

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	防寒手袋(乙)	C&LPS-D84083-11	
		大臣承認	昭和 年 月 日
		作成	昭和32年 5月10日
		改正	平成23年 6月30日
			平成24年 6月29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、航空自衛隊で使用する防寒手袋(乙)の調達について規定する。

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

種類	物品番号
1号	8415-402-2838-5
2号	8415-402-2839-5
3号	8415-402-2840-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び種類による。

例 防寒手袋(乙), 1号

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

JIS K 6550 革試験方法

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 繊維製品の混用率試験方法-第2部: 繊維混用率

品名	防寒手袋 (乙)
----	----------

JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法
 NDS Z 0001 包装の総則

b) 仕様書

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

区分	規格	用途
表地	付表1による。	表
保温材	付表2による。	裏
当て革	付表3による。	掌・指表
縫い糸	ポリエステル糸#30	ミシン縫い用

2.2 縫製要領

2.2.1 一般要領

一般要領は、次による。

- a) 針数(表面に現れる糸数)は、2.5cm間・10~12針とする。
- b) 縫い始め・縫い終りは、返し針をし、完全に留めること。
- c) 指先の整形は、しわが生じないように注意する。
- d) 革部の縫い代は、2mm以上とする。

2.2.2 細部要領

細部要領は、次による。

- a) アクリルボアと表地又は当て革をミシンで縫い合わせるものとする。
- b) 筒部と主部分を重ねて一条ミシン縫いする。
- c) 指当て革を甲部生地へ縫着する。
- d) 指まち革のまち幅は、また部で23mm(基準)、指先部(甲部の指当て革縫い線付近)で13mm(基準)とする。
- e) 親指を内側にして突起点より外側に向け内縫いし、親指革との結合には、主部分の内側に入れ、外より二条縫いとする。
- f) 主部分及び各指先は、ミシン二条縫いによりアクリルボアを縫着する。
- g) 返し棒をもって指先より順次表返し、仕上げ型を入れて整形する。
- h) 筒口縫いは、表地を10mm折り返し、筒口より8mmで二条ミシン縫いとする。

2.3 形状・寸法

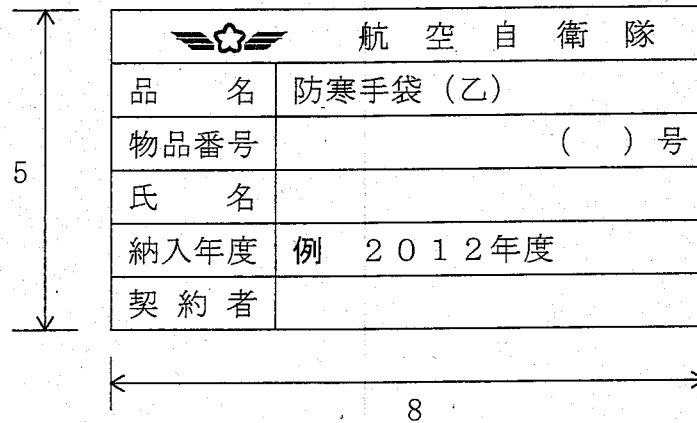
形状及び寸法は、付図1及び付図2による。

品名	防寒手袋（乙）
----	---------

2.4 銘板

銘板は、図1に示す様式のもの左右の筒口甲部の内側に黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて、40番ブロード、白又は細布#2023さらしに鮮明に押印又は印刷したものを縫いつける。

単位 c m



注記 寸法は、基準とする。

図1－銘板

3 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3による。

表3－包装

区分	包装材料	包装要領
個装	クラフト紙	10組を1包とし、2箇所をひもで締めるものとする。
外装	両面段ボール箱	個装した6包（60組）を両面段ボール箱に収納する。
	包テ 装用 用プ	包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドでこの字に掛け締め付けるものとする。
	包バ 装用 用ド	

品名	防寒手袋（乙）
----	---------

4.2 端数包装

端数包装は、4.1 に準じて行うものとする。

4.3 外装の表示等

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

d) 数量

e) 納入年度

例 2012年度

f) 契約の相手方の名称又はその略号

5 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製作に先だち製品1組を契約担当官等に提出し、形状及び色について承認を得なければならない。

付表1—表地

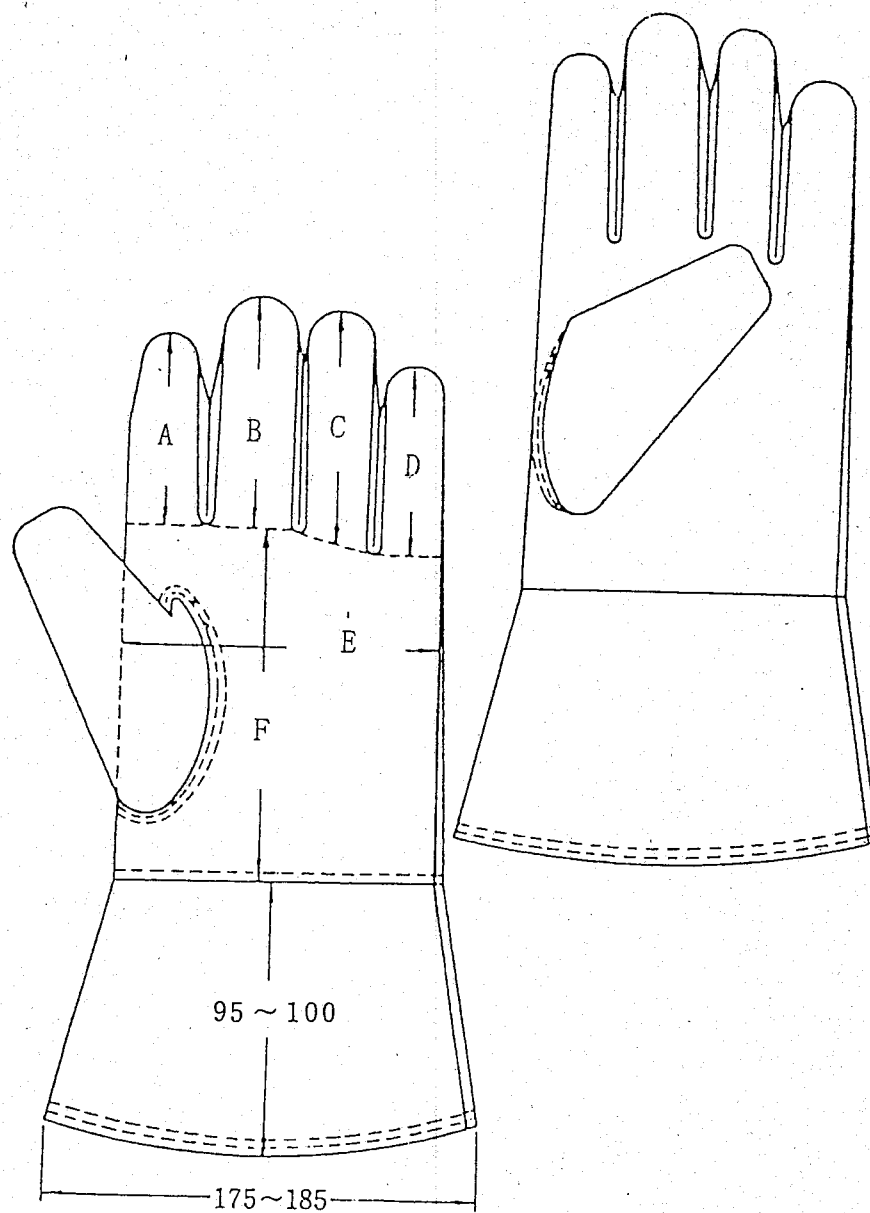
区 分		規 定	
原料及び混紡率 %		ポリエステル 65 レーヨン 35	±5 JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
番 手	たて	40/2	JIS L 1096のA法による。
	よこ	30/2	
組 織		平 織	
質 量 g/m ²		210以上	
密 度 本/2.5cm間	たて	84以上	
	よこ	44以上	
寸法変化率 %	たて	-2以内	JIS L 1096のD法による。
	よこ		
引張強さ N	たて	1000以上	JIS L 1096のA法による。 ただし、5cm×20cm、15 cm/minとする。
	よこ	850以上	
色		紺 色	
染色堅ろう度 級	洗 濯	3以上	JIS L 0844による。
	耐 光		JIS L 0842による。た だし、照射80Hとする。
	摩 擦	2以上	JIS L 0849のⅡ形の乾燥 試験機による。
幅cm×長さm (仕上り)		150×50以上	_____

付表 2 - 保温材

区 分		規定又は基準
原 料		アクリルポア生地
糸 及 び 番 手	パイル	アクリル 2 / 3 2
	地 糸	アクリル 1 / 5 2
組 織	パイル	V組織
	地	メリヤス組織
パイル長さ	mm	6 以上
生 地 幅	cm	1 4 0 (基準)
質 量	g / m ²	4 5 0 以上
寸法変化率 %	た て	- 4 . 5 以内
	よ こ	
色		白色又は淡黄色

付表 3 - 当て革

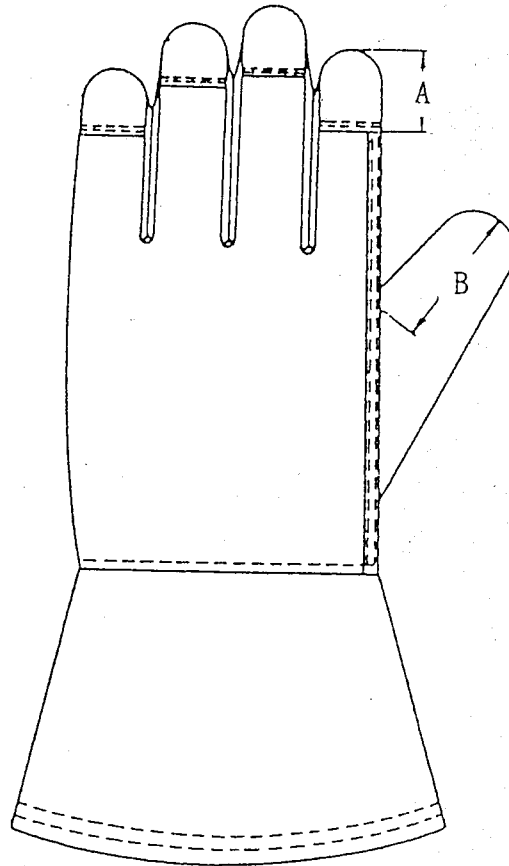
区 分	規 定	
原 料	牛革	_____
な め し 法	クロームタンニン混合なめし	
厚 さ	mm	J I S K 6 5 5 0 による。
引張強さ	N/mm ²	
伸 び 率	%	
含 脂 率	%	
色	黒色	



	1号	2号	3号
A	78	75	72
B	90	87	84
C	88	85	82
D	67	65	63
E	135	130	125
F	128	125	122

注記 図の形状及び寸法は、基準とする。

付図1 - 形状及び寸法



	1号	2号	3号
A	10~15		
B	72	70	68

注記 図の形状及び寸法は、基準とする。

付図2-形状及び寸法