

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	18式鉄帽		C&LPS-D842028-1	
			大臣承認	令和 年 月 日
			作成	令和 7年 7月 16日
			改正	令和 7年 11月 27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、航空自衛隊において使用する18式鉄帽について規定する。

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

種類		物品番号
帽体区分	サイズ	
通常型	特大	8470-30-292-9980
	大	8470-30-292-9981
	中	8470-30-292-9982
	小	8470-30-292-9983
サイドカット型	特大	8470-30-292-9984
	大	8470-30-292-9985
	中	8470-30-292-9986
	小	8470-30-292-9987

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1 18式鉄帽，通常型，小

例2 18式鉄帽，サイドカット型，特大

1.5 引用文書等

引用文書等は、次による。

品名	18式鉄帽
----	-------

a) 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、法令等を除き、この仕様書に定める内容が優先する。

1) 規格

- ISO 261 一般用メートルねじ
- JIS G 4053 機械構造用合金鋼鋼材
- JIS G 4305 冷間圧延ステンレス鋼板及び鋼帯
- JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条
- JIS H 3250 銅及び銅合金の棒
- JIS K 5600-5-6 塗料一般試験方法—第5部：塗膜の機械的性質—
第6節：付着性（クロスカット法）
- 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 0848 汗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 1015 化学繊維ステープル試験方法
- 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 1085 不織布しん地試験方法
- JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法
- JIS L 1930 繊維製品の家庭洗濯試験方法
- JIS T 8131 産業用ヘルメット
- JIS Z 1506 外装用段ボール箱
- JIS Z 1511 紙ガムテープ（包装用）
- JIS Z 1523 紙粘着テープ
- JIS Z 1527 ポリプロピレン製バンド
- NDS Y 7109 小火器弾薬の貫通試験方法
- NDS Z 0001 包装の総則
- NDS Z 8201 標準色

2) 仕様書

- C&LPS-Y00007 調達品等一般共通仕様書
- GQ-L118076 18式鉄帽 別冊 秘密事項の指定等（秘）
（陸上自衛隊仕様書）
- C&LPS-D842029 サイドレール，鉄帽用
- C&LPS-D842030 シュラウド，鉄帽用

品名	18式鉄帽
----	-------

3) 法令等

装備品等秘密の指定等に関する訓令（令和6年防衛省訓令第10号）

装備品等の調達に係る秘密等の保全又は保護の確保について（通達）（防経装第19072号26.12.24）

b) 関連文書

秘密保全に関する訓令（平成19年防衛省訓令第36号）

防衛装備庁における秘密保全に関する訓令（平成27年防衛装備庁訓令第26号）

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表2による。

表2－構成

種類	品名	数量		注記	
通常型	帽体	1個		GQ-L118076 18式鉄帽 別冊 秘密事項の指定等（秘）（以下，“別冊”という。）の表3及び図1～図5による。	
	サイドレール	1セット		C&LPS-D842029による。	
	シュラウド	1セット		C&LPS-D842030による。	
	内装	ハンモック Assy	1個	1セット	表3による。
		あごひも Assy	1個		
		うなじ当て	1個		
		クッションパッド	6個		
		内装固定ねじセット	6組		
天頂メッシュ		1個			
	穴埋めねじセット	2組			
サイドカット型	帽体	1個		別冊の表3及び図6～図10による。	
	サイドレール	1セット		C&LPS-D842029による。	
	シュラウド	1セット		C&LPS-D842030による。	
	内装	ハンモック Assy	1個	1セット	表3による。
		あごひも Assy	1個		
		うなじ当て	1個		
クッションパッド		6個			
内装固定ねじセット		6組			

品名	18式鉄帽
----	-------

表2-構成(続き)

種類	品目		数量		注記
サイドカット型(続き)	内装(続き)	天頂メッシュ	1個	1セット(続き)	表3による。(続き)
		穴埋めねじセット	2組		

2.2 材料・部品

材料及び部品は、別冊の表3、表3、C&LPS-D842029及びC&LPS-D842030による。

2.3 帽体の加工

帽体の加工は、次の方法を標準とする。

- a) **プリプレグ加工** 樹脂付着量を精密にコントロール可能な塗布機で、別冊の表3に示す樹脂を基材に塗布・含浸して乾燥する。
- b) **プリプレグ裁断** プリプレグ裁断面が熱による樹脂硬化が促進しない方法で、一様のプリプレグから、ひだ及びしわが発生しないよう六葉形状、円形状などに裁断する。
- c) **プリプレグ積層** プリプレグ積層は、次による。
 - 1) 裁断したプリプレグを帽体のどの部分でも13層以上になるようにする。
 - 2) 積層する各層の切断切り口が同一箇所にならないようにプリプレグの位置をずらして重ね合わせる。
- d) **成形** 成形は、次による。
 - 1) プリプレグ積層物は、加熱プレス加工する。
 - 2) 加熱プレス加工の途中にガス抜きを行う。
 - 3) 加熱プレス加工後又は加熱プレス加工後の切削加工後、残存する繊維の端を除去し、防水加工を確実に施す。
- e) **穴あけ・穴の処理** 帽体の穴あけ及び穴の処理は、次による。
 - 1) 帽体の穴あけは、図2～図5及び図7～図10に示す位置及び大きさに穴をあける。
 - 2) 開けた穴に残存する繊維の端を除去し、防水加工を確実に施す。
- f) **周縁ゴムの接着** 周縁ゴムの接着は、次による。
 - 1) 帽体の周縁のぼりを除去した後、周縁ゴムの接合部が帽体の後部のほぼ中央にくるように、別冊の表3に示す接着剤を使用して接着する。
 - 2) 接着剤のはみ出し部分を除去する。
- g) **塗装** 帽体の塗装は、表面をサンディング加工した後、表面の精製、プライマー処理などの前処理を行い、ウレタン系塗料で表・裏それぞれ塗り、外観をきれいにむらなく仕上げる。

2.4 構造・形状・寸法・質量

2.4.1 帽体

帽体の構造、形状及び寸法は、次による。

- a) 特大、大、中、小のサイズとし、通常型は、頭頂部、耳介部及び後頭部を防護する構造とし、サイドカット型は、頭頂部及び後頭部を防護する構造とする。
- b) 携帯無線機、サイドレール及びシュラウドをボルト及びナットによって装着可能な構造とする。

品名	18式鉄帽
----	-------

- c) 構造は、別冊の表3に示す基材及び樹脂から成る積層数13層以上の強化プラスチック積層構造とし、樹脂含有率は、いずれも6%~20%とする。
- d) 通常型の形状及び寸法は、図1を標準とし、細部は、図2~図5による。
- e) サイドカット型の形状及び寸法は、図6を標準とし、細部は、図7~図10による。

2.4.2 サイドレール

サイドレールの構造、形状、寸法及び質量は、C&LPS-D842029による。

2.4.3 シュラウド

シュラウドの構造、形状及び寸法は、C&LPS-D842030による。

2.4.4 内装

内装の構造、形状及び寸法は、次による。

- a) 内装は、ハンモックAssy、あごひもAssy、うなじ当て、クッションパッド及び天頂メッシュなどから成り、ボルト及びナットによって帽体から着脱可能な構造とする。
- b) 特大、大、中及び小のサイズとし、頭囲に適合しなければならない。
- c) 構造、形状及び寸法は、表4及び図11~図15を標準とする。
- d) ハンモックに取り付ける面ファスナは、表4に示す消臭フィルムを挟み縫いする構造とする。
- e) ハンモックの天頂部に、天頂メッシュを付け、表4に示す消臭フィルムを縁取りテープの内側に挟み縫いする構造とする。
- f) クッションパッドは、6点パッド式とし、表4に示す消臭フィルムを入れる。

2.4.5 質量

サイドレール及びシュラウドを除く質量は、表5による。

表5-質量

単位 g

区分	サイズ			
	特大	大	中	小
通常型	1 165±70	1 100±70	1 040±70	960±70
サイドカット型	1 165以下	1 100以下	1 040以下	960以下

2.4.6 外観

外観は、次による。

- a) 帽体 帽体は、次による。
 - 1) 帽体の内外面は、膨れ、割れ、きずなどの欠陥がなく平滑でなければならない。
 - 2) 周縁ゴムは、帽体の全周に張り合わせるほか、帽体の縁から5mm~15mmの幅を隙間なく確実に接着し、浮き上がり、剥がれ、しわなどがないようにする。
 - 3) 帽体表面は、別冊の表3の粗面材によって粗面する。ただし、調達要領指定書によって指定する場合は、粗面材を除いてもよい。
 - 4) 通常型のハンモック及びあごひも取付け穴・穴埋めねじ穴は、図2~図5に示す位置、箇所及び大きさとする。

品名	18式鉄帽
----	-------

- 5) サイドカット型のハンモック及びあごひも取付け穴・穴埋めねじ穴は、図6～図10に示す位置、箇所及び大きさとする。
- 6) 帽体にサイドレール及びシュラウドは、装着しない。
- b) サイドレール及びシュラウド C&LPS-D842029及びC&LPS-D842030による。
- c) 内装 内装の構成部品は、図2～図5及び図7～図15に示す位置に装着しなければならない。

2.5 性能

性能は、次によるほか、C&LPS-D842029及びC&LPS-D842030による。

- a) 衝撃吸収性 表6の試験を行い、人体模型に伝達される衝撃力が4.9 kN以下でなければならない。
- b) 帽体 帽体は、表6の試験を行い、表7の規定を満足するものでなければならない。

表7－帽体性能

項目	規定
対模擬破片弾性能	附属書Aによる。
塗装	試験結果の分類が0である。
耐水性	積層及び塗装に軟化、剥がれ、膨れなどがない。

- c) 内装 内装は、表3、表4及び別冊の表3に示す規定を満足するものでなければならない。

なお、18式鉄帽のハンモック Assy、クッションパッド及び天頂メッシュは、新品かつJIS L 1930C型基準洗濯機の洗濯方法C4M（JA FET標準洗剤を使用）による洗濯を20回及び50回実施したものに対し、一般社団法人繊維評価技術協議会の定める消臭加工繊維製品認定基準のSEKマーク繊維製品認証基準（消臭性試験）による機器分析試験（検知管法）を実施し、試験対象臭気成分アンモニアの初期濃度100 ppmに対する臭気減少率が測定時間1時間でそれぞれ新品が90%以上、洗濯20回が70%以上、洗濯50回が65%以上でなければならない。

2.6 色

帽体、周縁ゴム及び内装品のテープの色は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 8201の色番号2314（OD色 7.5Y 3/1）を標準とする。

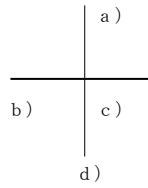
なお、サイドレール及びシュラウドの色は、C&LPS-D842029及びC&LPS-D842030による。

2.7 製品の表示

製品の表示は、次による。

- a) 帽体内部の頂部に、図16に示す様式で凹状又は凸状に刻印又は彫刻する。

品名	18式鉄帽
----	-------



注^{a)} 納入年度（西暦）の下2桁を記入する。

例1 25

注^{b)} 製造業者名の略号を記入する。

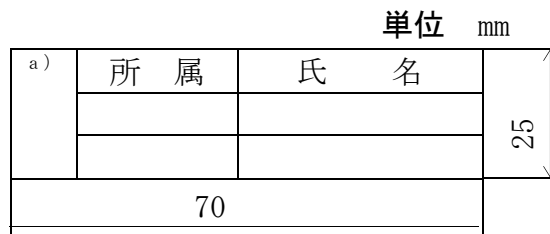
注^{c)} 調達要求元の標識を記入する。ただし、調達要領指定書によって指定する場合は除く。

注^{d)} 該当する表1のサイズを記入する。

例2 大

図16—刻印又は彫刻

b) 氏名布は、OD色の綿布で、図17に示す様式の氏名布に表4に示す消臭フィルムを合わせ、図11に示す位置に縫い付ける。



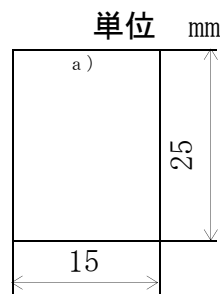
注記 表示の枠及び記載事項は、にじみ及び退色しにくい黒の不滅インクなどで、鮮明に押印又は印刷する。

注^{a)} 該当する表1のサイズを記入する。

例 大

図17—氏名布

c) サイズの表示は、OD色の綿布で、図18に示す様式のものに表4に示す消臭フィルムを合わせ、図12に示す位置に縫い付ける。



注記 表示は、にじみ及び退色しにくい黒の不滅インクなどで、鮮明に押印又は印刷する。

注^{a)} 該当する表1のサイズを記入する。

例 大

図18—サイズ布

3 品質保証

3.1 試験

品名	18式鉄帽
----	-------

試験は、表8に示す試験を行う。また、調達要領指定書によって指定する場合を除き、同一納入年度内に1回行い、2回目以降は、製造者及び製造工程並びに表3及び別冊の表3に示す材料が、1回目と同じ場合は、対模擬破片弾性能、塗装、衝撃吸収性及び耐水性試験を省略してもよい。

表8－試験

試験対象構成品	試験項目	試験方法	判定基準
サイドレール及びシュラウドを除く全構成品	材料	－	2.2による。
	構造・形状・寸法	－	2.4による
	外観	表6による。	2.4.6による。
	質量		2.4.5による。
	衝撃吸収性		2.5 a)による。
	色	－	2.6による。
	帽体の加工	－	2.3による。
	対模擬破片弾性能	表6による。	2.5 b)による。
	塗装		2.5 b)による。
	耐水性		2.5 b)による。
内装	消臭性	2.5 c)による。	2.5 c)による。

3.2 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、表9による。

なお、サイドレール及びシュラウドは、C&LPS-D842029及びC&LPS-D842030によって別に包装する。

表9－包装

区分	包装材料	包装要領	
個装	ポリエチレンフォームとする。	製品を1個ごとポリエチレンフォームで包む。	
外装	外装用段ボール箱	外装の包装要領は、次による。 a) 個装した鉄帽を、外装用段ボール箱に10個入れる。この場合、箱の内部にがたが生じないようにポリエチレンフォーム又は段ボールなどの詰物を入れ安定させる。 b) 箱の構造は、JIS Z 1506によるものとし、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掛けに締め付ける。	
	包装用テープ		JIS Z 1511の2種以上又はJIS Z 1523の1種以上で、幅50 mm以上とする。
	包装用バンド		JIS Z 1527の幅15.5 mm以上とする。

4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1に準じて行う。

4.3 外装の表示

品名	18式鉄帽
----	-------

外装の表示は、NDS Z 0001の5によるほか、次に示す項目を2面に行う。ただし、輸送諸元は、商慣習による。

- 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) 容積
- g) 質量
- h) 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、製作に先立ち契約担当官等に承認用見本として製品1個を提出し、外観・形状及び色について承認を受ける。

なお、承認用見本は、納入品の一部とすることができる。

5.2 提出書類

5.2.1 類別原資料

調達要領指定書により指定する場合を除き、C&LPS-Y00007の4.1.1による。

5.2.2 品質管理基準書等

契約の相手方は、契約後速やかに加工方法に関する社内工程管理及び品質管理基準書3部を契約担当官等に提出する。ただし、過去に契約実績があり、内容に変更がない場合は、提出を省略してもよい。

5.3 貸付文書

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.2.2 b)に基づき、事前に官側と調整のうえ、表10に示す文書について、無償で貸付けを受けることが可能である。また、貸付けを受ける文書は、貸付時の最新版とし、貸付後に更新された場合は、更新版の貸付けを受けることが可能である。

なお、貸付場所及び返納場所については、官側の指定する場所とし、貸付時期及び貸付期間は、官側との調整による。

表10－貸付文書

品名	数量（部）	秘等区分
GQ-L118076 18式鉄帽 別冊 秘密事項の指定等	1	秘

5.4 秘密保全

秘密保全は、C&LPS-Y00007の4.5及び装備品等の調達に係る秘密等の保全又は保護の確保について（通達）による。

5.5 情報保全

契約の相手方は、この契約の履行に際し知り得た秘密等（装備品等秘密の指定等に関

品名	18式鉄帽
----	-------

する訓令第2条に規定する秘密)の取扱いに当たっては、この契約に適用される各特約条項に基づき、適切に管理する。この際、特に、秘密等の取扱いについては、次の履行体制を確保し、これを変更した場合には、遅滞なく官側に通知する。

- a) 官側の同意を得て指定した取扱者以外の者に取り扱わせないことを保障する履行体制
- b) 官側が書面により個別に許可した場合を除き、契約の相手方に係る親会社、地域統括会社、ブランド・ライセンサー、フランチャイザー、コンサルタントその他の契約相手方に対して指導、監督、業務支援、助言、監査等を行う者を含む一切の契約の相手方以外の者に対して伝達又は漏えいしないことを保障する履行体制

5.6 製造の実施体制

契約の相手方は、製品の製造の実施に当たり、次の体制を確保し、これを変更する場合には、事前に官側と協議する。

- a) 履行に必要な情報を取り扱うにふさわしい契約を履行する業務に従事する個人（以下、“業務従事者”という。）を確保する。
- b) a)の業務従事者が、製品の製造に要求する特定の経験、資格、業績等を有する。
- c) a)の業務従事者が、b)に掲げるもののほか、履行に必要若しくは有用な、又は背景となる経歴、知見、資格、語学（母語及び外国語能力）、文化的背景（国籍等）、業績などを有する。
- d) c)の業務従事者が他の手持ち業務等との関係において履行に必要な業務所要に対応が可能な態勢にある。

5.7 その他

衝撃吸収性、塗装及び耐水性の試験を行った試料は、納入の数には含めず、契約の相手方が処分する。処分に当たっては、裁断、溶解、粉碎等の処理を行い、製品及びその機能・性能に関して情報漏えいしない手段を講じる。

5.8 装備品等不具合報告（UR）対策

装備品等不具合報告（UR）対策は、C&LPS-Y00007の4.4による。

5.9 技術変更提案（ECP）

技術変更提案（ECP）は、C&LPS-Y00007の4.7による。

5.10 仕様書に関する疑義

この仕様書に疑義が生じた場合は、契約担当官等と協議する。

品名	18式鉄帽
----	-------

表3-内装材料・部品(18式鉄帽)

区分	物品番号	材料・部品	注記
内装	特大	8470-289-4091-5	-
	大	8470-289-4092-5	
	中	8470-289-4093-5	
	小	8470-289-4094-5	
ハンモック A s s y	特大	8470-289-4095-5	表4, 図11, 図12
	大	8470-289-4096-5	
	中	8470-289-4097-5	
	小	8470-289-4098-5	
あごひも A s s y	特大	8415-289-4100-5	表4, 図12, 図13, 図14
	大	8415-289-4101-5	
	中	8415-289-4102-5	
	小	8415-289-4103-5	
うなじ当て	8470-289-4104-5	うなじ当てテープ うなじ当て生地 (内側), (外側) 調整環	表4, 図13
クッション パッド	8415-289-4099-5	クッションパッド生地 (身体側), (帽体側) クッションパッド中材 (1), (2) 消臭フィルム 面ファスナ	表4, 図15
内装固定ねじ セット	8470-289-4105-5	内装固定ボルト 内装固定ナット 内装固定ワッシャ	表4, 図14
天頂メッシュ	8415-292-7540-5	消臭フィルム メッシュ 縁取りテープ 面ファスナ	表4, 図15

品名	18式鉄帽
----	-------

表3-内装材料・部品（18式鉄帽）（続き）

区分	物品番号	材料・部品	注記
穴埋めねじ セット	8470-289-4106-5	穴埋めボルト 穴埋めナット	表4, 図15

品名	18式鉄帽
----	-------

表4-内装規格(18式鉄帽)

項目		規定	試験方法等	
ハンモック テープ	材料	ナイロン/ポリエステル	JIS L 1030-1	
	組織	三重平織り	JIS L 1096	
	厚さ×幅	mm 2.0×29を標準とする。		
	原糸番手 及び より合せ 数	たて糸	ナイロン 22/3 ^S	
		芯糸	ナイロン 22/3 ^S	
			ポリエステル 20/4 ^S	
		連結糸	ナイロン 22/3 ^S	
		よこ糸	ナイロン 22/3 ^S	
	密度 本	たて糸	176以上 (29 mm間)	
		芯糸	4以上 (29 mm間)	
			64以上 (29 mm間)	
連結糸		17以上 (29 mm間)		
	よこ糸	42以上 (25 mm間)		
引張強さ	N 4 800以上	JIS L 1096 準用		
あごひも 上部 テープ	材料	ナイロン	JIS L 1030-1	
	組織	杉織一つ山	JIS L 1096	
	厚さ×幅	mm 0.8×20を標準とする。		
	原糸番手 及び より合せ数 dtex	たて糸	470/1	
		よこ糸		
	密度 本	たて糸	98以上 (20 mm間)	
		よこ糸	28以上 (25 mm間)	
引張強さ	N 1 960以上	JIS L 1096 準用		
あごひも テープ及 びうなじ 当て テープ	材料	ポリエステル	JIS L 1030-1	
	組織	二重平織	JIS L 1096	
	厚さ×幅	mm 1.4×18を標準とする。		
	原糸番手 及び より合せ数	たて糸	20/3 ^S	
		からみ糸	20/3 ^S	
		芯糸	20/4 ^S	
		よこ糸	20/3 ^S	
	密度 本	たて糸	92以上 (18 mm間)	
		からみ糸	9以上 (18 mm間)	
		芯糸	18以上 (18 mm間)	
よこ糸		36以上 (25 mm間)		
引張強さ	N 784以上	JIS L 1096 準用		

品名	18式鉄帽
----	-------

表4-内装規格(18式鉄帽)(続き)

項目		規定		試験方法等	
リング 締めひも	材料	ポリエステル		JIS L 1030-1	
	織り方	16打ち丸ひも		JIS L 1096	
	径 mm	3を標準とする。			
	原糸番手及び より合せ数 dtex	1 670/2			
	引張強さ N	980以上		JIS L 1096 準用	
うなじ当て 生地(内 側)及びク ッション パッド生地 (身体側)	繊維混用率 %	ポリエステル 100		JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 規格群	
	見掛織度 dtex	表	56	JIS L 1096	
		裏	110		
		中	22		
	質量 g/m ²	185±10		JIS L 1096 ミューレン形法	
	厚さ mm	2.6±0.2			
	破裂強さ kPa	1 100以上			
	消臭性 %	アンモニア75以上		機器分析試験：検知管法 a)	
	染色堅ろう度 級	耐光	4以上		JIS L 0842
			洗濯	4以上	
		汗	4以上		JIS L 0848
摩擦		4以上		JIS L 0849 摩擦試験機Ⅱ形法	
うなじ当て 生地(外 側)	繊維混用率 %	ナイロン 100		JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2 規格群	
	見掛番手	たて	470/2	JIS L 1096	
		よこ	470/2		
	組織	平織			JIS L 1096 A 法(ラベルドストリップ 法)
	密度 本/2.5 cm	たて	45以上		
		よこ	43以上		
	幅 cm	108以上			
	質量 g/m ²	220以下			
	引張強さ kN	たて	2.35以上		
よこ		2.35以上			

品名	18式鉄帽
----	-------

表4-内装規格(18式鉄帽)(続き)

項目		規定	試験方法等	
クッション パッド生地 (帽体側)	繊維混用率 %	ナイロン 100	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	見掛織度 dtex	たて	78	JIS L 1096
		よこ	78	
	質量 g/m ²	72以下		
	厚さ mm	0.08以上		
	引張強さ N	たて	637以上	JIS L 1096 A 法(カットストリップ 法) 試料幅:5 cm
		よこ	539以上	
	染色堅ろう度 級	耐光	4以上	JIS L 0842
		洗濯	4以上	JIS L 0844 A-2号
		汗	4以上	JIS L 0848
摩擦		4以上	JIS L 0849 摩擦試験機II形法	
クッション パッド 中材(1)	繊維混用率 %	ポリエステル 100	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	織度 dtex	3.5~4.5	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群準用	
	繊維長 mm	40~70	JIS L 1015	
	質量 g/m ²	140以上	JIS L 1096	
	厚さ mm	6.5以上	b)	
クッション パッド中材 (2)	繊維混用率 %	ナイロン (75±3) ポリエステル (25±3)	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	厚さ mm	0.2以上	JIS L 1085	
	質量 g/m ²	35以上		
	寸法変化率 %	たて	±3以内	JIS L 1096 C 法
		よこ	±3以内	
	防しわ率 %	たて	70以上	JIS L 1085のB 法
		よこ	70以上	
織度 dtex	ナイロン 3~5 ポリエステル 1~3	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群準用		
消臭性 %	アンモニア35以上	機器分析試験: 検知管法 ^{a)}		

品名	18式鉄帽
----	-------

表4-内装規格(18式鉄帽)(続き)

項目		規定	試験方法等	
消臭フィルム	材料	ポリウレタン系樹脂	JIS L 1030-1 赤外分光光度計による。	
	厚さ mm	0.06~0.09	JIS L 1096	
	質量 g/m ²	80~90		
メッシュ	繊維混用率 %	ナイロン (67±5) ポリエステル (33±5)	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	質量 g/m ²	400±10%	JIS L 1096	
	厚さ mm	4.8±0.5		
	破裂強さ kPa	400以上	JIS L 1096 ミューレン形法	
	染色堅ろう度 級	耐光 洗濯 汗 摩擦	4以上	JIS L 0842
				JIS L 0844 A-2号
				JIS L 0848
				JIS L 0849 摩擦試験機II形法
	見掛織度 dtex	表	ポリエステル 280	JIS L 1096
		中	ナイロン 240	
裏		ポリエステル 280		
縁取りテープ	材料 %	ビニロン 100	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	色	OD色	-	
	組織	杉綾一つ山	JIS L 1096	
	質量 g/m	7以上		
	厚さ×幅 mm	1×20を標準とする。		
	原糸番手及びより合わせ数	たて		20/3
		よこ		
	密度 本	たて	60以上 (20 mm間)	
よこ		24以上 (25 mm間)		
引張強さ N	980以上	JIS L 1096 準用		
ゴムバンド	材料	ナイロン 1×20 mm OD色	JIS L 1030-1 及びJIS L 1030-2規格群	
	引張強力 %	98 Nのとき伸び率80	JIS L 1096	

品名	18式鉄帽
----	-------

表4-内装規格(18式鉄帽)(続き)

項目	規定	試験方法等
内装固定 ボルト	C3604 M4 P0.7	JIS H 3250 ISO 261
内装固定 ナット		
穴埋め ボルト		
穴埋め ナット		
バックル		
内装固定 ワッシャ	SUS304-CS	JIS G 4305
面ファスナ	ナイロン製	—
調整環	ポリアセタール樹脂製 黒	—
連結調整環		
平環		
カシメ リング	C2680R	JIS H 3100
氏名布	綿ブロード OD色	—
サイズ布		
<p>注^{a)} 5 Lのテドラーバッグの中に試験片試料(1.0 g)を入れ, 所定濃度に調整した測定対象ガスを3 L注入し, 24時間後のガス濃度を検知管によって測定する。 試験片試料: 1.0 g ガス吸引量: 100 ml 雰囲気温度: 室温 初発濃度: アンモニア 40 ppm 社団法人繊維評価技術協議会の定める消臭加工繊維製品認証基準の消臭性試験による。</p> <p>注^{b)} 250 mm×250 mmの試片を, たて, よこ交互に2枚重ねて計測</p>		

品名	18式鉄帽
----	-------

表6-性能試験

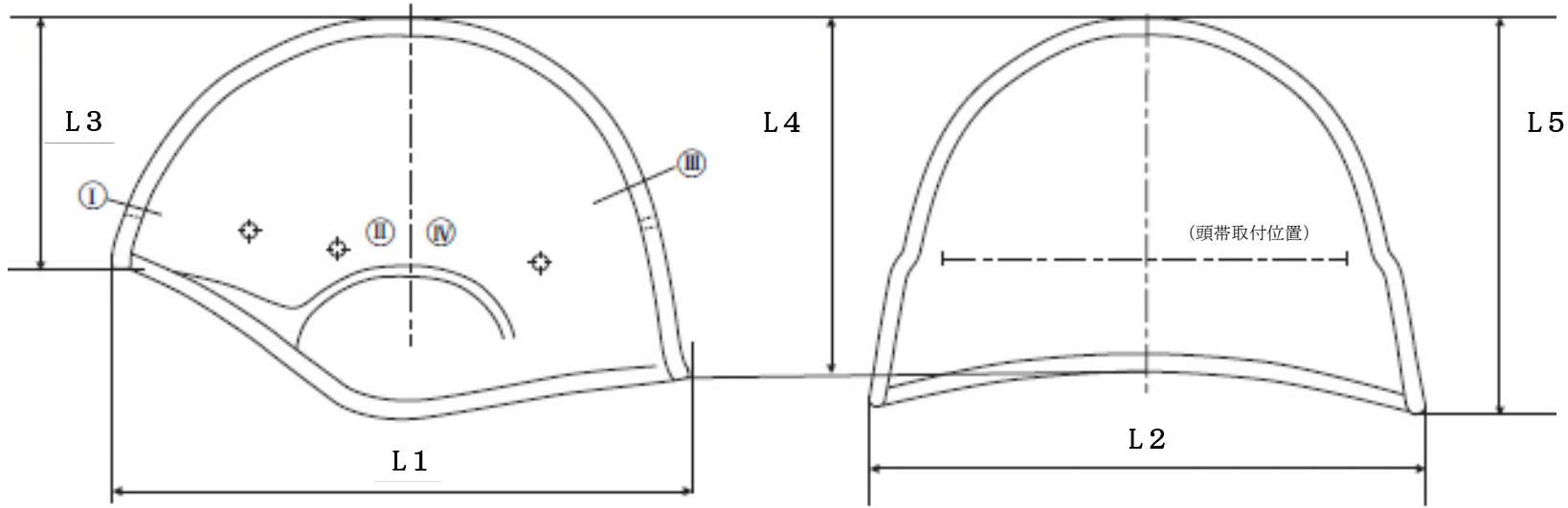
試験対象 構成品	試験 項目	試験数	試験方法
サイドレール及びシュラウドを除く全構成品	外観	同一種類 (1.3による。) のもののうち, 100個を1集団とし (100個未満のときはそれを1集団とする。), 各集団の中から任意に1個を抜き取る。 抜き取り数が各検査項目の検査所要数に満たない場合は, 必要な検査所要数に達するまで前記手順を繰り返し, 試料を抜き取る。	次の各項目を目視によって行う。 a) 帽体内外面は, ふくれ, 割れ, きずなどの有無を調べる。 b) 周縁ゴムは, 浮き上がり, 剥がれ, しわなどの有無を調べる。 c) 色相及び粗面材は, 承認見本と比較する。 d) 穴の処理は, ばり処理及び防水加工の有無を調べる。 e) 内装は, 装着位置を承認見本と比較する。
	質量	外観試験試料を使用する。	1 g表示の可能なばかりを使用し, 質量を測定する。
	衝撃 吸収 性	外観検査合格試料から高温処理用1個及び低温処理用1個を抜き取る。	J I S T 8 1 3 1によるものとし, 細部は, 次による。 a) 高温処理は, 帽体を (+50±2) °Cに4時間以上暴露する。 b) 低温処理は, 帽体を (-10±2) °Cに4時間以上暴露する。 c) 人体模型は, J I S T 8 1 3 1の6.3に示すものを使用する。 d) 荷重は, 11 kgとし, 頭頂間隔は, 25 mm以上とする。 e) 半球形ストライカは, 質量 $5.0_{-0}^{+0.1}$ kg 半径48 mmとし, 1 000±5 mmの高さから帽体に自由落下させる。 f) 高温及び低温処理後の試験については, 可能な限り, 速やかに実施する。
対模 擬破 片弾 性能	外観検査合格試料から10個を抜き取る。ただし, 10個の内訳は各種契約数量の比を基準とし, 塗装検査試料の2個を含めてもよい。	検査官立会いのもと, 附属書Aによって実施する。	

品名	18式鉄帽
----	-------

表6-性能試験（続き）

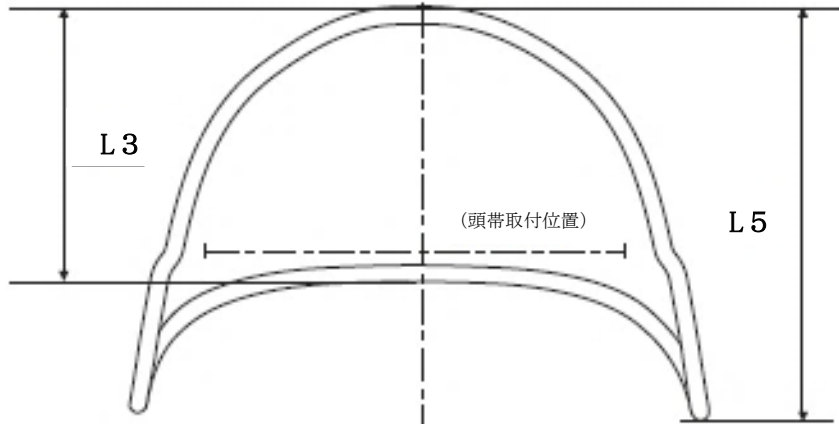
試験対象 構成品	試験 項目	試験数	試験方法
サイドレール及びシュラウドを除く全構成品（続き）	塗装	外観検査合格試料から2個を抜き取る。	JIS K 5600-5-6のクロスカット法によるものとし、細部は、次による。 a) 平行線の間隔は2 mmとし、試験部位は、帽体頂部付近、正面及び左右耳覆上周辺の計4か所を標準とする。 b) 試験部位は、附属書AのA.2.1 c)の射撃部位を避ける。
	耐水性	契約数量の最も多い種類の外観検査合格試料から1個抜き取る。	25±5℃の水中に連続して24時間以上浸せき後、12時間自然乾燥又は、6時間強制乾燥する。

単位 mm



帽体寸法及び肉厚表

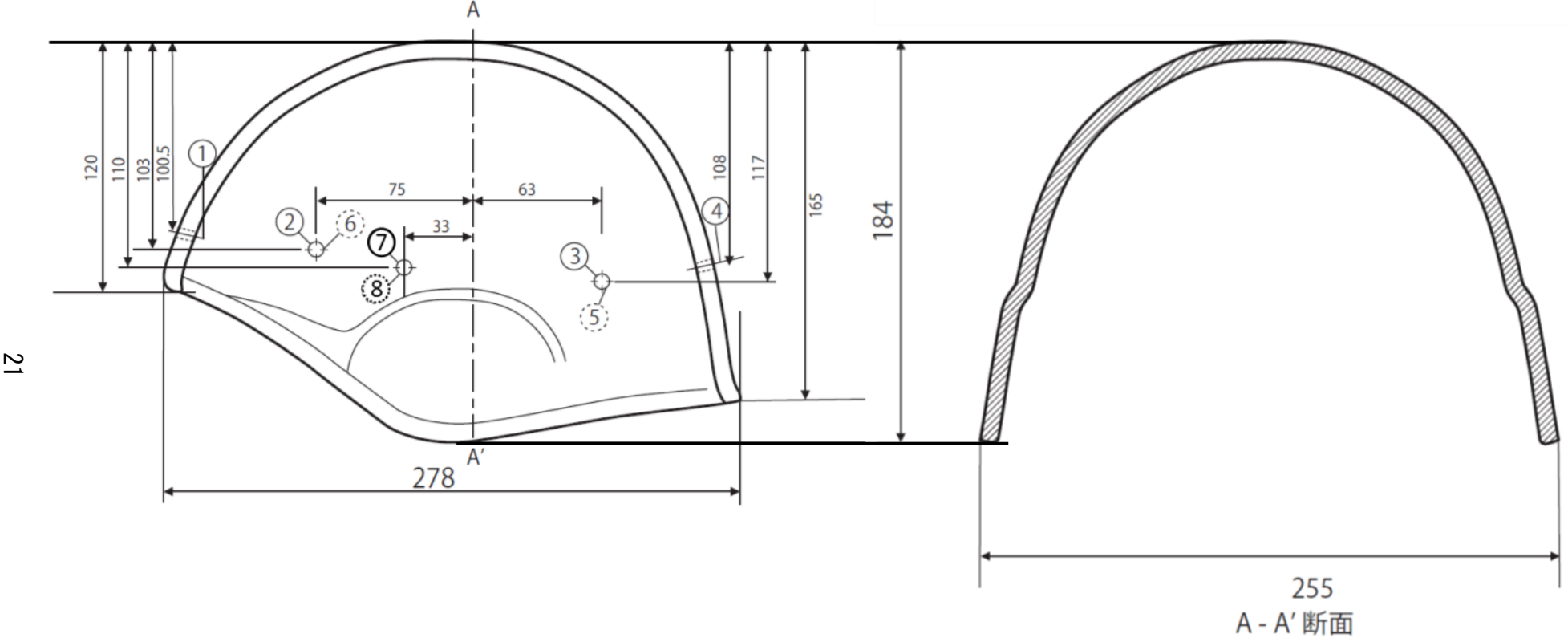
区分名称	符号	サイズ				許容差
		特大	大	中	小	
帽体寸法	L 1	278.0	262.0	256.0	246.0	±5%
	L 2	255.0	248.0	240.0	231.0	
	L 3	120.0	110.0	107.5	104.5	
	L 4	165.0	162.0	155.0	150.0	
	L 5	184.0	176.0	171.0	164.0	
標準肉厚	6.6					±1.0



注記 寸法図のうち、符号部分は、寸法検査項目とし、標準肉厚測定位置は、①～④とする。

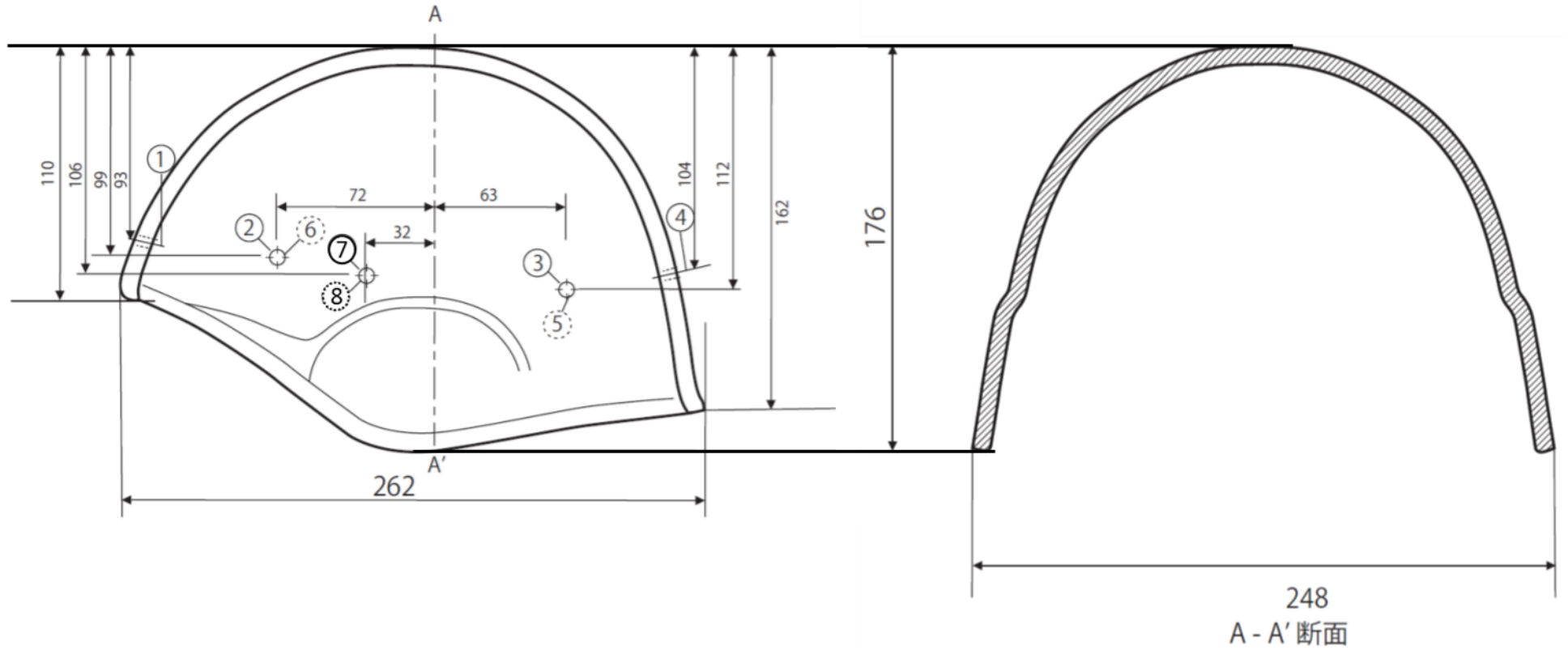
図 1 - 帽体寸法 (通常型)

単位 mm



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

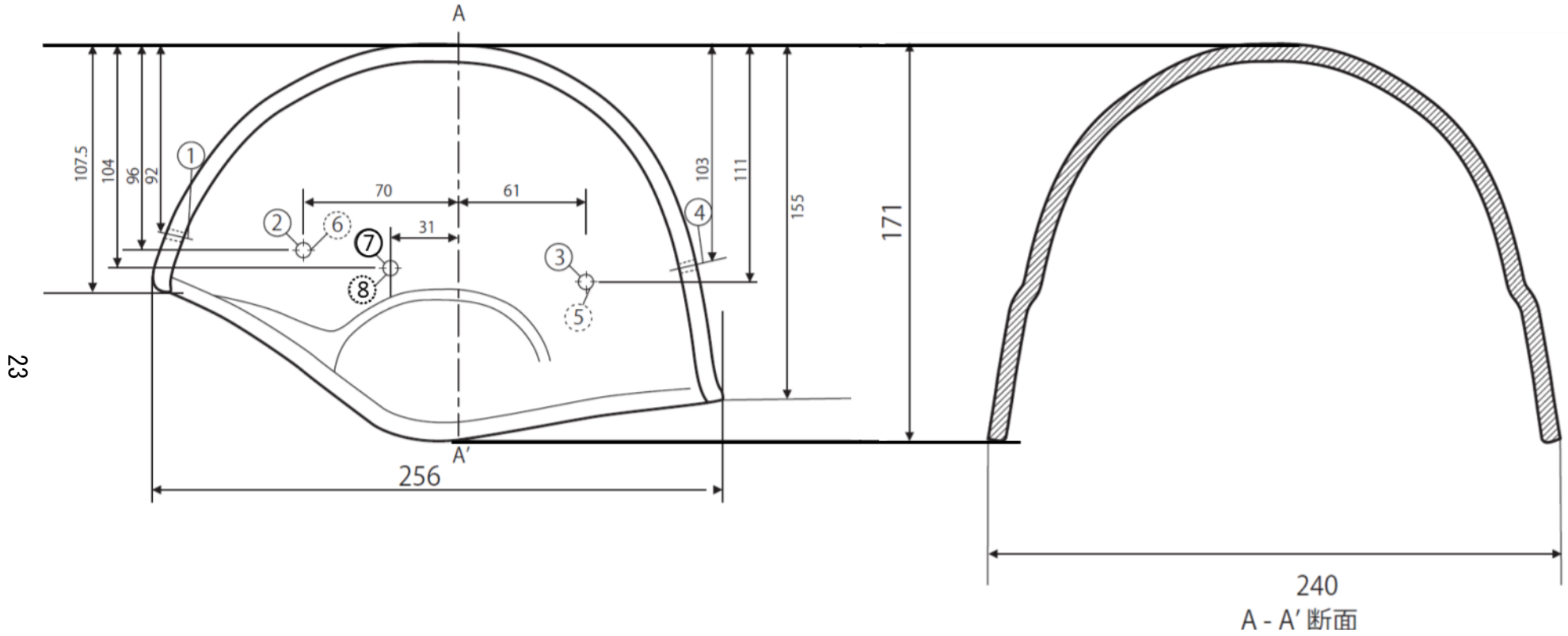
図2-帽体穴位置(通常型)(特大)



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図3－帽体穴位置（通常型）（大）

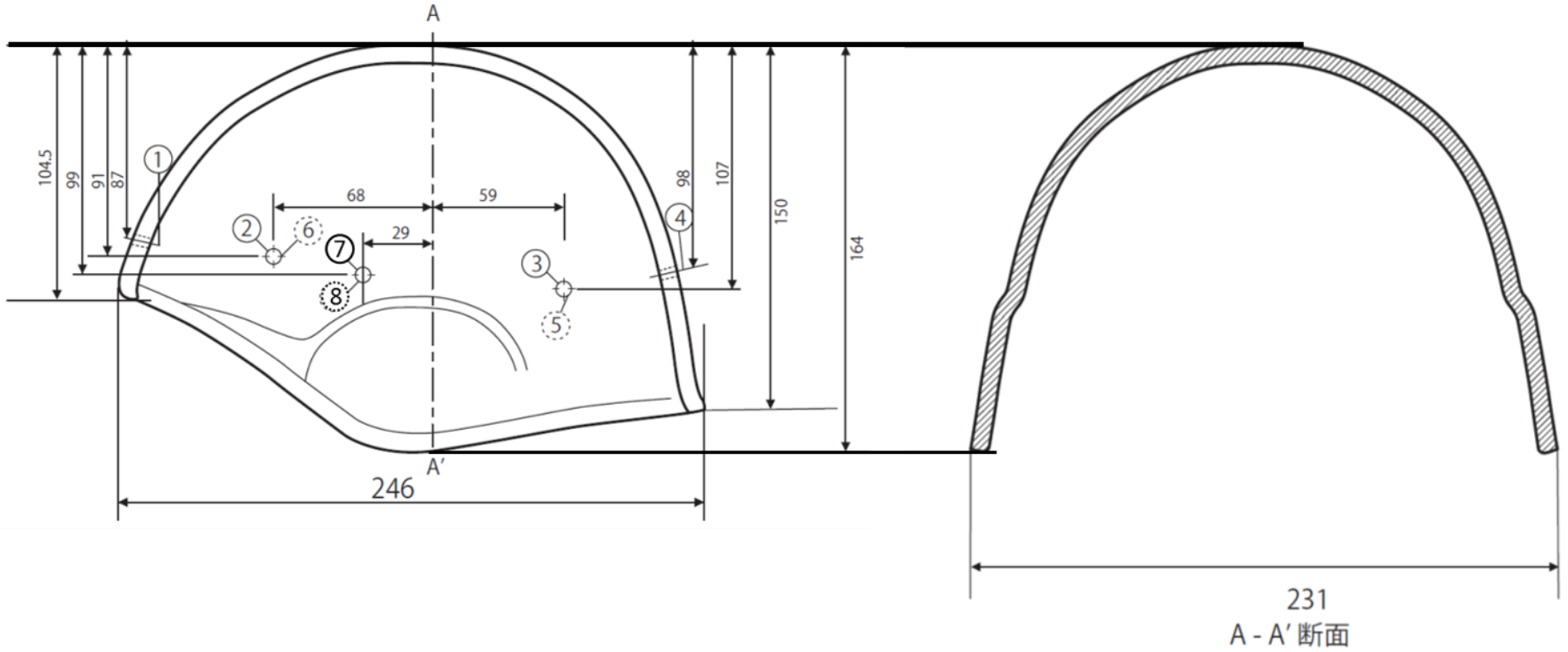
単位 mm



23

注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図4－帽体穴位置（通常型）（中）

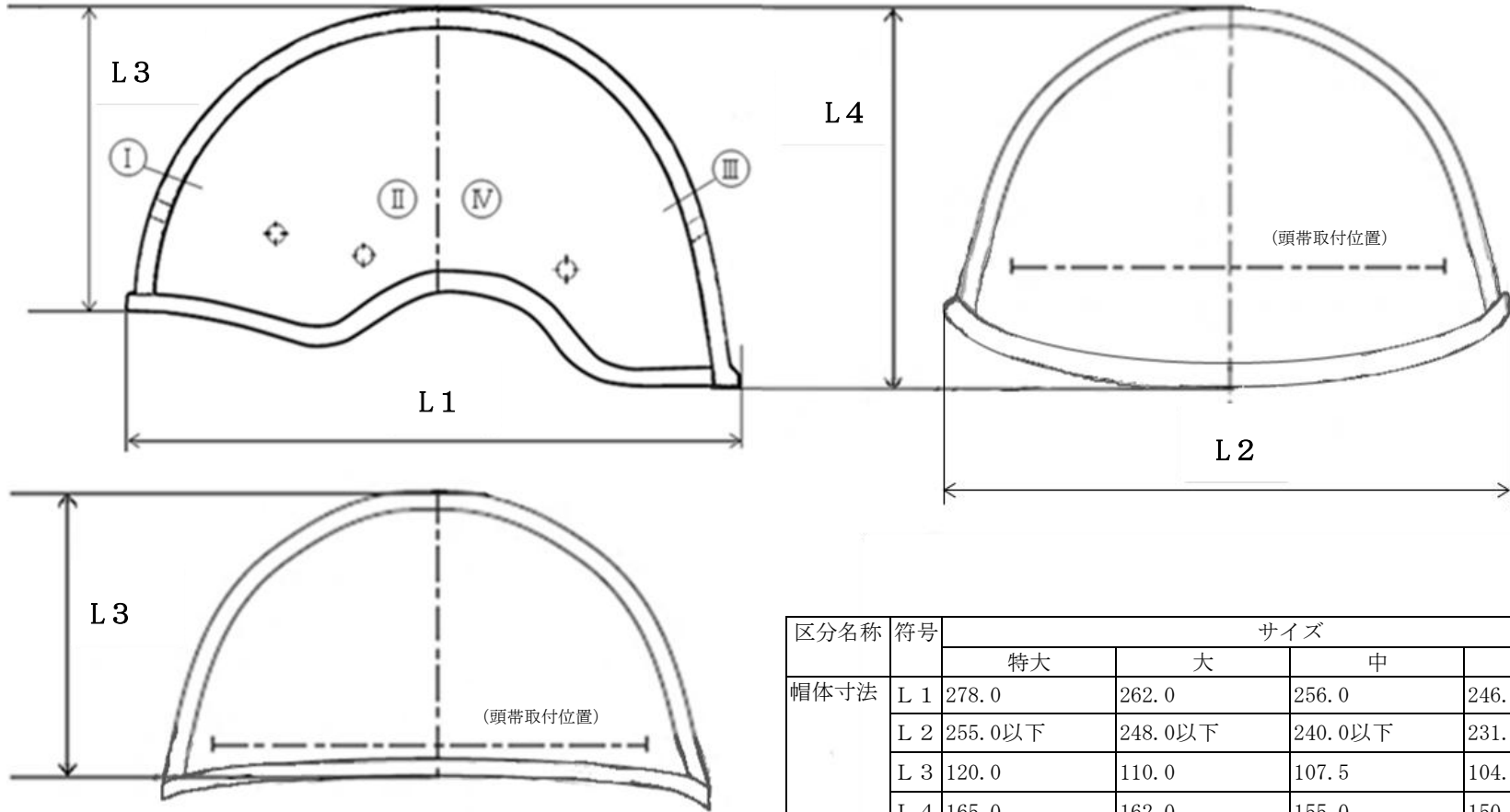


注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図5－帽体穴位置（通常型）（小）

単位 mm

25

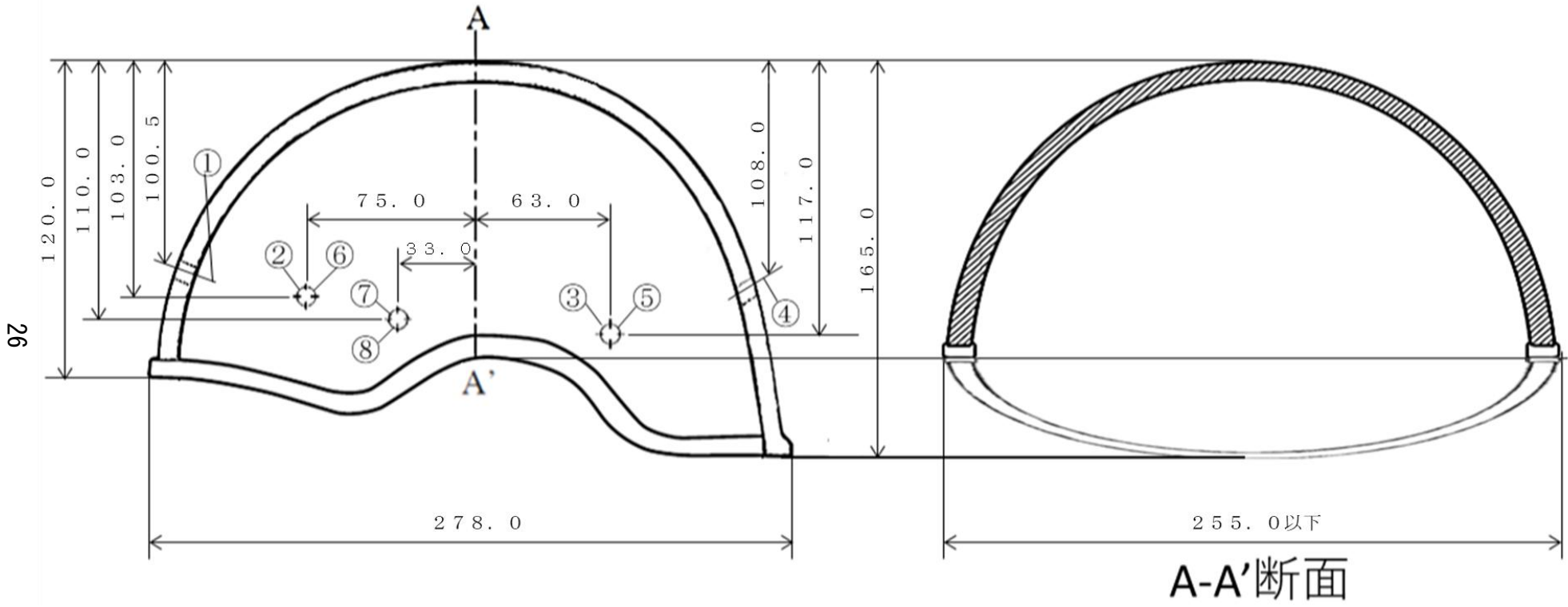


区分名称	符号	サイズ				許容差
		特大	大	中	小	
帽体寸法	L 1	278.0	262.0	256.0	246.0	±5%
	L 2	255.0以下	248.0以下	240.0以下	231.0以下	—
	L 3	120.0	110.0	107.5	104.5	±5%
	L 4	165.0	162.0	155.0	150.0	
標準肉厚	6.6					±1.0

注記 寸法図のうち，符号部分は，寸法検査項目とし，標準肉厚測定位置は①～④とする。

図6－帽体寸法（サイドカット型）

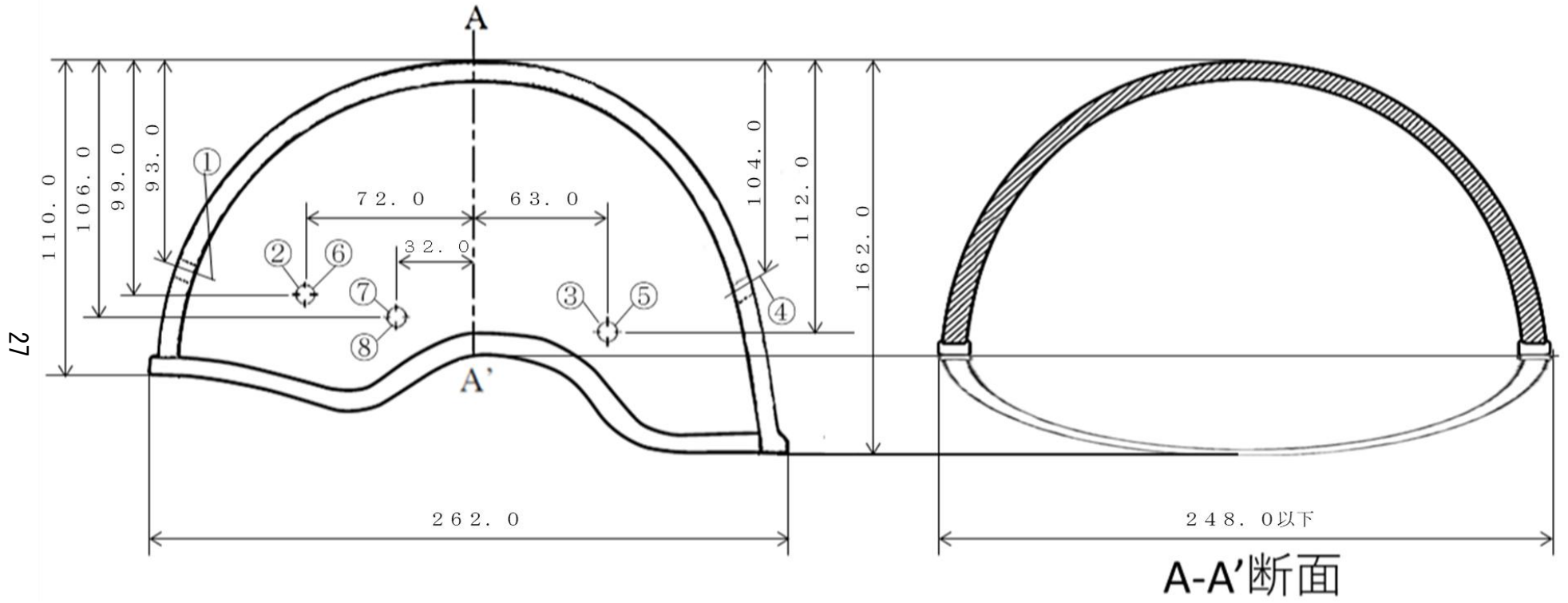
単位 mm



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図7ー帽体穴位置（サイドカット型）（特大）

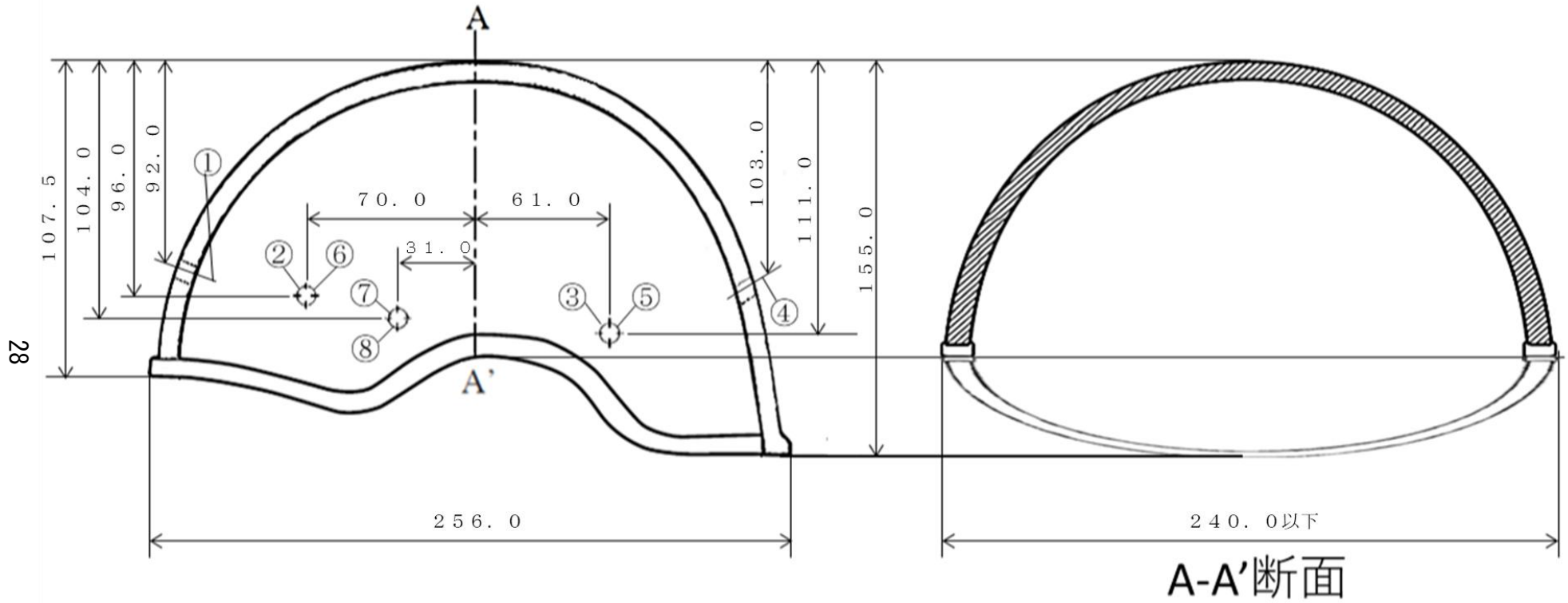
単位 mm



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図8－帽体穴位置（サイドカット型）（大）

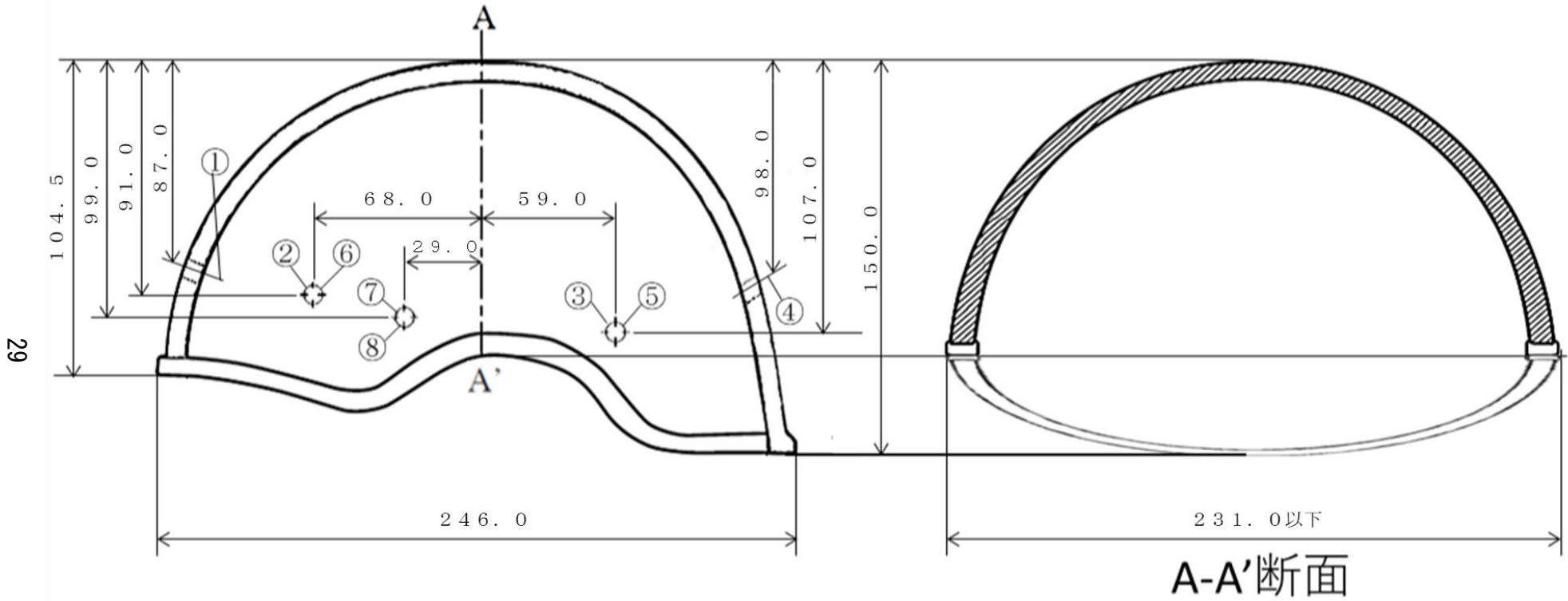
単位 mm



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図9－帽体穴位置（サイドカット型）（中）

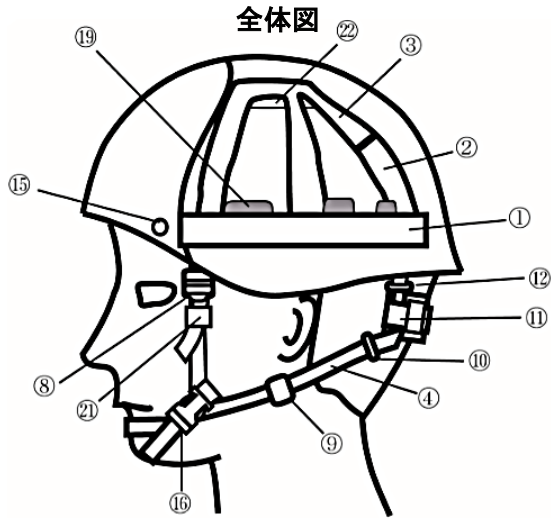
単位 mm



注記 ①～⑧の各種取付け穴は、 $\phi 6.0$ とし、幅体面に垂直に穿孔する。各寸法は、基準とする。

図10-帽体穴位置(サイドカット型)(小)

単位 mm

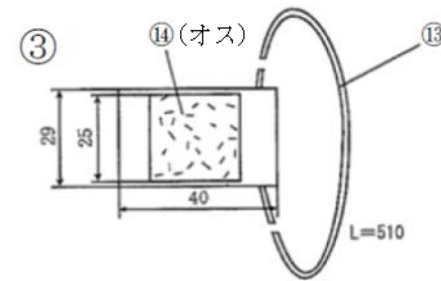
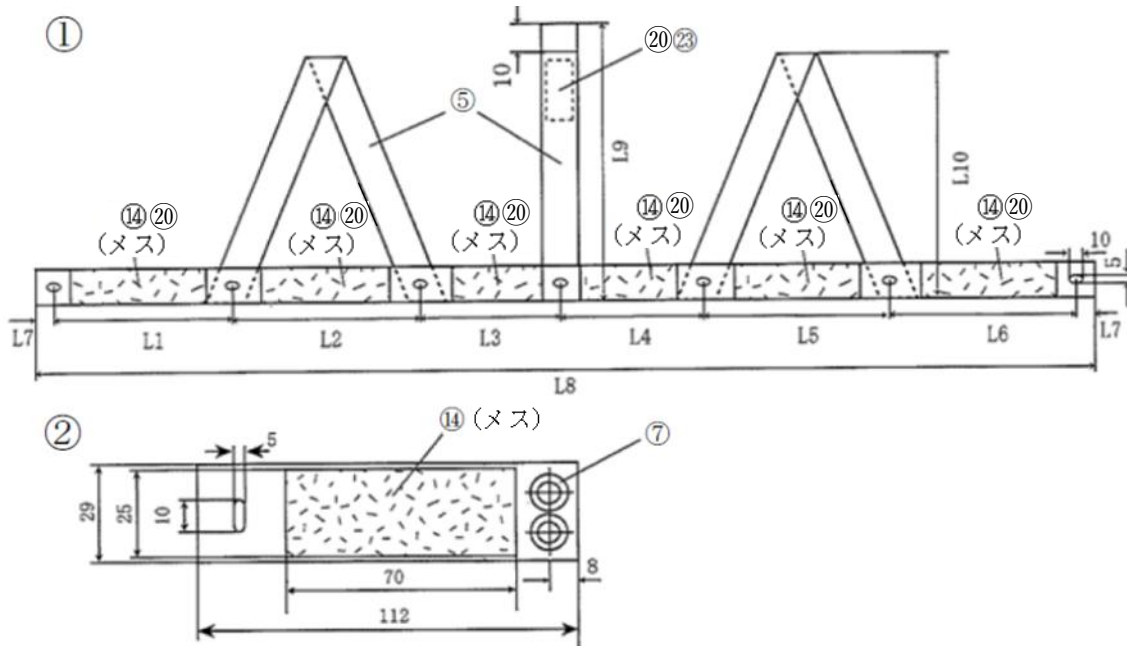


ハンモック寸法表

符号	サイズ			
	特大	大	中	小
L 1	105	100	100	92
L 2	135	130	125	123
L 3	110	103	100	93
L 4	110	103	100	93
L 5	135	130	125	123
L 6	105	100	100	92
L 7	13	13	13	13
L 8	726	692	676	642
L 9	140	130	127	115
L 1 0	120	115	110	105

番号	品名	数量
1	ハンモック	—
2	ハンモック調節 (その1)	—
3	ハンモック調節 (その2)	—
4	あごひもテープ	—
5	ハンモックテープ	—
7	カシメリング	2
8	連結調整環	2
9	調整環	3
1 0	平環	4
1 1	うなじ当てテープ	—
1 2	うなじ当て	—
1 3	リング締めひも	—
1 4	面ファスナ	—
1 5	内装固定ねじセット	6
1 6	バックル	1
1 9	クッションパッド	6
2 0	消臭フィルム	—
2 1	ゴムバンド	2
2 2	天頂メッシュ	1
2 3	氏名布	1

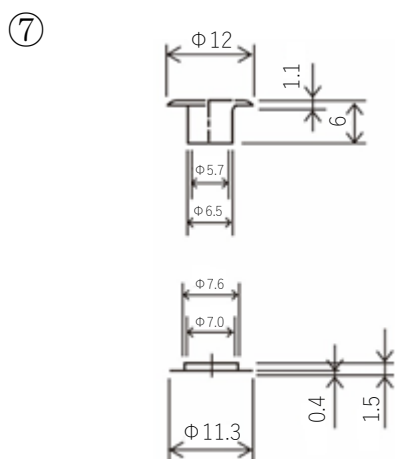
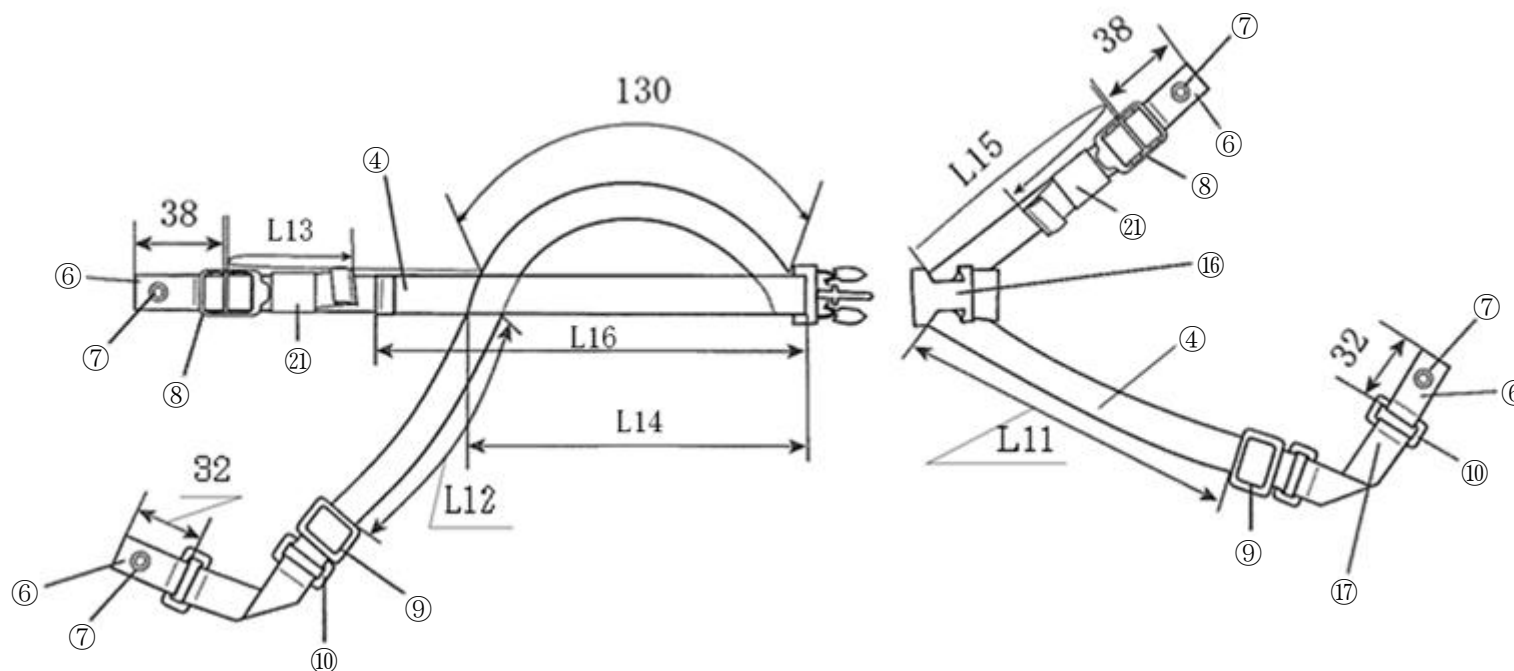
30



注記 形状及び寸法は、基準を示す。

図 1 1 - 全体図及びハンモック A s s y

単位 mm



あごひも寸法表

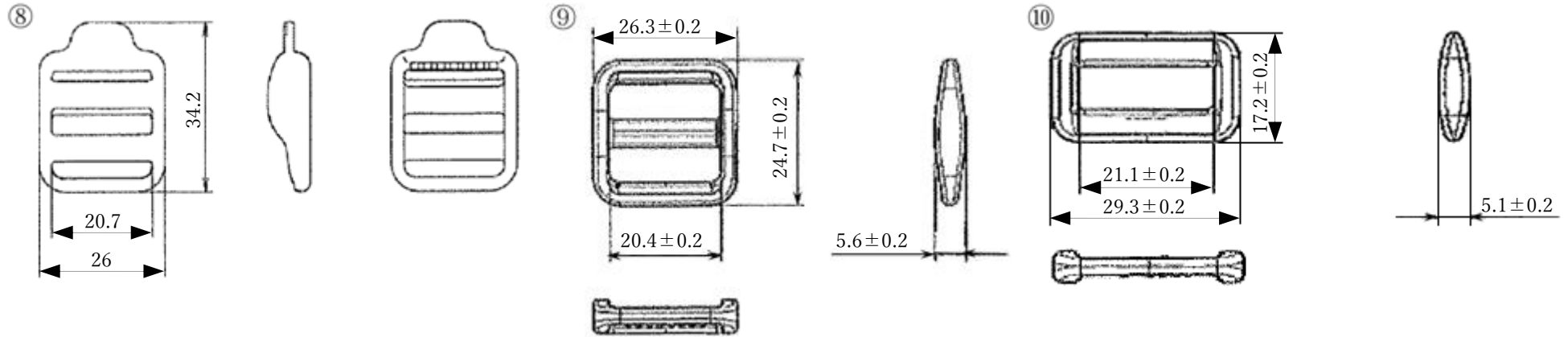
符号	サイズ			
	特大	大	中	小
L 1 1	135	120	100	90
L 1 2	135	120	100	90
L 1 3	235	215	190	185
L 1 4	170	170	170	170
L 1 5	225	185	170	165
L 1 6	210	205	200	195

番号	品名	数量
4	あごひもテープ	—
6	あごひも上部テープ	4
7	カシメリング	4
8	連結調整環	2
9	調整環	2
10	平環	4
16	バックル	1
17	サイズ布	1
21	ゴムバンド	2

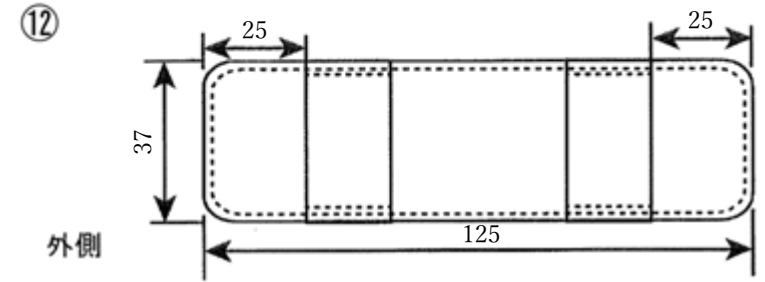
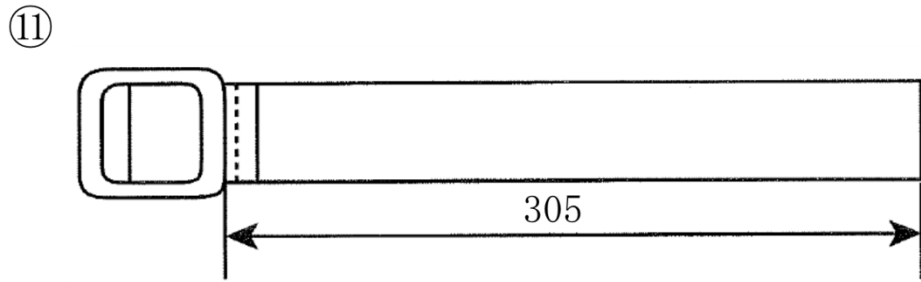
注記 形状及び寸法は、基準を示す。

図12-あごひも Assy

単位 mm



32



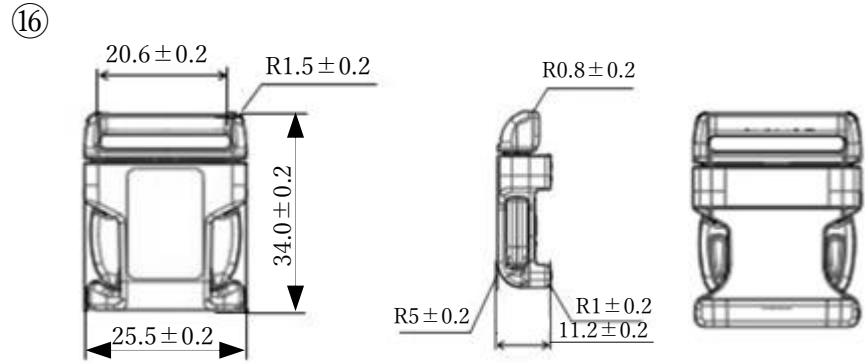
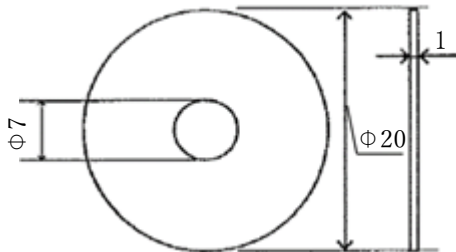
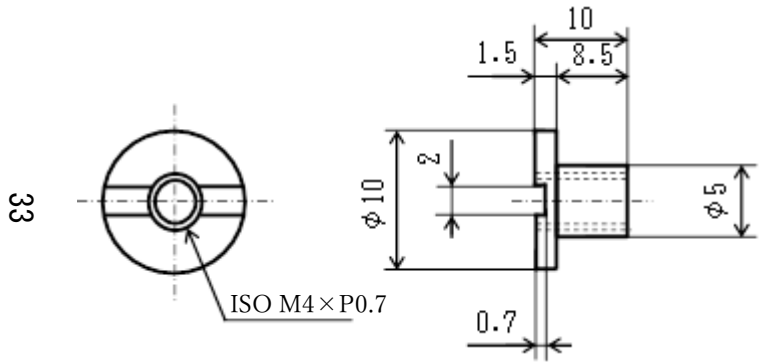
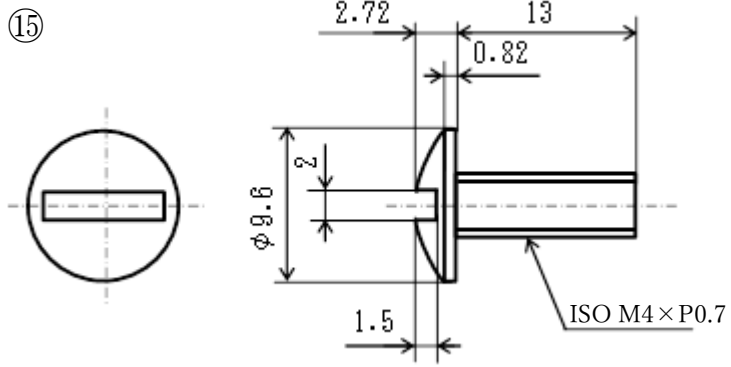
内側

番号	品名	数量
8	連結調整環	2
9	調整環	3
10	平環	4
11	うなじ当てテープ	1
12	うなじ当て	1

注記 形状及び許容差の示されていない寸法は、基準を示す。

図 1 3 - 連結調整環, 調整環, 平環及びうなじ当て

単位 mm



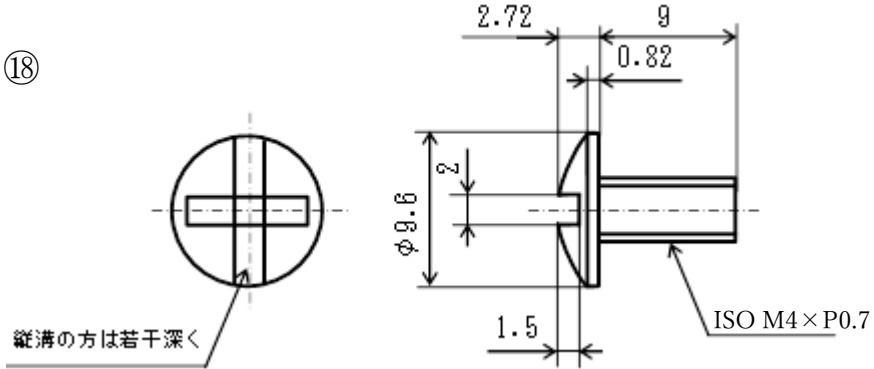
番号	品名	数量
15	内装固定ねじセット	6
16	バックル	1

注記 形状及び許容差の示されていない寸法は、基準を示す。

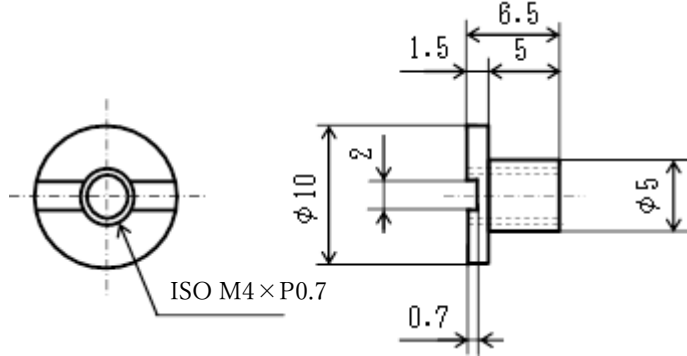
図14-内装固定ねじセット及びバックル

単位 mm

⑱

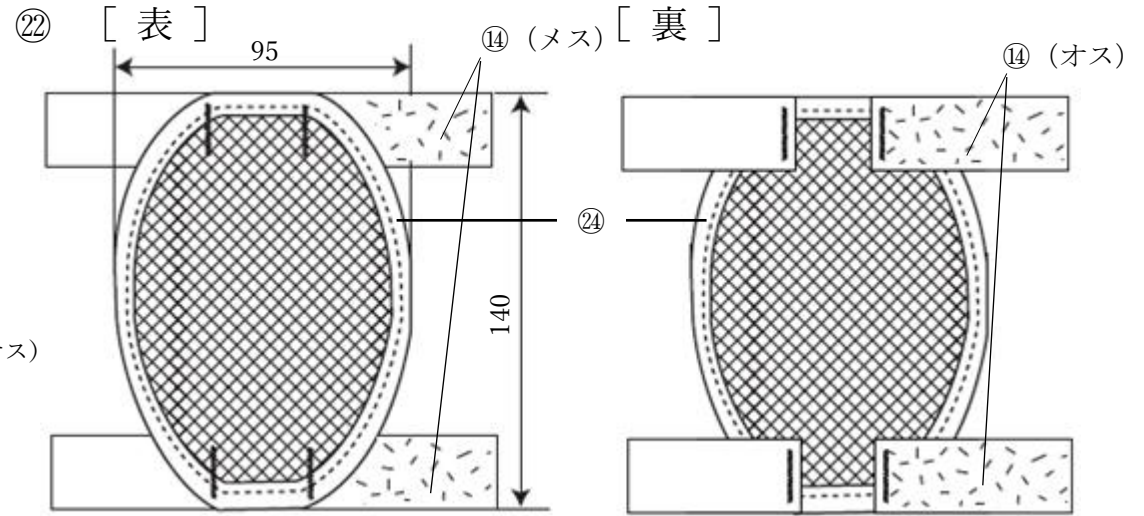
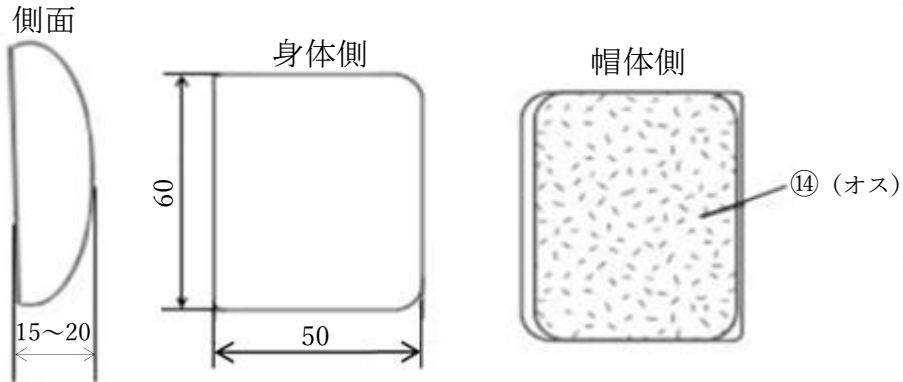


番号	品名	数量
14	面ファスナ	—
18	穴埋めねじセット	2
19	クッションパッド	6
22	天頂メッシュ	1
24	縁取りテープ	—



34

⑲



注記 形状及び許容差の示されていない寸法は、基準を示す。
 図15 穴埋めねじセット、クッションパッド及び天頂メッシュ

附属書 A

(規定)

対模擬破片弾性能試験

A.1 総則

A.1.1 適用範囲

この附属書は、18式鉄帽の対模擬破片弾性能試験の方法並びに評価基準について規定する。

A.1.2 用語及び定義

この附属書で用いる主な用語及び定義は、次による。

A.1.2.1 貫通

貫通とは、完全貫通、完全侵徹又は弾頭侵徹一弾心残留をいう。細部は、NDS Y 7109及び同解説の3（貫通試験に用いられる用語）による。

A.1.2.2 不貫通

不貫通とは、貫通以外の場合をいう。

A.1.2.3 VP50

VP50とは、帽体に小銃弾又は模擬破片弾を着弾させた場合、半数が貫通するときの速度をいう。

A.2 試験

A.2.1 試験方法

試験方法は、VP50の試験方法による。

a) 弾薬及び発射装置 弾薬及び発射装置は、次による。

- 1) 弾薬は、図A.1による模擬破片弾及びそれを発射するための空包とする。
- 2) 発射装置は、模擬破片弾発射銃とする。

b) 固定方法 製品の固定は、射線と製品の射撃部位がほぼ直角となるよう堅固な架台に設置する。

c) 試験要領 模擬破片弾発射銃の銃口前方2.5 mの位置に製品を固定して試料全数の射撃を実施し、製品への弾丸の着速を測定するとともに、貫通・不貫通の判定を行う。射撃部位は、次の3か所を基準とし、半径約20 mm内の弾着を有効弾とする。細部要領は、次による。

- 1) 帽体正面の内装取付穴から天頂方向に40 mm～50 mm離れた位置とする。
- 2) 1)の位置から右に120度回転し、下縁端から上方80 mm～90 mm、内装取付穴から40 mm以上離れた位置とする。
- 3) 1)の位置から左に120度回転し、下縁端から上方80 mm～90 mm、内装取付穴から40 mm以上離れた位置とする。

d) 着速測定方法 弾丸の着速は検速紙又は光学式検速装置によって測定し、製品前面50 cmの位置における2点間 [200 mm以上 (±2 mmについては、許容の範囲内とする。)] の平均速度とする。

e) 射撃速度 射撃速度は、次による。

- 1) 1発目は、仕様書に規定する性能付近の速度とする。

- 2) 2発目以降は、前弾が貫通の場合は、速度を下げ、前弾が不貫通の場合は、速度を上げるように調整する。

A.2.2 VP50の算定

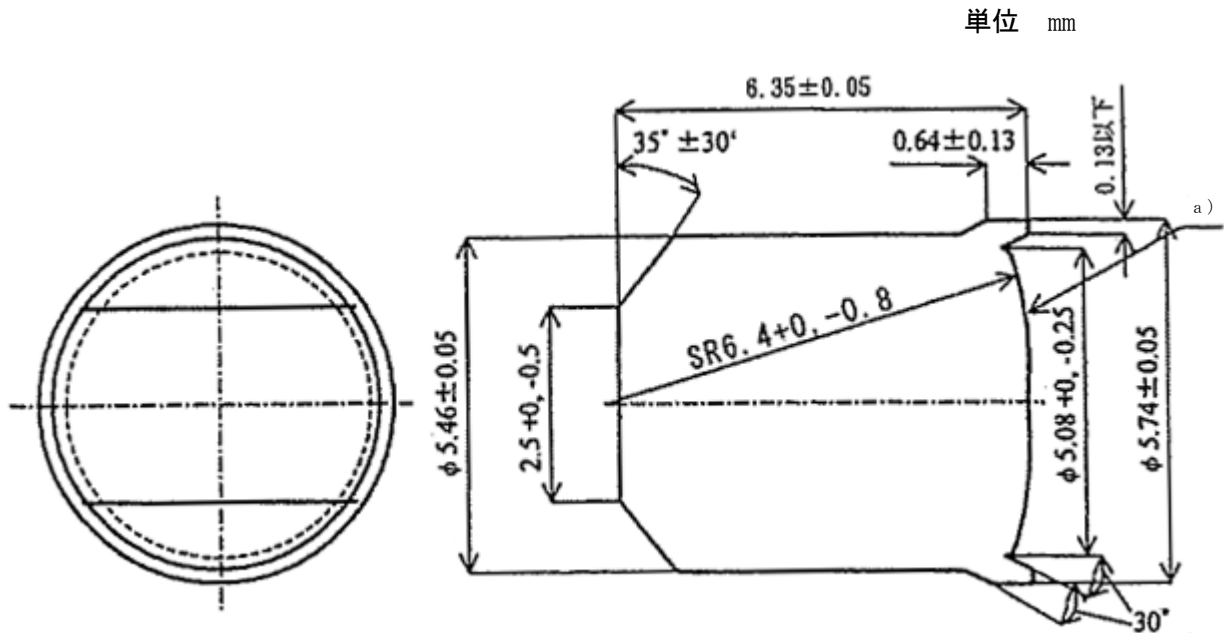
VP50の算定方法は、次による。

- a) 貫通速度の小さいほうから5個のデータと不貫通速度の大きいほうから5個のデータ、計10個のデータが40 m/sの範囲内にあるときは、それら10個のデータの算術平均をVP50とする。
- b) a)を満足しない場合は、貫通速度の小さいほうから7個のデータと不貫通速度の大きいほうから7個のデータ、計14個のデータの算術平均をVP50とする。

A.3 評価基準

評価基準は、VP50によるものとし、対模擬破片弾のVP50は、¹⁾ m/sec以上とする。

注¹⁾ 数値は、別冊の表3による。



注記1 硬さは、 $H_{RC} = 30 \pm 2$ 、質量は、 $1.10 \pm 0.03g$

注記2 材料は、SNCM439 (JIS G 4053) とする。

注^{a)} 質量調整のため、部分的に端面加工 (平面) してもよい。

図A.1-5.56 mm模擬破片弾