

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	防寒外とう改	C&LPS-D84548-4	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成27年 7月 9日
		改正	平成30年 4月 2日
			令和 7年 5月14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防寒外とう改について規定する。

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。

表1－種類・構成

種類	物品番号				
	防寒外とう改	構成			
		上衣	上衣ライナー	ズボン	フード
1号A	8415-428-1015-5	—	—	—	—
2号A	8415-428-1016-5	—	—	—	
2号B	8415-428-1017-5	—	—	—	
3号A	8415-428-1018-5	—	—	—	
3号B	8415-428-1019-5	—	—	—	
4号A	8415-428-1020-5	—	—	—	
4号B	8415-428-1021-5	—	—	—	
5号A	8415-428-1022-5	—	—	—	
5号B	8415-428-1023-5	—	—	—	
6号A	8415-428-1024-5	—	—	—	
6号B	8415-428-1025-5	—	—	—	
7号A	8415-428-1026-5	—	—	—	
7号B	8415-428-1027-5	—	—	—	
8号A	8415-428-1028-5	—	—	—	
SS	8415-428-1029-5	—	—	—	

注記 SSは、特別サイズを示す。

品名	防寒外とう改
----	--------

#### 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 防寒外とう改, 4号A  
 防寒外とう改, 上衣, 4号A  
 防寒外とう改, 上衣ライナー, 4号A  
 防寒外とう改, ズボン, 4号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。

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 0849	摩擦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 規格群	繊維製品の混用率試験方法（繊維混用率）
JIS L 1076	織物及び編物のピリング試験方法
JIS L 1086	接着芯地及び接着布試験方法
JIS L 1092	繊維製品の防水性試験方法
JIS L 1094	織物及び編物の帯電性試験方法
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS L 1099	繊維製品の透湿度試験方法
JIS L 1930	繊維製品の家庭洗濯試験方法
JIS L 2511	ポリエステル縫糸
JIS L 3416	面ファスナ
JIS S 3015	スライドファスナ
JIS Z 8721	色の表示方法—三属性による表示
JIS Z 8781-4	測色—第4部：CIE 1976 L*a*b*色空間
NDS Z 0001	包装の総則
NDS Z 8011	角形銘板

##### b) 仕様書

C&LPS-D84541	作業外被
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 設計条件

設計条件は、C&LPS-Y00007の2.1による。また、上衣ライナーの脱着はファスナ式とし、作業外被（C&LPS-D84541）に取付け可能な仕様とする。

### 2.2 構成

上衣本体、フード、上衣ライナー、ズボン本体からなり（以下、“1着”という）、フード、上衣ライナーは、本体と脱着可能であること。

品名	防寒外とう改
----	--------

## 2.3 材料

材料は、表2による。ただし、寸法は基準を示す。

## 2.4 製造・加工

### 2.4.1 裁断

裁断は、次による。

- a) 斜め裁ち、はぎ裁ちは、行わない。
- b) 袖は、1枚袖とする。

### 2.4.2 縫製要領

#### 2.4.2.1 一般要領

一般要領は、次による。

- a) 各部の縫い代は、1 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、8針以上とする。
- c) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行う。
- d) 縫い飛び及び縫い外れがなく糸調子が良好で、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- e) 飾り縫いは、端から0.5 cm とする。

#### 2.4.2.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、表6による。

## 2.5 形状・寸法

### 2.5.1 形状

上衣は、フード付きスタンドカラー、フロントパネル付きスライドファスナ開閉式とし、ズボンの前立て及び脇裾は、スライドファスナ開閉式とするほか、図1～図3を基準とする。

### 2.5.2 寸法

寸法は、表7～表9によるほか図1～図3によるものとし、許容差が明示されていない場合は、基準を示す。

## 2.6 外観

仕上りは、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4に示す様式のもを、図1～図3の位置に縫い付ける。

品 名	防寒外とう改
-----	--------



**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。

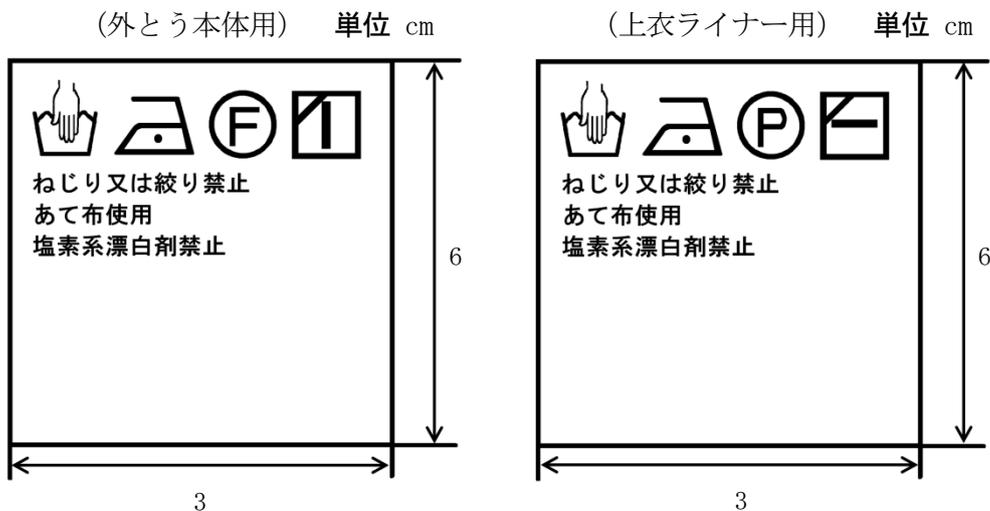
**注記 3** 寸法は、基準を示す。

- 注** a) 該当する物品番号を記入する。  
 b) 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。  
     例 防寒外とう改, 上衣, 4号A  
 c) 納入年度を記入する。  
     例 2025年度  
 d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。  
 e) 縫製業者名を記入する。

図 4 - 銘板

### 2.7.2 取扱表示

取扱表示は、JIS L 0001により図5に示す様式のもの、銘板の下辺に半分に折り曲げて縫い付ける。



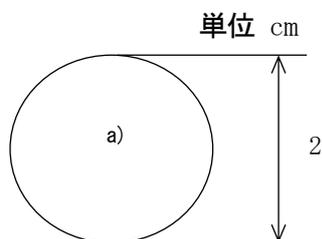
**注記** 寸法は、基準を示す。

図 5 - 取扱表示

品名	防寒外とう改
----	--------

### 2.7.3 種類印

種類印は、図6に示す様式のもの、襟付け内側中央及びズボンベルト内側中央に、白布に印刷又は押印したものを縫い付ける。



注記 寸法は、基準を示す。

注<sup>a)</sup> 該当する種類を黒色で、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。ただし、号の文字は、省略してもよい。

図6 種類印

## 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10による。

### 4.2 端数包装

端数包装は、4.1 に準じて行う。

### 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 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 提出書類

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1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、外観及び色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。

品名	防寒外とう改
----	--------

### 5.3 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。
- 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。

表2-材料

項目	規定		用途
表生地	表3による。		上衣, ズボン, フード, ベルト
裏生地	表4による。		上衣, フード, ズボン, 上衣ライナーがわ生地
保温材	ポリエステル 100% 質量 150 g/m <sup>2</sup> (基準) キルト柄は, 図7による。		上衣 (フロントパネルを含む。), ズボン, フード, 上 衣ライナー
ジャージ	ナイロン 100% (ウーリーナイロン)		襟裏, 上衣ライナー袖先
スレーキ	表5による。		ポケット袋地
芯地	ポリエステル 50% ±5% レーヨン 50% ±5%		襟, 見返し, 雨ぶた
	ポリエステル 100%		ズボンベルト
インサイド ベルト	ポリエステル 100% 幅 45 mm (基準)		ズボン腰部
スライド ファスナ	JIS S 3015 M級 ポリアセタール製 逆開き製品	4号A 66 cm (基準)	上衣前開き用 1本
	JIS S 3015 L級 ポリアセタール製 止め製品	18.5 cm (基準)	上衣腰ポケット用 2本
		34 cm (基準)	ズボン脇開閉用 2本
	JIS S 3015 L級 ポリエステル製 開き製品	4号A 132 cm (基準)	上衣ライナー取付用 1本
		20 cm (基準)	フード取付用 1本
	JIS S 3015 M級 ポリエステル製 止め製品	20 cm (基準)	ズボン前立用 1本
19 cm (基準)		ズボン脇ポケット用 2本	
面ファスナ	JIS L 3416に よる。	25 mm×50 mm (基準) オス, メス	上衣胸ポケット雨ぶた用 2 組, 上衣フロントパネル開 閉用 5組, ズボン大腿部脇 ポケット雨ぶた用 2組
		25 mm×40 mm (基準) オス, メス	ズボン用 1組
		30 mm×90 mm (基準) メス	ズボン用 4EA
		25 mm×50 mm (基準) オス	ズボン裾絞り用 2EA
		25 mm×130 mm (基準) メス	ズボン裾絞り用 2EA

表2-材料 (続き)

項目	規定		用途
面ファスナ	JIS L 3416 による。	30 mm×50 mm (基準) オス	上衣袖絞り用 2 EA
		30 mm×150 mm (基準) メス	上衣袖絞り用 2 EA
		30 mm×100 mm (基準) オス	フード前合わせ用 1 EA
		100 mm×100 mm (基準) メス	フード前合わせ用 1 EA
		50 mm×35 mm (基準) メス	階級章取付用 1 EA
		50 mm×70 mm (基準) メス	階級章取付用 1 EA
		30 mm×100 mm (基準) メス	氏名表示用 1 EA
引き手	ナイロンテープ, 黒色 長さ 70 mm×幅 10 mm (基準)		スライダー上取付用
	ナイロンテープ, 黒色 長さ 40 mm×幅 10 mm (基準)		スライダー下取付用
目止めテープ	ポリウレタンフィルム, 幅 20 mm (基準)		尻縫い
ひも	ナイロン丸打ちひも, 径 3 mm		上衣ライナー取付用 4 本
	アクリル丸打ちひも, 径 4 mm		上衣胴絞り用 1 本
ボタン	樹脂製, 直径 14 mm, 四つ穴, 灰色		フード固定用 2 EA
押しボタン	黄銅製 頭部直径 15 mm	頭, バネ	ズボンベルト部 2 組
		ゲンコ, ホソ	
バックル	ポリアセタール樹脂成型加工, グレー		ズボンベルト部 1 EA
はとめ	樹脂製, 内径 5 mm		上衣胴絞り用 2 EA
ストッパー	樹脂製, 内径 5 mm		上衣胴絞り用 2 EA
バイアステープ	ナイロン 100%		上衣ライナー縁巻き用
銘板	綿 40 番ブロード, 白色, 裏面樹脂加工		製品表示用, 種類印用
取扱表示	ポリエステル 100% (ポリエステルサテン)		取扱表示
縫い糸	JIS L 2511, ポリエステル糸, 灰色	50 番	本縫い
		80 番	ロック縫い

表3-表生地

項目		規定		試験方法
繊維混用率 (%)		ナイロン 100 導電性繊維入		JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2規格群による。
組織		2/1綾織		JIS L 1096のA法による。
質量 (g/m <sup>2</sup> )		119以下		
幅 (cm)		140以上		
糸の見掛番手 (dtex)	たて	56 78	100	
	よこ			
密度 (本/10 cm間)	たて	450以上		
	よこ	300以上		
寸法変化率 (%)	たて	-2.0以内		JIS L 1096のD法による。
	よこ			
引張強さ (N)	たて	700以上		JIS L 1096のA法による。
	よこ	500以上		
防水度	耐水度 (mm)	洗濯後	5回洗濯後 2000以上	JIS L 1092の低水圧法・洗濯 処理条件JIS L 0001の141 法5回繰り返し後, 40℃±3℃の水で5 分間すすぎを追加し, 吊り干しを行う。 JIS L 1092のスプレー試験・ 洗濯処理条件JIS L 0001の1 41法10回繰り返し後, 40℃±3℃の 水で5分間すすぎを追加し, 吊り干しを 行う。
		はっ水度 (級)	洗濯前	
	洗濯後		4以上	
透湿度 (g/m <sup>2</sup> ・24 h)		7000以上		JIS L 1099のA-1法による。
染色堅 ろう度 (級)	洗濯	変退色	4以上	JIS L 0844のA-2号による。 JIS L 0842による。
		汚染		
耐光				
ピリング (級)		4以上		JIS L 1076による。
剥離 強さ (CN/cm)	初期	たて 250以上 よこ 250以上	JIS L 1086による。 ジャングル処理については, 恒温槽を温 度70℃, 湿度95%RHの環境下での放置 処理による。	
	ジャングル処理 3週間			
色		灰色		_____

表3－表生地（続き）

項目	規定	試験方法
色差	標準色に対し $\Delta E$ 1.0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D65。4枚重ねにして測定。ただし、色差測定は、（一財）カケンテストセンターの色差計（日立カラーライザーC-2000SII-T）で行う。標準色相は、色相(H)：6.3GY、明度(V)：3.9、彩度(C)：1.1とする。JIS Z 8721による。
加工方法	ポリウレタン樹脂コーティング加工	赤外分光分析法による。

表4－裏生地

項目	規定	試験方法		
繊維混用率 (%)	静電防止ナイロン100 <sup>a)</sup>	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群による。		
織度 (dtex)	たて	78±5%	JIS L 1096のA法による。	
	よこ			
組織	平織			
質量 (g/m <sup>2</sup> )	63以上			
幅 (cm)	117 (基準)			
密度 (本/2.54cm間)	たて	115以上 <sup>a)</sup>		
	よこ	85以上		
寸法変化率 (%)	たて	±2.0以内		JIS L 1930のC4M法 (タンブル乾燥) による。
	よこ			
引張強さ (N)	たて	637以上		JIS L 1096のA法による。
	よこ	539以上		
染色堅ろう度 (級)	洗濯	変退色	JIS L 0844のA-1号による。	
		汚染		
	耐光	4以上		JIS L 0842による。
摩擦	乾燥	JIS L 0849の摩擦試験機II形の乾燥試験による。		
色	灰色	—————		
摩擦帯電電荷量 (μC/m <sup>2</sup> )	7.0未満	JIS L 1094のC法による。		
注 <sup>a)</sup> 生地のだて方向に導電性繊維糸を5mm間隔に織込むこと。				

表5－スレーキ

項目		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	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2規格群 による。	
原糸番手	たて	30S	JIS L 1096のA法による。	
	よこ			
組織		2/1綾織		
幅 (cm)		102 (基準)		
密度 (本/2.54 cm間)	たて	84以上		
	よこ	64以上		
染色堅 ろう度 (級)	洗濯	変退色		JIS L 0844のA-1号 による。
		汚染		4以上
	耐光	JIS L 0842による。		
摩擦	乾燥	JIS L 0849の摩擦試験 機Ⅱ形の乾燥試験による。		
色		灰色	—————	
寸法変化率 (%)	たて, よこ	-3.0以内	JIS L 1096のD法による。	

表 6－縫製細部要領

項 目	縫 製 細 部 要 領
上衣	<p>a) 肩，脇，袖付け及び袖の縫い合わせは，本縫いミシンによる地縫い片倒し1条飾り縫いとする。</p> <p>b) 衿吊りは，衿付け中央に取付ける。</p> <p>c) 衿内側に，ジャージを取付ける。</p> <p>d) 衿，見返し，雨蓋には，芯を入れる。</p> <p>e) 見返しと裏地の間に，ライナー取付け用スライドファスナを挟み縫着する。</p> <p>f) 襟裏にフード取付け用スライドファスナを縫着する。</p> <p>g) ライナー取付用ループは，左右脇及び袖先内側に縫着する。</p> <p>h) 左胸及び右袖に，階級章取付用面ファスナを取付ける。</p> <p>i) 前立て部に，面ファスナ開閉式の保温材入りフロントパネルを取り付ける。</p> <p>j) 胴部にひも通し穴を設け，胴部を絞れるようにする。また，ひもの両端にはストッパーを取付ける。</p> <p>k) 腰部に，スライドファスナ開閉式ポケットを取付ける。</p> <p>l) 袖部は，面ファスナ調整式の袖絞りを設ける。</p> <p>m) 右胸に氏名表示用面ファスナを取り付ける。</p>
フード	<p>表地及び裏地とも中央 12 cm のまち入り 3 枚はぎとし，まちと左右フード身頃との縫い合わせは，表は地縫い片倒し 1 本飾りミシン掛けとし，裏は地縫いミシン掛けとする。顔周り部及びあご部は，表及び裏を合わせて地縫い返し，1 本飾りミシン掛けする。あご部先端右側表に面ファスナ（メス）を，左側裏に面ファスナ（オス）を縫着する。裾後部には，フード取付用スライドファスナを縫着する。裾左右脇には，上衣固定用のボタン穴を設ける。</p>
上衣ライナー	<p>肩縫い，脇縫い，袖付け及び袖縫いは，地縫い片倒しし，縫い代は，オーバーロックミシン掛けをし，表面より飾り縫いをする。周囲は縁巻きテープを縫い付け，前端から襟ぐりにかけて本体に装着用のスライドファスナを縫着する。袖先には，二つ折りにしたジャージを取付ける。ライナー取付用ひもは，長さ 30 cm（基準）のひもの中心を袖先及び脇下に縫着する。</p>

表6－縫製細部要領（続き）

項目	縫製細部要領
ズボン	<p>a) 脇縫い及び尻縫いは、地縫い片倒し1条飾り縫いとする。</p> <p>b) 尻縫い部は、裏面に目止めテープを貼る。</p> <p>c) 腰帯には、ベルト通しを7EA取付ける。</p> <p>d) 腰帯取付け時に面ファスナ付きライナー取付用タブを挟みこみ、縫着する。</p> <p>e) 腰部に押しボタンを設け、着脱時に腰部を広く開口できるものとする。</p> <p>f) ライナー取付用ループは、<b>図3</b>を基準とした位置に縫着する。</p> <p>g) 内股の縫い合わせは、地縫いとする。</p> <p>h) 前面に深さ1.5cm（基準）のタックを左右各1本設ける。</p> <p>i) 脇上部に、スライドファスナ開閉式ポケットを設ける。</p> <p>j) 大腿部脇部に、面ファスナ開閉式雨蓋付きポケットを取付ける。</p> <p>k) 脇裾部に、スライドファスナ開閉式の開口部を設ける。</p> <p>l) 裾部に、面ファスナ調整式の裾絞りを設ける。</p> <p>m) ベルトは、共地で6枚重ねとし、幅4.0cmのバックル付きとする。</p>

表7－寸法（上衣）

単位 cm

項目 種類	基本身体寸法			襟丈	上衣丈	肩幅	袖丈	胸回り
	身長	胸囲	胴囲					
1号A	185～190	93～99	～88	53	96	56	69	141
2号A	180～185	83～96	～88	53	94	55	67	138
2号B	180～185	96～108	88～97	56	94	58	67	150
3号A	175～180	81～93	～84	52	92	54	65	135
3号B	175～180	93～105	83～94	55	92	57	65	147
4号A	170～175	79～90	～84	52	90	53	63	132
4号B	170～175	90～102	84～94	55	90	56	63	144
5号A	165～170	77～90	～82	51	88	52	61	130
5号B	165～170	90～102	82～90	54	88	55	61	142
6号A	160～165	75～88	～82	51	86	51	59	128
6号B	160～165	88～102	82～90	54	86	54	59	140
7号A	155～160	73～87	～79	50	84	50	57	126
7号B	155～160	87～97	79～88	53	84	53	57	138
8号A	150～155	73～85	～79	50	82	49	55	124
SS	195	130	110	55	88	54	66	145
許容差	—	—	—	±0.5	±1.0	±1.0	±1.0	±1.5
注記 SSの寸法は、最大値とし、調達要領指定書により指定する。								

表8 一寸法（上衣ライナー）

単位 cm

項目 種類	基本身体寸法			着丈	胸幅	袖丈
	身長	胸囲	胴囲			
1号A	185~190	93~99	~88	69	63.0	67
2号A	180~185	83~96	~88	67	62.0	65
2号B	180~185	96~108	88~97	67	68.5	65
3号A	175~180	81~93	~84	65	61.0	63
3号B	175~180	93~105	83~94	65	67.5	63
4号A	170~175	79~90	~84	63	60.0	61
4号B	170~175	90~102	84~94	63	66.5	61
5号A	165~170	77~90	~82	61	59.0	59
5号B	165~170	90~102	82~90	61	65.5	59
6号A	160~165	75~88	~82	59	58.0	57
6号B	160~165	88~102	82~90	59	64.5	57
7号A	155~160	73~87	~79	57	57.0	55
7号B	155~160	87~97	79~88	57	63.5	55
8号A	150~155	73~85	~79	55	56.0	53
SS	195	130	110	71	65.0	69
許容差	—	—	—	±1.0	±1.0	±1.0
注記 SSの寸法は、最大値とし、調達要領指定書により指定する。						

表9 一寸法（ズボン）

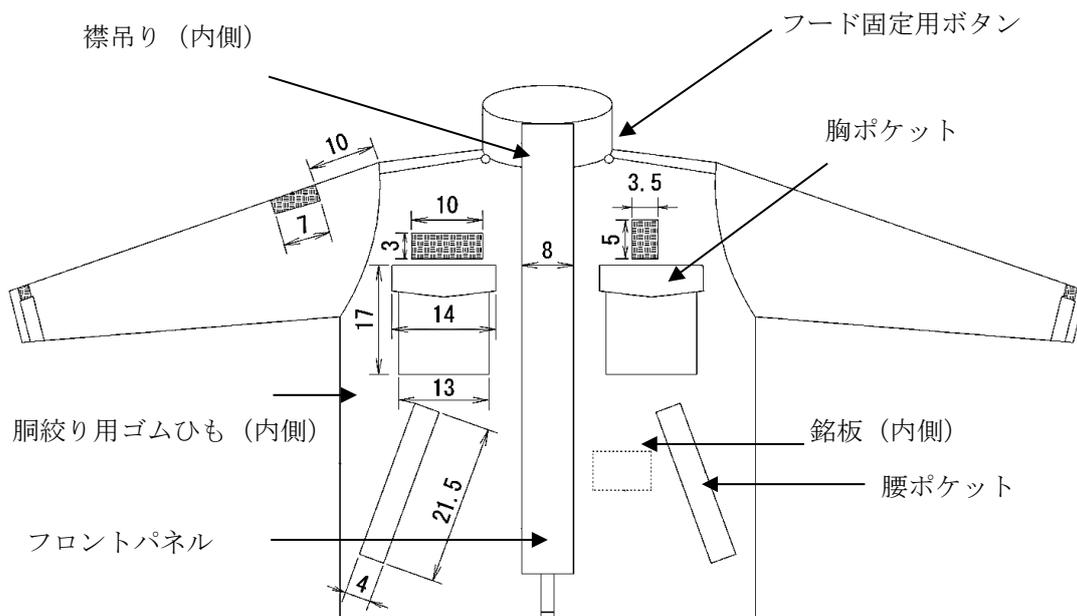
単位 cm

項目 種類	基本身体寸法			ズボン丈	また下	胴回り	もも回り	すそ口幅
	身長	胸囲	胴囲					
1号A	185~190	93~99	~88	117	84	103	88	26.0
2号A	180~185	83~96	~88	114	82	103	88	26.0
2号B	180~185	96~108	88~97	115	82	113	94	27.0
3号A	175~180	81~93	~84	111	80	99	86	25.0
3号B	175~180	93~105	83~94	112	80	109	92	26.0
4号A	170~175	79~90	~84	108	78	99	86	25.0
4号B	170~175	90~102	84~94	109	78	109	92	26.0
5号A	165~170	77~90	~82	105	75	95	84	24.0
5号B	165~170	90~102	82~90	106	75	105	90	25.0
6号A	160~165	75~88	~82	103	73	95	84	24.0
6号B	160~165	88~102	82~90	103	73	105	90	25.0
7号A	155~160	73~87	~79	100	70	91	82	23.0
7号B	155~160	87~97	79~88	100	70	101	88	24.0
8号A	150~155	73~85	~79	98	68	91	82	23.0
SS	195	130	110	122	90	110	88	26.0
許容差	—	—	—	±1.5	±1.0	±1.0	±1.0	±0.5
注記 SSの寸法は、最大値とし、調達要領指定書により指定する。								

表10-包装

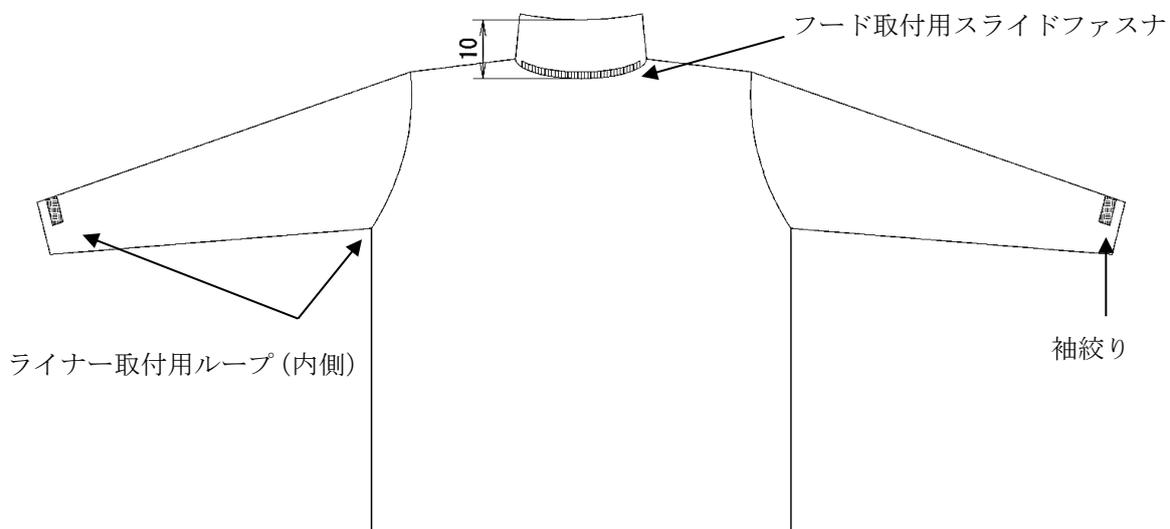
区 分		包 装 材 料	包 装 要 領
個 装		フィルム袋	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 1着を二つ折りにたたみ、フィルム袋に入れ、袋の口は、折り返しセロハンテープ又はステープラでとめる。</li> <li>2 袋の中には、品名及び種類を明記した紙片を同封する。</li> </ol>
外 装	段ボール箱	複両面段ボール箱	<ol style="list-style-type: none"> <li>1 個装した5着を複両面段ボール箱に収納する。</li> <li>2 包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドで二の字に掛け締め付ける。</li> </ol>
	包装用テープ	商慣習による。	
	包装用バンド		

上衣 (前面)



フロントパネルの裏に面ファスナを取付ける。

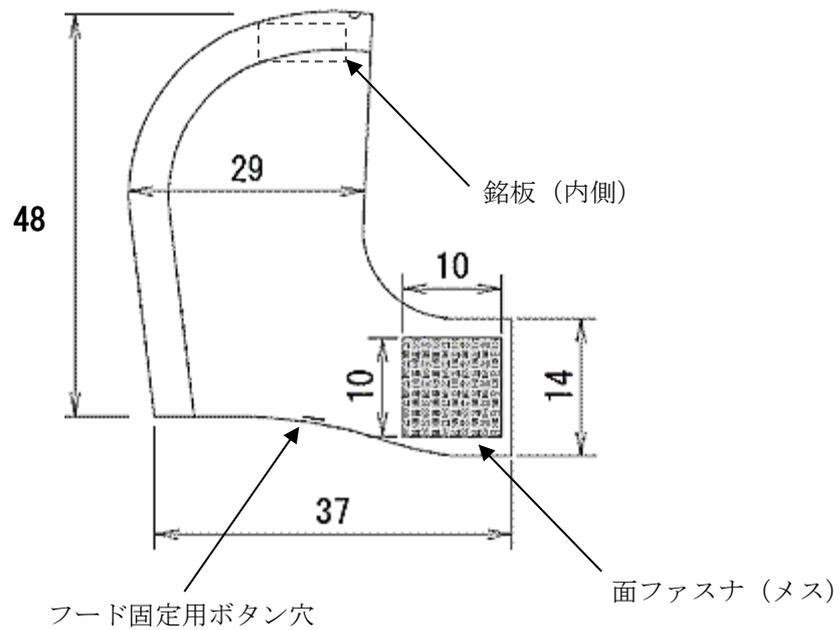
上衣 (後面)



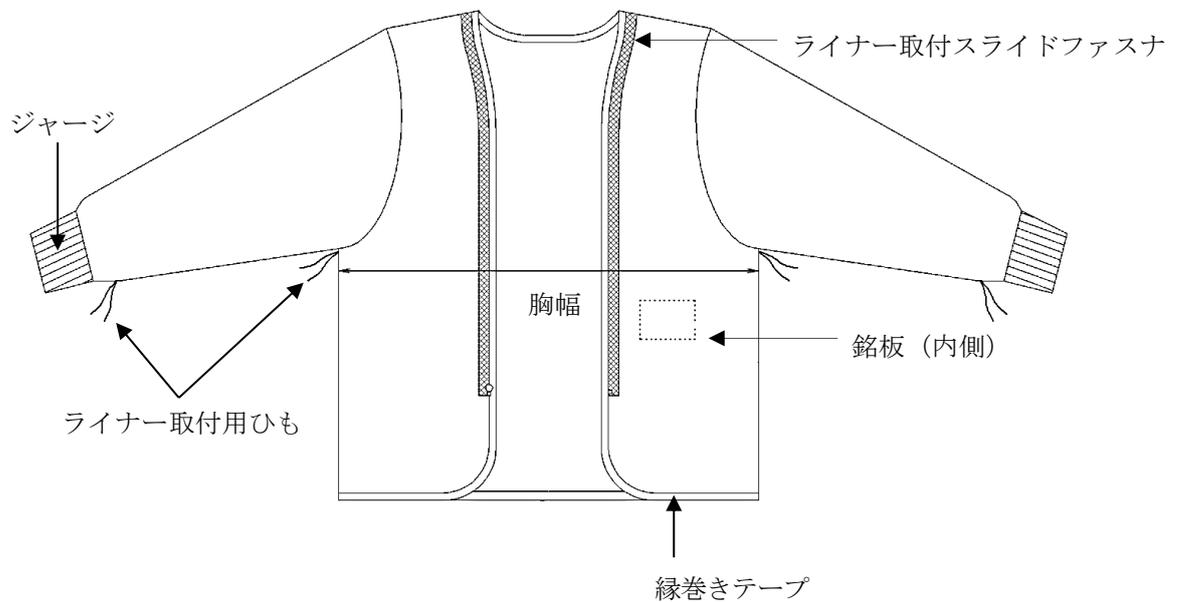
注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

図 1 - 上衣

フード



上衣ライナー (前面)



注記1 ライナー取付用ひもの長さはそれぞれ 15 cm (基準) とする。

注記2 図の形状及び寸法は、基準を示す。

図2 - フード及び上衣ライナー

ズボン (前面)

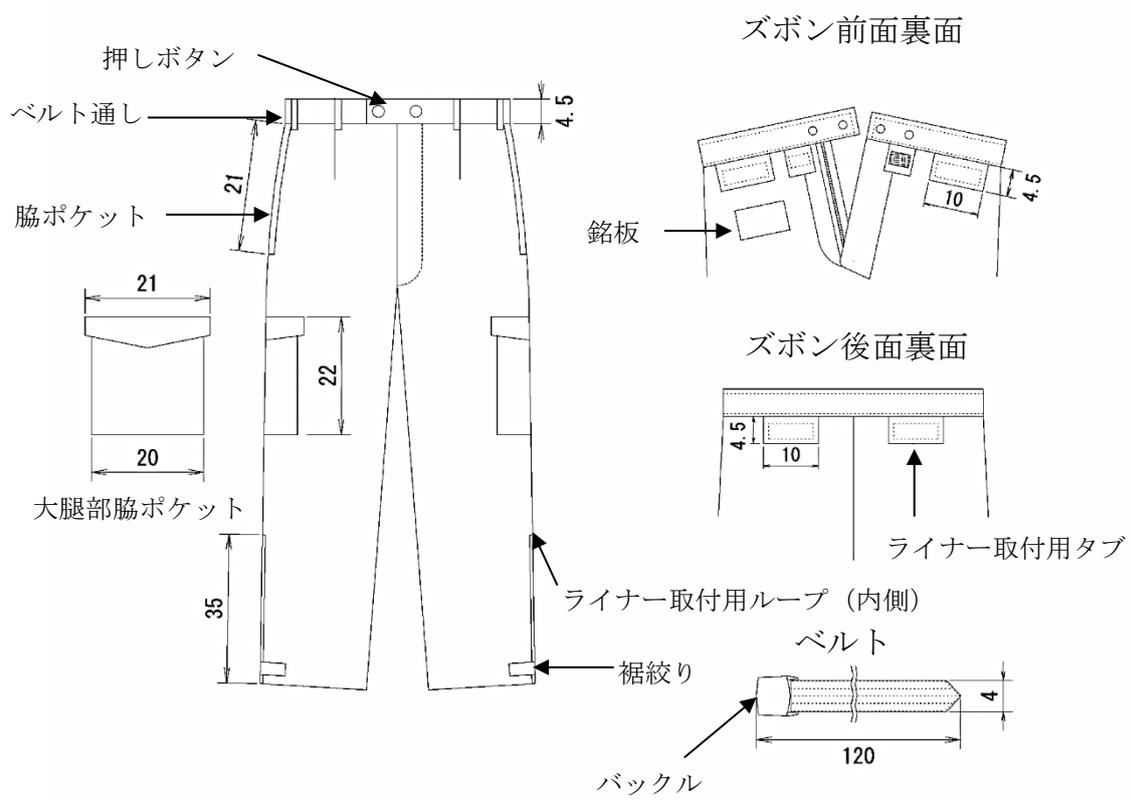


図3-ズボン

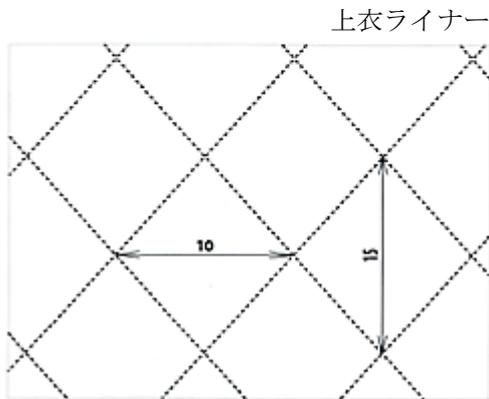
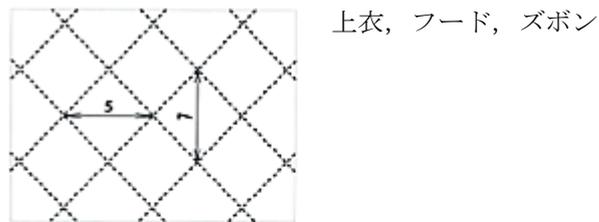


図7-キルト柄