

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	精勤章改, 空		C&LPS-D84488-4	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成19年 6月27日
			改正	平成29年 3月30日
				令和 3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、曹士である航空自衛官が着用する精勤章改, 空（以下，“精勤章”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、調達品目及び数量は、調達要領指定書による。

表1－種類

区分	種類	物品番号
精勤章改, 空曹	甲	8455-427-4410-5
	乙	8455-427-4411-5
精勤章改, 空士	甲	8455-427-4412-5
	乙	8455-427-4413-5

### 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 精勤章改, 空曹, 甲

### 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。

品 名	精勤章改, 空
-----	---------

C&LPS-D84474 冬服改, 空

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。

表2－材料

項 目	規 定	用 途
生 地	C&LPS-D84474の付表2. 1の表生地と同等とする。	台地
刺 し ゅ う 糸	銀糸 8分	柄
	レーヨン糸 120/2 台地と同系色	縁取り
	ポリエステルスパン糸 #120 白色	刺しゅう裏糸

### 2.2 加工

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こと。

#### b) 付図1に示す刺しゅうを施し、縁取り刺しゅうした後、裁断する。

### 2.3 仕上げ

糸くずなど、外観を損なうような異物を取り払うものとする。

### 2.4 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1による。

## 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	白色薄葉紙	各区分・種類ごとに、10EAずつ白色薄葉紙で包む。
内 装	ボール箱	各区分・種類ごとに、個装の包み20EAをボール箱に入れ、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。	

品 名	精勤章改, 空
-----	---------

#### 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、見やすい箇所に次の事項を表示するものとする。

- 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 2021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

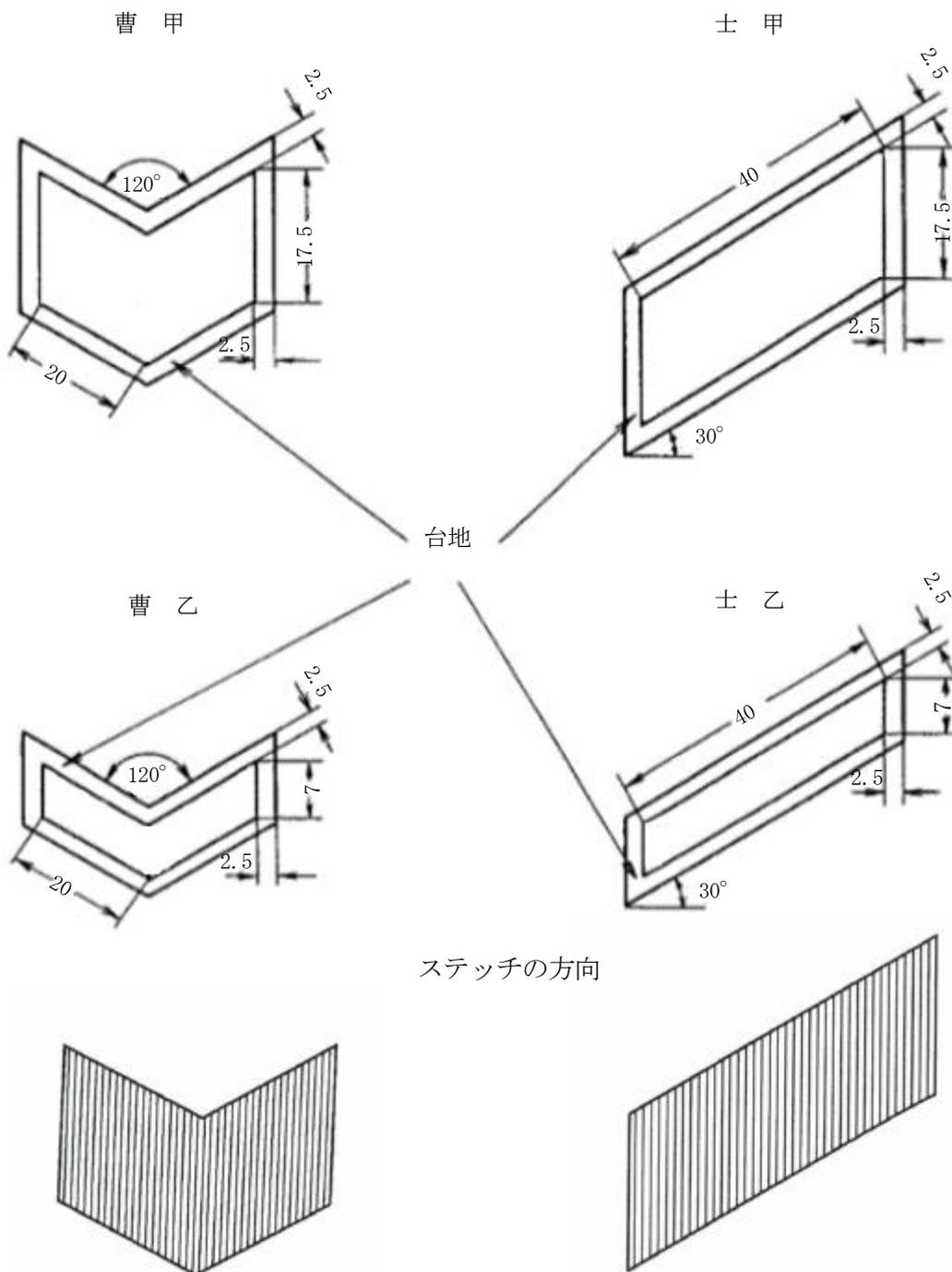
契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3 に基づき、製作に先立ち、承認用見本として、各区分及び種類ごとに、製品1EAを契約担当官等に提出し、それぞれ外観、風合い及び色について承認を得なければならない。

##### 5.2 その他

その他は、次による。

- a) 製造（織布、染色、縫製及びその他の特殊加工）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・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。

単位 mm



各階級の刺しゅう針数 (基準)

種類	針数
曹甲	2,445
曹乙	1,343
士甲	2,268
士乙	1,302

注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

付図1-精勤章