

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	7 2 1 0 - 3 0 - 4 2 8 - 6 5 1 7	仕 様 書 番 号	
品 名 又は 件 名	ウレタンマットレス，寝台，一般用	C & L P S - Q 7 2 2 0 0 2 - 3	
		大 臣 承 認	令和 年 月 日
		作 成	令和 6 年 5 月 1 3 日
		改 正	令和 7 年 9 月 1 8 日
			令和 8 年 4 月 1 4 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ウレタンマットレス，寝台，一般用について規定する。

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 製品の呼び方

製品の呼び方は，“ウレタンマットレス，寝台，一般用”とする。

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

J I S	K	6 4 0 0 - 2	軟質発泡材料－物理特性－第 2 部：硬さ及び圧縮応力－ひずみ特性の求め方
J I S	K	6 4 0 0 - 4	軟質発泡材料－物理特性の求め方－第 4 部：圧縮残留ひずみ及び繰返し圧縮残留ひずみ
J I S	K	6 4 0 1	耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム－仕様
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 4 1	樹脂加工織物及び編物の試験方法
J I S	L	1 0 9 5	一般紡績糸試験方法
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	1 9 0 2	繊維製品の抗菌性試験方法及び抗菌効果
J I S	S	3 0 1 5	スライドファスナ
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	角形銘板

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
-------------------------	-------------

品 名	ウレタンマットレス、寝台、一般用
-----	------------------

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、生地によるカバーとクッションからなる。

2.2 材料

材料は、表 1 による。

表 1－材料

区分	規格	用途
生地	表 2 による。	カバー用
クッション	ウレタンフォーム 硬さ 200 N 以上とする。	クッション部
スライドファスナ	J I S S 3 0 1 5 による。	カバー開閉部
縫い糸	J I S L 1 0 9 5 により引張強さは 9.8 N 以上とする。	縫製用
銘板	白色布	表示用

表 2－生地

区分		規定	試験方法
繊維混用率 (%)		ポリエステル 100	J I S L 1 0 3 0－1 及び J I S L 1 0 3 0－2 規格群による。
引張強さ (N)	たて	500 以上	J I S L 1 0 9 6 の A 法 (ストリップ法) による。
	よこ	470 以上	
引裂強さ (N)	たて	50 以上	J I S L 1 0 9 6 の A－1 法 (シングルタング法) による。
	よこ	50 以上	
摩耗強さ (回)		500 以上	J I S L 1 0 9 6 の A－1 法 (平面法) による。
寸法変化率 (%)		±3 以内	J I S L 1 0 9 6 の G 法による。
抗菌活性値	10 回洗濯後	4.0 以上	J I S L 1 9 0 2 の菌液吸収法による。
遊離ホルムアルデヒド (μg/g)		20 以下	J I S L 1 0 4 1 の B 法による。
色		グレー N 4 標準	J I S Z 8 7 2 1 及び承認見本による。

2.3 製造方法

2.3.1 縫製

縫製は、次による。

- 縫製は、オーバーロック方式又は地縫いで確実に縫い合わせ、縫い外れがないものとし、各面において縫製のはぎがあってはならない。
- 糸調子が優良で、縫い目曲がりが目立たないようにする。
- 縫製針数は 1 inch (2.54 cm) 間の表面に現れた縫い目数とし、9 針以上とする。

品 名	ウレタンマットレス，寝台，一般用
-----	------------------

2.3.2 加工

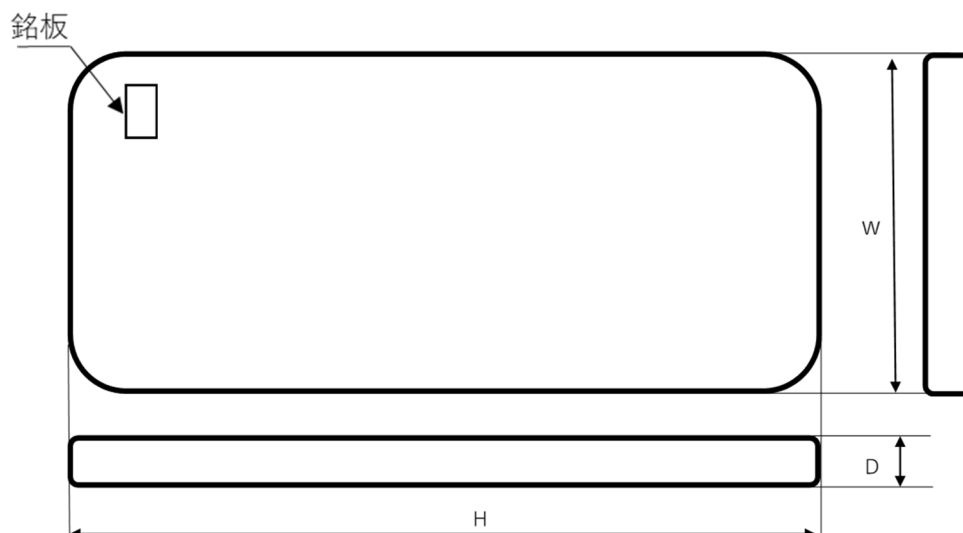
加工は，次による。

- クッションは，表面が凹凸構造とし体圧の分散及び通気性を良くする加工が施してあるものとする。
- カバーは，スライドファスナの開閉により側面から取り外しができるものとし，洗濯できるものとする。

2.4 寸法・質量

2.4.1 寸法

寸法は，図 1 によるものとし，J I S K 6 4 0 1 の 6.4 による。



単位 mm

区分	寸法	許容差
H（長さ）	2 000	±10
W（幅）	900	
D（厚さ）	135	
注記 寸法は，出来上がり寸法を示す。		

図 1 ー 寸法

2.4.2 質量

マットレスの質量は，9 kg以下とする。

2.5 外観・性能

2.5.1 外観

外観は，仕上がりが優良で，変形，汚れ，きずなどの欠点がないようにする。

2.5.2 性能

性能は，表 3 によるほか，次による。

- 使用に際して，割れ，異臭がないようにする。
- 有害な物質を含まないようにする。

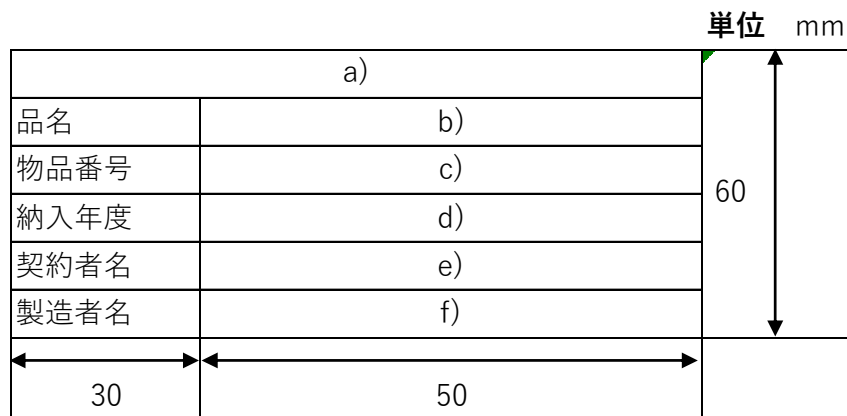
品 名	ウレタンマットレス、寝台、一般用
-----	------------------

表 3－性能

項目	規定	試験方法
硬さ試験	ウレタンフォーム：200 N以上	J I S K 6 4 0 0－2 A法（40%定圧縮して 30 秒後の力を求める方法）による。
繰返し圧縮 残留ひずみ 試験	復元率 97%以上	J I S K 6 4 0 0－4 B法（定変位法）による。 試験片全体を、厚さの 50%まで連続 80 000 回繰返し圧縮することによって発生する厚さの低下率を求める。
遊離ホルムアルデヒド	20 µg/g 以下	J I S L 1 0 4 1 B法による。

2.6 製品の表示

製品の表示は、図 2 に示す様式の銘板を図 1 に示す位置に縫い付ける。



注記 1 枠及び記載事項は、黒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 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) 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注 c) 該当する物品番号を記入する。

注 d) 納入年度を記入する。

例 2026年度

注 e) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

注 f) 製造者の名称又はその略号を記入する。

図 2－銘板

3 品質保証

3.1 検査

検査は、表 4 によるほか、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。
なお、硬さ試験及び繰返し圧縮残留ひずみ試験の試料数は 1 ロットに対して 1 個とする。

品 名	ウレタンマットレス，寝台，一般用
-----	------------------

初回検査において不適合であった場合は，再検査を行うことができるものとし，試料数は当該ロットに対して2個実施し，判定基準は全数合格とする。

表 4－検査

検査項目	試験方法	判定基準
性能	表 3 の試験方法による。	表 3 の規定による。

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の箇条5によるほか，次に示す項目を2面及び4面に行う。ただし，調達要領指定書により指定した場合には，外装の表示位置を変更してもよい。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 数量
- d) 品名（製品の呼び方）
- e) 納入年月

例 2027年3月

- f) 契約の相手方の名称又はその略号

5 承認用見本等

契約の相手方は，C&LPS-Y00007の4.3に基づき，製造に先立ち，表3に示される項目についての国の機関又は準ずる機関が発行した証明書，マットレスのカット見本（40×40 cmを標準とする。）及び承認用図面を契約担当官等に提出し，外観，性能及び色について承認を得なければならない。