

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	安全名誉旗		C & L P S - D 8 4 2 0 0 5 - 1	
			大臣 承認	令和 年 月 日
			作成	令和 5 年 3 月 1 6 日
			改正	令和 7 年 4 月 7 日
				令和 年 月 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安全名誉旗（以下，“名誉旗”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、表 1 によるものとし、調達する種類及び数量は、調達要領指定書で指定する。

表 1—種類

種 類	物 品 番 号
飛行安全名誉旗	8345-427-2823-5
地上安全名誉旗	8345-427-2824-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表 1 の種類による。

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、法令等を除き、この仕様書に定める内容が優先する。

a) 規格

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 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 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 9 6	織物及び編物の生地試験方法

品 名	安全名誉旗
-----	-------

J I S L 2 5 1 1 ポリエステル縫糸

N D S Z 0 0 0 1 包装の総則

b) 仕様書

C & L P S - Y 0 0 0 0 7 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、表2及び表3による。

2.2 加工

2.2.1 裁断

裁断は、適切に行う。

2.2.2 縫製要領

縫製要領は、次による。

- a) 糸調子、縫い目が優良で、縫いとび及び縫い外れがなく、縫い目曲がりが目立たないようにする。
- b) 各部の縫い合わせは優良とする。
- c) 旗生地にはぎが入る場合には、均等2枚はぎになるように旗付け側から流れ方向に配置する。
- d) 縫い始め及び縫い終わりは、完全に返し縫いを行う。
- e) 針数は、3 cm間の表面に現れた縫い目数とし、本縫いは、15針以上、革縫いは、10針以上とする。
- f) 縁縫い（旗の上下及び流れ方向）は、三つ折りにし、四条縫いとする。また、仕上り幅は1 cm（許容差±1.5 mm）とする。
- g) 旗付け側縁縫いは、とも布にて折り返し、芯ひもを入れ、二条縫い以上とする。また仕上り幅は2 cm（許容差±1.5 mm）とする。
- h) 旗の流れ方向の両端に、図1、図2及び図4のとおり補強縫いをする。

2.2.3 仕上げ

仕上げは糸くずを取り除き、丁寧に仕上げる。

2.3 形状・寸法

形状・寸法は、図1～図4による。

2.4 外観

外観は、加工方法が優良で、傷、汚れ、その他の欠点がないよう製作する。

3 監督・検査

監督・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 個装

個装は、名誉旗1枚ごとにポリエチレン袋に入れ、物品番号及び種類を明記した紙片を同封する。

4.2 外装

外装は、商慣習とする。

4.3 外装の表示

外装の表示は、N D S Z 0 0 0 1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。

品名	安全名誉旗
----	-------

- 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

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種類ごと1枚を契約担当官等に提出し、外観及び色について承認を得る。ただし、同一仕様書で承認されたものについては、契約担当官等の承認を得て省略する。

品名	安全名誉旗
----	-------

表 2－材料

区分		規定
旗生地		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繊維を使用するほか、表 3 による。
旗ひも		綿ひも 白色 径 0.6 cm (±0.1 cm) 芯入 長さ 80 cm 以上
縫糸	本縫用	JIS L 2511 のポリエステルフィラメント縫糸 #40 色は旗生地と同系色とする。
	補強縫用	JIS L 2511 のポリエステルフィラメント縫糸 #30 色は旗生地と同系色とする。
	革縫用	JIS L 2511 のポリエステルフィラメント縫糸 #30 色は白色とする。
牛革		厚さ 0.1 cm 以上銀付 図 1～図 3 による。
はとめ		黄銅 外径 1.9 cm 内径 0.9 cm
芯ひも		綿ひも (芯入) 径 0.5 cm

品名	安全名誉旗
----	-------

表 3－旗生地

項目		規定	
繊維混用率　%		ポリエステル ^{a)} 100	JIS　L　1030-1 及び JIS　L　1030-2 規格群による。
見掛番手 (dtex)	たて	390	JIS　L　1096 のA法による。
	よこ		
組織		平織	
質量　g/m		170 以上	
密度 本/2.54 cm	たて	50 以上	
	よこ		
寸法変化率 %	たて	±3 以内	JIS　L　1096 のD法による。
	よこ		
引張強さ N	たて	1350 以上	JIS　L　1096 のA法による。
	よこ		
引裂強さ N	たて	50 以上	JIS　L　1096 のD法による。
	よこ		
色		図 1 及び図 2 による。	—
染料		分散染料	—
染色堅ろう度	耐光	4 級以上	JIS　L　0842 の第 3 露光法による。
	摩擦	4 級以上	JIS　L　0849 の摩擦試験機Ⅱ形の乾燥試験による。
	洗濯	4 級以上	JIS　L　0844 の A－2 号による。

注^{a)} ポリエステルは、次のいずれかの要件を満たすこと。

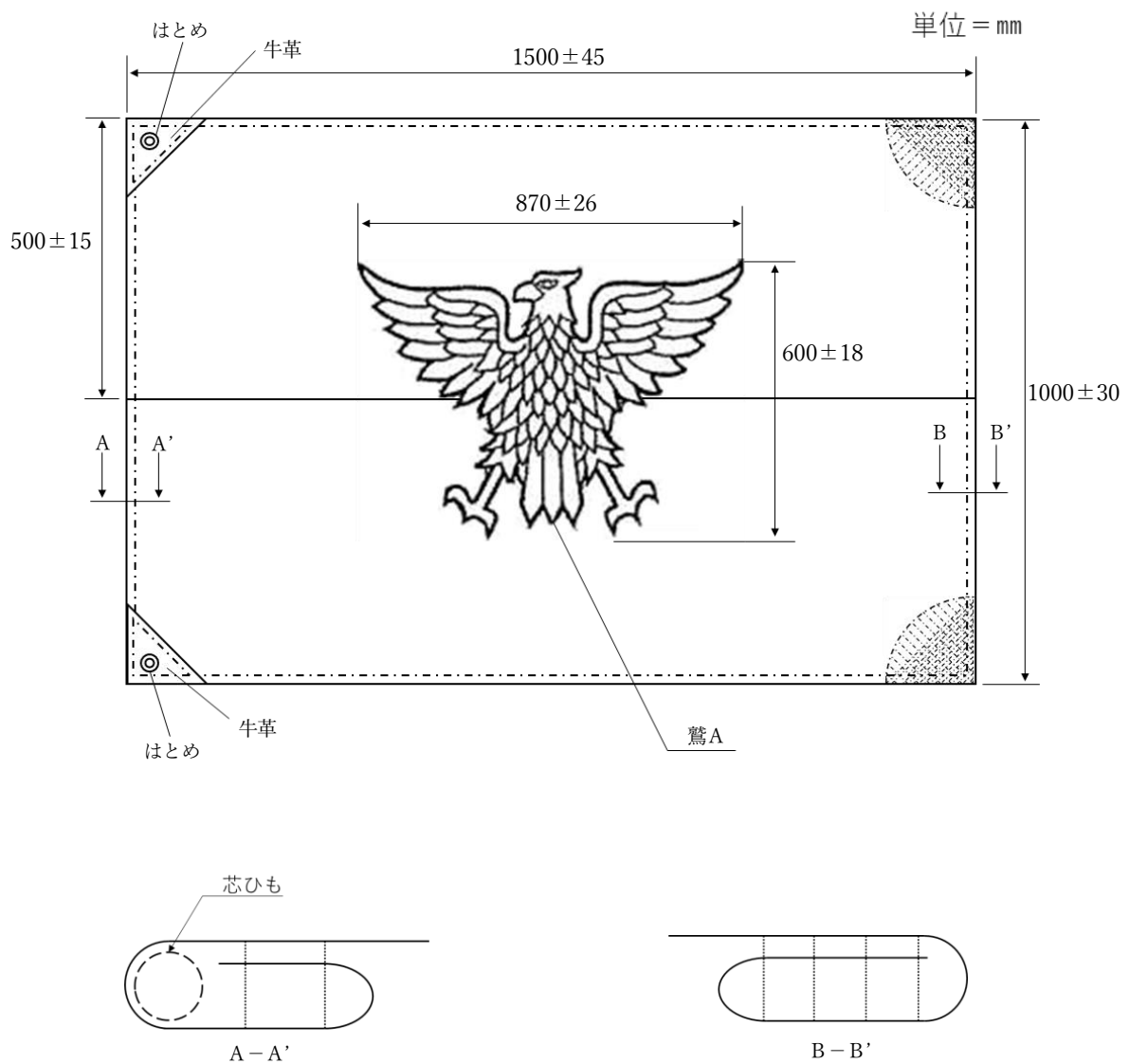
- 1 再生 PET 樹脂^{b)} から得られるポリエステル繊維が、繊維部分全体重量^{c)} 比で 25%以上使用されていること。
- 2 再生 PET 樹脂から得られるポリエステル繊維が、繊維部分全体重量比で 10%以上使用されていること、かつ、製品使用後に回収及び再使用又は再生利用のためのシステムがあること。
- 3 再生 PET 樹脂のうち、故繊維^{d)} から得られるポリエステル繊維^{e)} が、繊維部分全体重量比で 10%以上使用されていること。

注^{b)} 再生 PET 樹脂とは、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をいう。

注^{c)} 繊維部分全体重量とは、製品全体重量から棹、金属部品等の付属品の重量を除いたものをいう。

注^{d)} 故繊維とは、使用済みの古着、古布及び織布工場や縫製工場の製造工程から発生する糸くず、裁断くず等をいう。

注^{e)} 故繊維から得られるポリエステル繊維とは、故繊維を主原料とし、マテリアルリサイクル又はケミカルリサイクルにより再生されたポリエステル繊維をいう。



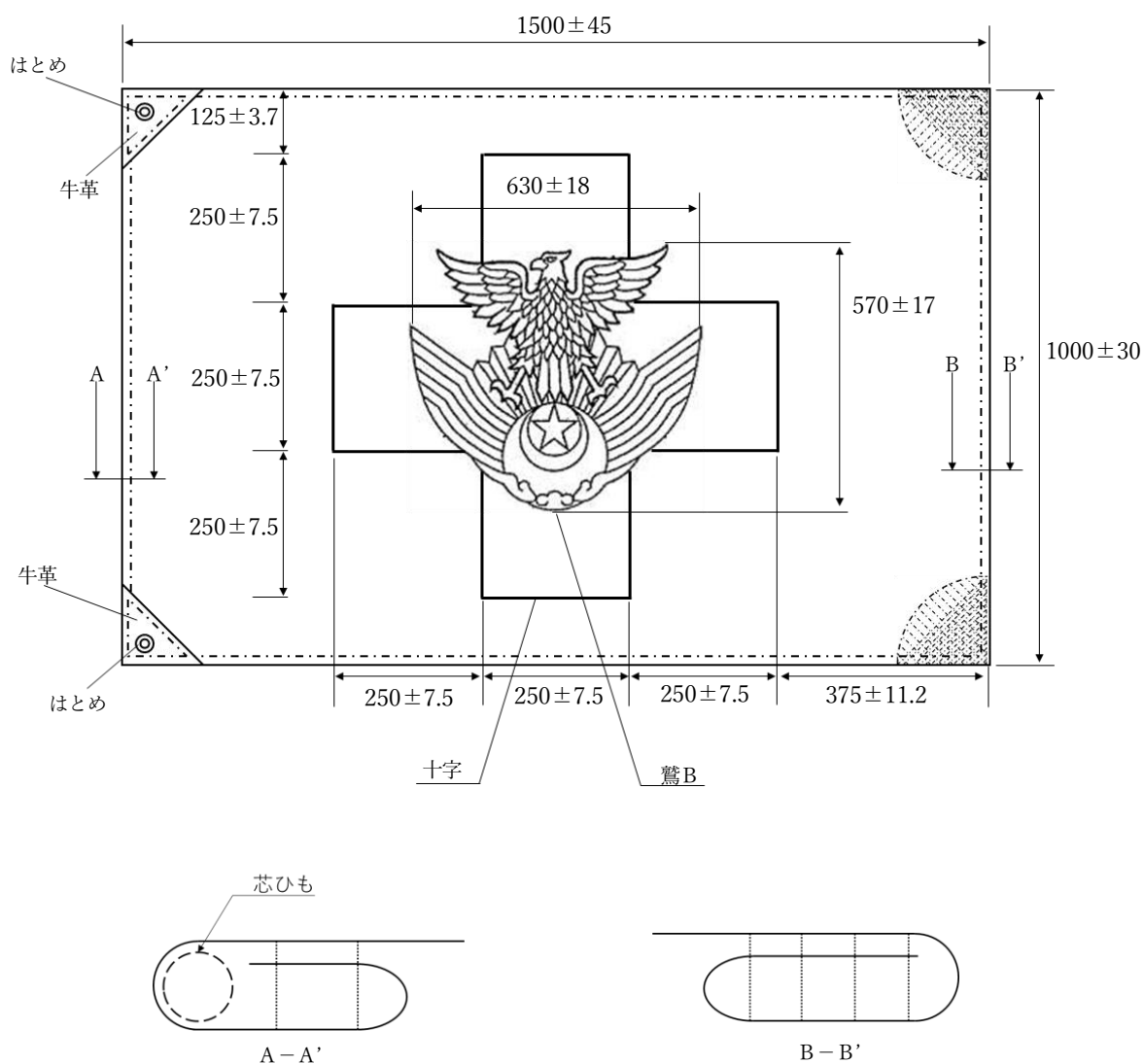
注記 1 鷲Aの図の位置は、旗と鷲Aの図のそれぞれの中心が揃う位置とする。

注記 2 色は、鷲Aの図を除き、上半部を濃緑色及び下半部を白色とする。

注記 3 鷲Aの図の色は、地色を橙色とし、模様を茶色で縁取りする。

注記 4 補強縫いの細部は、図 4 による。

図 1 — 飛行安全名誉旗



注記1 鷺Bの図の位置は、旗と鷺Bの図のそれぞれの中心が揃う位置とする。

注記2 色は、驚Bの図を除き、十字を濃緑色及びその他を白色とする。

注記3 鷺Bの図の色は、地色を橙色とし、模様を茶色で縁取りする。

注記4 補強縫いの細部は、図4による。

图 2-1 地上安全名誉旗

单位 mm

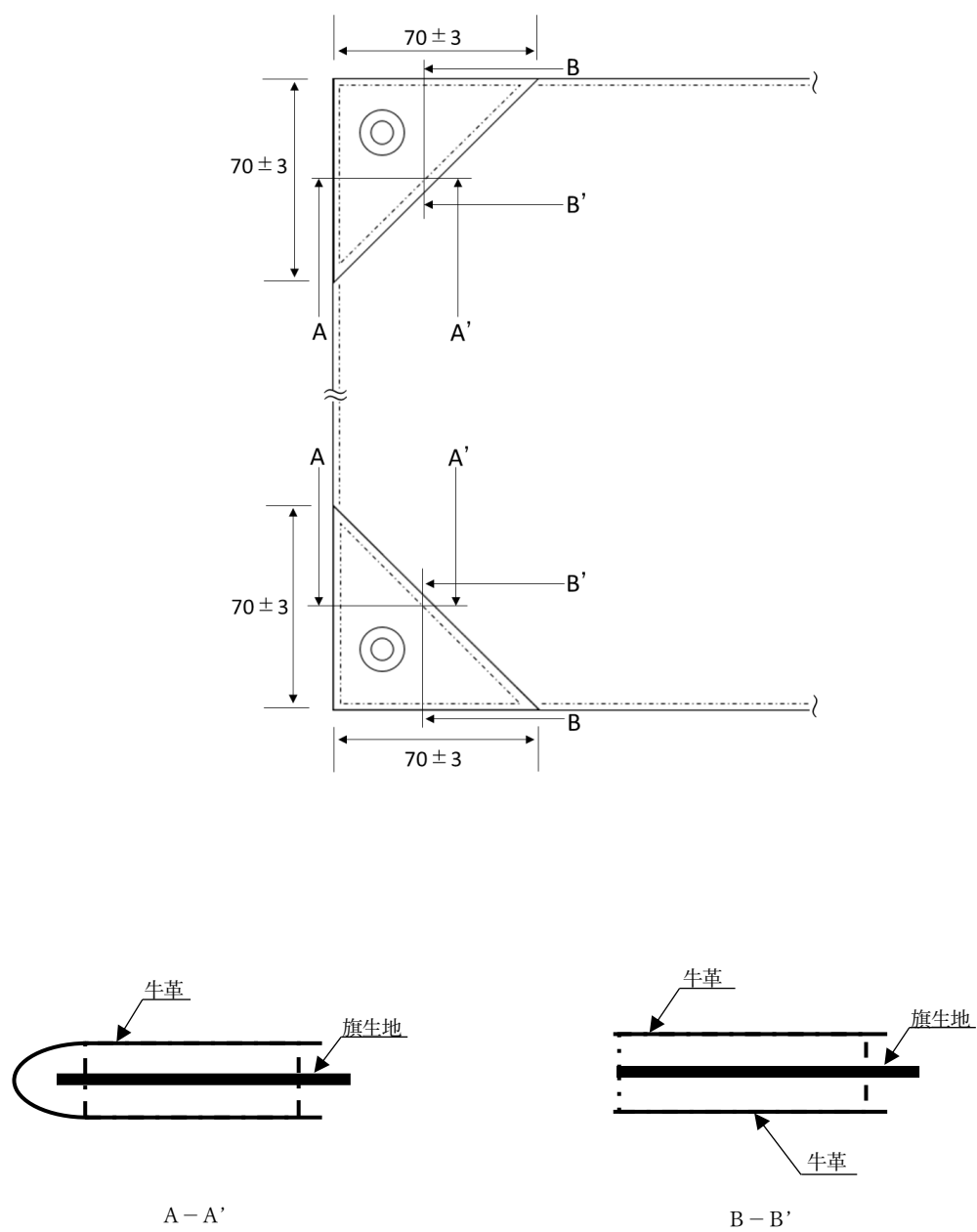


图3—牛革

単位 mm

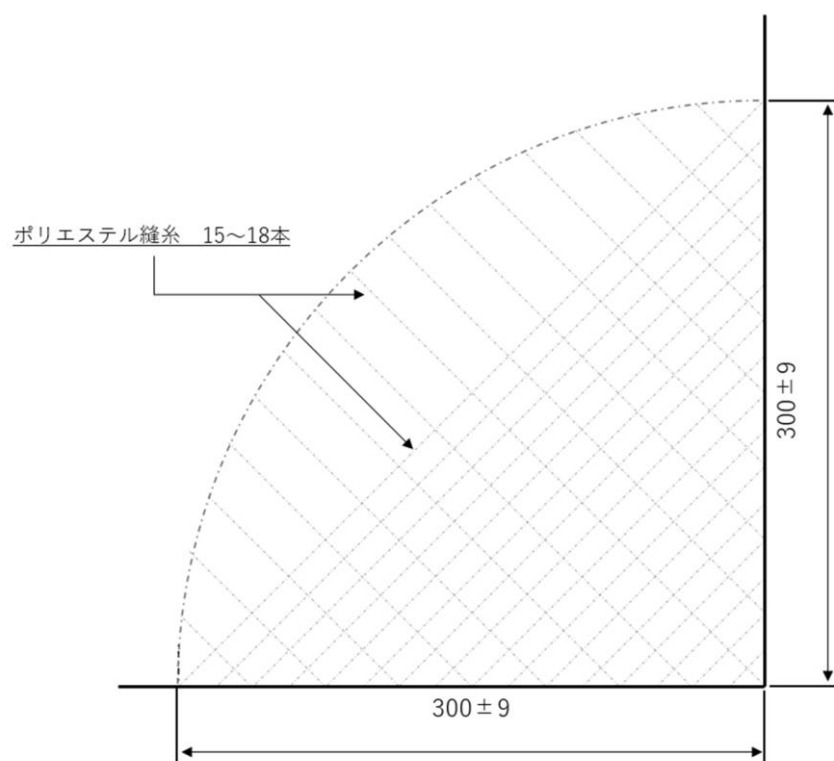


図4 一両端の補強縫い