防 衛 省 仕 様 書

ま く ら カ バ ー

ＤＳＰ
Ｌ　４００４Ｈ
制定　昭和46年 1月25日
改正　令和 6年 9月25日

（PILLOWCASE）

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，ＤＳＰ　Ｌ　４００３（まくら）に用いるまくらカバーについて規定する。

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，まわ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
まくらカバー	７２１０－１６０－７３１２－５
まくらカバー，７形用，ベージュ	７２１０－１６２－２１３０－５
まくらカバー，７形用，ベージュ，Ｂ	７２１０－３３５－６６８４－５
まくらカバー，８形	７２１０－２８０－７３２３－５

1.4　製品の呼び方

製品の呼び方は，種類による。

例　まくらカバー，７形用，ベージュ

1.5　引用文書等

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。

a)　**規格**

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　０８４８　汗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　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　１０７６　織物及び編物のピリング試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１０９６　織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ　Ｌ　１９０７　繊維製品の吸水性試験方法
ＪＩＳ　Ｚ　８７２１　色の表示方法－三属性による表示
ＮＤＳ　Ｚ　０００１　包装の総則
ＮＤＳ　Ｚ　８０１１　角形銘板

2

L 4004H

b) **仕様書**

ＤＳＰ　Ｌ　４００３　　まくら

2　製品に関する要求

2.1　材料

材料は，**表２**による。

表２－材料

区分		規定
生地	まくらカバー	**付表１**による。
	まくらカバー，７形用，ベージュ	
	まくらカバー，７形用，ベージュ，B	
	まくらカバー，８形	**付表２**による。
縫糸		ポリエステル１００ %，スパン糸６０／３^{S}
銘板[a)]		４０番ブロード，白，裏面樹脂加工

注[a)]　銘板を縫い付ける場合のみ，規定の材料を用いる。

2.2　縫製

縫製の概要は，**付図１～付図３**のとおりとし，生地は１枚取りによるほか，次による。

a)　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ようにする。

b)　地縫い縫い目数は，２．５　ｃｍ間１０針以上とする。

c)　縫い始めと縫い終わりには，１　ｃｍ以上の返し縫いをする。

2.3　仕上げ

仕上げは，糸くずを取り払い，清潔丁寧に仕上げる。

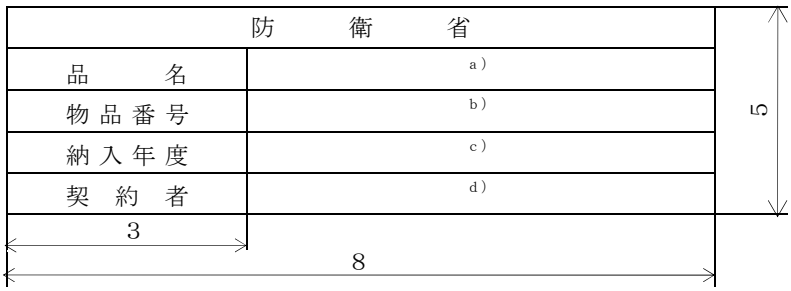
2.4　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は、**付図１～付図３**による。

2.5　製品の表示

製品の表示は，**図１**に示す様式の銘板を**付図１～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。若しくは**付図１～付図３**に示す位置に縫い付ける。

単位　ｃｍ



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[a)]　該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注[b)]　該当する物品番号を記入する。

注[c)]　納入年度　**例**　２０２４年度

注[d)]　契約相手方の名称又は略号を記入する。

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，商慣習による。

4.2 外装表示

外装の表示は，ＮＤＳ　Ｚ　０００１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**　２０２４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－生地（まくらカバー及びまくらカバー，７形用）

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）	ＪＩＳ Ｌ １０３０－１及びＪＩＳ Ｌ １０３０－２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（繊度）	たて	１６^{S}	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
	よこ		
組織		２／１あや織	
密度　本／２．５ ｃｍ	たて	８７以上	
	よこ	５２以上	
幅　ｃｍ		９１以上	―――
質量　ｇ／ｍ^{2}		１９０以上	
引張強さ　Ｎ	たて	７８４．５以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法（ラベルドストリップ法）による。ただし，試験片の大きさは５ ｃｍ×２０ ｃｍとし，引張速度は１５±１ ｃｍ／ｍｉｎとする。
	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	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＤ法による。
	よこ		
吸水性　Ｓ		１７以内	ＪＩＳ Ｌ １９０７の吸水速度法（滴下法）による。
色	まくらカバー	白	ＪＩＳ Ｚ ８７２１及び目視による。
	まくらカバー，７形用，ベージュ	１Ｙ７．８／２標準	
	まくらカバー，７形用，ベージュ，Ｂ	５Ｙ９／１．５標準	

注記１　混用率の許容差は，±５ ％とする。

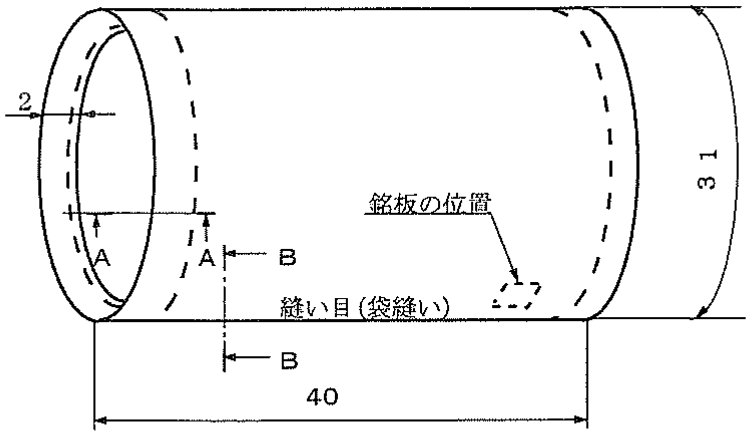
注記２　毛焼き，精錬さらしとする。

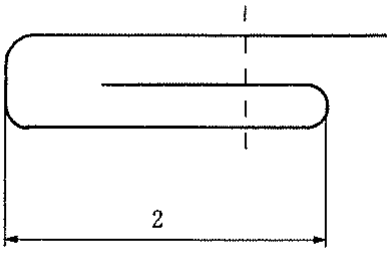
付表２－生地（まくらカバー，８形）

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)］	ＪＩＳ Ｌ １０３０－１及びＪＩＳ Ｌ １０３０－２による。 抗菌練込ステープルは，断面電子顕微鏡写真による。
		よこ	綿　７０　±５ ポリエステル　３０ （フィラメント，抗菌練込ステープル）	
原糸番手（繊度）		たて	４０^{S}（複重層糸）	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法による。
		よこ		
組織			平織	
密度　本／２．５ｃｍ		たて	１１０以上	
		よこ	６５以上	
幅　ｃｍ			１５５以上	―――
質量　ｇ／ｍ^{2}			１１０以上	
引張強さ　Ｎ		たて	４９０以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のA法（ラベルドストリップ法）による。
		よこ	２９４以上	
引裂強さ　Ｎ		たて	１０以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のD法による。
		よこ		
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。
	摩擦	乾燥		ＪＩＳ Ｌ ０８４９の摩擦試験機Ⅱ形による。
		湿潤		
	耐光		３以上	ＪＩＳ Ｌ ０８４２の第３露光法による。
色			ベージュ　９．２ＹＲ８．２／２．２標準	ＪＩＳ Ｚ ８７２１及び目視による。

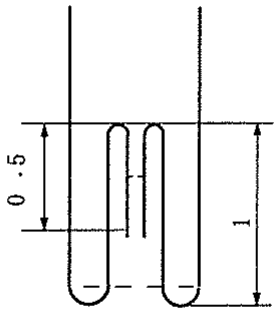
L 4004H

単位　cm





A－A



B－B

注記１　寸法の許容差は，±３ ％とする。

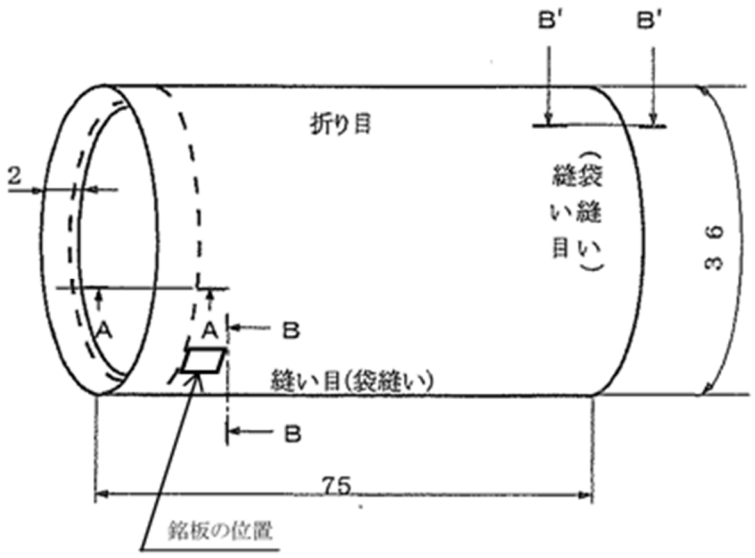
注記２　銘板を縫い付ける場合は，製品の裏側とする。

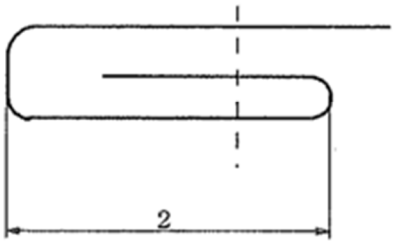
図番	付図1	名称	まくらカバー	尺度	—

防　　衛　　省

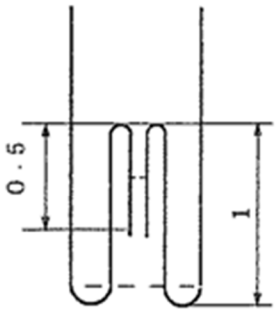
L 4004H

単位　cm





A－A



B－B

B'－B'

注記　寸法の許容差は，±3 %とする。

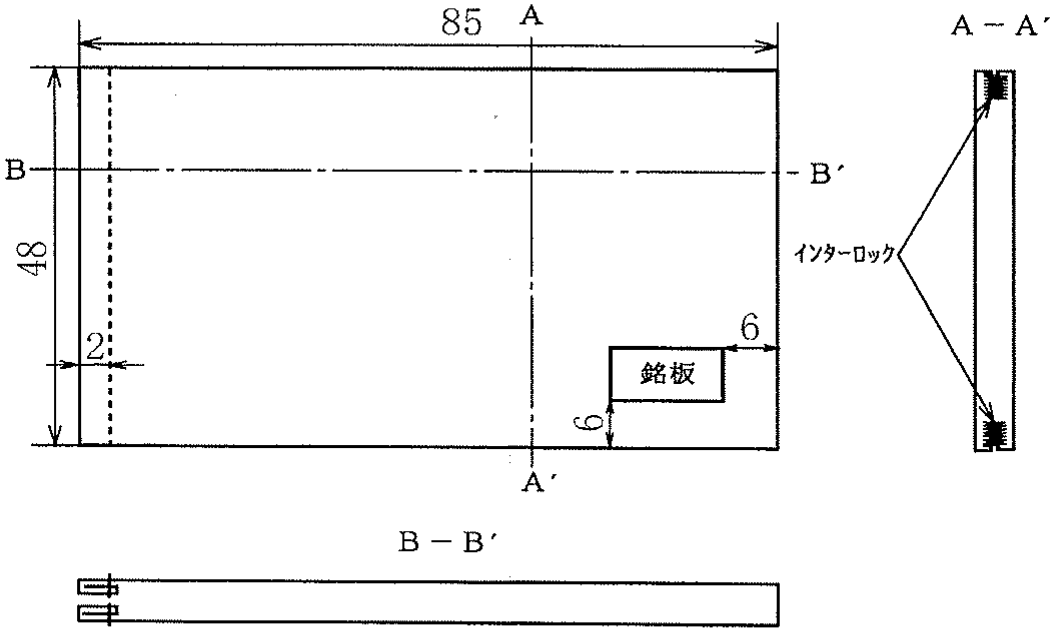
図番	付図2	名称	まくらカバー，7形用	尺度	—

防　　衛　　省

8.

L 4004H

単位　cm



注記　寸法の許容差は，±3 %とする。

図番	付図3	名称	まくらカバー，8形	尺度	—

防　衛　省