

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	作業用下衣		C&LPS-D842011	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 5年 9月 4日
			改正	令和 年 月 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、航空自衛隊の自衛官が着用する作業用下衣について規定する。

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

作業用下衣	
種類	物品番号
1号	—
2号	—
3号	—
4号	—
5号	—
SS	—

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 作業用下衣，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。

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。

品 名	作業用下衣
-----	-------

a) 規格

J I S L 0 0 0 1	繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
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 8	汗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	繊維製品の混用率試験方法—第2部：繊維混用率
J I S L 1 0 9 1	繊維製品の燃焼性試験方法
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
J I S L 1 9 0 7	繊維製品の吸水性試験方法
J I S Z 8 7 2 1	色の表示方法—三属性による表示
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板

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

2 製品に関する要求

2.1 材料

材料は、表2による。

2.2 縫製要領

縫製要領は、表3による。

2.3 形状・寸法・外観

2.3.1 形状

a) 袖は、ラグランスリーブとする。

b) 細部は、図1による。

2.3.2 寸法

寸法は、表4による。

2.3.3 外観

外観は、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点があってはならない。

2.4 製品の表示

2.4.1 銘板

銘板は、図2に示す様式のもを図1に示す位置（左脇）に二つ折りにし、縫い付ける。

2.4.2 取扱表示

取扱表示は、J I S L 0 0 0 1により図2に示す様式のもを図1に示す位置に縫い付ける。

2.4.3 用字及び書体

用字及び書体は、N D S Z 8 0 1 1によるほか、記載事項及び枠は黒で、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。

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、商慣習による。

品 名	作業用下衣
-----	-------

4.2 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、次の事項を見易い箇所に表示する。

- 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 2023年度
- f) 製造者名（若しくはその略号）又は納入者名（若しくはその略号）

5 その他の指示

5.1 提出資料

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1.1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、製造に先立って承認用見本として製品1着を契約担当官等に提出し、外観及び形状について承認を得なければならない。ただし、同一仕様書において、承認を得た実績がある契約相手方は、契約担当官等の承認を得て省略することが可能である。

5.3 仕様書の疑義

この仕様書に疑義が生じた場合は、契約担当官等を通じて調達要求元と協議する。

表 2 - 材料

区分	規定	用途
生地	表 5 による	身ごろ, 袖, 首口及び袖口
縫糸	ポリエステル縫糸 # 6 0, 表生地と同色系	縫製全般
銘板	ポリエステル 100% (ポリエステルサテン)	製品表示用

表 3 - 縫製要領

項目	縫製細部要領
生地	身ごろ, 袖, 首口及び袖口を寸法別に裁断する。
裾引き	天地引きオーバーロックをし, 折り返し幅は 2.5 cm を基準とする。
脇縫い	2 本針オーバーロック縫いとする。
袖下縫い	
袖付縫い	
襟バイнда	平 2 本針バイндаを使用して四ツ巻とし, 仕上げ幅 1.5 cm を基準とする。
袖バイнда	
脇縫い飾り	平 3 本針を使用し, 2 本針オーバーロック後, 縫い仕上げする。
袖付け縫い飾り	
糸始末	襟バイнда及び袖下においてかんぬき止め (ただし, 袖下でバックタック使用の場合を除く。)
縫い目数	3 cm 間でオーバーロックし, 平 3 本針及び平 2 本針バイндаともに 15 針以上とする。

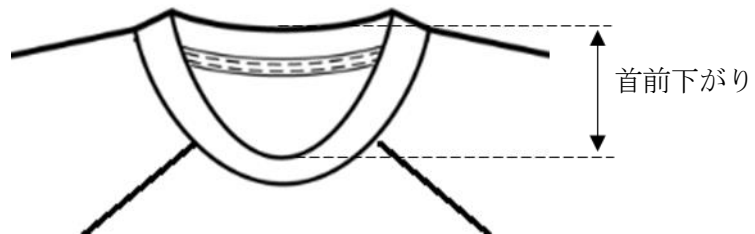
表 4 - 寸法

単位 cm

種類	身丈	身幅	ゆき丈	袖口幅	首てん幅	首前下がり	首後下がり	袖幅
1 号	78	55	46	17.5	14.0	11.0	2	26
2 号	74	52	44	17.0	13.5	10.5	2	25
3 号	71	50	42	16.5	13.0	10.0	2	24
4 号	68	48	39	16.0	12.5	10.0	2	23
5 号	65	46	37	15.5	12.5	10.0	2	22
SS	—							
注 1 寸法は, 基準を示す。								
注 2 SS は, 特別サイズとし, 寸法は調達要領指定書に示す。								

表5-生地

項目		規定	試験方法	
繊維混用率 %		難燃ビニロン 47 綿 16 ナイロン 17 ポリエステル 20 許容差 ±5	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。	
見掛番手及び織度		40 ^S +85 dtex+97 dtex	JIS L 1096のA法による。	
質量 g/m ²		135以上		
組織		表面：天竺 裏面：メッシュ		
寸法変化率 %	ウェール	-8以内	JIS L 1096のG法平干しによる。	
	コース	-7以内		
破裂強さ Kpa		392以上	JIS L 1096のミューレン形法による。	
吸水性 秒		10以内	JIS L 1907の滴下法による。	
通気性 c m ³ /c m ² ・s		230以上	JIS L 1096のフラジール形法による。	
染色堅ろう度級	耐光		JIS L 0842の第3露光法による。	
	洗濯	変退色	4以上	JIS L 0844のA-2号による。
		汚染		
	汗	変退色	4-5以上	JIS L 0848による。
汚染				
摩擦		3以上	JIS L 0849の乾燥試験，摩擦試験機II形による。	
酸素指数		21以上	JIS L 1091のE-2号による。	
色	色彩・規定		10.0B2.8/0.4 (グレー)	自記分光光度計 (島津製作所UV3600又は同等以上の性能を有するもの) による。 色記号は，JIS Z 8721の箇条4 (三属性による色の表示記号) による。
	範囲	色相 H	10.0B±5.0	
		明度 V	2.8±0.4	
		彩度 C	0.4±0.4	



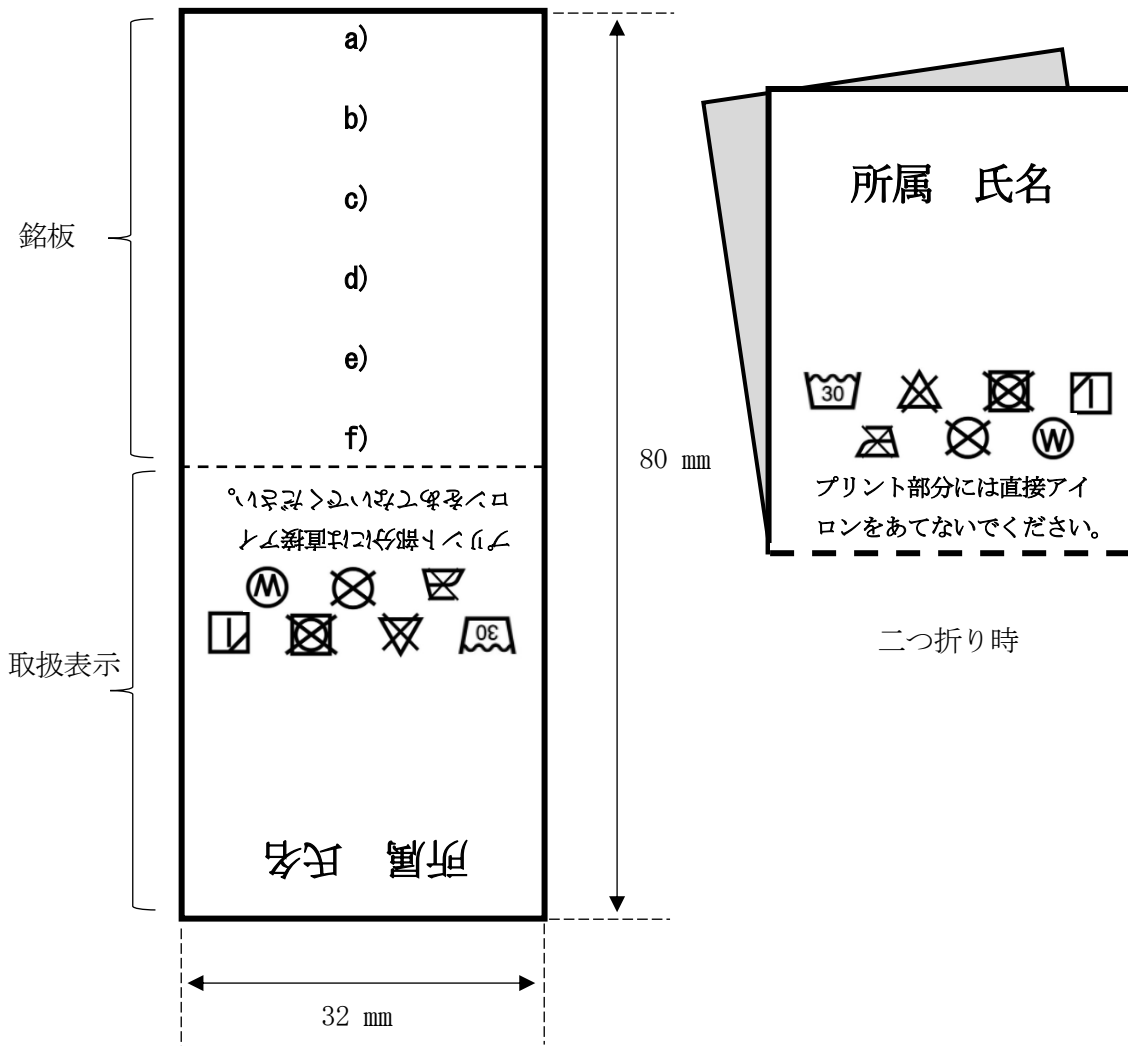
表面

図1-形状



裏面

図1-形状(続き)



注記 寸法は、基準を示す。

注記 a) 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注記 b) 該当する材料を記入する。

注記 c) 該当する納入年度を記入する。

例 2023年度

注記 d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

注記 e) 縫製業者名を記入する。

注記 f) 該当する機能表示を記入する。

図2 一銘板及び取扱表示