

航空自衛隊仕様書		装備品等仕様書	
仕様書の種類	内容による分類	個別仕様書	
種類	性質による分類	仕様書番号	
物品番号		C&LPS-DB4546-2	
品名 又は 件名	外とう改, 空	大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成27年 6月25日
		改正	平成28年 6月16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、航空自衛官が着用する外とう改, 空(以下, "外とう"という。)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
種類は、表1によるものとし、関連する種類及び数量は、調達要領指定書による。

種類	物品番号
1号	A 8405-428-0723-5
	AB 8405-428-0724-5
	B 8405-428-0725-5
	E 8405-428-0726-5
2号	Y 8405-428-0727-5
	A 8405-428-0728-5
	B 8405-428-0729-5
	E 8405-428-0730-5
3号	Y 8405-428-0731-5
	A 8405-428-0732-5
	B 8405-428-0733-5
	E 8405-428-0734-5
4号	Y 8405-428-0735-5
	A 8405-428-0736-5
	B 8405-428-0737-5
	E 8405-428-0738-5
5号	Y 8405-428-0739-5
	A 8405-428-0740-5
	B 8405-428-0741-5
	E 8405-428-0742-5

1

品名	外とう改, 空
----	---------

種類	物品番号
6号	Y 8405-428-0743-5
	A 8405-428-0744-5
	B 8405-428-0745-5
7号	A 8405-428-0746-5
	B 8405-428-0747-5
SS	8405-428-0748-5

注記 SSは、特別サイズを示す。

- 1.4 製品の呼び方
製品の呼び方は、仕様書の名称及び表1の種類による。
例 外とう改, 空, 4号A
- 1.5 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、この仕様書に定める内容と相違する場合は、c)を除き、この仕様書に定める内容が優先する。
- a) 規格
- JIS H 5301 亜鉛合金ダイカスト
 - 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 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 0850 ホットプレッシング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 繊維製品の混用率試験方法-第2部: 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
 - JIS L 1076 繊維及び編物のピリング試験方法
 - JIS L 1085 不織布しん地試験方法
 - JIS L 1092 繊維製品の防水性試験方法
 - JIS L 1094 繊維及び編物の帯電性試験方法
 - JIS L 1096 繊維及び編物の生地試験方法
 - JIS L 1099 繊維製品の透湿度試験方法
 - JIS L 3416 面ファスナ
 - JIS L 2511 ポリエステル縫糸
 - JIS S 3015 スライドファスナ
 - 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 角形鋸板
- b) 仕様書
- C&LPS-DB4381 雨衣, 空
 - C&LPS-Y00007 調達品等一般共通仕様書

2

品名	外とう改, 空
----	---------

- 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)
- 2 製品に関する要求
- 2.1 設計条件
設計条件は、C&LPS-Y00007の2.1による。また、ライナーの脱着はファスナ式とし、雨衣, 空(C&LPS-DB4381)に取り付け可能な仕様とする。
- 2.2 構成
構成は、外とう本体、フード及びライナーからなる。(以下, "1着"という。)
- 2.3 材料
材料は、表2による。

項目	規定	用途
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、付表1による。	前身ごろ, 後身ごろ, 見返し, 表襟, 地襟, 表襟裏, 地襟裏, 外袖, 内袖, 比翼布, 背みつけ出し(表・裏), 腰ポケット雨ふた, 腰ポケット口布, 脇タブ, 内ポケット口布, 内ポケット雨ふた(表・裏), 肩章(表・裏), 背ベルト, フード本体, フード前見返し, フードつば(表・裏), 鼻おおい(表・裏)
裏生地	付表2による。	前身ごろ裏, 後身ごろ裏, 袖裏(山・内), 腰ポケット雨ふた裏, 腰ポケット向こう布, 内ポケット向こう布, フード入れポケット, フード裏
ライナーがわ生地	付表3による。	ライナー
ライナー中綿	付表4による。	ライナー中綿
接着芯	付表5による。	地襟, 肩章
	付表6による。	襟裏, 上襟, 前身ごろ, 見返し
	付表7による。	腰ポケット雨ふた, 腰ポケット口布, 内ポケット雨ふた, 内ポケット口布, 背みつけ出し, 力芯, 鼻おおい
	ポリエステル100%	フードつば
袋地	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、付表8による。	腰ポケット袋, 足し布, 内ポケット袋

3

品名	外とう改, 空
----	---------

項目	規定	用途
ゆきわた	ポリエステル(50±5)% レーヨン(40±5)% ヘア(10±5)% パンチフェルト 幅3.8cm(基準)	袖ぐり上部
肩台	表面材及び床材(フェルト) ポリエステル(55±5)% レーヨン(45±5)% 中材 綿100% 芯地 ウール(10±5)% レーヨン(90±5)% 厚さ(8±2)mm 加工方法 表面材及び床材の間に中材及び芯地を入れ、パンチ加工を施す。	肩台
テープ	ポリエステル100% 濃紺色 幅 9mm(基準) 厚さ 0.5mm以上	襟吊り
パイアステープ	ポリエステル100% 濃紺色 幅 35mm(基準)	ライナーパイピング
目止めテープ	ポリウレタンフィルム 幅 20mm	背中心地縫い上部, 袖山地縫い上部
合成樹脂ボタン	大 直径23mm	前身ごろ4EA 返り襟1EA, 肩章2EA 内ポケット2EA, フードどめ5EA, 鼻おおい4EA, ペント3EA, 脇タブ4EA
	小 直径15mm	
スライドファスナ	付表9による。	ライナー着用1組
面ファスナ	JIS L 3416による。 濃紺色 20×80mm(基準) JIS L 3416による。 濃紺色 30×25mm(基準)	フード入れポケット1組 フードつば1組
鋸板	幅40番ブロード, 白 表面樹脂加工	鋸板
種類印	綿40番 片面コーティング(ナイロン樹脂系)	種類印

4

品名		外とう改、空	
表2-1材料(続き)			
項目	規定	用途	
取扱表示	ポリエステル 100% (ポリエステルサテン)	取扱表示(本体、ライナー)	
織い糸	ポリエステル (フィラメント) JIS L 2511	50番	本縫い [※] (地縫い、飾り縫い、ルイス縫い)
	濃紺色	30番	まつり縫い、穴かがり
ポリエステル (スパン) JIS L 2511	濃紺色	8番	ボタン付け(手付け)、穴芯用
		30番	ボタン付け(機械付け)
		80番	オーバーロック
注 [※] 本縫い糸は、堅ろう染めとする。			

2.4 加工

2.4.1 型入れ・裁断

型入れ及び裁断は、次による。

- 型入れは、裁断型紙どおりに布目を正しく合わせて行うものとし、前身ごろ、後身ごろ、見返し、上袖、下袖及び腰ふたは、布目に合わせるものとする。
- 表襟及び地襟は横地に、裏襟及び表襟裏は斜地に、肩章は縦地にそれぞれ型入れする。腰ふたは、身ごろに合わせる。
- フードは、本体、前見返し及び見返し裾とも縦地に型入れする。
- ライナーは前身ごろ、後身ごろとも縦地に型入れする。
- 裁断は、裁断された生地がすべて裁断型紙に一致するように正しく行うものとし、裁断生地に番号などの表示を行い、外とう1着の色を合わせる。

2.4.2 縫製要領

2.4.2.1 一般要領

一般要領は、次による。

- 各部の縫い代は、1cm以上とし、飾りミシン縫いは、端から0.6cm(基準)とする。端飾りミシン縫いは、端から0.15cm(基準)とする。
- 針数は、2.5cm間の表面に現れた縫い目数とし、表3のとおりとする。

表3-針数

区分	針数
地縫い	10~12
飾り縫い	
押さえ縫い	
端飾り縫い	
オーバーロック縫い	7以上
ルイス縫い	
まつり縫い	

- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全にする。
- 縫い飛び及び縫い外れがなく、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- 各縫い合わせ部は、所要の合印を付け、合印を合わせて縫うものとする。

品名		外とう改、空	
----	--	--------	--

2.4.2.2 縫製細部要領

縫製細部要領は、次によるほか、付表10による。

- ボタン穴は、機械はとめ穴、かんぬきどめとし、かがり糸が布から抜けないように糸どめを完全に行うものとする。また、芯の露出が目立たないようにする。
- かんぬきどめは、機械かんぬき又は4回以上縫うミシン本縫いかんぬきとする。
- ボタン付けは、糸どめを完全に行い、手付けの場合は、2本の糸で一つの穴に2回以上通し、3回以上根巻きする。また、機械付けの場合は、ボタン1EAの針数は15針以上とする。フードどめの両端及び全身上部のボタンは、手付けすくいとする。

2.4.3 仕上げ

糸くずを取り払い、プレスする。

2.5 形状・寸法

2.5.1 形状

ライナー及びフード付き開襟及びステン襟兼用シングル型、隠しボタン5EAとするほか、付図1~5を基準とする。

2.5.2 寸法

寸法は、付表11及び付図1~5によるものとし、許容差が明示されていない場合は、基準を示すものとする。

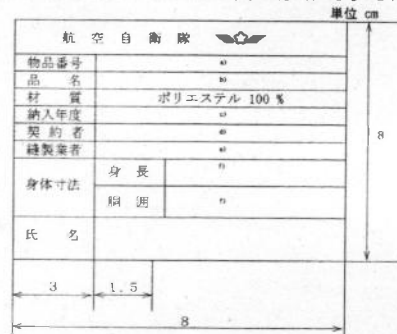
2.6 外観

仕上りは、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

2.7 製品の表示

2.7.1 銘板

銘板は、図1に示す様式のもの、付図3に示す位置に縫い付けるものとする。



注記1 銘板の枠及び記載事項は、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 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

品名		外とう改、空	
----	--	--------	--

注記3 寸法は、基準を示す。

注[※] 該当する物品番号を記入する。

注[※] 該当する品名(製品の呼び方)を記入する。

例 外とう改、空、3号A

注[※] 該当する納入年度を記入する。

例 2015年度

注[※] 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

注[※] 縫製業者名を記入する。

注[※] 身体寸法を記入する。

例 身長 175~180

胸囲 93~102

図1-銘板

2.7.2 取扱表示

取扱表示は、JIS L 0001により図2に示す様式のもの、付図3及び付図5に示す位置に折り返して縫い付けるものとする。



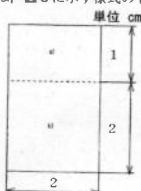
注1 寸法は、基準を示す。

注2 JIS L 0217に基づく表示記号を使用する場合は、承認見本による。

図2-取扱表示

2.7.3 種類印

種類印は、図3に示す様式のもの、付図1に示す位置に縫い付けるものとする。



注記 寸法は、基準を示す。

注[※] 縫い込み線を入れる。

注[※] 該当する種類を黒で、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。ただし、号の文字は、省略してもよい。

図3-種類印

品名		外とう改、空	
----	--	--------	--

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 出荷要件

4.1 包装

包装は表4による。

表4-包装

区分	包装材料	包装要領
箱装	フィルム袋	1 1着を三つ折りにたたみ、フィルム袋に入れ、袋の口は、折り返しセロハンテープ又はステープラでとめるものとする。 2 袋の中には、品名及び種類を明記した紙片を同封する。
外装	段ボール箱	1 個装したものを10着を複面段ボール箱に収納する。
	包装用テープ	2 包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドでこの字に掛け締め付けるものとする。
	包装用バンド	商慣習による。

4.2 端数包装

端数包装は、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。

- 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 2015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、承認用見本として製品1着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。また、JIS L 0217に基づく表示記号を使用する場合は、図2に規定する承認用見本を契約担当官等に提出し、承認を得なければならない。

品名	外とう改、空
----	--------

5.3 その他

その他は、次による。

- a) 製造（織布、染色、縫製、その他の特殊加工及び再生ポリエステル（混紡）は、日本国内において行うものとする。
- b) 仕様書等（契約の相手方が作成した図面等を含む。）に基づいて製造した主材料及び製品が第三者（契約の相手方の下請負者等を除く。）に入手され又は複製されることのないよう善良な管理者の注意をもって管理・保管する。
- c) b)に関する管理・保管に関し管理規定を作成（変更又は改正を含む）し、速やかに契約担当官等を経由し、要求元の確認を得るものとする。ただし、当該規定が既に確認済みである場合は、この限りではない。
- d) 下請負者がある場合は、下請負者との間でc)に定める事項に準じて取り決めを行うとともに、取り決めた文書等c)の要領で確認を得るものとする。
- e) 仕様書、製造した主材料、製品等が第三者に流出する等の事故が発生し、それらの疑い又はおそれがあったときは、適切な措置をとるとともに、速やかに契約担当官等を経由し、要求元に報告する。

付表1-養生地

区分	規定	試験方法		
繊維混用率 (%)	ポリエステル100 導電性繊維入	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。 (ラミネート加工前)		
組織	綾織 (2/2)	JIS L 1096のA法による。		
質量 (g/m ²)	230 ± 15			
幅 (cm)	122以上			
糸の見掛織度 ^{*)}	たて	365dtex, 30S 110dtex / 2	JIS L 1096のA法による。 (ラミネート加工前)	
	よこ	365dtex, 167dtex 210dtex / 2		
密度 (本/2.54cm間)	たて	55以上	JIS L 1096のA法による。 (ラミネート加工前)	
	よこ	45以上		
寸法変化率 (%)	たて	±3.0以内	JIS L 1096のD法による。	
	よこ	±3.0以内		
防しわ率 (%)	たて	85以上	JIS L 1059-1による。	
	よこ	85以上		
引張強さ (N)	たて	700以上	JIS L 1096のA法による。	
	よこ	700以上		
防水度 (kPa)	洗濯後	5回洗濯後 40以上	JIS L 1092のA法の 高水圧法・洗濯処理条件 JIS L 0001の141法5回繰り返し後、40℃±3℃の水で5分間すぎを追加工し、吊り干しを行う。	
	はっ水度 (級)	洗濯前 洗濯後		5以上 3以上
伸長率 (%)	よこ	8以上	JIS L 1096のB法による。	
伸長回復率 (%)	よこ	90以上	JIS L 1096のB法による。 (定荷重法、除重1時間後)	
染色堅牢度 (級)	耐光	要退色	4以上	JIS L 0842による。 JIS L 0844のA-2号による。

付表1-養生地 (続き)

区分	規定	試験方法
透湿度 (g/m ² ・24h)	7000以上	JIS L 1099のA-1法による。
帯電電荷量 (μc/m ²)	7未満	JIS L 1094による。
プリンク (級)	4以上	JIS L 1076による。
色	濃紺色	承認見本による。
色差	標準色に対し、ΔE1.0以下とする。	JIS Z 8730のL*a*b*の表色系による色差表示とする。標準光源D65。ただし、色差測定は、(財)日本繊維検査協会の色差計(フナキ/妙CM-600d)で行うものとする。標準色相は、色相(H):8.4PB、明度(V):1.62、彩度(C):1.14とする。JIS Z 8721による。
加工方法	表地にポリウレタンフィルムをラミネート加工したものとする。	
生地嵩高性 (cm/g)	2.35以上	JIS L 1096に準拠。

注*) たて糸に多孔中空断面糸、よこ糸にストレッチ糸を含むものとし、たて糸の多孔中空断面は、電顕写真により証明すること。

付表2-養生地

区分	規定	試験方法	
繊維混用率 (%)	たて	再生ポリエステル100	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
	よこ	キュブラ100	
糸の見掛織度 (dtex)	たて	56	JIS L 1096のA法による。
	よこ	135	
組織	綾織		
質量 (g/m ²)	100以下		
密度 (本/10cm間)	たて	600以上	JIS L 1096のC法による。
	よこ	320以上	
寸法変化率 (%)	たて	-1.0以内	JIS L 1096のC法による。
	よこ	-2.5以内	
引張強さ (N)	たて	700以上	JIS L 1096のA法のラベルドストリップ法、定速伸長試験機により、試験片の幅5cm、つかみ間隔20cmとし、引張速度は、1分間当たりつかみ間隔の100% (基準)の伸長速度とする。
	よこ	430以上	

付表2-養生地 (続き)

区分	規定	試験方法		
染色堅牢度 (級)	ネット・ラシク	4以上	JIS L 0850の弱溶剤試験のB-2号による。 JIS L 0849のII形の乾燥試験による。	
				摩擦
色		養生地と同系色とする。		
吸湿率 (%)		10以上	JIS L 1096のA法準用。 吸湿条件 20℃×90%RH・6時間 吸湿率(N)=(W1-W2)/W2×100: W1=吸湿後の質量(g) W2=絶乾質量(g)	
半減期 (秒)		20以下	JIS L 1094による。試験室の相湿度: 20℃, 40%RH 洗濯処理: JIS L 0001の141法5回繰り返し後、注水すぎ20分吊り干しを行う。	
摩擦耐電圧 (V)	綿	たて	500以下	JIS L 1094による。摩擦布: 綿及び毛、試験室の相湿度: 20℃, 40%RH 洗濯処理: JIS L 0001の141法5回繰り返し後、注水すぎ20分吊り干しを行う。
		よこ		
	毛	たて	1000以下	
		よこ		

注記 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エスト(使用後に破棄されたPETボトル製品)等を100%再生処理したものとする。

付表3-ライナーが養生地

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による。	
糸の見掛織度 (dtex)	たて	56	JIS L 1096のA法による。
	よこ	84	
組織	平織		
密度 (本/10cm)	たて	400以上	
	よこ	330以上	
幅 (cm)		120以上	
質量 (g/m ²)		60以下	