

## 防衛省仕様書改正票

D S P  
L 4003G(4)

## まくら

制定 昭和 46年 1月25日

改正 令和 6年 9月25日

(PILLOW, BED)

この改正票は、DSP L 4003G (まくら) についてのものであり、DSP L 4003G (3)を含め累積記載されている。この改正票はDSP L 4003Gと併用される。

1.5 引用文書 中 “J I S L 1 0 9 6 一般織物試験方法” を “J I S L 1 0 9 6 織物及び編物の生地試験方法” に改める。

1.5 引用文書 中 “J I S K 6 4 0 1 耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム” を削除し、“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” 及び “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” を追加する。

表3 を次のように改める。

表3 - 中材の材料

種類	項目	規定
まくら	塩化ビニリデンロック	付表3による。
	ポリウレタンフォームチップモールド	付表4による。
	接着剤	合成ゴム又は天然ゴム
まくら, 7形	塩化ビニリデンロック	付表3による。
	ポリウレタンフォーム	付表5による。
	ポリウレタンフォームチップモールド	付表4による。
	接着剤	合成ゴム又は天然ゴム
まくら, 8形	—	付表6による。

2.3.1 a) 中 5)を次のように改める。

5) 開口部は、端を内側へ折りの二条の飾り縫いでスライドファスナを製品に併せて縫着する。

2.3.2 中材 を次のように改める。

a) まくらは、付図1に示す組合せにより所定の寸法に切断し接着剤で接合する。

表4 を次のように改める。

表4－中材の性能

項目		規定	試験方法
性能	種類		
硬さ	N まくら	122.6±29.4	JIS K 6400-2の6.7, D法に準じて行う。
	まくら, 7形	103±29.4	
繰り返し圧縮	まくら	10以下	JIS K 6400-4の6.2, B法に準じて行う。
残留ひずみ	% まくら, 7形		

2.7 製品の表示 中

- “ b) 該当するまくらの物品番号を記入する。
- c) 該当する表がわの呼び方を記入する。 例 表がわ, まくら, 7形
- d) 該当する表がわの物品番号を記入する。
- e) 該当する納入年度を記入する。 例 2008年度
- f) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。” を

- “注<sup>b)</sup> 該当するまくらの物品番号を記入する。
- 注<sup>c)</sup> 該当する表がわの呼び方を記入する。 例 表がわ, まくら, 7形
- 注<sup>d)</sup> 該当する表がわの物品番号を記入する。
- 注<sup>e)</sup> 該当する納入年度を記入する。 例 2024年度
- 注<sup>f)</sup> 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。” に改める。

4.2 外装表示 中

“例 2008年度” を “例 2024年度” に改める。

5.1 承認用見本 を次のように改める。

契約の相手方は、製造に先立ち、承認用見本として製品1個を契約担当官等に提出し、縫製及び外観について承認を得なければならない。

付表1－表がわ生地（まくら及びまくら, 7形） 中

“ 付表1－表がわ生地（まくら及びまくら, 7形） ”

項目		規定	試験方法
繊維混用率	%	麻 40 再生ポリエステル 30 ポリエステル 30 (多孔中空断面ポリエステル)	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。
原糸番手（織度）	たて	16 <sup>s</sup>	JIS L 1096による。
	よこ		
組織		2/1あや織	
密度	本/2.5cm たて	87以上	
	よこ	52以上	

を

“ 付表 1－表がわ生地（まくら及びまくら， 7 形） ”

項目		規定	試験方法	
繊維混用率	%	麻 40 再生ポリエステル 30 ポリエステル 30 (中空断面ポリエステル)	J I S L 1 0 3 0－1 及び J I S L 1 0 3 0－2 による。 中空断面ポリエステルは、断面電子顕微鏡による。	
原糸番手（織度）	たて	1 6 <sup>s</sup>	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ			
組織		2 / 1 あや織		
密度	本 / 2. 5 c m	たて		8 7 以上
		よこ		5 2 以上

に

改める。

付表 2 中

“ 付表 2－表がわ生地（まくら， 8 形） ”

項目		規定	試験方法	
見掛番手（織度）	たて	4 0 <sup>s</sup> （複重層糸）	J I S L 1 0 9 6 による。	
	よこ	4 0 <sup>s</sup>		
密度	本 / 2. 5 c m	たて		1 1 0 以上
		よこ		6 5 以上
質量	g / m <sup>2</sup>	1 1 0 以上		
組織		平織		

を

“ 付表 2－表がわ生地（まくら， 8 形） ”

項目		規定	試験方法	
見掛番手（織度）	たて	4 0 <sup>s</sup> （複重層糸）	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ	4 0 <sup>s</sup>		
密度	本 / 2. 5 c m	たて		1 1 0 以上
		よこ		6 5 以上
質量	g / m <sup>2</sup>	8 7 以上		
組織		平織		

に

改める。

4.  
L 4003G(4)

付表3 を次のように改める。

付表3－塩化ビニリデンロック

項目	規定	
	まくら	まくら, 7形用
原糸	ポリ塩化ビニリデン繊維	
接着剤	ポリ塩化ビニリデンラテックス	
結合比	繊維と接着剤の質量比 6 : 4	
かさ比重 $g / cm^3$	0.04 + 0.004	0.075 + 0.0075
	ロック材の質量を体積で除した値	$\frac{\text{質量}}{\text{厚さ} \times \text{縦} \times \text{横}}$

付表4 を次のように改める。

付表4－ポリウレタンフォームチップモールド

項目	規定	
	まくら	まくら, 7形用
硬さ N	128.5 ± 51.4	338 ± 84.5
かさ比重 $g / cm^3$	0.046 ~ 0.066	0.065 ~ 0.095

付表5 を次のように改める。

付表5－ポリウレタンフォーム

項目	規定
硬さ N	97 ± 24.3
かさ比重 $g / cm^3$	0.018 ~ 0.022

付表6 を次のように改める。

付表6－中材（まくら, 8形）

項目		規定	試験方法
材質	片面 (中わた)	ポリエステルステーブル (再生ポリエステルの使用を含む。) [中空, けん (捲) 縮] 11 ~ 17 d t e x	J I S L 1097による。
	他面	ポリプロピレンパイプ (直径6 mm, 長さ14 mm)	—
重量比		5 (ポリエステル) : 5 (ポリプロピレン)	—

付表7 を削除する。

付図1 中 “合織ロック” を “塩化ビニリデンロック” に改める。

# 防衛省仕様書

D S P

L 4003G

制定 昭和46. 1. 25

改正 平成20. 3. 21

## まくら

(PILLOW, BED)

### 1 総則

#### 1.1 適用範囲

この仕様書は、まくらについて規定する。

#### 1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる複重層糸とは、ポリエステルをしん(芯)に、周りを綿及びポリエステルで包んだ糸をいう。

#### 1.3 種類

種類は、表1による。

表1－種類

種類	物品番号	参考	
		まくら用表がわの物品番号	まくら用表がわの呼び方
まくら	7210-160-7311-5	7210-161-7105-5	まくら用表がわ
まくら, 7形	7210-162-2129-5	7210-162-4036-5	表がわ, まくら, 7形
まくら, 8形	7210-280-7322-5		

#### 1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、種類による。

例 まくら, 7形

#### 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成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

J I S K 6 4 0 1	耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム
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 0 8 4 8	汗に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 9	摩擦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	繊維製品の混用率試験方法－第2部:繊維混用率
J I S L 1 0 7 6	織物及び編物のピリング試験方法
J I S L 1 0 9 6	一般織物試験方法
J I S L 1 0 9 7	合成繊維ふとんわた試験方法
J I S L 1 9 0 7	繊維製品の吸水性試験方法
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

## L 4003G

J I S Z 1 5 0 7	段ボール箱の形式
J I S Z 1 5 1 1	紙ガムテープ(包装用)
J I S Z 1 5 2 3	紙粘着テープ
J I S Z 1 5 2 7	ポリプロピレン製バンド
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

## 2 製品に関する要求

## 2.1 構成

構成は、まくら用表がわと中材から成るものとする。

## 2.2 材料

材料は、次による。

- a) まくら用表がわ(以下、表がわという。)の材料は、表 2 による。

表 2—材料

項目		規定	
区分	種類		
生地	まくら及びまくら7形	付表 1 による。	
	まくら, 8形	付表 2 による。	
縫糸		ポリエステル 100% スパン糸 60/3 <sup>S</sup> 色は、生地と同色系	
スライドファスナ	まくら	長さ	J I S S 3 0 1 5 の L 級, ポリエステル製, チェーン幅 4. 2mm, 爪止めスライダー付止製品, ポリエステルテープ 12mm 幅, 白
		約 38 cm	
	まくら, 7形	約 45 cm	

- b) 中材の材料は、表 3 による。

表 3—中材の材料

種類	項目	規定
まくら	合繊ロック	付表 3 による。
	ポリウレタンフォームチップモールド	付表 4 による。
	接着剤	合成ゴム又は天然ゴム
まくら, 7形	塩化ビニリデン	付表 5 による。
	ポリウレタンフォーム	付表 6 による。
	ポリウレタンフォームチップモールド	付表 4 による。
	接着剤	合成ゴム又は天然ゴム
まくら, 8形	—————	付表 7 による。

## 2.3 加工

## 2.3.1 表がわ

表がわの加工は、次による。

- a) まくら及びまくら, 7形の表がわの縫製は、付図 1 及び付図 2 のほか、次による。
- 糸調子が優良で、縫い飛び及び縫い外れがなく、縫い曲がりが目立たないものとする。
  - 地縫いの縫い目数は、2. 5cm 間 10 針以上とする。
  - 縫い代は、0. 6mm 以上とし、縫い始めと縫い終わりには、1cm 以上の返し縫いをする。
  - 表がわ両面の縫着は、二重とする。
  - 開口部は、端を内側へ折りの飾り縫いでスライドファスナを製品に併せて縫着する。

b) まくら, 8形の表がわの縫製は, 付図3のほか, 次による。

- 1) 糸調子が優良で, 縫い飛び及び縫い外れがなく, 縫い曲がりが目立たないものとする。
- 2) 地縫いの縫い目数は, 2.5cm間10針以上とする。
- 3) 縫い代は, 0.6cm以上とし, 縫い始めと縫い終わりには, 1cm以上の返し縫いをする。
- 4) 生地は, 2枚合わせの上, 間仕切りを作り, 中わた及びポリプロピレンパイプを挿入するものとする。

### 2.3.2 中材

中材の加工は, まくら, 8形を除き, 次による。

- a) まくらは, 付図1に示す寸法に成形し, 外側に厚さ2cmの合繊ロックを巻き, その両端を接着剤で接合する。
- b) まくら, 7形は, 付図2に示す組み合わせにより, 所定の寸法に切断し接着剤で接合する。

### 2.4 仕上げ

仕上げは, 次による。

- a) まくら及びまくら, 7形の仕上げは, 付図1及び付図2に示すとおり, 表がわの中に中材を挿入して, 清潔丁寧に仕上げるものとする。
- b) まくら, 8形の仕上げは, 付図3に示すとおり, 表がわの中に, 片面には, 中わたを, 他面には, ポリプロピレンパイプを挿入して, 清潔丁寧に仕上げるものとする。また, 出来上がり質量は, 0.8kg以上とする。

### 2.5 構造・形状・寸法

構造, 形状及び寸法は, 付図1～付図3による。ただし, 表がわの寸法は, 出来上がり寸法を示す。

### 2.6 性能

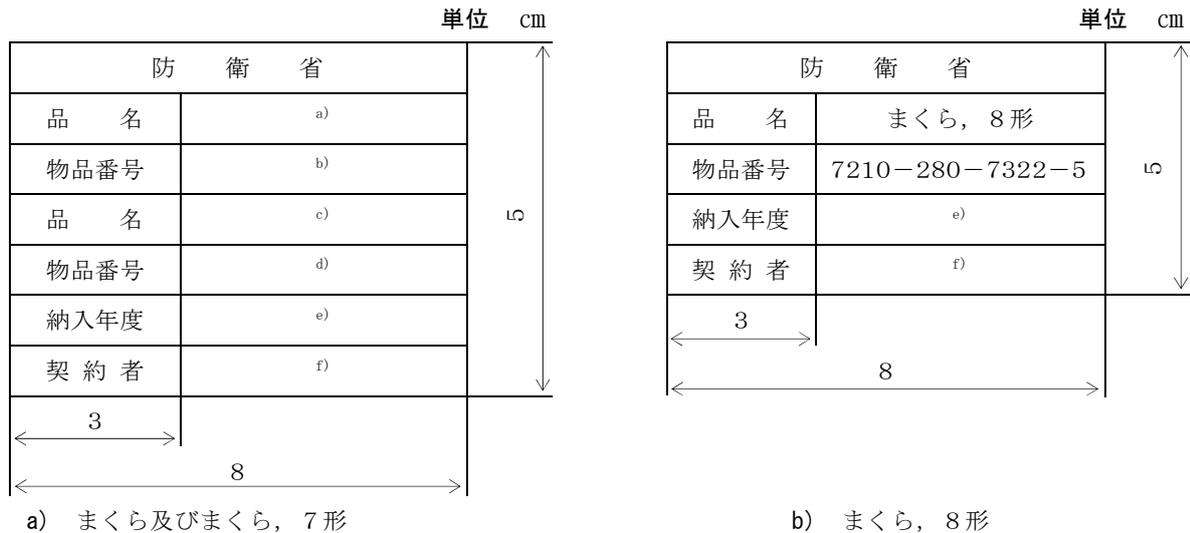
中材の性能は, まくら, 8形を除き, 表4による。

表4－中材の性能

項目		種類	規定	試験方法
性能				
硬さ	N	まくら	122.6 ± 29.4	JIS K 6401の7.に準じて行う。
		まくら, 7形	103 ± 29.4	
繰り返し圧縮		まくら	10以下	
残留ひずみ	%	まくら, 7形		

### 2.7 製品の表示

製品の表示は, 図1のa)に示す銘板を付図1及び付図2に, 図1のb)に示す銘板を付図3に示す位置に黒で, 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1 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記2 寸法は、標準を示す。

注<sup>a)</sup> 該当するまくらの呼び方を記入する。例 まくら

b) 該当するまくらの物品番号を記入する。

c) 該当する表がわの呼び方を記入する。例 表がわ, まくら, 7形

d) 該当する表がわの物品番号を記入する。

e) 該当する納入年度を記入する。例 2008年度

f) 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 監督・検査

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よる。

### 4 出荷条件

#### 4.1 包装

包装は、表5によるほか、商慣習によるものとし、端数包装がある場合には、これに準じて行う。

表5-包装

区分		材料	規定	要領
内装	まくら及びまくら, 7形用	ターポリン紙	—————	まくら30個を包装する。ただし, まくら, 7形用は, 20個を包装する。
	まくら, 8形	ポリエチレン袋		まくら20個をポリエチレン袋に入れる。
外装		段ボール箱	J I S Z 1 5 0 6の複両面段ボール3種以上で, 箱の形式は, J I S Z 1 5 0 7の0201とする。	包装用テープで上下ともH形に封かんし, 包装用バンドでこの字に締め付ける。
		包装用テープ	J I S Z 1 5 1 1の2種以上又はJ I S Z 1 5 2 3の1種で, 幅50mm以上のものとする。	
		包装用バンド	J I S Z 1 5 2 7の15.5以上のものとする。	

#### 4.2 外装表示

外装の表示は, N D S Z 0 0 0 1の表示・標識によるほか, 輸送諸元を1面に, 次に示す項目を2面及び4面に行うものとする。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名(製品の呼び方)
- d) 数量
- e) 納入年度 例 2008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 承認用見本

契約の相手方は, 製造に先立ち, 承認用見本として製品1枚を契約担当官等に提出し, 縫製及び外観について承認を得なければならない。

付表 1－表がわ生地（まくら及びびまくら， 7形）

項目		規定	試験方法
繊維混用率 %		麻 40 再生ポリエステル 30 ポリエステル 30 (多孔中空断面ポリエステル)	J I S L 1 0 3 0－1及びJ I S L 1 0 3 0－2による。
原糸番手(織度)		たて	J I S L 1 0 9 6による。
		よこ	
組織		2/1あや織	
密度 本/2.5cm		たて	87以上
		よこ	52以上
幅 cm		91以上	—————
質量 g/m <sup>2</sup>		190以上	
引張強さ N		たて	784.5以上
		よこ	441.3以上
伸び率 %		たて	30以下
		よこ	
寸法変化率 %		たて	-3以内
		よこ	
吸水性 S		17以内	J I S L 1 9 0 7の滴下法による。
色		白	—————
注記 1 混用率の許容差は、±5%とする。			
注記 2 毛焼き、精錬さらしとする。			

付表2-表がわ生地(まくら, 8形)

項目		規定		試験方法
繊維混用率 %	たて	綿 65 ±5 ポリエステル 35 [フィラメント, ステープル(1.1dtex以下)]	綿 100	JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。
	よこ			
見掛番手(織度)	たて	40 <sup>s</sup> (複重層糸)	40 <sup>s</sup>	JIS L 1096による。
	よこ			
密度 本/2.54cm	たて	110以上	65以上	
	よこ			
質量	g/m <sup>2</sup>	110以上		
組織		平織		
生地幅	cm	155以上		
後加工		抗菌防臭加工, カレンダー加工		
引張強さ N	たて	490以上		JIS L 1096のA法による。
	よこ	196以上		
引裂強さ N	たて	10以上		JIS L 1096のD法による。
	よこ	7以上		
寸法変化率 %	たて	-3以内		JIS L 1096のD法による。
	よこ			
ピリング	級	4以上		JIS L 1076のA法による。
染色堅 ろう度 (級)	汗 酸	4以上		JIS L 0848による。
		アルカリ		
	洗濯		JIS L 0844のA-1法による。	
	摩 乾燥 擦 湿潤	3以上		JIS L 0849の摩擦試験機II形による。
		耐光		JIS L 0842の第3露光法による。
色		ライトベージュ 3.4Y9/1標準		JIS Z 8721及び目視による。

付表3-合織ロック

項目	規定
繊維混用率 %	ポリアミド繊維 220dtex~330dtex 70 許容差 ±5 ポリ塩化ビニリデン繊維 約132dtex 20
接着剤	合成ゴム又は天然ゴム
結合比	繊維と接着剤との質量比 6:4
かさ比重 g/cm <sup>3</sup>	0.04+0.004 ロック材の質量を体積で除した値 質量 厚さ×縦×横

付表4－ポリウレタンフォームチップモールド

項目	規定	
	まくら	まくら, 7形用
硬さ N	88.3±24.5	196.1±58.8
かさ比重 g/cm <sup>3</sup>	0.046~0.066	0.065~0.095

付表5－塩化ビニリデンロック

項目	規定	
原糸 %	ポリ塩化ビニリデン繊維	
接着剤	ポリ塩化ビニリデンラテックス	
結合比	繊維と接着剤の質量比 6:4	
かさ比重 g/cm <sup>3</sup>	0.04+0.004	$\frac{\text{質量}}{\text{厚さ} \times \text{縦} \times \text{横}}$
	ロック材の質量を体積で除した値	

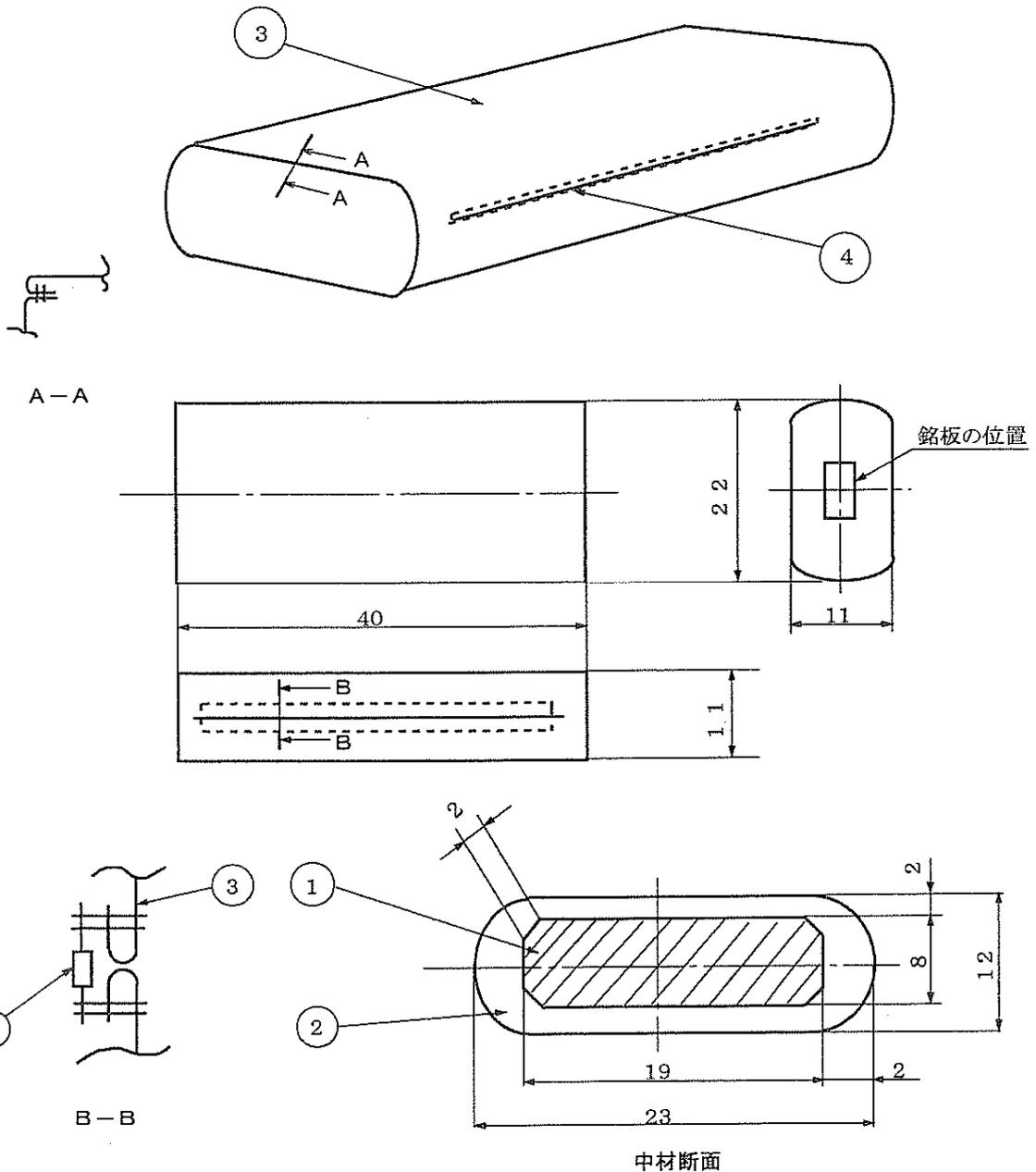
付表6－ポリウレタンフォーム

項目	規定
硬さ N	88.3±24.5
かさ比重 g/cm <sup>3</sup>	0.018~0.022

付表7－中材（まくら, 8形）

項目		規定	試験方法
材質	片面 (中わた)	ポリエステルステーブル (再生ポリエステルの使用を含む。) [中空, けん(捲)縮] 11~17dtex	JIS L 1097による。
	他面	ポリプロピレンパイプ (直径6mm, 長さ14mm)	—————
重量比		5(ポリエステル):5(ポリプロピレン)	—————

単位 cm

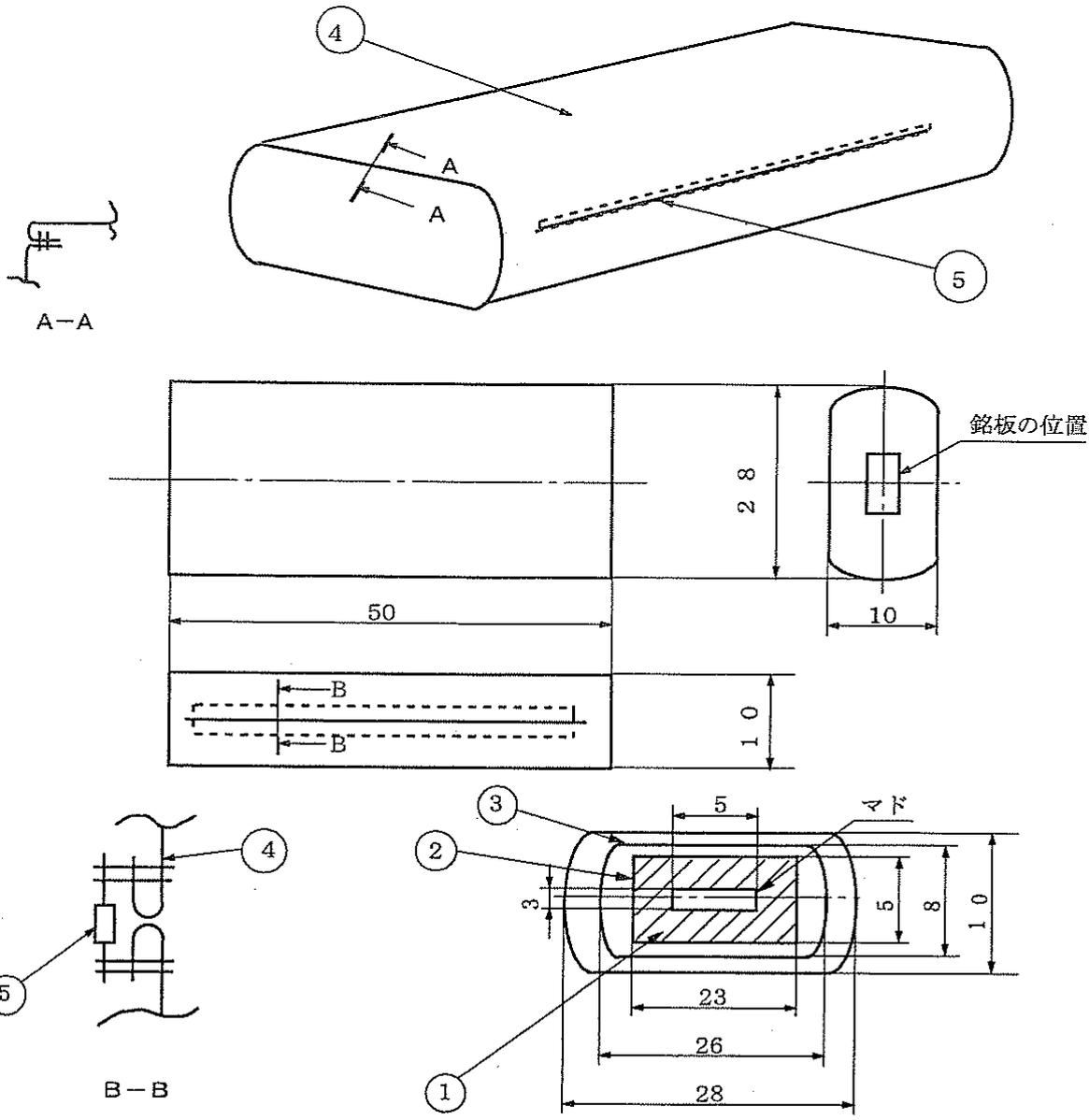


注記 寸法の許容差は、±3%とする。

④	スライドファスナ
③	表がわ
②	合繊ロック
①	ポリウレタンフォームチップモールド
番号	品名

図番	付図 1	名称	まくら	尺度	—
防 衛 省					

単位 cm

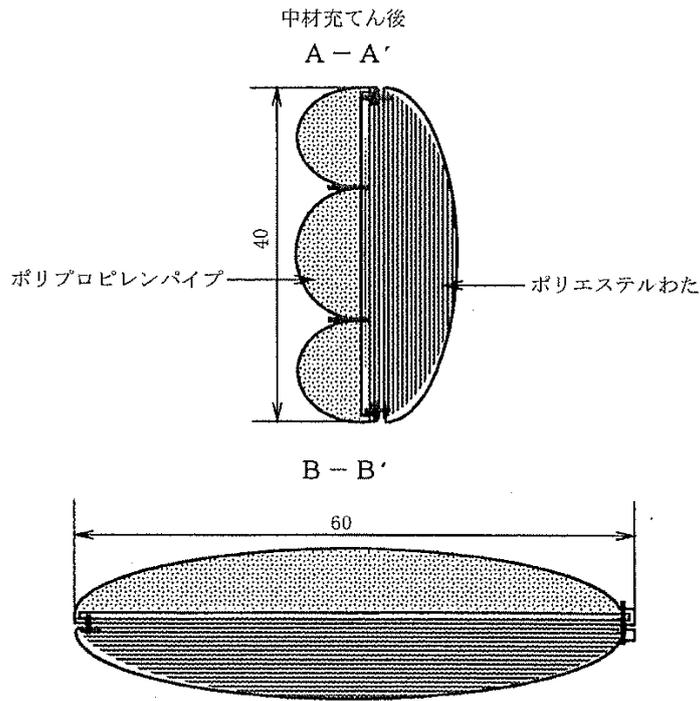
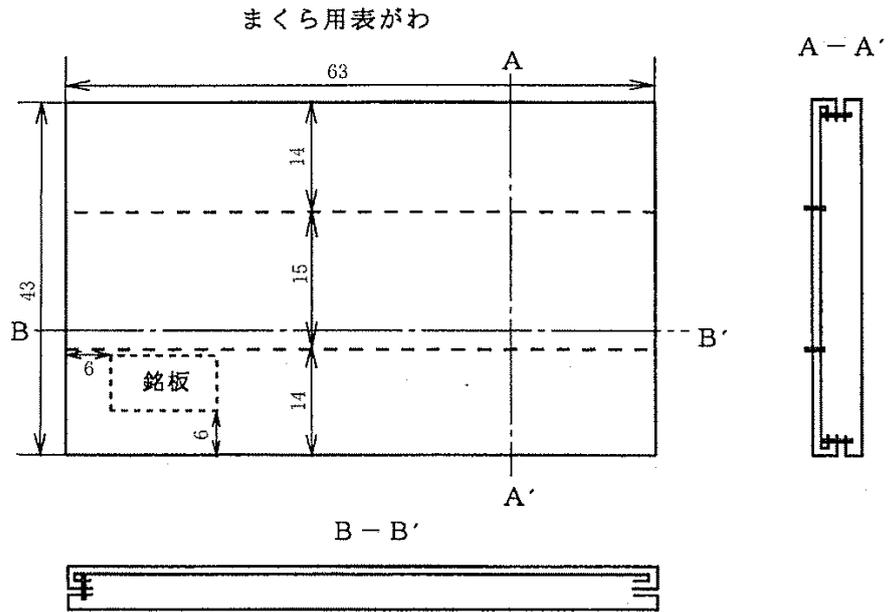


注記 寸法の許容差は、±3%とする。

⑤	スライドファスナ
④	表がわ
③	塩化ビニリデンロック
②	ポリウレタンフォーム
①	ポリウレタンフォームチップモールド
番号	品名

図番	付図2	名称	まくら, 7形	尺度	—
防 衛 省					

単位 cm



注記 寸法の許容差は、±3%とする。

図番	付図3	名称	まくら, 8形	尺度	—
----	-----	----	---------	----	---

防 衛 省