

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	8445-427-9884-5		仕様書番号	
品名 又は 件名	チョーカータイ		C&LPS-D84539-1	
			大臣承認	平成 年 月 日
			作成	平成26年 7月30日
			改正	令和 7年 5月21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、航空自衛隊の女性自衛官が着用するチョーカータイについて規定する。

### 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 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 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規格群	繊維製品の混用率試験方法（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
JIS Z 8721	色の表示方法—三属性による表示
JIS Z 8730	色の表示方法—物体色の色差
NDS Z 0001	包装の総則
NDS Z 8011	角形銘板

#### b) 仕様書

C&LPS-Y00007 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）

品 名	チョーカータイ
-----	---------

## 2 製品に関する要求

### 2.1 材料

材料は、表1による。

### 2.2 加工方法

#### 2.2.1 裁断

- a) 表生地 of 裏地に接着芯を取り付ける。
- b) 表生地及び接着芯ともに布目を合わせて裁断し、アイロンで接着するものとする。

#### 2.2.2 縫製要領

縫製要領は次による。

- a) 本縫いミシンを使用し、針数は2.5 cm間に10針以上とする。
- b) ゴムテープは、バックルとコキを付け（コキは表裏を逆に取り付けた逆使いとする。）図1の位置に縫い付けるものとする。
- c) 袋縫いで縫着し、裏返した後、手縫いで閉じる。
- d) 滑り止めを図1の位置にミシンで縫い付けるものとする。
- e) チョーカータイの重なり部分は、縫い目が目立たないように手縫いによるかがり縫いとする。
- f) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを行うものとする。
- g) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子は糸につれ及びたるみがなく、縫い目曲がりが目立たないものとする。

#### 2.2.3 仕上げ

仕上げは、表返ししたものをアイロンで仕上げるものとする。

### 2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、図1による。

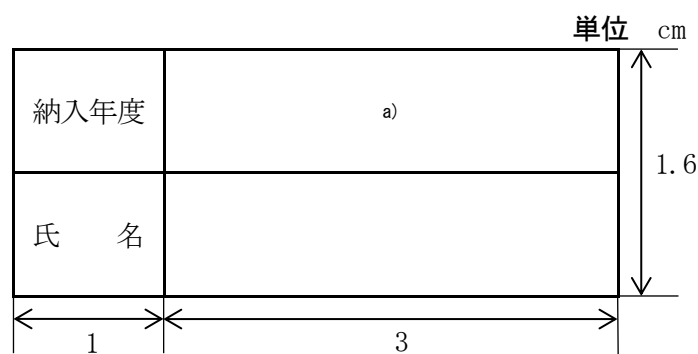
なお、許容差が明記されていない場合は、基準を示すものとする。

### 2.4 外観

仕上りは、傷、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

### 2.5 製品の表示

銘板は、図2に示す様式の銘板を図1に示す位置にアイロンで接着するものとする。



注記1 銘板の枠及び記載事項は、黒色でにじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に押印又は印刷する。

注記2 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法の許容差は、±2 mmとする。

注<sup>a)</sup> 該当する納入年度を記入する。

例 2025年度

図2—銘板

品 名	チョーカータイ
-----	---------

### 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

商慣習による。

#### 4.2 外装の表示

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
- d) 数量
- e) 納入年度  
例 2025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。

#### 5.2 承認用見本

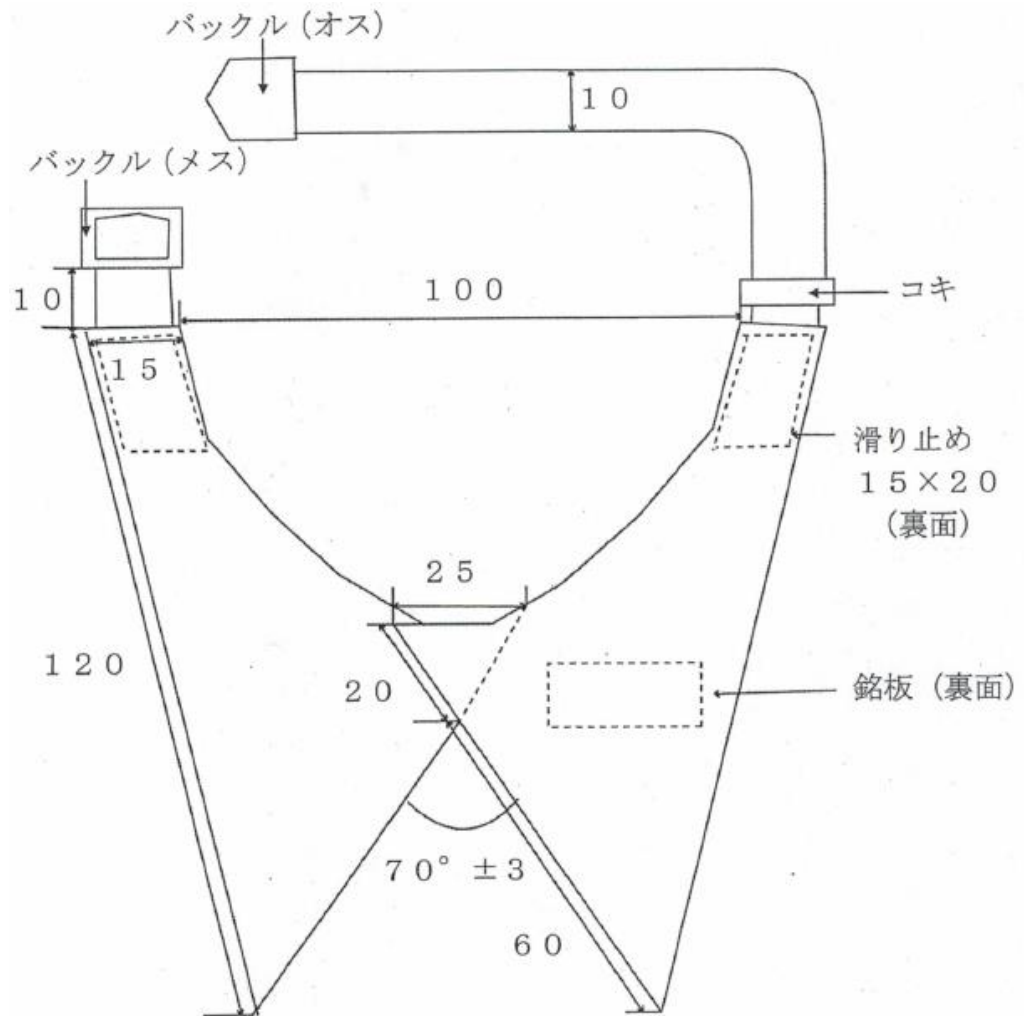
契約の相手方は、C&LPS-Y00007の4.3に基づき、製作に先立ち、承認用見本として製品1EAを契約担当官等に提出し、外観及び色について承認を得なければならない。

表 1 - 材料

区 分		規 定	
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、表 2 による。	
接着芯		ポリエステル65% 綿35% 質量46 g/m <sup>2</sup> ±5 ポリアミド樹脂加工	
ゴムテープ		幅10 mm (基準) 黒色	
滑り止め		ポリエステル65% ポリウレタン35%	
コキ		鉄製 幅12 mm (基準) 黒色	
バックル		ポリアセタール樹脂 幅10 mm (基準) 黒色	
銘板		綿ブロード 白色, 裏面 接着フィルム加工	
縫糸	ポリエステル J I S L 2 5 1 1	黒色60番	本縫い, 手縫い

表 2 - 表生地

区 分		規 定	
繊維混用率	たて	ポリエステル 100%	
	よこ	再生ポリエステル 100%	
糸の見掛繊度	たて	56 dtex	+10%以内
	よこ	167 dtex	
組織		杉綾織り 幅1.3 cm (基準)	
幅		100 cm以上	
質量		130 g/m <sup>2</sup> 以上	
密度	たて	235本/2.54 cm以上	
	よこ	95本/2.54 cm以上	
防しわ率	たて	80%以上	
	よこ		
ピリング		3級以上	
色		濃紺	
色差		標準色に対し、 $\Delta E1.3$ 以下とする。	
染色		分散染料	
染色堅ろう度	洗濯	変色	4級以上
		汚染	
	対光		
摩擦			
<p><b>注記</b> 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る。</p>			



注記1 バックル (オス) 及びコキ付きのゴムの長さは、12 cm 以上 21.5 cm 以内とする。

注記2 図の形状は基準とし、寸法の許容差は $\pm 5\%$ とする。

図1—形状及び寸法