

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	ウェットスーツ及びドライスーツ	C&LPS-1425003-1	
		大臣承認	令和 年 月 日
		作成	令和 6年 8月 21日
		改正	令和 7年 5月 20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、航空自衛隊の救難員が使用するウェットスーツ及びドライスーツについて規定する。

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 種類及び数量

種類は、ウェットスーツ及びドライスーツとし、調達する種類及び数量については、調達要領指定書で指定する。

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	6251	加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー引張特性の求め方
JIS	K	6767	発泡プラスチックーポリエチレンー試験方法
JIS	T	8107	安全靴・作業靴の試験方法
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 構成

構成は、表1による。

品名	ウェットスーツ及びドライスーツ
----	-----------------

表1-構成

種類	構成品	数量
ウェットスーツ	ジャケット	1EA
	ロングジョン	1EA
	フード	1EA
ドライスーツ	本体	1EA
	フード	1EA

2.2 材料

材料は、次による。

- a) ウェットスーツは、表2に示す材料又はこれらと同等以上のもの¹⁾とする。

表2-材料 (ウェットスーツ)

厚さ (mm)	本体材質	表面	裏面	色	
3 又は 5	クロロプレ ンゴム ^{a)}	ストレッチジャージ ^{b)}	ポリエステル短起 毛 ^{o)}	表面：黒色	
3.5		カチオンポリエステルジ ャージ ^{b)}			
5			抗菌防臭ジャージ ^{b)}	表面：黒色	
3.5			耐摩耗性ポリエステルジ ャージ ^{b)}	ポリエステル短起 毛 ^{o)}	表面：黒色
5			ドットステンシル ^{b)}		

注^{a)} 伸縮性と耐久性に優れた引張強度 700 kPa 以上、伸び 500%以上とする。

注^{b)} ポリエステル、ナイロン、ポリエステル又はナイロンとポリウレタンの混紡とする。

注^{o)} グランド部分をポリエステル（リサイクルポリエステルを含む。）40%～41.2%、ポリウレタン 9.6%～12%及びパイル部分をポリエステル中空糸 48%～49.2%とし、伸び率は縦 240%、横 480%とする。

- b) ドライスーツは、表3に示す材料又は又はこれらと同等以上のもの¹⁾とする。

注¹⁾ “同等以上のもの”とは、表2又は表3の材料を用いたときと同じか、それ以上に製品の品質が確保できる同系統の材料をいう。

品名	ウェットスーツ及びドライスーツ
----	-----------------

表3-材料(ドライスーツ)

生地	本体材質	表面	裏面	色
AOF166 ^{a)}	ブチルラバー ^{d)}	ポリエステル量 78 g/m ² ~82 g/m ²	ポリエステル量 78 g/m ² ~82 g/m ²	表面：黒色
AOF184 ^{b)}		ポリエステル量 150 g/m ² ~185 g/m ²	ポリエステル量 78 g/m ² ~95 g/m ²	
AOF245 ^{c)}		コーデュラ 220 g/m ²	ポリエステル量 81 g/m ²	

注^{a)} AOF166は、総重量333 g/m²~407 g/m²とする。

注^{b)} AOF184は、総重量410 g/m²~500 g/m²とし、引裂強度は経糸75 N、横糸55 N (BS 6F 100 3.19) 以上とする。

注^{c)} AOF245は、総重量 560 g/m²~621 g/m²とし、引裂強度は経糸200 N、横糸200 N (BS 6F 100 3.19) 以上とする。

注^{d)} ブチルラバーについて、AOF166は生地両面164 g~200 gに対し169 g~243 gの被膜、AOF184は生地両面200 g~280 gに対し195 g~220 gの被膜、AOF245 は生地両面280 g~301 gに対し260 g~320 gの被膜とする。

2.3 製造・加工方法

製造・加工方法は、次による。

a) ウェットスーツ

- 1) フルサイズオーダー製造とする。
- 2) 縫製は、すべて両面すくい縫いとする。
- 3) 裁断面は、全て2本針によるテープ加工仕上げとする。
- 4) 異なる生地(厚さ、保温、伸縮、耐摩耗等)を用途に合った部位に使用し、細部は図1による。
- 5) 採寸値をもとに生地を垂直に裁断し、立体裁断を用い、各部ダーツ加工を基本として身体とのフィット性を重視する。

b) ドライスーツ

- 1) フルサイズオーダー製造とする。
- 2) 縫製は、地縫い後に伏縫いを基本とする。ただし、同等の強度があればその限りではない。
- 3) 本体縫製の裏面は、防水テープにて水密性を確保する。
- 4) 異なる生地(厚さ、保温、伸縮、耐摩耗等)を用途に合った部位に使用し、細部は図2による。
- 5) ネックシール、リストシール及びブーツは、接着加工で本体に取り付ける。
- 6) 両肘部及び両膝部に、ウレタン生地又は同等以上の強度をもつ生地を用い、保護できるものとする。

品名	ウェットスーツ及びドライスーツ
----	-----------------

2.4 形状・寸法

2.4.1 形状

形状は、**図1**及び**図2**によるほか、次による。

a) ウェットスーツ

- 1) ジャケットは長袖とし、中央部の首元からジャケット下部にかけて金属製のスライダ付きのファスナを取り付ける。
- 2) ジャケットの袖口には、金属製のスライダ付きの手首ファスナを取り付ける。
なお、ファスナの長さは、15 cm～20 cmの範囲とし、取り付け場所は袖口の内側又は外側のどちらかを選択可能なものとし、採寸時に調整する。
- 3) ロングジョンの裾には、当て布付きの足首ファスナを取り付ける。
なお、ファスナの長さは、15 cm～25 cmの範囲とし、取り付け場所は裾の内側、後側又は外側のどれかを選択可能なものとし、採寸時に調整する。
- 4) ロングジョンは、肩部にベルクロを取り付ける。
- 5) **図1**に示す位置に、サメよけ装置を固定できるベルクロループ（コードホルダ）を3箇所装着する。
- 6) **図1**に示す位置に、黒色又は白色で“JASDF AIR RESCUE”及び着用者のイニシャルを熱転写する。
- 7) ジャケットの両肩部にベルクロ脱着式のリフレクタ（反射テープ）を取り付ける。
- 8) 一人で脱着可能である。

b) ドライスーツ

- 1) フロントエントリ（腹部）に、金属製のスライダ付きの横ファスナを取り付ける。
- 2) 下腹部に、金属製のスライダ付きの小用ファスナを取り付ける。
- 3) **図2**に示す位置に、本体と同一材質のポケットを取り付ける。
なお、ポケットの位置及び水抜き穴については、採寸時に調整する。
- 4) **図2**に示す位置に、黒色又は白色で“JASDF AIR RESCUE”及び着用者のイニシャルを熱転写する。
- 5) 両肩部に、ベルクロを取り付ける。
- 6) 回転スライド式給気バルブ、排気バルブ及びリストバルブを**図2**に示す位置にとりつけ、内側の肌に触れる面には、厚さ5 mmのスポンジ等の緩衝材を取り付ける。
- 7) ブーツには、踏み抜き防止板をソールとブーツアッパの間に内蔵もしくは中敷きとして挿入する。
- 8) 両手首部にベルクロ脱着式の30 mm幅のリフレクタ（反射テープ）を取り付ける。
なお、範囲については採寸時に調整する。
- 9) 一人で脱着可能である。

2.4.2 寸法

寸法は、官側が指定する日時、場所において契約相手方が採寸を行い、対象となる基地等は、**表4**の中から調達要領指定書にて示す。

品名	ウェットスーツ及びドライスーツ
----	-----------------

表4－採寸場所

基地等
入間基地
千歳基地
秋田分屯基地
松島基地
百里基地
新潟分屯基地
浜松基地
小松基地
芦屋基地
新田原基地
那覇基地
小牧基地

2.5 性能

次の性能を有し、性能について確認できる検査成績書を完成検査官に提出する。

- J I S K 6 2 5 1 に準拠した試験項目（伸び）において、5 C C 500%以上とする（ウェットスーツのみ。）。
- J I S K 6 7 6 7 に準拠した試験項目（圧縮永久歪 25%）において、5 C C 3.0%を上限とする（ウェットスーツのみ。）。
- J I S T 8 1 0 7 に準拠した試験項目（耐踏抜き性）において、P1100 N以上とする（ドライスーツのブーツ部のみ。）。

2.6 製品の表示

製品の表示は、図3の様式を図1及び図2に示す生地裏地に明記するものとし、にじみ及び退色しにくいものを用いて、鮮明に表示する。

なお、字体、文字サイズ及び文字の色は契約相手方の仕様とする。

 航 空 自 衛 隊	
物 品 番 号	
品 名	
納 入 年 度	例 2 0 2 4 年 度
契 約 者	

図3－製品の表示

品	名	ウェットスーツ及びドライスーツ
---	---	-----------------

3 品質保証

3.1 監督・検査

- a) 監督及び検査は、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。
- b) 契約相手方は、完成検査までに着用者の試着により寸法が適切に製造されていることを確認し、寸法直しに必要な期間を確保する。
なお、寸法直しが必要な場合の費用は、契約相手方の負担とする。

3.2 製品保証

納入後1年以内に糸のほつれ、接着面の剥がれ、ファスナの錆及び固着が生じた場合、契約相手方は、官側の要求に応じ直ちに補修（修理）する。補修（修理）に必要な費用（送料含む。）は、契約相手方の負担とする。

なお、ドライスーツについてはネック及び手首部分の損傷が生じた場合も含む。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、商慣習による。

4.2 包装の表示

包装の表示は、NDS Z 0001によるものとし、外装には品名、着用者の部隊名及び姓名を記載する。

5 その他の指示

5.1 提出書類

提出書類は、C&LPS-Y00007の4.1に基づきa)及びb)とするほか、検査成績書〔使用材料証明書及び第三者機関等による検査証明書（2.5のa)～c)の試験結果に関する検査証明書）を含む。〕を完成検査官に提出する。

- a) 類別原資料（初回納入時のみ。）
- b) 取扱説明書（会社刊行技術資料又はカタログ）

5.2 承認用見本等

5.2.1 承認用見本

契約相手方は、製作に先立ち、承認用見本として製品1着を契約担当官等に提出し、仕上げ具合について承認を得なければならない。また、承認を受けた承認用見本は、納入品の一部とすることが可能である。

5.2.2 材料の同等品申請

同等品の材料にて応札する場合は、入札に先立ち“同等品確認申請書”を、契約担当官等に提出し、調達要求元の確認を受ける。申請時は、サンプル品とともに、生地のパフォーマンスが記載された製造会社の社内成績書等を併せて提出する。

5.3 附属品

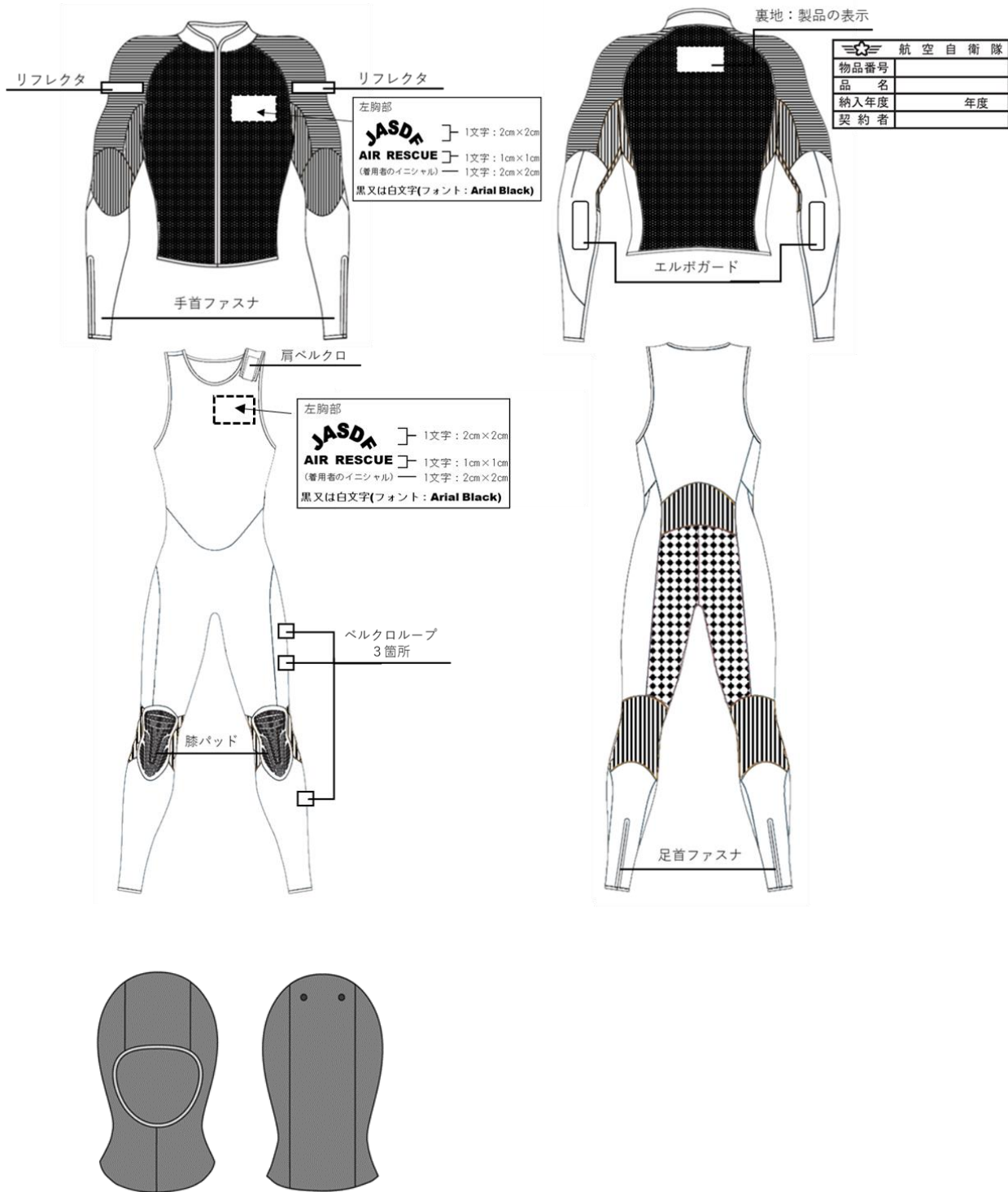
附属品は、表5による。

品名	ウェットスーツ及びドライスーツ
----	-----------------

表5-附属品（ドライスーツ）

附属品名	数量	備考
ウォームインナ（上下）	1 E A	
ネックリング	1 E A	
ウインタグローブ	1 P R	
フィン	1 E A	
メッシュバッグ	1 E A	
リペアキット	1 S E	ファスナ用ワックス（潤滑剤）， 補修用の当て布，当て布用接着剤
中圧ホース	1 E A	スーツとレギュレータを接続する もの

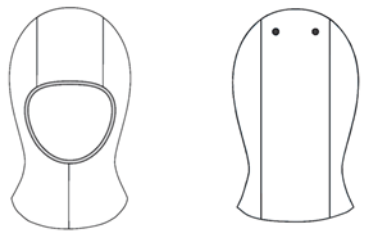
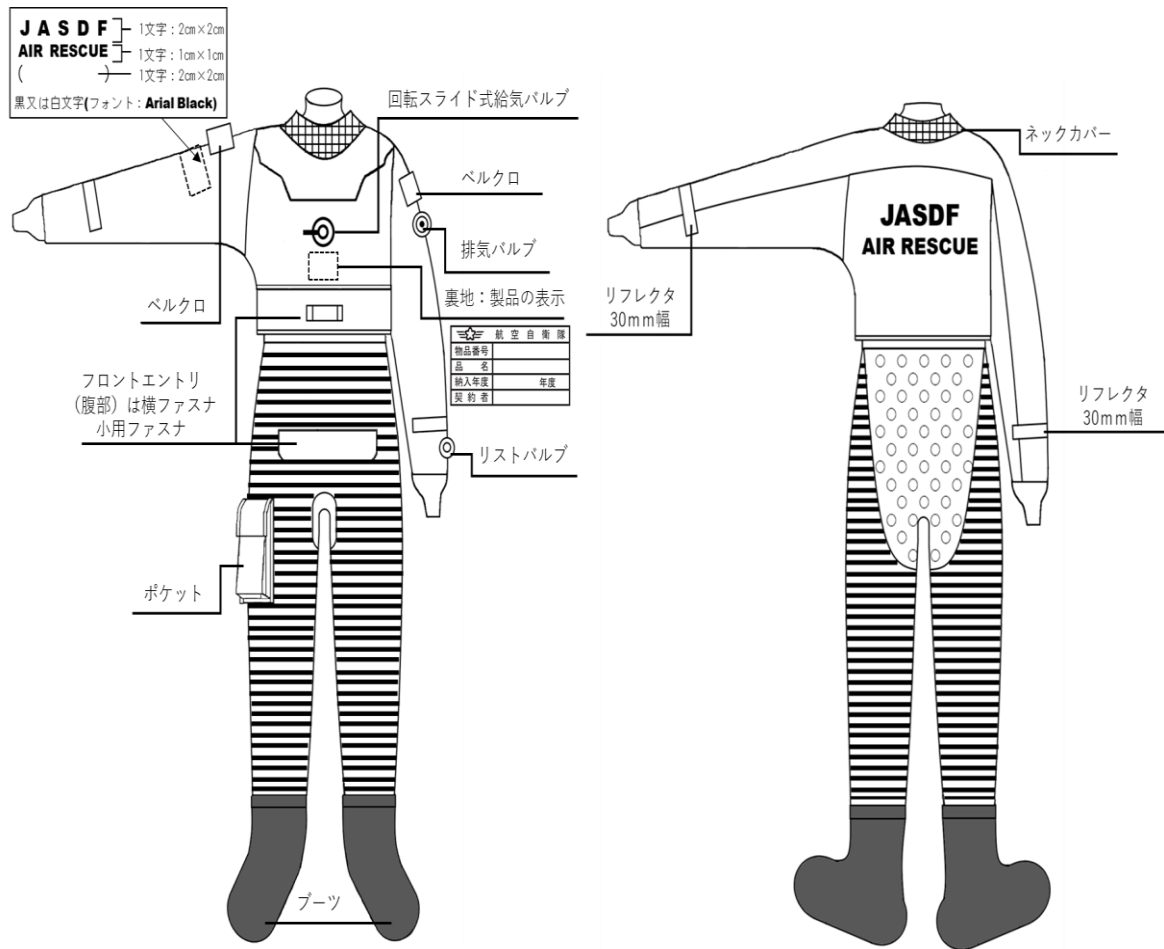
品	名	ウェットスーツ及びドライスーツ
---	---	-----------------



柄	厚さ	表	裏
	3.5mm	カチオンポリエステルジャージ	ポリエステル短起毛
	5mm	ストレッチジャージ	ポリエステル短起毛
	5mm	カチオンポリエステルジャージ	抗菌防臭ジャージ
	3.5mm	耐摩耗性ポリエステルジャージ	ポリエステル短起毛
	5mm	ドットステンシル	ハイストレッチジャージ
	3mm	ストレッチジャージ	ポリエステル短起毛

図1-ウェットスーツ

品	名	ウェットスーツ及びドライスーツ
---	---	-----------------



柄	種類
[Solid black pattern]	AOF166 ブラック
[Horizontal stripes pattern]	AOF184 ブラック
[Grid pattern]	AOF245 ブラック
[2mm grid pattern]	2mm スタンダードジャージ ブラック

図2 ドライスーツ