

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	特殊耐火防護衣	C&LPS-D84372-9	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成 3年 2月 20日
		改正	平成 22年 7月 16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、航空自衛隊の消防隊員が救難消防活動時に身体を炎及び放射熱から防護するために着用する特殊耐火防護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用語及び定義は、C&LPS-Y00007の1.2によるほか、次による。

1.2.1 防護衣

特殊耐火防護衣の略称

1.2.2 フード

特殊耐火フードの略称

1.2.3 上衣

特殊耐火上衣の略称

1.2.4 ズボン

特殊耐火ズボンの略称

1.2.5 手袋

特殊耐火手袋の略称

1.3 種類

種類は、表1によるものとし、調達要求する種類は調達要領指定書で指定する。

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

表1-種類

種類		特号	1号	2号	
物品番号	防護衣	8415-423-7035-5	8415-423-9738-5	8415-424-8564-5	
	構	フード	8415-424-0398-5		
	成	上衣	8415-424-0391-5	8415-424-0392-5	8415-424-0393-5
	品	ズボン	8415-424-0394-5	8415-424-0395-5	8415-424-0396-5
	名	手袋	8415-424-0397-5		

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、次による。

例1 特殊耐火防護衣, 特号

例2 特殊耐火フード

例3 特殊耐火上衣, 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。

a) 規格

ISO 9151	Protective clothing against heat and flame-Determination of heat transmission on exposure to flame
JIS K 6718	プラスチック-メタクリル樹脂板-タイプ, 寸法及び特性
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
JIS L 1091	繊維製品の燃焼性試験方法
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS T 8131	産業用安全帽
NDS Z 0001	包装の総則
NFPA 1971	Standard on Protective Ensembles for Structural Fire Fighting and Proximity Fire Fighting

b) 仕様書

C&LPS-Y00007	調達品等一般共通仕様書
MIL-B-87002	BATTING, ARAMID FIBERS, QUILTED, ARAMID
MIL-C-44187	CLOTH, LAMINATED. WATERPROOF AND MOISTURE VAPOR PERMEABLE

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

M I L - H - 2 4 9 2 5 HOOD, FIREMAN'S ALUMINIZED, PROXIMITY, WITH LIFT-UP VISOR

c) 法令等

保護帽の規格（昭和50年9月8日労働省告示第66号）

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、表2による。

表2-構成

名称	数量	単位	備考
フード	1	E A	ヘルメット付き
上衣	1	着	外衣及び中衣
ズボン	1	本	外衣ズボン及び中衣ズボン
手袋	1	組	—————

2.2 材料

材料は、付表1による。

2.3 加工

2.3.1 縫製要領

縫製要領は、次による。

- a) 縫製にあたっては、上糸及び下糸につれ及びたるみがなく、針数は、2.5 cm間6針以上として実施しなければならない。
- b) 縫い始め及び縫い終わりの部分は、1 cm以上の返し針を施し、完全に糸留めを行わなければならない。

2.3.2 細部要領

2.3.2.1 フード

フードの細部要領は、次による。

- a) フードは、表地にアルミナイズド布、中間地に防水透湿加工布及び裏地にキルティング生地を用いて三重に縫製する。縫い合わせは、アルミナイズド布の裏面に防水透湿加工布が接するように縫製し、さらにキルティング生地のアラミド布が内側に出るようにして縫製する。フードの折り返しは、13 cm（基準）とし、後部すそ部中心内側に幅20 mm（基準）及び長さ14 cm（基準）のアルミナイズド布で作ったハンガーループを縫い付ける。また、後部すそ部の中心外側は、幅20 mmの綿ゴムテープをアルミナイズド布で包んだアルミバンドを縫い付け、フードの後部を締め得るようにする。

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

なお、バンドの長さは、53cm（基準）とし、締めたときの長さは、40cm（基準）とする。

- b) フード本体の前面には、ステンレス製の開閉式の枠を取付け、のぞき窓部を上下に開閉自在にできる構造とする。また、収納時には、のぞき窓部を下から上に覆うことのできるアルミナイズド布のカバーを取付けるものとする。
- c) ヘルメットは、あごひもを取付け、面体と一体としてネジで固定し、急激な動きにも外れなくする。

2.3.2.2 上衣

上衣の細部要領は、次による。

- a) 外衣上衣及び中衣上衣の各身ごろは、前後とも左右各1枚からなる4枚裁ちとする。
- b) 外衣上衣の左右前身ごろに幅13cm（基準）の身返しを縫い付ける。左前身ごろになす尾錠3EAを取付け、右前身ごろにD環を取付け、なす尾錠とかみ合うようにする。

なお、右前身ごろに、アルミナイズド布に防水透湿加工布で作ったしんを包み、15cm（基準）幅の持出部をつけ、スナップ4EAでなす尾錠及びD環を被覆できるようにする。

- c) すその折り返しは、2.5cm（基準）とし、そでの折り返しは、5cm（基準）とする。そで口回りは、28cm（基準）とする。
- d) 襟は立ち襟とし、表側は、アルミナイズド布とし、襟の裏側は、別珍とする。

2.3.2.3 ズボン

ズボンの細部要領は、次による。

- a) 外衣ズボン及び中衣ズボンの各身ごろは、前後各1枚の2枚裁ちとする。
- b) 外衣の前あき部は、アルミナイズド布に防水透湿加工布を包んだ幅7.5cm（基準）の三角の持ち出し部を左前身ごろに取付け、スナップ3EAを取付け、開閉できるようにする。

- c) ズボンつりは、長さ1m（基準）及び幅35mm（基準）のゴムテープ2本を使用し、前部の取付けは、同質ゴムテープにこき金具を取付け縫いする。

なお、同質のこき金具をズボンつり前部のゴムテープにそれぞれ1EAずつ取付け、長さを調整し得るようにしなければならない。

- d) 外衣ズボンのすその折り返しは、7.5cm（基準）とし、すそ部の内側に6×13cm（基準）のアルミナイズド布の持出しを縫い付け、スナップですそが締められるようにする。すそ回りは、54cm（基準）とする。
- e) 前だて部は、あきの無いものとする。

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

2.3.2.4 手袋

手袋の細部要領は、次による。

- a) 掌部には、上質の皮革を用い縫い付ける。
- b) そで口締め付け部は、掌部とそで部の境目のアルミナイズド布防水透湿加工と布の間にゴムテープを縫い付け、手首を締め得るようにする。

2.4 構造・形状・寸法

2.4.1 構造

構造は、次による。

- a) フードは、MIL-H-24925を基準とし、付図1に示すフード本体の内部にヘルメットを取付け、外部の表面にはアルミナイズド布、その内側に防水透湿加工布及びキルティング生地を用いて三重に縫製する。のぞき窓部は、フェイスピース（厚さ3.8mm±0.3mm）とゴールド・コーテッド・フェイスシールドを真空蒸着したフィルム（ゴールド・コーテッド・フェイスピース）とフェイスピース（厚さ0.8mm）を合わせて取付け、熱の透射を防ぐものとする。
- b) 上衣は、付図2を基準とし、外衣と中衣とを部分的にスナップによって分離可能なように組合わせたもので、外衣は、アルミナイズド布の裏面に防水透湿加工布のフィルムが接するように縫い合わせ、中衣は、キルティング生地のアラミド布が内側に出るようにして幅2.5cmのバインダーテープで縁取りを施し、前身ごろにスナップ10EAと後身ごろにスナップ1EAとファスナー2本を取付けるものとする。後身ごろのスナップは、左右後身ごろの接合部に1EA取付けるものとする。背部の呼吸器収納袋の中衣は、外衣に縫い付けるものとする。
- c) ズボンには、付図3を基準とし、外衣ズボンと中衣ズボンとをスナップによって分離可能なように組合わせたもので、外衣ズボンは、アルミナイズド布の裏面に防水透湿加工布のフィルムが接するように縫い合わせ、中衣ズボンは、キルティング生地のアラミド布が内側に出るようにして、幅2.5cmのバインダーテープで縁取りを施し、スナップ13EAを取付けるものとする。
- d) 手袋は、付図4を基準とし、甲部及びそで部は、アルミナイズド布で作成し、内側に防水透湿加工布を用いる。指数は、5本とする。

2.4.2 形状

形状は、付図1～4による。

2.4.3 寸法

寸法は、表3～5によるほか、許容差は、±3%とする。

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

表3-外衣の寸法

単位 cm

サイズ	胸回り A	すそ回り B	身丈 C	そで丈 D
特号	144	150	85	62
1号	138	144	82	60
2号	132	138	79	58

表4-外衣ズボンの寸法

単位 cm

サイズ	胸回り A	腰回り B	また下 C
特号	108.0	134.0	76.0
1号	96.5	129.5	71.0
2号	86.5	119.5	68.5

表5-中衣ズボンの寸法

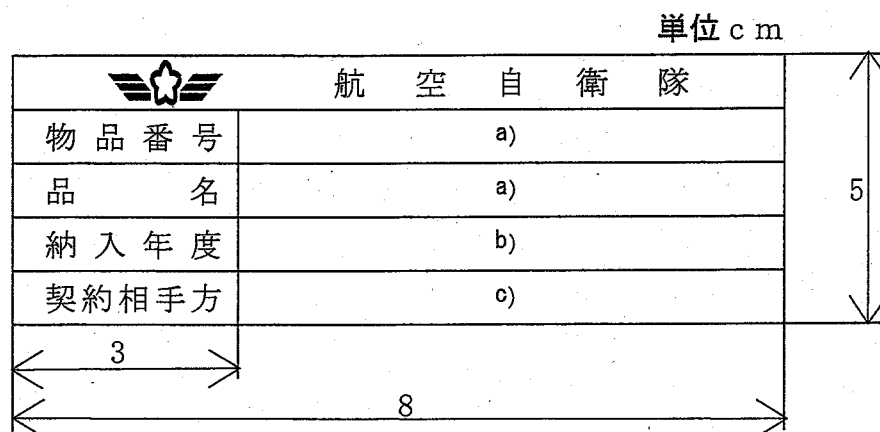
単位 cm

サイズ	胸回り A	腰回り B	また下 C
特号	113.5	131.5	68.5
1号	102.0	127.0	63.5
2号	92.0	117.0	61.0

品名	特殊耐火防護衣
----	---------

2.5 製品の表示

製品の表示は、図1に示す銘板を表6に示す位置に縫い付けるものとする。



注記 寸法は、基準とする。

注a) 該当する物品番号、品名（製品の呼び方）を記入する。

b) 納入年度 例 2012年度

c) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1—銘板

表6—縫い付け位置

区分	縫い付け位置
フード	後部たれ内側中央
上衣	外衣 左前身ごろ身返し部
ズボン	外衣ズボン 左前身ごろ内側 中衣ズボン 腰部内側
手袋	内側中央

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よるものとする。

4 出荷条件

4.1 包装

4.1.1 個装

個装は、構成品の完成品を1EAごとに防虫剤及び乾燥剤を入れて、防水紙、ビニール袋などに包み密封する。

4.1.2 外装

構成品1組ごとに包装する。

品	名	特殊耐火防護衣
---	---	---------

4.2 外装の表示及び標識

外装の表示及び標識は、NDS Z 0001による。ただし、外装の表示内容は、次のとおりとする。

- a) 内容品表示 内容品の表示位置は、2面及び4面とし、記載内容は次による。
 - 1) 調達要求番号
 - 2) 物品番号
 - 3) 品名（製品の呼び方）
 - 4) 数量
 - 5) 納入年月（例 2013年2月）
 - 6) 契約相手方の名称又はその略号
- b) 輸送諸元 輸送諸元の表示位置は、1面とする。ただし、梱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

5.1 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3により、製作に先立ち承認用見本として製品1組を契約担当官等に提出して、構造、形状及び外観について承認を得なければならない。

付表1-材料

項目	規定		用途
アルミナイ ズド布	JIS L 1091, NFPA 1971又はISO9151によ る。性能は、付表2による。		フード表地, 上衣外衣, 外衣ズボン, 手袋表地
防水透湿 加工布	MIL-C-44187又はNFP A 1971による。ただし, 色彩 は任意とする。		フード中間地, 上衣外 衣, 外衣ズボン, 手袋裏 地
キルティン グ生地	MIL-B-87002のTYPE 1による。		フード裏地, 上衣中衣, 中衣ズボン
シリコゴム枠	シリコンゴム製		フード外装枠
ステンレス 枠	ステンレス製		フード外装枠
ヘルメット	保護帽の規格の物体の飛来又は落下 による危険を防止するための保護帽 及び墜落による危険を防止するた めの保護帽の性能を有するもの又は JIS T 8131の附属書2の 転倒・転落時保護用安全帽の性能を 有するもの。		頭部
フェイスピース	アクリル製, ハードコート加工 380×223 mm	付表3に よる。	のぞき窓部
	ポリカーボネイト製, 防曇加工 370×223 mm		
ゴールドコーテ ッドフェイスピース	ゴールドコーティングフィルム 370×223mm		
綿ゴムテープ	幅20mm	付表4による。	フード後部締め付け用
	幅35mm		ズボンつり用
	幅15mm	スパンデックス	手袋手首締め付け用
スナップ	黄銅, 白ニッケルめっき, #7050		フード 内装枠, 窓枠 上衣 外衣, 中衣 外衣ズボン, 中衣
バインダー テープ	綿綾織 幅25mm		上衣 縁取り用 ズボン 縁取り用
別 珍	防炎処理したもの		襟

付表1-材料(続き)

項目	規定		用途
ファスナ	金属製	80cm(基準), 2本	上衣, 中衣, 取り付け用
		72cm(基準), 2本	呼吸器収納部 開閉用
なす尾錠	アルミニウム鋳物		上衣 前止め
D環			
リベット	アルミニウム製		上衣 前止め、フード
こき金具	ニッケル 幅39mm		ズボンつり用
牛床革	シリコン処理したもの		手袋 掌部
縫い糸	アラミド糸, #30		フード, 上衣, ズボン, 手袋

付表2-アルミナイズド布

区分		規定	試験方法
質量 g/m ²		350以上	JIS L 1096のA法による。
引張強度 N	たて	1764以上	JIS L 1096のA法(ストリップ法)による。
	よこ	1372以上	
引裂強度 N	たて	196以上	JIS L 1096のA-1法(シングルタンク法)による。
	よこ	196以上	
繊維混用率 %		メラミン繊維 70% パラ系アラミド繊維 30%	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。
摩耗強さ		1000回以上揉んでも基布が露出しないこと	JIS L 1096のB法(スコット形法)による。
熱伝達性 秒		30以上	ISO 9151による。
LOI値 %		30以上	JIS L 1091のE法による。

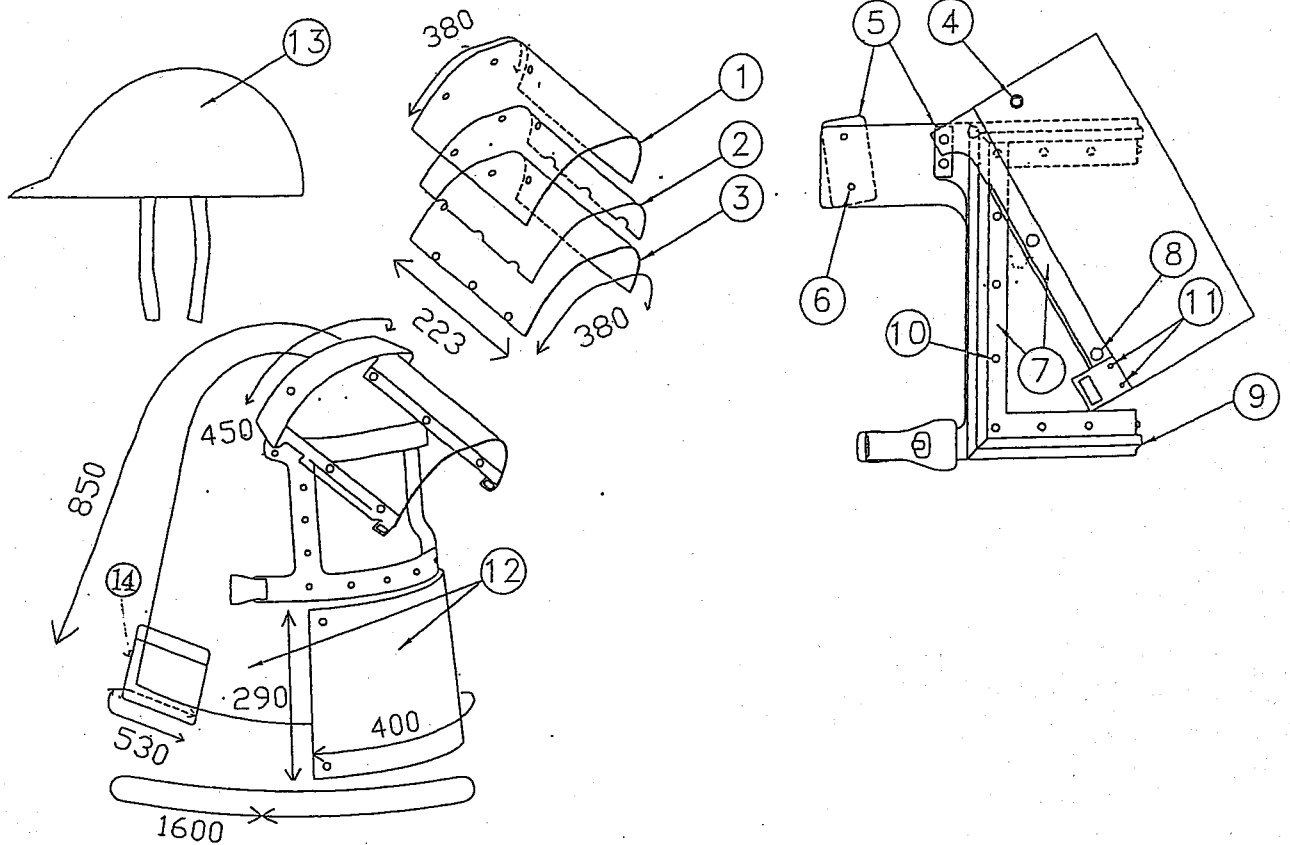
付表3-フェイスピース

区 分	規 定		試験方法
	アクリル	ポリカーボネイト	
厚 さ	3.8±0.3mm	0.8mm	JIS K 6718 による。
耐熱性	180°Cに2時間放置 後、発泡を認めないこ と。	—	—

付表4-綿ゴムテープ

区 分	規 定		試験方法	
	フード	ズボン		
番手	たて	30/2 127本±2	30/3 195本±2	JIS L 1096 のA法によ る。
	よこ	20/2 3本	30/3 2本	
しんゴム	#30/カット	28本	#30 44本	—

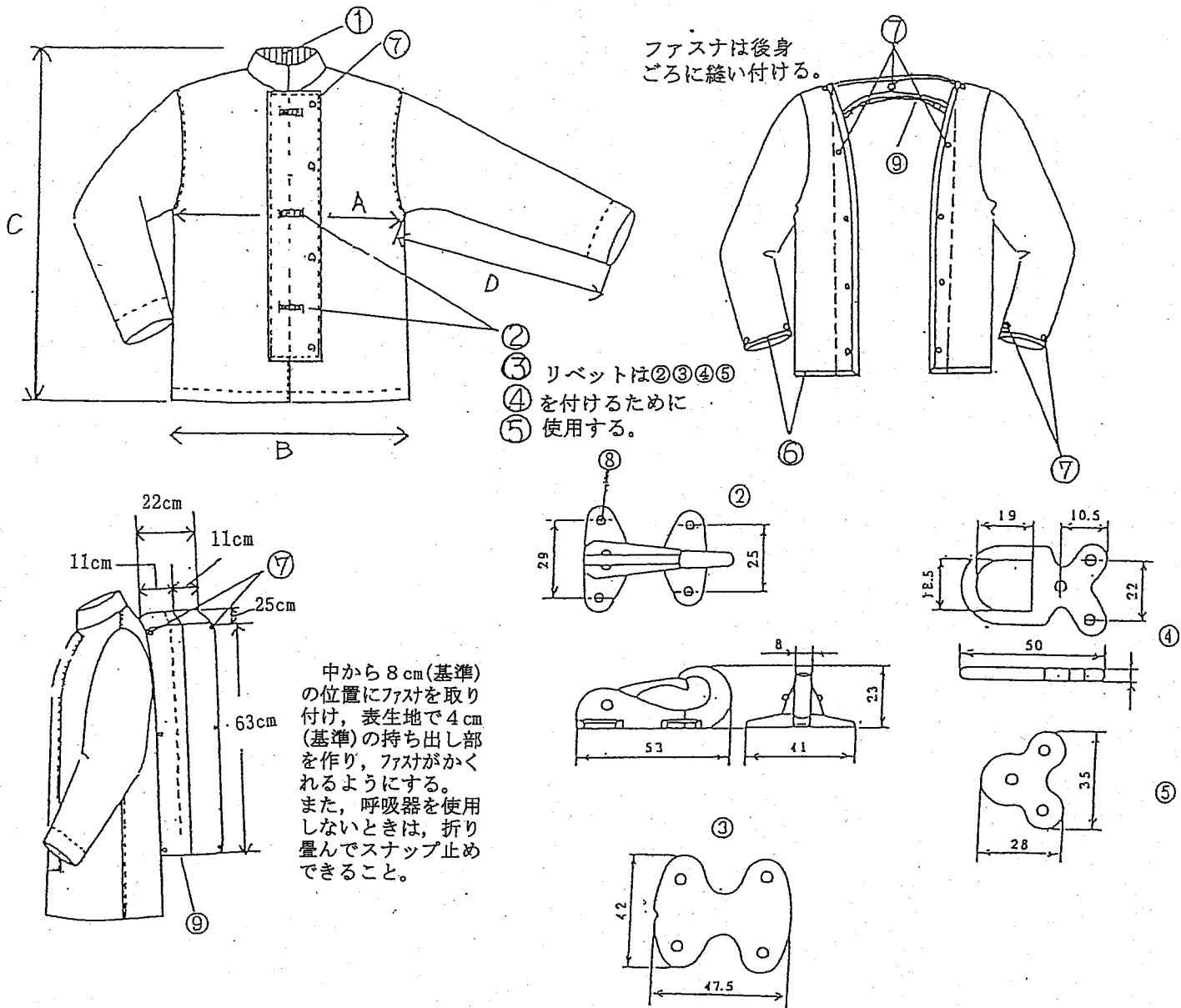
単位mm



番号	部品名称	材 料	規 格	数量
1	フェイスピース	アクリル	厚さ3.8 ±0.3mm	1
2	ゴールド・コート・フェイスピース	ゴールド・コート・フェイスシート	MIL-H-24925	1
3	フェイスピース	ポリカーボネイト	厚さ0.8mm	1
4	スナップ	黄銅	#7050	3
5	ブロック・ピボット	アルミニウム	—————	4
6	ナット	ステンレス	—————	4
7	外装枠	ステンレス	MIL-H-24925	1
8	ボルト・ナット	アルミニウム	—————	6
9	外装枠	シリコンゴム	MIL-H-24925	1
10	ナット	ステンレス	—————	20
11	リベット	ステンレス	—————	4
12	フード表生地	アルミナイズド布	—————	1
13	ヘルメット	ABS樹脂	保護帽の規格又はJIS T 8131	1
14	アルミバンド	アルミナイズド布	—————	1

注記 形状及び寸法は、基準とする。

付図1-フード

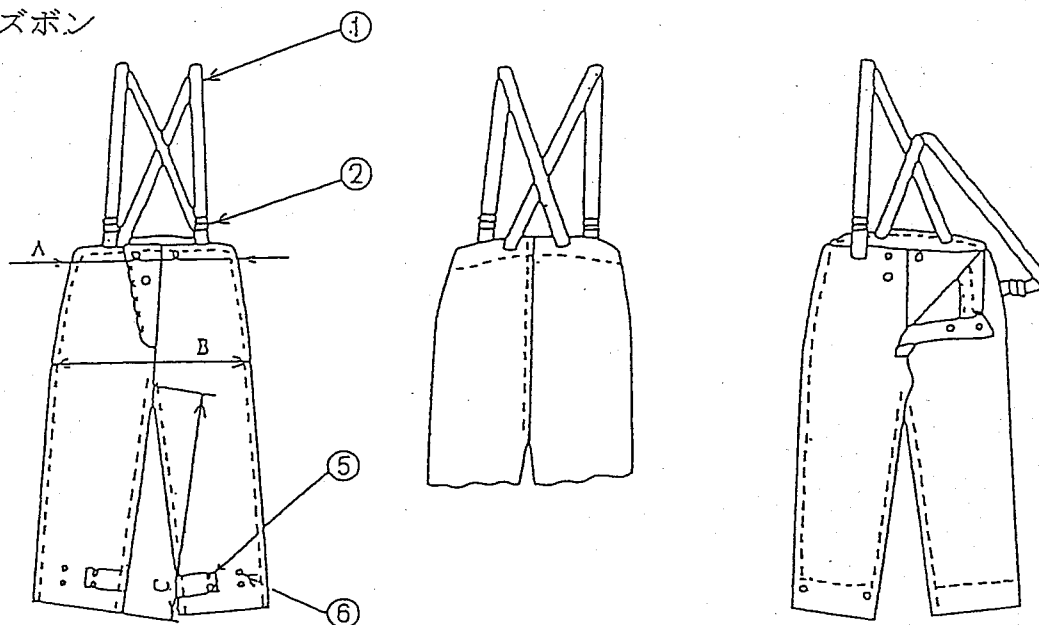


番号	部品名称	材 料	規 格	数量
1	襟	別珍	防災処理	1
2	なす尾錠	アルミニウム鋳物	—	3
3	座金	黄銅	—	3
4	D環	アルミニウム鋳物	—	3
5	座金	黄銅	—	3
6	バイダーテープ	綿テープ	綾 織	—
7	スナップ	黄銅	#7050	25
8	リベット	アルミニウム製	—	21
9	ファスナ	金属製	—	4

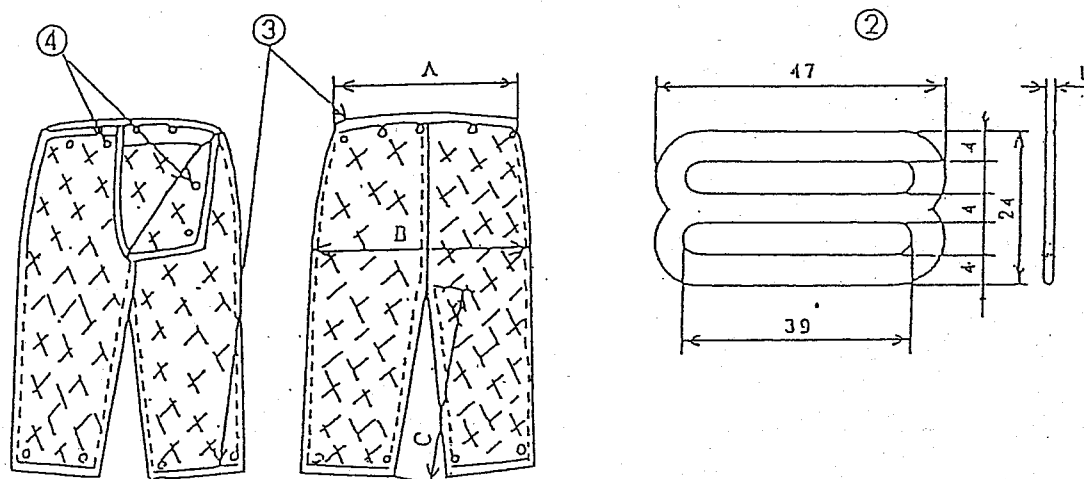
注記 形状及び寸法は、基準とする。

付図2-上衣

外衣ズボン

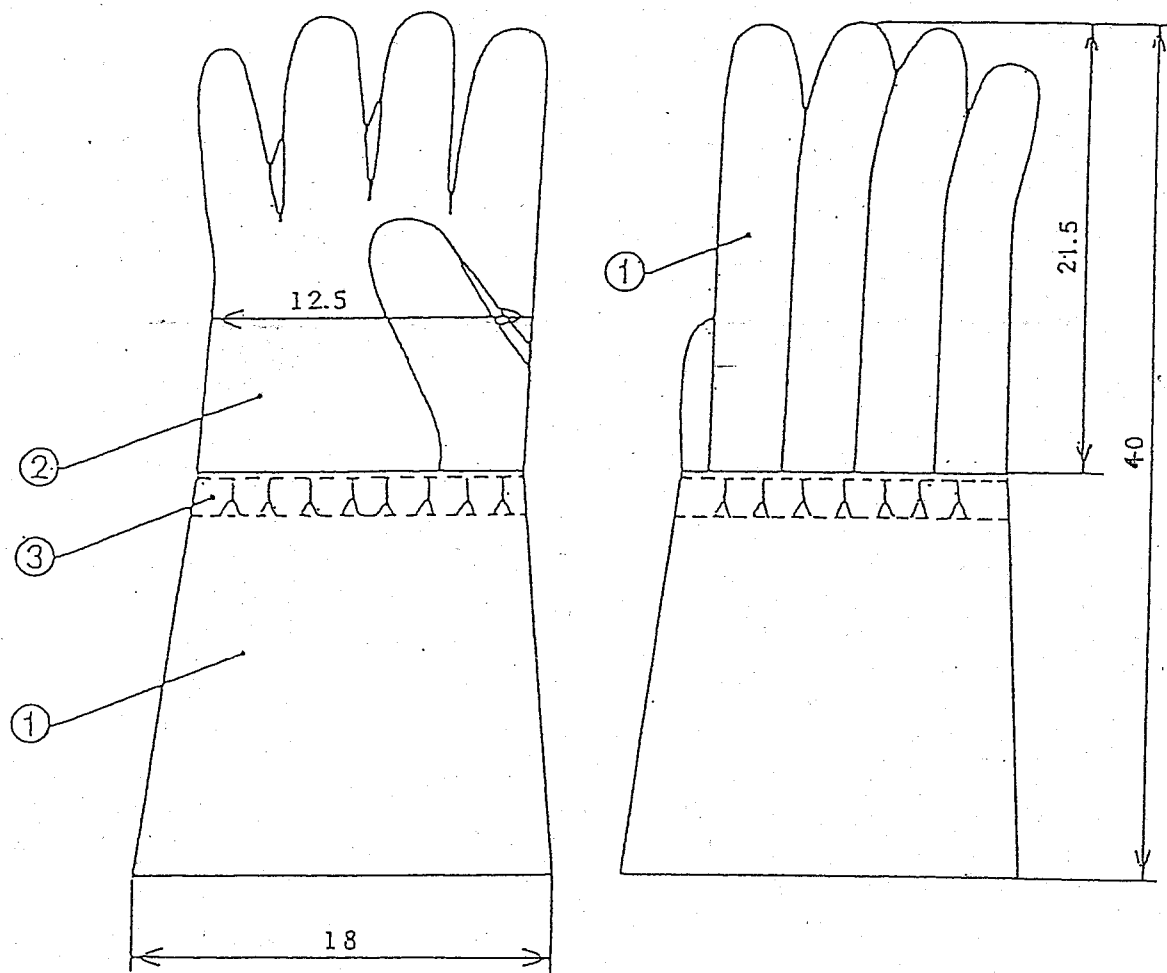


中衣ズボン



番号	部品名称	材料	規格	数量
1	ズボンつり	綿ゴムテープ	—	2
2	こき金具	ニッケル	—	4
3	バイダーテープ	綿テープ	綾織	—
4	スナップ	黄銅	#7050	16組
5	スナップ (凹)			4
6	スナップ (凸)			8

注記 形状及び寸法は、基準とする。
付図3—ズボン



番号	部品名称	材料	規格
1	表地	アルミナイズド布	—
2	掌部	牛床革	シリコン処理
3	ゴムテープ	スパンデックス	—

注記 形状及び寸法は、基準とする。
付図4—手袋

