

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	ネクタイ改	C&LPS-D84486-5	
		大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成19年 6月27日
		改正	令和 4年 6月13日
			令和 5年 3月28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、航空自衛隊で自衛官の着用するネクタイ改（以下，“ネクタイ”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は、調達要領指定書による。

表1-種類

種類	物品番号
ネクタイ改, 男子	8440-427-4325-5
ネクタイ改, 女子	8445-427-4326-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1の種類による。

例 ネクタイ改, 男子

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の内容と相違する場合（法令等を除く。）は、この仕様書に定める内容が優先する。

a) 規格

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 0849	摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
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	繊維製品の混用率試験方法-第2部：繊維混用率
JIS L 1059-1	繊維製品の防しわ性試験方法-第1部：水平折り畳みじわの回復性の測定（モンサント法）
JIS L 1076	織物及び編物のピリング試験方法
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS L 2511	ポリエステル縫糸

品 名	ネクタイ改
-----	-------

J I S Z 8 7 2 1 色の表示方法—三属性による表示
 J I S Z 8 7 8 1-4 測色—第4部：C I E 1 9 7 6 L * a * b * 色空間
 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による。

表2—材料

区 分		規 定 又 は 基 準	
表 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ものとし、付表1による。	
裏 生 地		付表2による。	
芯 地		付表3による。	
縫 い 糸	ポリエステル J I S L 2 5 1 1	黒 色 3 0 番	自動芯付き機 かんぬき止め
	ポリエステル J I S L 2 5 1 1	黒 色 6 0 番	ピンポイント縫い、本裏付け はぎ縫い

2.2 加工方法

2.2.1 裁断

表生地、裏生地、芯地とも正バイアスに取るものとする。

2.2.2 縫製要領

縫製要領は次による。

- a) 芯付けは自動芯付け機、本縫いミシン又はピンポイントミシンを使用し、縫い代は5mm以上とする。返し縫いは本縫いミシンを使用し、指定寸法どおり形良く仕上げるものとする。
針数は、自動芯付け機又はピンポイントミシンで2.5cm間2～4針を基準とし、本縫いミシンは、2.5cm間4～8針を基準とする。
- b) 本裏付けとはぎ縫いは、本縫いミシンを使用し、縫い代を5mm以上とし、針数は2.5cm間8～12針を基準とする。
- c) はぎ箇所は、2箇所はぎとし、はぎ代をアイロンでかけ割りする。
- d) 芯は、表生地幅に適した余裕をもたせ、形くずれしないように、幅なりに縫いつけ、縫い代は、片倒し、大小剣先まで芯を入れるものとする。
- e) 銘板は、芯付けの場合、付図1の位置にはさみ込み、容易に外れないように、しっかりと縫着する。

2.2.3 仕上げ

仕上げは、次による。

- a) 表返ししたものを丁寧に、風合い良くアイロン仕上げをする。

品 名	ネクタイ改
-----	-------

b) 大剣, 小剣の本裏付きの部分を付図 1 のように黒糸でかんぬき止めする。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は, 付図 1 による。

2.4 外観

仕上がりは, 傷, 汚れなどの欠点が目立たないものとする。

製品の表示は, 図 1 に示す様式の銘板を付図 1 に示す位置に縫い付けるものとする。



注記 寸法は, 基準を示す。

図 1 - 銘板

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, 表 3 による。

表 3 - 包装

区 分		包 装 材 料	包 装 要 領
内 装		クラフト紙	二つ折りし, 5本ごと1束とする。 さらに10束を包む。
外 装	段ボール箱	複両面段ボール	1 内装した6包みを段ボール箱に 収納する。 2 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 の字に掛け締め付けるものとす る。
	包装用テープ	商慣習による。	
	包装用バンド	商慣習による。	

4.2 端数包装

端数のある場合は, 4.1 に準じて行うものとする。

4.3 内装の表示

内装の表示は, 物品番号, 名称及び数量を表示する。

4.4 外装の表示等

品 名	ネクタイ改
-----	-------

外装の表示は、**NDS Z 0001**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 2023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

5.1 承認用見本

契約の相手方は、**C&LPS-Y00007**の**4.3**に基づき、製作に先立ち承認用見本として製品1本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 - 表生地

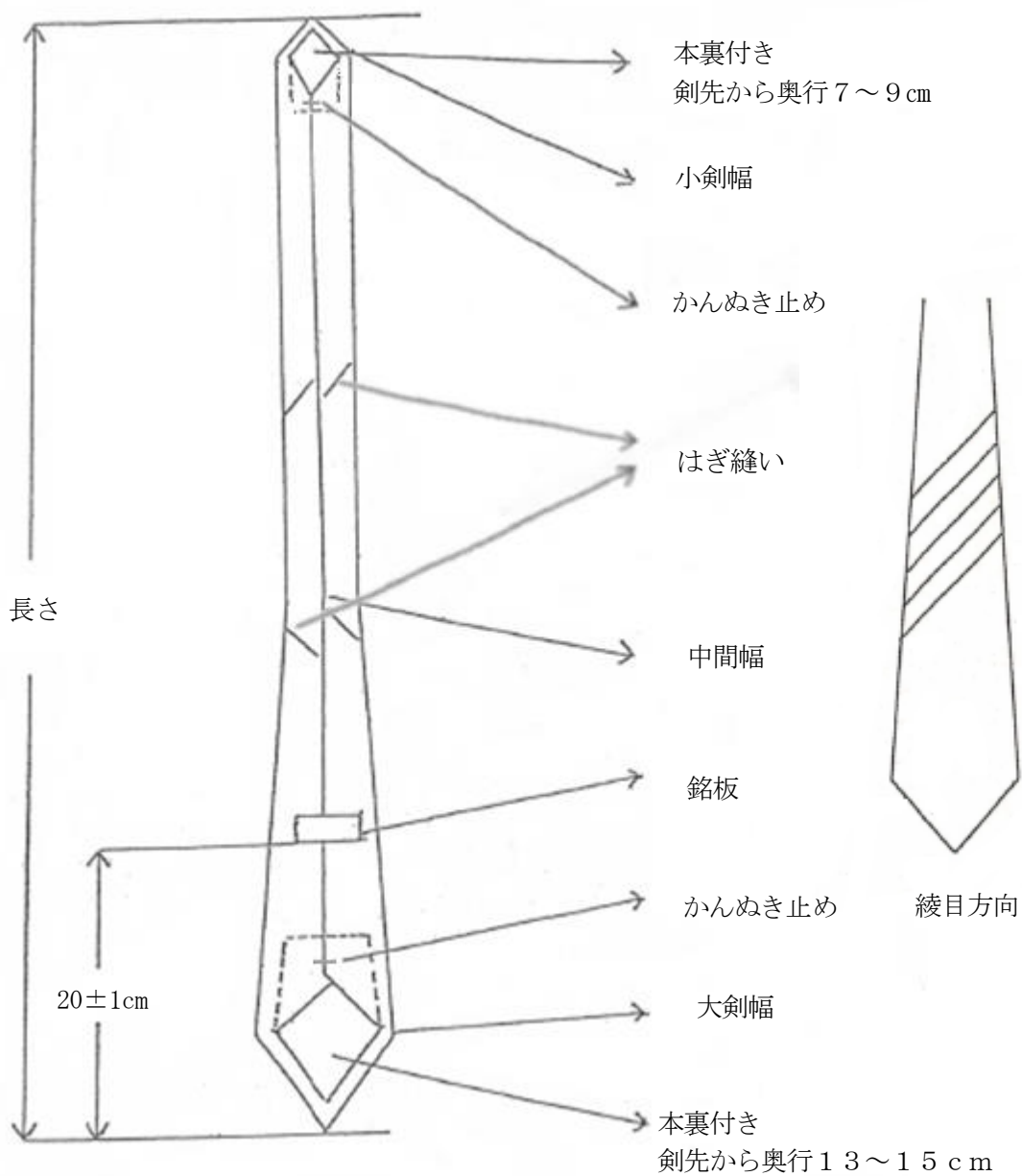
区 分		規 定			
繊維混用率 %	たて	ポリエステル	100	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2によ る。	
	よこ	再生ポリエステル	100		
糸の見掛繊度 dtex	たて	56	+10%以内	JIS L 1096のA法によ る。	
	よこ	167			
組織		杉綾織り 巾1.3cm			
幅 cm		100以上			
質量 g/m ²		130以上			
密 度 本/2.54cm	たて	235以上			
	よこ	95以上			
防しわ率 %	たて	80以上			JIS L 1059-1によ る。
	よこ				
ピリング 級		3以上			JIS L 1076のA法によ る。
色		濃紺		—————	
色差		標準色に対し、 $\Delta E 1.3$ 以下とする。		JIS Z 8781-4の L*a*b*の表色系による色差表示と する。標準光源C。視野2°生地 4つ折。ただし、色差測定は、財 ボークン品質評価機構の色差計 (ミノルタ CR-300)で行うもの とする。標準色相は、色相 (H):1.3P, 明度(V):1.9, 彩度 (C):1.2とする。JIS Z 8 721による。	
染色		分散染料		—————	
染色堅ろう度 級	洗濯	変色	4以上	JIS L 0844のA-1号 による。	
		汚染			
	耐光			JIS L 0842による。	
	摩擦			JIS L 0849による。	
注記 再生ポリエステルは、PETボトルのポストコンシューマーウェイスト（使用後に廃棄されたPETボトル製品）等を100%再生処理したものとす。					

付表 2 - 裏生地

区 分		規 定		
繊維混用率 %		アセテート 100		J I S L 1030-1及び J I S L 1030-2による。
糸の見掛織度 dtex	たて	84	+10%以内	J I S L 1096のA法による。
	よこ	110		
組織		平織		
質量 g/m ²		60以上		
密度 本/2.54cm	たて	100以上		
	よこ	65以上		
染色堅 ろう度 級	洗濯	汚染	3以上	J I S L 0844のA-2号による。
		乾燥		
色相		表生地と同系色とする		—————

付表 3 - 芯地

区 分		規 定		
繊維混用率 %		再生ポリエステル100		J I S L 1030-1及び J I S L 1030-2による。
糸の見掛織度 番手	たて	21/2		J I S L 1096のA法による。
	よこ	10/1		
組織		二重平織		
質量 g/m ²		300以上		
密度 本/2.54cm	たて	60以上		
	よこ	55以上		
引張強さ N	たて	1960以上		J I S L 1096のA法による。
	よこ			
寸法変化率 %	たて	-1.5以内		J I S L 1096のD法による。
	よこ			
防しわ率 %	たて	75以上		J I S L 1059-1による。
	よこ			
色		白		—————
注記 再生ポリエステルは、再生PET樹脂（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）から得られるポリエステルとする。				



単位 c m

種 類	長 さ	大剣幅	中間幅	小剣幅
男 子	1 4 0	8	3	4
女 子	1 2 0	7 . 5	2 . 5	4

注記 1 中間幅は、ネクタイの長さのほぼ中央とする。

注記 2 誤差は、±5%以内を基準とする。

付図 1 - 形状及び寸法