

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	航空手袋（難燃性）		C&LPS-D84364-14	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成 1年 6月30日
			改正	令和 5年 3月28日
				令和 7年 2月25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、航空機の操縦及び搭載機器の操作に使用する航空手袋（難燃性）（以下，“手袋”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&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については、調達要領指定書で指定する。

表1－種類

種類	物品番号	
黒	1号	8415-427-9461-5
	2号	8415-427-9462-5
	3号	8415-427-9463-5
	4号	8415-427-9464-5
	5号	8415-427-9465-5
白	1号	8415-428-5310-5
	2号	8415-428-5311-5
	3号	8415-428-5312-5
	4号	8415-428-5313-5
	5号	8415-428-5314-5

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 航空手袋（難燃性），黒，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

品 名	航空手袋（難燃性）
-----	-----------

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

J I S K 6 5 5 7 - 1	革試験方法—物理試験—第 1 部：厚さの測定
J I S K 6 5 5 7 - 2	革試験方法—物理試験—第 2 部：引張強さ及び伸びの測定
J I S K 6 5 5 7 - 3	革試験方法—物理試験—第 3 部：シングルエッジ法による引裂荷重の測定
J I S K 6 5 5 8 - 8 - 1	革試験方法—化学試験—第 8 - 1 部：酸化クロム含有量の測定—滴定法
J I S K 6 5 5 8 - 8 - 4	革試験方法—化学試験—第 8 - 4 部：酸化クロム含有量の測定—ICP発光分光分析（ICP-OES）
J I S K 6 5 5 9 - 2	革試験方法—染色堅ろう度試験—摩擦に対する染色堅ろう度試験—第 2 部：摩擦試験機 I I 形法
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	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 1	繊維製品の燃焼性試験方法
J I S L 1 0 9 4	織物及び編物の帯電性試験方法
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 3 0	繊維製品の家庭洗濯試験方法

b) 仕様書

C & L P S - B 9 9 0 0 1	航空機用機器工具一般共通仕様書
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 設計条件

設計条件は、次による。

- 手袋を装着後指先での機器等の操作に支障がなく、適合性があること。
- 手及び手首部の安全が保護出来ること。
- 難燃性であること。

2.2 材料

材料は、付表 1 による。

2.3 加工方法

2.3.1 裁断

- 編み目に合わせて行う。
- 操作性を重視したガンカット方式による立体形とする。

2.3.2 縫製要領

- 手袋本体は、環縫いミシン、本縫いミシン及びメロー加工ミシンを使用する。
 - 針数は、2.5 cm 間に 10 針以上とする。
 - 縫い代は、2 mm 以上とする。
 - 指部の縫い代は、1 mm 以上 3 mm 以下とする。

品 名	航空手袋（難燃性）
-----	-----------

- 4) 指部先端内側（親指、人差し指及び中指）に1 cm（±5 mm）のメロー加工を施し、指先を補強する。
- 5) 縫い始め及び縫い終わりの糸止めを行う。
- b) 掌側当て革は、本縫いとする。
 - 1) 針数は、2.5 cm 間に10針以上とする。
 - 2) 当て革の縫い代は、2 mm（±1 mm）とする。
 - 3) 縫い目には、飛び外れがないこと。
 - 4) 糸調子は、縫い曲がりがないこと。
 - 5) 縫い始め及び縫い終わりの糸止めを行う。
- c) 手首部は、手首内側の絞り用として、平ゴムを生地の裏面に2本縫い付ける。
- d) 牛革及び羊革は、銀部を表面にして縫製すること。
- e) 手袋本体は内縫いとし、当て革縫い付けは外縫いとする。
- f) 手袋裾は、生地を1 cm（±5 mm）内側に折り返し、縫い止める。

2.4 外観・構造・形状・寸法

外観、構造、形状及び寸法は、付表4及び付図1による。

2.5 製品の表示

- a) 製品の表示は、付図2に示す様式のもの、付図1に示す位置に二つ折りにし縫い付ける。
- b) 表示布の記載事項及び枠は、黒で、にじみ及び脱色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。

なお、寸法の許容差は、±3 mmとする。

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

4.1.1 個装

製品1組ごとにポリエチレン袋又はポリプロピレン袋に入れ、袋の表面中央に種類を明記するほか、付図3の表示をする。

4.1.2 外装

商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は、C&LPS-B99001の3.1.2による。ただし、外装の表示内容及び位置は次による。

- a) 次の表示位置は、2面及び4面とする。

- 1) 航空自衛隊標識
- 2) 調達要求番号
- 3) 品名
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2025年度

- 6) 契約の相手方の名称又はその略号

- b) 輸送諸元の表示位置は、1面とする。ただし、こん包番号及び組み合わせ番号は、2面及び4面とする。

5 その他の指示

品名	航空手袋（難燃性）
----	-----------

5.1 提出書類

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。
ただし、提出の有無については、調達要領指定書に示す。

5.2 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3により製品見本1組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。

付表 1 - 材料

区 分		規 格	
		黒	白
生地		付表 2 による。	
		組織：スムース，色相：黒	組織：スムース，色相：白
		ゲージ数：22ゲージ	
掌側皮革部 (当て革)		牛革。付表 3 による。	羊革。付表 3 による。
		銀部を有し，特に靱（じん）軟性に富み，厚さは均等とする。	
		耐汗ウォッシュャブル加工。	
縫糸	本体	ポリエステルスパン糸 #50 色相：黒・モスグリーン	ポリエステルスパン糸 #50 色相：白
	当て革	ポリエステルフィラメント糸 #40 色相：モスグリーン	ポリエステルフィラメント糸 #40 色相：白
	メロー	ウーリーナイロン 122 dtex/2	
手首部ゴム		平ゴム：8 コール 色相：白	
銘板		ナイロン又はポリエステル	

付表2－手袋本体

区 分		規 定		試験方法	
		黒	白		
繊維混用率 (%)		メタ系アラミド95±3 パラ系アラミド5±3 導電性繊維混入	メタ系アラミド100 導電性繊維混入	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2規格群 による。	
番手 (綿番手)		40		JIS L 1096のA法	
質量 (g/m ²)		180以上			
厚さ (mm)		0.8以上			
引張強さ (N)	ウェール	350以上		JIS L 1096のB法 (グラブ法)	
	コース	280以上			
破裂強さ (kPa)		900以上	800以上	JIS L 1096のA法 (ミューレン形法)	
寸法変化率 (%)	ウェール	±5以内	±8以内	JIS L 1096のD法	
	コース	±5以内	±8以内		
摩擦帯電電荷量 ($\mu\text{C}/\text{m}^2$)		ウェール	7以下	JIS L 1094 摩擦帯電電荷量測定法 試験室温湿度：20℃, 40%RH 洗濯処理：JIS L 1930 C4M法 3回繰り返し後湯洗い つり干し乾燥	
		コース	7以下		
燃焼性	残炎時間 (秒)	ウェール	0	JIS L 1091のA-4法	
		コース	0		
	余じん時間 (秒)	ウェール	5以下		
		コース	5以下		
炭化距離 (cm)	ウェール	10以下			
	コース	10以下			
染色 堅ろう度 (級)	耐光	変退色	4以上	—	JIS L 0842 (第3露光法)
	洗濯	変退色	4以上	—	JIS L 0844 A-2号
		汚染	4以上	—	
	汗	変退色	4以上	—	JIS L 0848
		汚染	4以上	—	
摩擦	乾燥	4以上	—	JIS L 0849 II形	

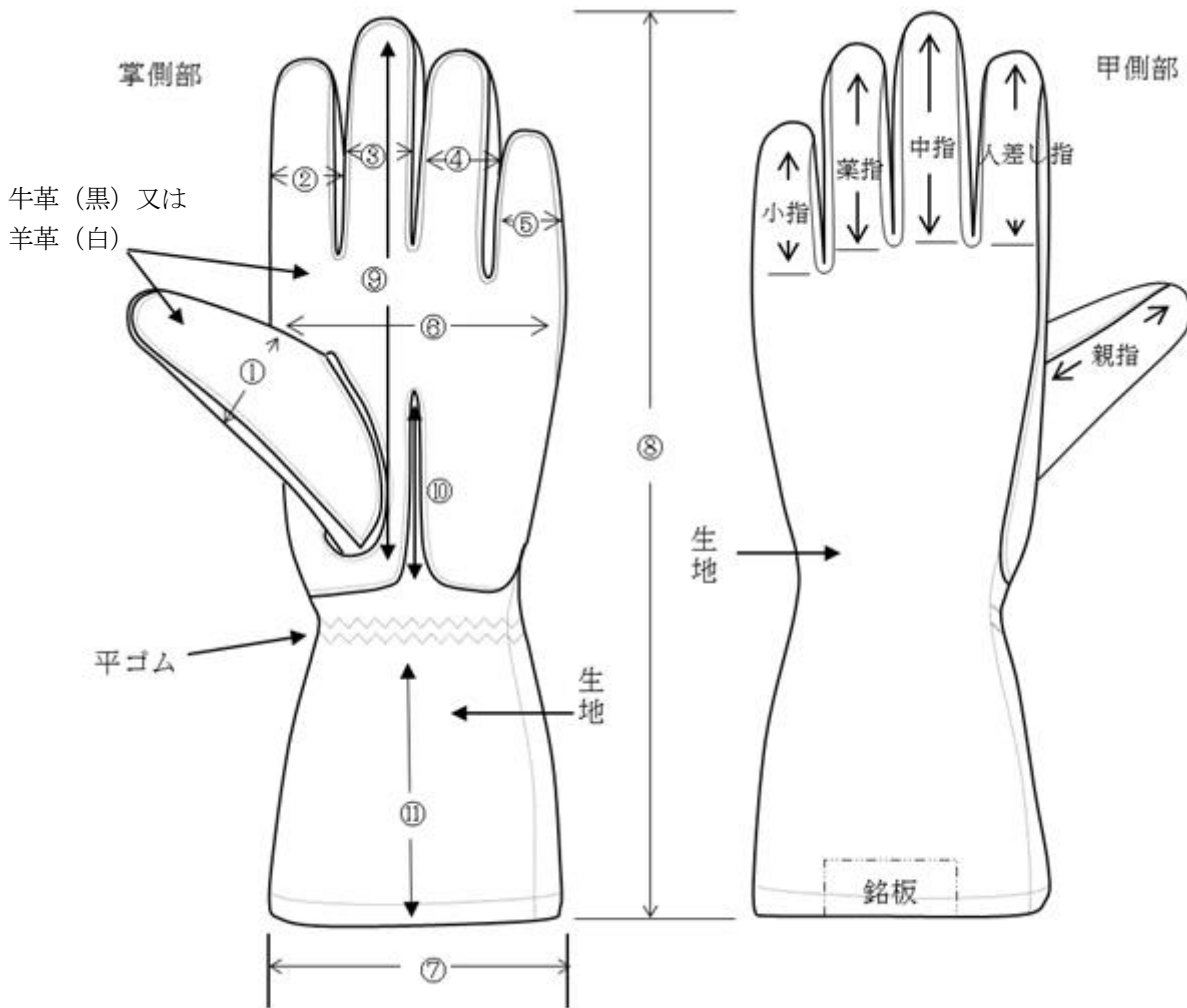
付表3－掌側当て革

区 分		規 定				試験方法	
		黒		白			
色相		ダークグレー		白		————	
厚さ (mm)		0.4～0.6		0.3～0.7		J I S K 6 5 5 7 - 1	
引張り強さ (MPa)	背線に対して 水平方向	8 以上		5 以上		J I S K 6 5 5 7 - 2 形状：標準 つかみ感覚：50mm	
	背線に対して 垂直方向	8 以上		5 以上			
切断時の伸び 率 (%)	背線に対して 水平方向	30 以上		40 以上			
	背線に対して 垂直方向	50 以上		40 以上			
引裂強さ (N)	背線に対して 水平方向	10 以上		7.5 以上		J I S K 6 5 5 7 - 3 形状：標準	
	背線に対して 垂直方向	8 以上		7.5 以上			
クロム含有率 (%)		1.5～3.5		1.5～3.5		J I S K 6 5 5 8 - 8 - 1 又は J I S K 6 5 5 8 - 8 - 4	
寸法変化率 (%)	たて	-6 以内		-8 以内		J I S L 1 0 9 6 の C 法	
	よこ	-6 以内		-8 以内			
染色堅ろう度 (級)	区 分		変退 色	汚染	変退 色	汚染	J I S K 6 5 5 9 - 2
	摩擦	乾燥	4-5	4	—	—	
		湿潤	2-3	3-4	—	—	
	汗	酸性	2-3	2	—	—	J I S L 0 8 4 8 添付白布：多織交織布
		アルカリ性	2-3	2	—	—	

付表4－各指の寸法

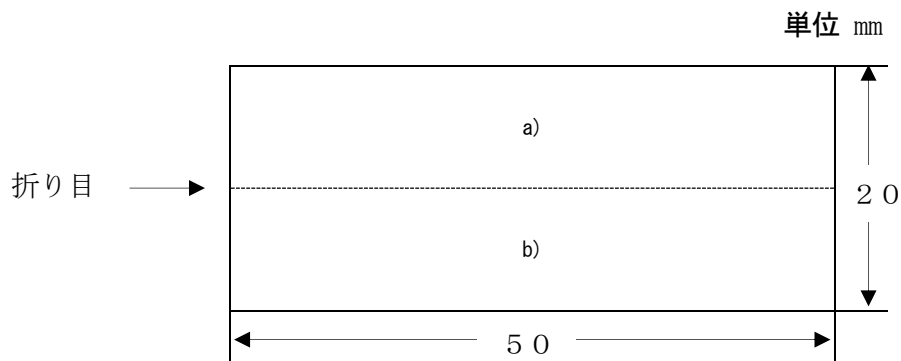
単位 mm

寸法		1号		2号		3号		4号		5号		注記
		長さ	幅	長さ	幅	長さ	幅	長さ	幅	長さ	幅	
指部	親指	85	43	80	40	75	37	70	35	65	33	付図1の①
	人差し指	80	33	75	30	71	28	68	26	65	25	付図1の②
	中指	93	33	85	30	81	28	78	26	75	25	付図1の③
	薬指	80	33	75	30	71	28	68	26	65	25	付図1の④
	小指	65	28	60	26	55	24	53	22	50	20	付図1の⑤
掌側部幅		105		100		95		90		85		付図1の⑥
裾部幅		115		110		100		95		90		付図1の⑦
全長		320										付図1の⑧
アテ革全長		228		219		208		191		185		付図1の⑨
切込長		79		76		72		69		65		付図1の⑩
ゴム入位置		62		75		85		95		105		付図1の⑪
注記 各指部幅の誤差は、±2mm以内、その他の寸法誤差は、±5mm以内とし、ゴム入位置は、裾部からの計測とする。												



注記 ①～⑤までの幅は、第2関節までの位置

付図1—外観・構造・形状・寸法



注 a) 納入年度及び契約の相手方の名称を記入する。

例 2025年度 ○○○○納

b) 納入先、品名及び種類を記入する。

例 航空自衛隊 航空手袋（難燃性），白，1号

付図2—銘板

航空手袋（難燃性）の手入れ方法について

航空手袋（難燃性）は、水洗い可能な手袋だが、皮革を使用しているため水洗いについては次の事項を守って使用すること。

1. 使用開始前から、保革油クリームを使用するとよい。
2. 汚れがひどくなったら、中性洗剤のぬるま湯で押し洗いし、すすぎ洗いを十分に行う。
3. 乾燥は、1～2日風通しの良いところで陰干しする。皮革が硬化するのを抑えるため、直射日光、直火、アイロン、ドライヤーなど高温で乾燥させない。
4. 革の柔軟性を保持するため、保革油液体クリームを柔らかい布につけて入念にすり込む。

付図3－取扱注意事項