

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	階級章改, 空		C&LPS-D84487-8	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成19年 6月27日
			改正	令和 3年 4月 2日
				令和 7年 2月25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、曹士である航空自衛官が着用する階級章改, 空（以下，“階級章”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&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

区分	種類	物品番号
階級章改, 空	曹長	8455-427-4403-5
	1 曹	8455-427-4404-5
	2 曹	8455-427-4405-5
	3 曹	8455-427-4406-5
	士長	8455-427-4407-5
	1 士	8455-427-4408-5
	2 士	8455-427-4409-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1の区分及び種類による。

例 階級章改, 空, 曹長

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、この仕様書の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 H 3100 銅及び銅合金の板及び条

品 名	階級章改, 空
-----	---------

- J I S H 3 1 1 0 りん青銅及び洋白の板及び条
 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 繊維用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 9 6 織物及び編物の生地試験方法

b) 仕様書

- C & L P S - D 8 4 4 7 4 冬服改, 空
 C & L P S - Y 0 0 0 0 7 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。

表2—材料

種類	項 目	規 定	用 途	
曹長 1曹 2曹 3曹	黄 銅 条	J I S H 3 1 0 0 の C 2 6 8 0 の 条 で、厚さ 0.8 mm 以上、仕上げは、荒仕上げのクロームめっきとする。	台座	
		J I S H 3 1 0 0 の C 2 6 8 0 の 条 で、厚さ 0.5 mm 以上、仕上げは、クロームめっきとする。	桜星章	
	洋 白 線	J I S H 3 1 1 0 の C 7 5 2 1 R の 線 で、径 1.2 mm 以上とする。	取付用ピン足	
	黒色メラミン樹脂塗料	黒色のメラミン樹脂塗料を焼き付け塗装し、シンナーでふいてもとれないようにする。	階級を示す線	
	黄 銅 線	J I S H 3 1 0 0 の C 2 7 2 0 P バレ ル 仕 上 げ と す る。	取付用ちょうタック	
士長 1士 2士	芯 地	付表1による。	芯地	
	洋 白 板	J I S H 3 1 1 0 の C 7 5 2 1 の 板 で、厚さ 0.6 mm 以上、仕上げは、クロームめっきとする。	桜花	
	黄 銅 条	J I S H 3 1 0 0 の C 2 6 8 0 の 条 で、厚さ 0.4 mm 以上とする。	桜花割り足	
	ブリキ板又はアルミ板	厚さ 0.3 mm（基準）とする。	割り足座金	
	生 地	C & L P S - D 8 4 4 7 4 の 付 表 2 . 1 の 生 地 と 同 等 と す る。	台地	
	刺しゅう糸	銀糸 8分		V字形線
		ポリエステルスパン糸 #120 白色		刺しゅう裏糸
縫 い 糸	ポリエステル糸 #50 台地と同系色		周囲オーバーロック糸	

品 名	階級章改, 空
-----	---------

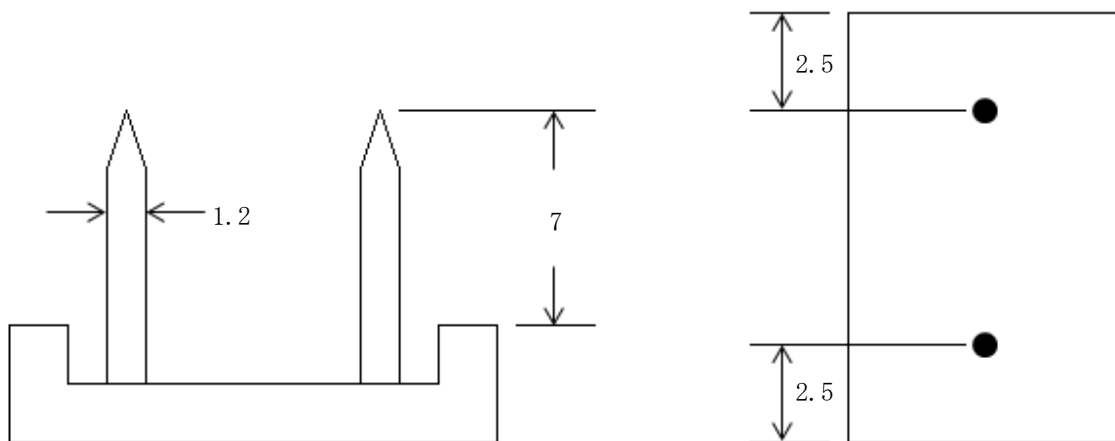
2.2 加工

2.2.1 曹長から3曹用

曹長から3曹用の加工は、次によるほか、付図1による。

- a) 台座及び桜星章の製造要領は、鉄型をとり、これらの型を基礎として、黄銅条をプレスして製作する。
- b) 桜星章は、付図1に示す位置に、1本棒の足で台座にびょう付けするものとし、階級を表す幅3mm(基準)、深さ0.5mm(基準)の階級を示す溝に、黒色メラミン樹脂塗料を焼き付け塗装する。
- c) 台座の裏面には、図1のように、取り付用ピン足(φ1.2mm(基準))をはんだ付けする。取り付用ピン足には、ちょうタックを取り付け容易に脱落しないようにする。

単位 mm



注記 形状及び寸法は基準を示す。

図1－台座の裏面

2.2.2 士長から2士用

士長から2士用の加工は、次によるほか、付図1による。

- a) 縫製は、次のとおりとする。
 - 1) 縫い飛び及び縫いはずれがないこと。
 - 2) 糸調子が優良で、縫い目曲がりが目立たないこと。
 - 3) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを行い、糸がほつれないようにする。
- b) V字形線は銀糸で刺しゅうをする。
- c) 台地の裏に芯地を貼り合わせ、付図1を基準として各階級のサイズに裁断し、周囲を3mmにオーバーロックする。
- d) 銀色桜花は割り足とし、ブリキ座金又はアルミ座金を台地の裏に付けて、足を左右に開くものとする。

2.3 仕上げ

仕上げは、次による。

- a) 曹長から3曹用は荒仕上げを行う。
- b) 士長から2士用は糸くずなど、外観を損なうような異物を取り払う。

2.4 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1による。

品 名	階級章改, 空
-----	---------

3 品質保証

監督及び検査は、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、表3による。

表3－包装

区 分	包 装 材 料	包 装 要 領
個 装	ポリエチレン袋	曹長から3曹用は、1EAごとにポリエチレン袋に入れ、更に2EAを1組としてポリエチレン袋に入れる。
	白色薄葉紙	士長から2士用は、10EAごとに白色薄葉紙で包む。
内 装	ボール箱	曹長から3曹用は個装の袋200EAを、士長から2士用は個装の包み10EAを、それぞれボール箱に入れ、適宜な方法により、物品番号、品名（製品の呼び方）及び数量を明記する。
外 装	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。

4.3 外装の表示

外装の表示は、見やすい箇所に次の事項を表示する。

- 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) 契約の相手方の名称又はその略号

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、各種類ごとに、製品1EAを契約担当官等に提出し、それぞれ外観及び色について承認を得なければならない。

品 名	階級章改, 空
-----	---------

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。
- 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・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こと。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。
- 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 - 芯地

区分		規定		注記
混用率 %		ポリエステル 綿	65 35	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。
組織		平織		JIS L 1096のA法による。
糸の見掛番手		たて	16/1 ^s	
		よこ		
質量 g/m ²		180 以上		
密度 本/2.54 cm	たて	45 以上		
	よこ			
厚さ mm		0.42 (±0.05)		
寸法変化率 %	たて	-2.0 以内		JIS L 1096のD法による。
	よこ	-3.0 以内		
引張強さ N	たて	650 以上		JIS L 1096のA法(ラベルドストリップ法)定速伸長形試験機によって、試験片の幅は50mm、つかみ間隔は200mmとし、引張速度は1分間当たりつかみ間隔の約100%の伸長速度とする。
	よこ			
防しわ率 %	たて	68 以上		JIS L 1059-1のB法
	よこ			
色		黒又は黒色と同等以上とする。		—————
注記 混用率の許容差は、±5%以内とする。				

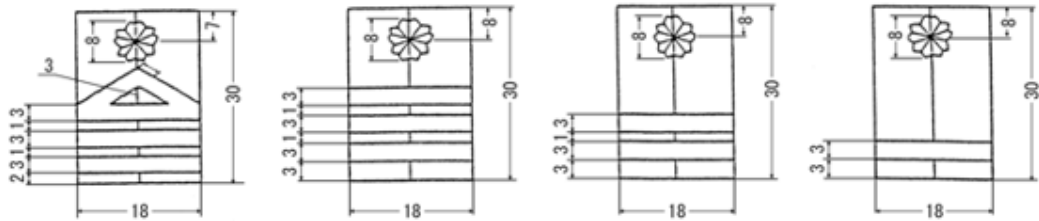
正面

曹長

1 曹

2 曹

3 曹



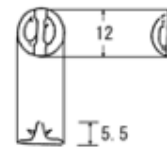
上側面



側面



裏面

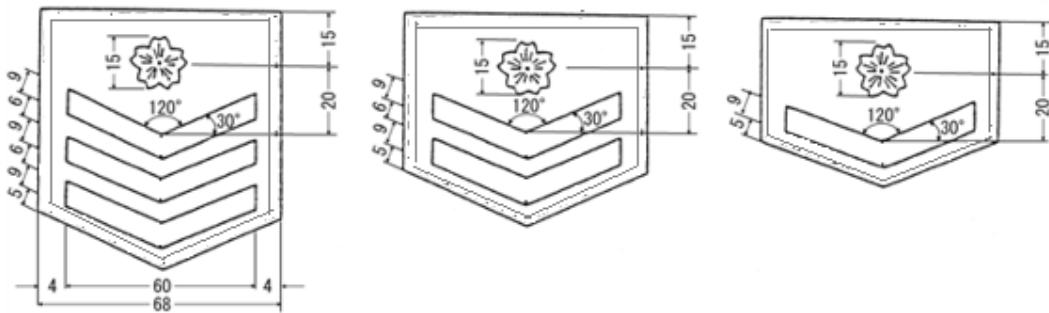


ちょうタック

士長

1 士

2 士



桜花

正面



側面



裏ブリキ又はアルミ丸座付き

注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

付図1-階級章