個（左右各 1）、ポケット 2 個（左右各 1）、カフス 2 個（左右各 1）、下ボロ 2 個（左右各 1）
穴かがり	機械ねむり穴かがりとする。 襟 1 個、前立て 6 個、肩章 2 個（左右各 1）、雨ぶた 2 個（左右各 1）、カフス 4 個（左右各 2）、剣ボロ 2 個（左右各 1）

表9-寸法

単位 cm

サイズ	着用者		警衛業務用長袖シャツ				
	身長	胸囲	首回り	肩幅	胸囲	ゆき丈	着丈
S	145～ 155	76～ 87	37.5	44.0	102	78	78
M	150～ 165	80～ 95	39.0	46.0	110	80	80
L	160～ 175	90～ 103	40.5	48.0	118	82	82
LL	170～ 185	100～ 111	42.0	50.0	126	84	84
3L	180～ 195	105～ 119	44.0	52.0	134	86	86
4L	180～ 195	115～ 127	46.5	54.0	142	87	86
SS	—	—	—	—	—	—	—
許容差			±0.5	±0.5	±1	±1	±1
注記 SSの寸法は、調達要領指定書に示す。							

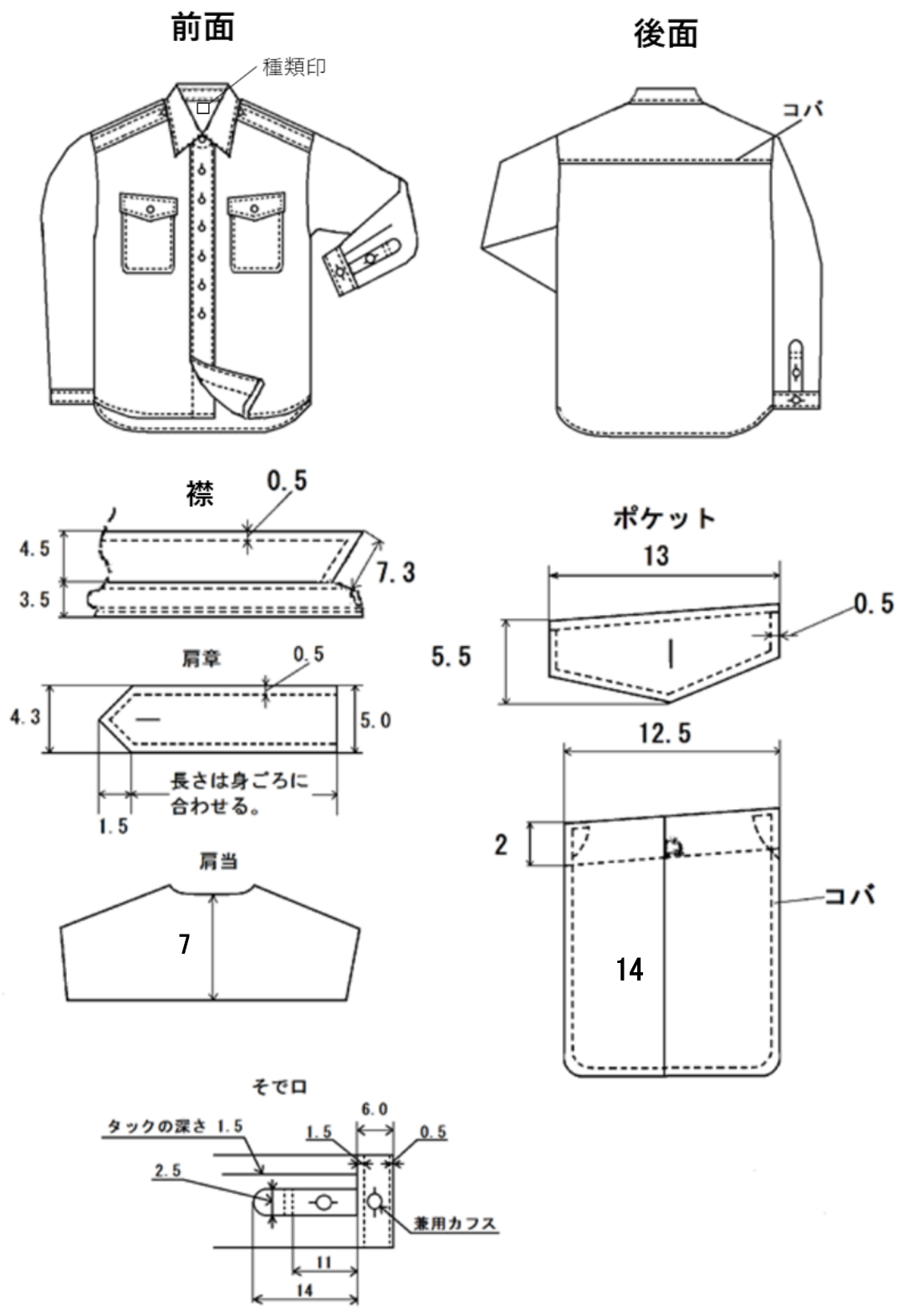
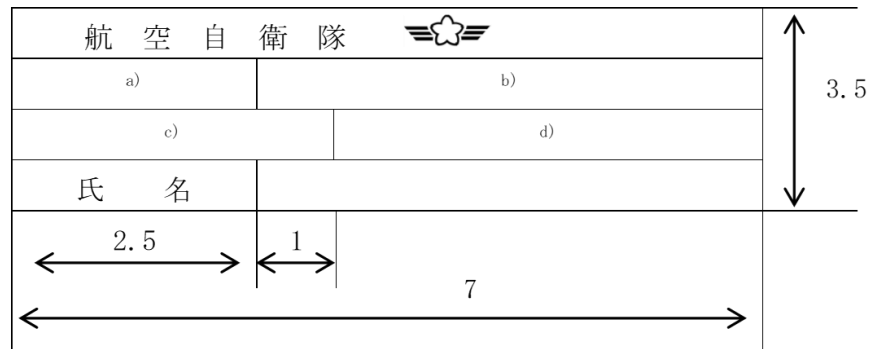


図1—形状・寸法

単位 cm



注記1 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。

注記2 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注<sup>a)</sup> 該当する納入年度を記入する。

例 2025年度

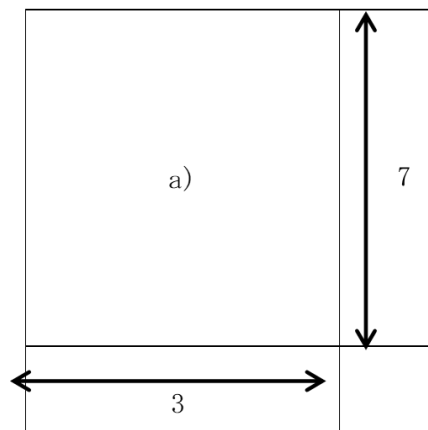
注<sup>b)</sup> 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注<sup>c)</sup> 縫製業者を記入する。

注<sup>d)</sup> 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図2－銘板

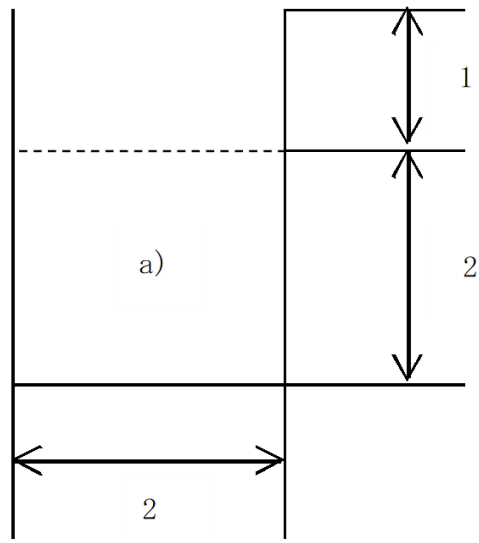
単位 cm



注<sup>a)</sup> JIS L 0001に基づく表示記号及び付記用語を記入する。

図3－取扱表示

単位 cm



注<sup>a)</sup> 該当する種類を記入する。  
例 M

図4-種類印