

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	8 4 6 5 - 4 2 8 - 2 2 9 6 - 5	仕 様 書 番 号	
品 名 又は 件 名	衣のう改	C & L P S - D 8 4 5 4 0 - 5	
		大臣 承認	平成 年 月 日
		作成	平成 2 6 年 7 月 3 0 日
		改正	令和 2 年 3 月 3 1 日
			令和 8 年 4 月 2 8 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、航空自衛隊の自衛官が使用する衣のう改について規定する。

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 & L P S - Y 0 0 0 0 7 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。

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は、この仕様書に定める内容が優先する。

a) 規格

J I S	G	4 8 0 1	ばね鋼鋼材
J I S	H	3 1 0 0	銅及び銅合金の板及び条
J I S	H	3 2 6 0	銅及び銅合金の線
J I S	K	7 2 1 5	プラスチックのデュロメータ硬さ試験方法
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	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 2	繊維製品の防水性試験方法
J I S	L	1 0 9 3	繊維製品の縫目強さ試験方法
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	2 5 1 1	ポリエステル縫糸
J I S	L	3 4 1 6	面ファスナ
J I S	S	3 0 1 5	スライドファスナ
J I S	Z	1 5 0 6	外装用段ボール箱
J I S	Z	1 5 0 7	段ボール箱の形式
J I S	Z	8 7 2 1	色の表示方法—三属性による表示
N D S	Z	0 0 0 1	包装の総則
N D S	Z	8 0 1 1	角型銘板

品 名	衣のう改
-----	------

b) 仕様書

DSP L 4768 帆布

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1による。

表1－材料

項 目	規 定	用 途
表生地	表生地は、付表1によるものとし、ポリエステル生地にOD色の染色を行い、防水機能を有するものとする。	本体，サイドポケット1及び2，玉縁，取手カバー
裏生地	裏生地は、付表2によるものとし、ナイロン生地に、防水機能を有するものとする。	底部，内ポケット
取手	濃紺色の染色を行うものとする。 アクリル製 幅5 cm（基準）とし、形状は付図2によるものとする。	取手
テープ	濃紺色の染色を行うものとし、アクリル製 幅5 cm（基準）とする。	本体取付部
	ナイロン製 厚さ1.2 mm×幅25 mm（基準） 杉綾織とする。	縁取り（本体内側）
スライドファスナ	JIS S 3015のH級チェーン幅10 mm（基準），黒色，樹脂製及びスライダーは頭合わせ製品とし，南京錠により，施錠が可能なものとする。	本体
	JIS S 3015のMH級チェーン幅8 mm（基準），黒色，樹脂製及びスライダーは頭合わせ製品とし，南京錠により，施錠が可能なものとする。	サイドポケット
アジャスタ	アジャスタは、付図2によるものとし、JIS H 3100のC2680P，黄銅製，手持ち，肩掛け及び背負いの各用途に応じ，取手の長さを最大75 cmから最小40 cmまで調整可能なものとする。	取手
D環 角環 ナス環	D環，角環及びナス環は，付図2によるものとする。本体は，JIS H 3260のC2700W，黄銅製とする。ばねは，JIS G 4801のSUP6又はSUP7，シリコンマンガン鋼鋼材であるものとし，本体と取手を連結させ，付図1に示すサイドポケット1側の取手の取り外しが容易なものとする。	本体，取手
取手カバー 1	取手カバー1は，付図2によるものとし，JIS L 3416の面ファスナにより，展開及び丸めることが可能であり，取手2本をまとめることが可能で，かつ，取手から切り離すことができないものとし，OD色とする。また，取手2本をまとめ，手持ち及び肩掛け時に取手と身体が接する部分にかかる荷重を，発泡ポリエチレン[厚さ8 mm（基準）]により緩和するものとする。	取手カバー

品 名	衣のう改
-----	------

表 1－材料（続き）

項 目	規 定	用 途
取手カバー 2	取手カバー 2 は、付図 2 によるものとする。 取手カバー 1 のついていない側の取手に取り付けるものとし、取手カバー 1 により、重ねて丸めることができ、肩掛け時に取手と身体が接する部分にかかる荷重を緩和するものとし、OD 色とする。	取手カバー
補強芯	底部を補強し、携行時に形状を維持できるものとする。合成樹脂製とし、板状とする。	底部補強
丸芯	ポリエチレン製とし、直径 4 mm（基準）、硬度 55 以上 J I S K 7 2 1 5 による。	玉縁
底ビス	底ビスは、付図 2 によるものとし、接地による底面の擦れ、破損を防ぐことができるものとする。 樹脂製、黒色とする。	底面
ネームタグ	ネームタグは、付図 2 によるものとし、樹脂製、白色、取手に取り付け可能なものとし、裏面に航空自衛隊標識（N D S Z 0 0 0 1 による。）を横長に印刷するものとする。	ネームタグ
縫糸	ポリエステル # 8 J I S L 2 5 1 1 による。 縫糸が目立たない同系色とする。	――
銘板	ブロード 40 番、白色、裏面樹脂加工とする。	――

2.2 縫製要領

縫製要領は、次による。

- 各部の縫い代は、0.5 cm を基準とする。
- 針数は、2.5 cm 間隔の表面に現れた縫い目数とし、7 針以上とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いをするものとする。
- 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子は、糸につれ、たるみ及び縫い曲がりが目立たないものとする。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、付図 1 及び付図 2 を基準とする。

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

仕上がりは、きず、汚れ等の欠点が目立たないものとする。

品 名	衣のう改
-----	------

2.5 製品の表示

2.5.1 銘板

銘板は、図 1 に示す様式のを付図 1 に示す位置に縫い付けるものとする。

単位 cm	
a)	
物品番号	8 4 6 5 - 4 2 8 - 2 2 9 6 - 5
品 名	衣のう改
納入年度	b)
契 約 者	c)
所属・氏名	
3	8
5	

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 寸法は、基準を示す。

注^{a)} 要求元の指示に基づき記入する。

注^{b)} 該当する納入年度を記入する。

例 2026年度

注^{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

3 品質保証

3.1 試験

品質保証として、表 2 に示す強度試験を行うものとする。ただし、同一製造業者の同一製品の場合は、2EA以降は必要としない。

試験項目	適用規格・試験方法	判定基準
取手の取付強度	JIS L 1096のA法（定速伸張形）による。 引張速度：100 mm/min 使用時に力がかかる方向と逆方向に引張るものとする。	295 N (30 kg) 以上であること。
取手の引張強度	JIS L 1096のA法（定速伸張形）による。 取手から 100 mm 以上の試験片を取り、引張り切断する最大荷重を測定する。 つかみ間隔：70 mm 引張速度：200 mm/min とする。	295 N (30 kg) 以上であること。
底縫いの縫目強度 (底縫いのない製品は除く。)	JIS L 1093のグラブ法による。	148 N (15 kg) 以上であること。

表 2－強度試験

品 名	衣のう改
-----	------

3.2 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 条 件	包 装 要 領
個 装		ポリエチレン袋	1 E Aごとポリエチレン袋に入れ、付図3に示す取扱説明書を同封する。
外 装	段ボール箱	J I S Z 1 5 0 6の複両面段ボール箱3種以上で、箱の形状は、J I S Z 1 5 0 7の0 2 0 1とし、箱の大きさは、75×40×45 cmを基準とする。	個装したもの1 5 E Aを収納する。 段ボール箱の接合は、平線又はテープによるものとし、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	幅 5 cm 以上のものとする。	
	包装用バンド	幅 15.5 mm 以上のものとする。	

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 外装の表示

外装の表示は、N D S Z 0 0 0 1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。

- 調達要求番号
- 物品番号
- 品名（製品の呼び方）
- 数量
- 納入年度

例 2 0 2 6 年度

- 契約の相手方の名称又はその略号

5.1 提出書類

契約の相手方は、C & L P S - Y 0 0 0 0 7 の 4.1 に基づき、類別原資料を提出する。

5.2 承認用見本

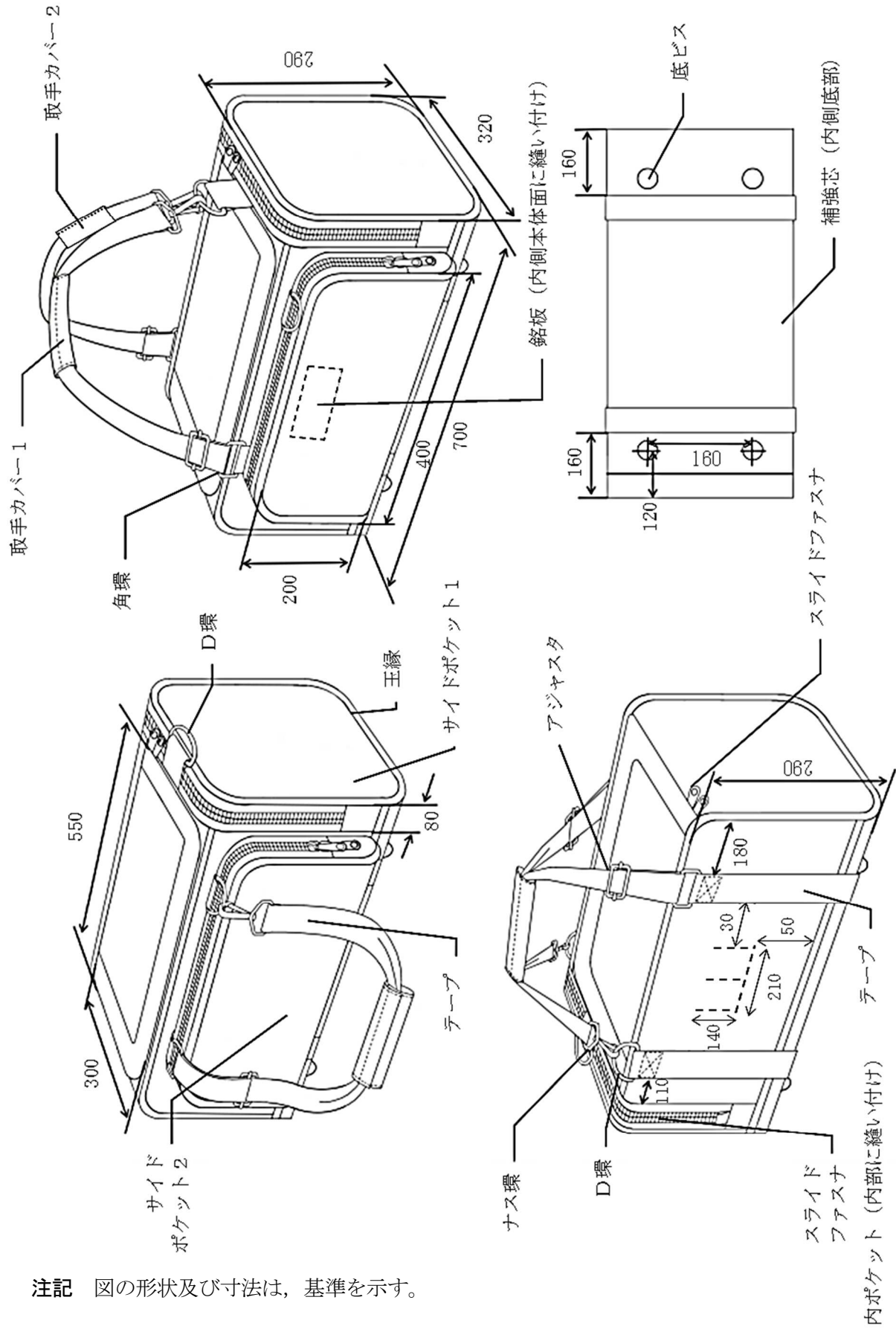
契約の相手方は、C & L P S - Y 0 0 0 0 7 の 4.3 に基づき、製作に先立ち、承認用見本として製品 1 E A を契約担当官等に提出し、外観及び色について承認を得なければならない。

付表１－表生地

区 分		規 定		試 験 方 法		
繊維混用率 %		ポリエステル100		JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2規格 群による。		
見掛番手 dtex	たて	280／4		JIS L 1096による。 (防水加工を施す前の生地にて 測定)		
	よこ					
組織		平織				
密度 本/2.54 cm	たて	25以上				
	よこ					
質量 g/m ²		430以下				
耐水度 cm	初期	180以上		JIS L 1092のA法に よる。		
	折り曲げ 荷重後	100以上		DSP L 4768の付属書 Aによる。		
引張強さ N	たて	2100以上		JIS L 1096のA法に よる。 ただし、試験片の幅は3 cm、つ かみ間隔20 cmとし、引張速度 は20 cm/min±1 cm/min とす る。		
	よこ					
引裂強さ N	たて	330以上		JIS L 1096のA-1 法による。		
	よこ					
染色堅ろう 度級	洗濯	4以上		JIS L 0844のA-2 法による。		
	耐光			JIS L 0842の第3露 光法による。		
色		OD色 (1.0Y3.4/1.7)		JIS Z 8721による。		
		範囲	色相 (H)			1.0Y±1.2
			明度 (V)			3.4±0.3
			彩度 (C)			1.7±0.4

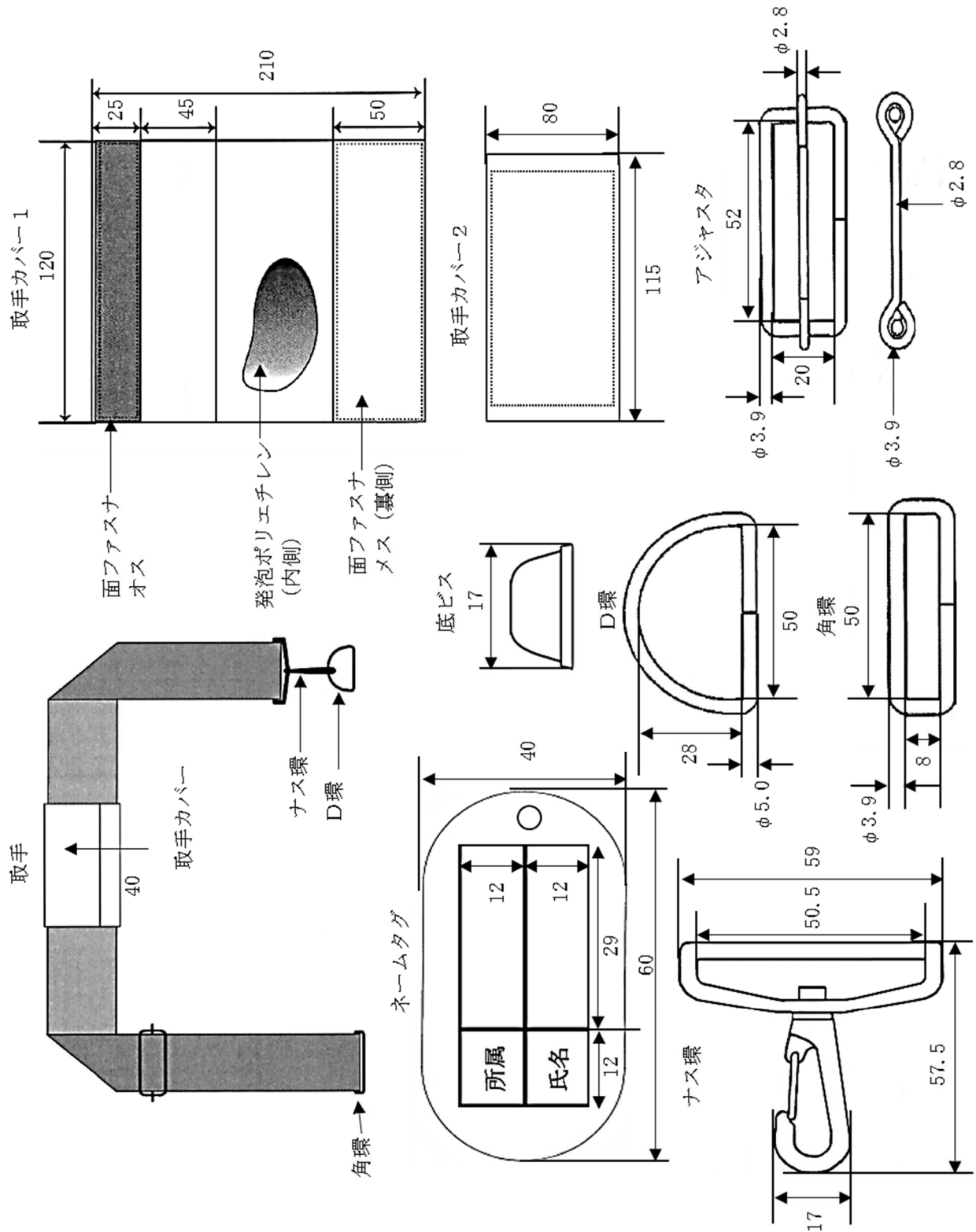
付表２－裏生地

区 分		規 定	試 験 方 法
混用率 %		ナイロン１００	J I S L 1030-1及び J I S L 1030-2規格群によ る。
耐水度 cm	初期	100以上	J I S L 1092のA法による。
	折り曲げ 荷重後	50以上	D S P L 4768の付属書Aによ る。



注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

付図 1 - 形状・寸法



注記 図の形状及び寸法は、基準を示す。

付図2－形状・寸法

衣のう改 取扱説明書

携行要領

No	区分	取扱要領	取手の 掛け方	略図	適用例
1	手提げ 携行	取手左右を 取手カバー でまとめる	ナス環 ＋ D環（横）		【通常使用※】 （開閉が容易） ※銃銃、背のう 装着時は、左手 で持つこと。
2	肩掛け 携行	取手左右の 輪に手を通 して肩に掛 ける	手提げ携行 に同じ		【小移動に適】 （安定感がある）
		D環（中 央）に取手 のナス環を 掛け手を通 して肩に掛 ける	ナス環 ＋ D環（中 央）		【小移動に適】 （両手が自由に 使える）
3	背負い 携行	取手のナス 環をD環に 掛ける。そ れぞれ手を通し、サイ ドポケット ①を上にし て背負う。	ナス環 ＋ D環（中 央）		【中移動に適】 （両手が自由に 使える）

注記 用紙は、日本産業規格A列4番に印刷するものとする。

付図3－衣のう改 取扱説明書