

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	短靴下改 -----		C&LPS-D84499-1	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成20年 6月11日
			改正	平成28年 3月29日
				平成 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、航空自衛隊で使用する短靴下について規定する。

### 1.2 種類

種類は、表1による。

なお、調達品目及び数量は、調達要領指定書による。

表1-種類

種類	物品番号
小	8440-427-5722-5
大	8440-427-5723-5

### 1.3 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 短靴下改, 大

### 1.4 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

JIS K 6327	糸ゴム
JIS L 0001	繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
JIS L 0217	繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法
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 1013	化学繊維フィラメント糸試験方法
JIS L 1030-1	繊維製品の混用率試験方法-第1部: 繊維鑑別

品名	短靴下改
----	------

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 1095 一般紡績糸試験方法  
 JIS L 1902 繊維製品の抗菌性試験方法及び抗菌効果  
 JIS Z 8721 色の表示方法—三属性による表示  
 NDS Z 0001 包装の総則

b) 仕様書

C&LPS-Y00007 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。

表2—材料

区分		規定		試験方法
主 材 料	表編糸	混用率	綿 70 ±5 ナイロン 30	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
		%		
	番手	30/1*又は32/1*	JIS L 1095による。	
	裏編糸	混用率	しん糸 ポリウレタン 100	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
%		カバリング糸 ナイロン 100		
	織度	しん糸 22	JIS L 1013による。	
	dtex	カバリング糸 155		
ゴム糸 (挿入糸)	番手	85番～95番	JIS K 6327による。	
	糸ゴム 番手			
	断面	丸形		
副 材 料	縫糸	混用率	ナイロン 100	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
		%		
	織度	44	JIS L 1013による。	
	dtex			

2.2 加工方法

2.2.1 編成

編成は、表3による。

品名	短靴下改
----	------

表3-編成

項目	規定	部位等
組織	2×1リブ編み 添え糸編式 表編糸は2本 裏編糸は1本	レッグ部 フート甲部 (サポーター甲部は除く)
	平編 添え糸編式 表編糸は2本 裏編糸は1本	フート底部 (サポーター底部は除く) かかと部, つま先部
	2×1リブ編み 添え糸編及びゴム糸挿入編式 表編糸は2本 裏編糸は1本 ゴム糸は1本	サポーター甲部
	1×1リブ編み 添え糸編及びゴム糸挿入編式 表編糸は2本 裏編糸は1本 ゴム糸は1本	口ゴム部 サポーター底部
生地	丸編生地	全部位
総ウェール数	144	たてに連続したループの列数

### 2.2.2 色

黒色とし、JIS Z 8721の表示記号のN1を標準とする。

### 2.2.3 つま先の縫製

つま先の縫製はロッソ縫製とする。

### 2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1による。

### 2.4 外観

外観は、次による。

- 仕上がりが優良で、編み傷、汚れ、その他の欠点が目立たないものとする。
- ペア毎の色相、濃度違い及び編目の密度違いがないこととする。

### 2.5 質量

質量は、表4による。

表4-質量

単位 g

種類	1足あたりの質量
小	41.5 ± 7%
大	46.0 ± 7%

品名	短靴下改
----	------

## 2.6 性能

### 2.6.1 染色堅ろう度

編生地の染色堅ろう度は、表5による。

表5－染色堅ろう度

項目		規定	試験方法	
洗濯	変退色	3級以上	JIS L 0844のA-2号による。	
	汚染			
摩擦	乾燥		JIS L 0849のII形による。	
汗	酸性		変退色	JIS L 0848による。
			汚染	
	アルカリ性		変退色	
		汚染		

### 2.6.2 抗菌加工

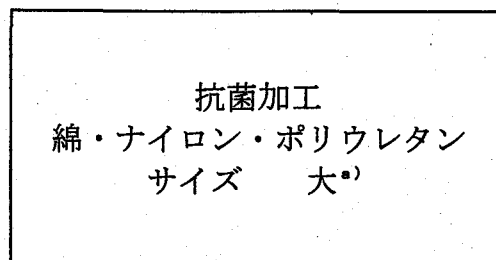
編生地の抗菌加工は、表6による。

表6－抗菌加工

区分		規定	試験方法
洗濯	初期	静菌活性値が2.2以上であること。	JIS L 1902の定量試験方法（菌液吸収法）による。洗濯は、JIS L 0001の141法による。
	10回洗濯後		

## 2.7 加工の表示

加工の表示は、図1に示す様式のシールを、レッグ部中央付近に1枚はるものとする。大きさは、たて30mm、よこ35mmとし、白地に文字色は黒色とする。



注\*) 種類を記入する。

図1－加工の表示

品名	短靴下改
----	------

### 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

包装は、表7による。

表7-包装

区分		包装材料	包装要領
内装		ポリエチレン製ひも	1 製品10足を束ね、両端をポリエチレン製ひもで結束する。 2 品名、種類、物品番号、契約の相手方の名称又はその略号を表示した適度な大きさの紙を添付する。
外装	段ボール箱	複両面段ボール箱	1 内装した30束(300足)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、包装用バンドを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

端数包装のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

#### 4.3 外装の表示等

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 2008年度
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

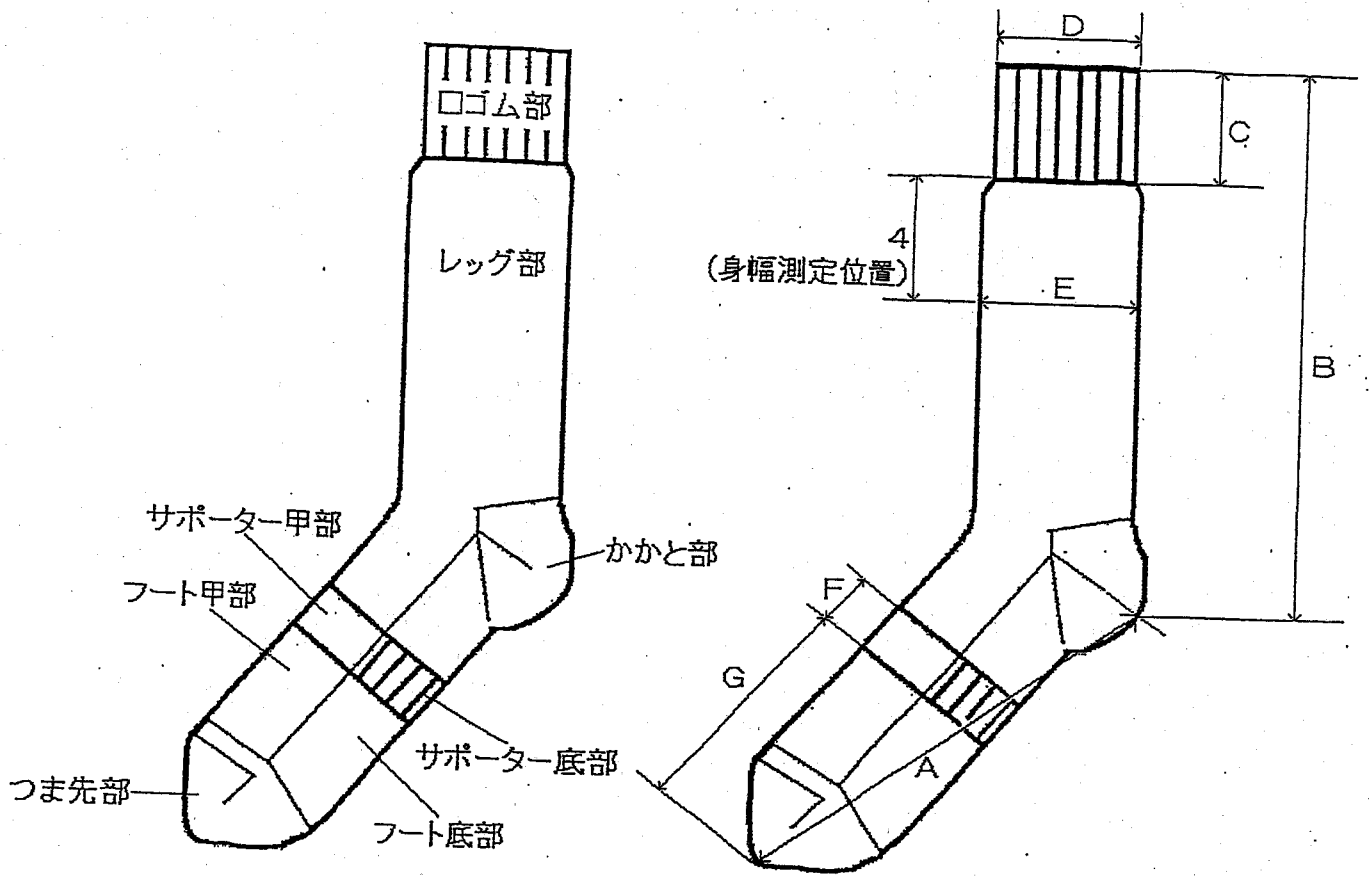
### 5 その他の指示

#### 5.1 提出書類

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.1に基づき、類別原資料を提出するものとする。

#### 5.2 承認用見本

契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製作に先立ち製品1足を契約担当官等に提出し、外観、形状及び色について承認を得なければならない。



単位 cm

項 目			寸 法	
			小	大
適 用 サ イ ズ			22.5~24.5	25.0~27.0
A	フートサイズ	見掛け	20.5 ± 1.0	22.5 ± 1.0
		伸 び	35.0 ± 2.0	40.0 ± 2.0
B	総 丈	見掛け	23.0 ± 1.0	25.0 ± 1.0
		伸 び	42.0 ± 2.0	47.0 ± 2.0
C	口 ゴ ム 丈	見掛け	6.0 ± 0.5	6.5 ± 0.5
D	口 ゴ ム 幅	見掛け	6.9 ± 0.5	7.2 ± 0.5
		開 き	22.0 ± 1.5	23.0 ± 1.5
E	身 幅	見掛け	7.5 ± 0.5	7.8 ± 0.5
		開 き	21.5 ± 1.5	22.5 ± 1.5
F	サポーター幅	見掛け	3.5 ± 0.5	3.5 ± 0.5
G	サポーター位置	見掛け	9.5 ± 0.5	10.5 ± 0.5

付図1 - 形状及び寸法