

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	夏服改, 空, 第3種	C & L P S - D 8 4 4 7 8 - 6	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成19年 6月27日
		改正	平成28年 3月29日
			平成30年 4月 2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、航空自衛官が着用する夏服改, 空, 第3種（以下，“夏服”という。）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 & L P S - Y 0 0 0 0 7 の 1.2 による。

### 1.3 種類

種類は、付表 1 によるものとし、調達する種類及び数量は、調達要領指定書による。

### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び付表 1 の種類による。

例 夏服改, 空, 第3種, 40-A

### 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。

#### 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 2 1 7	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	繊維製品の混用率試験方法—第2部：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）
J I S L 1 0 7 6	織物及び編物のピリング試験方法
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
J I S L 2 5 1 1	ポリエステル縫糸
J I S Z 8 7 2 1	色の表示方法—三属性による表示
J I S Z 8 7 8 1 - 4	測色—第4部：C I E 1 9 7 6 L * a * b * 色空間

品 名	夏服改, 空, 第3種
-----	-------------

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

c) 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）

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、付表2による。

2.2 加工

2.2.1 型入れ・裁断

型入れ及び裁断は、次による。

- a) 型入れは、型紙どおりに布目を合わせて行うものとする。ただし、胸ポケットの雨ぶた、肩章、表襟及び台襟は、縦地にそれぞれ型入れするものとする。
- b) 裁断は、裁断された生地がすべて型紙に一致するように行うものとし、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 一般縫製

一般縫製は、次による。

- a) 縫い飛び、縫い外れがなく、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- b) 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。
- c) 縫い始め及び縫い終わりは、完全に返し縫いを行うものとする。
- d) 各部の縫い代は、1 cm以上、飾りミシン縫いは、端から0.5 cm(基準)、端飾りミシン縫いは、端から0.15 cm(基準)とする。

2.2.3.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、次によるほか、付表3及び付図1による。

- a) 襟、袖及びポケットのこしらえ並びに縫い付けは、次による。
  - 1) まち及びはぎを入れないものとする。
  - 2) ねじれ及び曲がりがないものとする。
  - 3) 縫い付け位置が均正であるものとする。
- b) 穴かがりは、位置がボタンに適合するものとし、ボタン穴かがりは、機械ねむり穴かがり、穴かんぬき両止め4回以上とし、ほつれがないこと。
- 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回以上通すものとする。

2.2.4 仕上げ

糸くず等を取り除き、のり及び汚れがなく、背台紙及び襟台紙を当てて、丁寧にたたみ付けるものとする。

2.3 形状・寸法・外観

2.3.1 形状

形状は、付図1による。

2.3.2 寸法

寸法は、付表4及び付図1による。

品 名	夏服改, 空, 第3種
-----	-------------

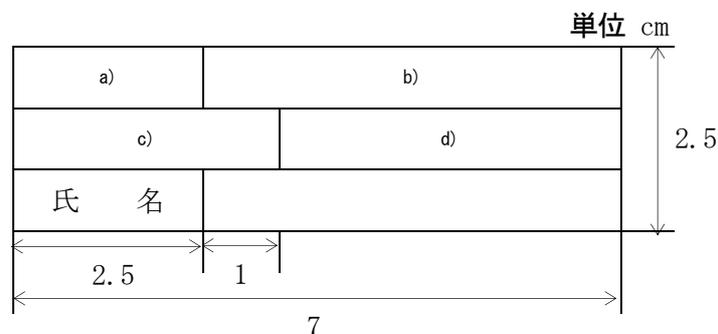
### 2.3.3 外観

縫製は、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

### 2.4 製品の表示

#### 2.4.1 銘板

銘板は、図1に示す様式のものを上前裾裏に裾より4 cm(基準)上に縫い付けるものとする。



**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。

**注記3** 寸法は、基準を示す。

**注<sup>a)</sup>** 該当する納入年度を記入する。

例 2018年度

b) 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

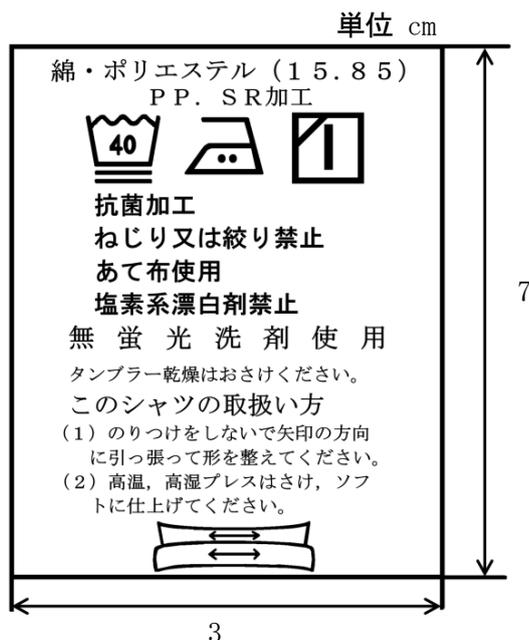
c) 縫製業者名を記入する。

d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1－銘板

#### 2.4.2 取扱表示

取扱表示は、JIS L 0001により図2に示す様式のもの半分を折り曲げて、左わき縫い合わせに、裾より7 cm(基準)上に縫い付けるものとする。



**注記1** 寸法は、基準を示す。

**注記2** JIS L 0217に基づく表示記号を使用する場合は、承認用見本による。

図2－取扱表示

品 名	夏服改, 空, 第3種
-----	-------------

#### 2.4.3 種類印

黒色でにじみ及び脱色しにくいものを用いて、襟腰中央に鮮明に押印するものとし、様式は、商慣習による。

### 3 品質保証

#### 3.1 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1による。

表1－包装

区 分		包 装 材 料	包 装 要 領
内 装		フィルム袋	1 たたみ付けた製品1着ごとに袋に入れ、袋の口は、留める。
外 装	段ボール箱	両面段ボール箱	1 内装したもの20袋を段ボール箱に収納する。 2 内装したものを襟方向が交互になるように順次長さ方向に入れて、包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドで二の字に掛け締め付けるものとする。
	包装用テープ	商慣習による。	
	包装用バンド	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、表示位置は、2面及び4面とし、表示内容は、次のとおりとする。

- 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 2018年度

- f) 契約の相手方の名称又はその略号

品 名	夏服改, 空, 第3種
-----	-------------

## 5 その他の指示

### 5.1 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製作に先立ち製品1着を契約担当官等に提出し、外観及び色について承認を得なければならない。また、JIS L 0217に基づく表示記号を使用する場合は、図2に規定する承認用見本を契約担当官等に提出し、承認を得なければならない。

### 5.2 その他

その他は、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ものとする。
- b) 仕様書等（契約の相手方が作成した図面等を含む。）に基づいて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善良な管理者の注意をもって管理・保管する。
- c) b)に関する管理及び保管に関し管理規定を作成（変更又は改正を含む。）し、速やかに契約担当官等を経由し、要求元の確認を得るものとする。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。
- d) 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)の要領で確認を得るものとする。
- e) 仕様書、製造した主材料、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ったときは、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。

付表 1－種類

種 類	物 品 番 号
36-A	8405-427-4874-5
36-B	8405-427-5134-5
37-A	8405-427-4875-5
37-B	8405-427-5135-5
38-A	8405-427-4876-5
38-B	8405-427-5136-5
39-A	8405-427-4877-5
39-B	8405-427-5137-5
40-A	8405-427-4878-5
40-B	8405-427-5138-5
41-A	8405-427-4879-5
41-B	8405-427-5139-5
42-A	8405-427-4880-5
42-B	8405-427-4881-5
43-A	8405-427-4882-5
43-B	8405-427-4883-5
44-A	8405-427-4884-5
44-B	8405-427-4885-5
45-A	8405-427-4886-5
45-B	8405-427-4887-5
46-A	8405-427-4888-5
46-B	8405-427-4889-5
S S	8405-427-5140-5
注記 SSは、特別サイズを示す。	

付表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ものとし、付表２．１による。		前身ごろ，後身ごろ，ヨーク表・裏，袖，胸ポケット，雨ぶた表・裏，襟表・裏，肩章，襟腰表・裏及び表前たて
芯 地	付表２．２による。		襟羽根，襟補強及び肩章
	付表２．３による。		襟腰
	付表２．４による。		前たて及び雨ぶた
合成樹脂製ボタン	付表２．５による。		襟１ＥＡ，前身６ＥＡ，肩章２ＥＡ及びポケット２ＥＡ
縫 糸 (ポリエステル)	淡青色	JIS L 2511の80番複合系による。	本縫い <sup>a)</sup> ，飾り縫い及びインターロック
		JIS L 2511の50番による。	穴かがり及びボタン付け
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
注 <sup>a)</sup> 本縫い糸は，堅ろう染めとする。			

付表 2. 1 - 表生地

項 目		規 定		
繊維混用率 %	たて	ポリエステル 100	JIS L 1030-1 及び JIS L 1030-2 による。	
	よこ	再生ポリエステル 65 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		
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 0 001 141法の20回 処理, 吊干し乾燥)	

付表 2.1 - 表生地 (続き)

項 目		規 定	
通気性	cm <sup>3</sup> /cm <sup>2</sup> ・s	40以上	JIS L 1096のA法による。
不透明度	%	90以上	生地裏面に白色板を当て、光を照射する。続いて、同じく生地裏面に黒色板を当て、光を照射する。測定された明安度を基に算出する。 <sup>a)</sup>
色		薄青白色	————
色差		標準色に対し、 ΔE 1.3以下とする。	JIS Z 8781-4のL*a*b*の表色系による色差表示とする。標準光源C。生地4つ折。ただし、色差測定は、(財)日本紡績検査協会の色差計(島津製作所製UV3100)で行うものとする。標準色相は、色相(H):7.5PB、明度(V):7.5、彩度(C):3.1とする。JIS Z 8721による。
染色堅ろう度 級	耐光	4以上	JIS L 0842による。
	摩擦	4-5以上	JIS L 0849のII形による。
	洗濯		JIS L 0844のA法の2号による。
	汗		JIS L 0848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> <p><b>注<sup>a)</sup></b> 不透明度の計算式は、次による。  <b>JIS Z 8781-4</b>のL* (明度指数) を適用  F=不透明率 F=(L*B/L*W)×100  L*B:黒体背景のL*値 L*W:白体背景のL*値  黒色板:L*6.7のフェルト板 白色板:L*100の標準白板  測定器:分光測色計</p>			

付表2. 2-芯地 (襟羽根・襟補強・肩章)

項 目		規 定		
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 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。	
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	————	

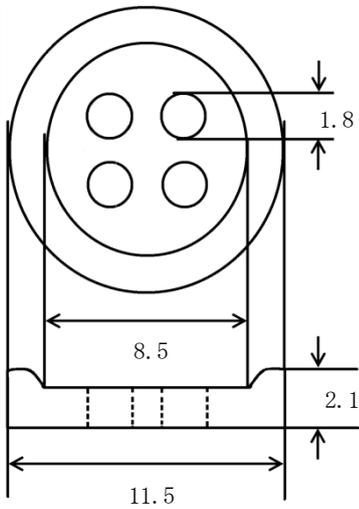
付表 2. 3 - 芯地 (襟腰)

項 目		規 定		
繊維混用率 %		綿 60 ポリエステル 40 複重層糸	±5 JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。	
糸の見掛 番手	たて	32/2	JIS L 1096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		JIS L 1096のD法による。
	よこ			
色		白色		————
加工		熱接着水溶性	————	

付表 2. 4 - 芯地 (前たて・雨ぶた)

項 目		規 定	
繊維混用率	%	ポリエステル 65 綿 35	±5 JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
糸の見掛 番手	たて	45/1	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	——

付表 2. 5 - 樹脂製ボタン

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>
<p>注記 寸法の許容差は、±0.5 mm とする。</p>	

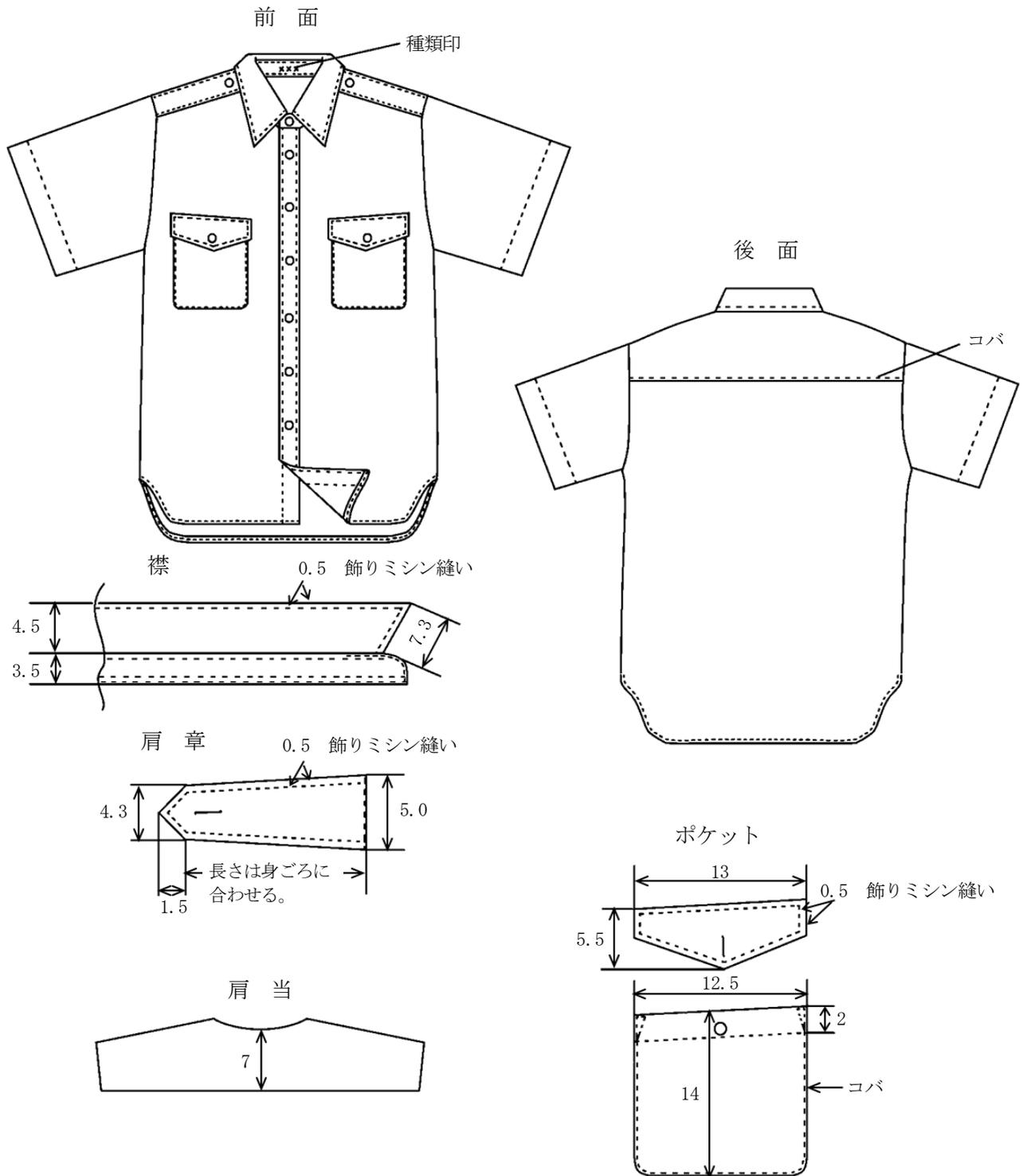
付表 3 - 縫製細部要領

項目	縫製細部要領
襟	羽根襟部にベース芯、補強芯、セルキーパーを入れ、下部を除き、地縫いのうえ、折り返す。台襟の芯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(基準)の飾り縫いをする。
袖口	袖口は、幅 1.5 cm(基準)の三つ折りとし、奥は、一条の押さえミシン縫いをする。
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、端より折り返し、0.5 cm(基準)の飾り縫いをする。ポケット口は、2 cm(基準)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(基準)の一条押さえ縫いとする。
前身ごろ	上前は、幅 3.5 cm(基準)の表前立てとし、芯を入れ両端に 0.5 cm(基準)の飾り縫いをする。下前は、2.5 cm(基準)幅の三つ折りとし、裏より一条の端飾り縫いをする。下部のボタン付けは、前裾から 22 cm(基準)上に付ける。第 1 ボタンと第 2 ボタンの間隔は、7 cm(基準)とし、その他は等間隔とする。
肩当	表裏 2 枚使い、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(基準)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と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(基準)とする。
ボタン付け	手付け又は機械付けとする。襟 1 E A, 下前 6 E A, 肩章 2 E A (左右各 1) 及びポケット 2 E A (左右各 1)
穴かがり	機械ねむり穴かがりとする。襟 1 E A, 前立て 6 E A, 肩章 2 E A (左右各 1) 及び雨ぶた 2 E A (左右各 1)

付表４－寸法

単位 cm

区 分		襟回り	肩幅	胸囲	着丈	袖丈	袖口幅
36	A	36	43	104	78	20	39
	B	36	45	108	82	22	40
37	A	37	45	106	78	20	39
	B	37	46	110	82	22	40
38	A	38	45	108	80	22	40
	B	38	46	112	84	24	40
39	A	39	46	112	80	22	40
	B	39	47	116	84	24	41
40	A	40	47	116	82	23	41
	B	40	48	120	86	24	42
41	A	41	48	118	82	23	41
	B	41	48	122	86	24	41
42	A	42	48	120	82	23	42
	B	42	50	124	86	24	42
43	A	43	50	124	82	24	42
	B	43	50	128	86	25	43
44	A	44	50	124	82	24	43
	B	44	51	128	86	25	44
45	A	45	51	128	82	24	44
	B	45	52	132	86	25	44
46	A	46	52	132	82	26	45
	B	46	53	136	86	26	45
S S		—————					
許容差		+0.7	±3%で、かつ、上下寸法を超えないものとする。				
注記 S Sの寸法は、調達要領指定書により指定する。							



注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

付図1－形状及び寸法