

防衛省仕様書改正票

D S P
L 4004G(4)

まくらカバー

制定 昭和 46年 1月25日

改正 令和 4年 8月12日

(PILLOWCASE)

この改正票は、DSP L 4004G(まくらカバー)についてのものであり、DSP L 4004G(3)を含め累積記載されている。この改正票はDSP L 4004Gと併用される。

1.5 a) 規格 中“JIS L 1096 一般織物試験方法”を“JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法”に改める。

表 2 を次のように改める。

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。

2.5 製品の表示 中

“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ものとする。”を

“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。”に

“ b) 該当する物品番号を記入する。

c) 該当する納入年度を記入する。 例 2008年度

d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。”を

“注^{b)} 該当する物品番号を記入する。

注^{c)} 該当する納入年度を記入する。 例 2021年度

注^{d)} 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 2021年度”に改める。

2
L 4004G(4)

付表1ー生地（まくらカバー及びまくらカバー，7形用） 中

“ 付表1ー生地（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
原糸番手(織度)	たて	16°	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	

を

“ 付表1ー生地（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
原糸番手(織度)	たて	16°	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/2.5cm	たて	87以上	
	よこ	52以上	

に

改める。

付表2ー生地（まくらカバー，8形） 中

“ 付表2ー生地（まくらカバー，8形） ”

項目		規定	試験方法
原糸番手(織度)	たて	40°(複重層糸)	J I S L 1 0 9 6による。
	よこ		
組織		平織	
密度 本/2.5cm	たて	110以上	
	よこ	65以上	

を

“ 付表2ー表がわ生地（まくら，8形） ”

項目		規定	試験方法
原糸番手(織度)	たて	40°(複重層糸)	J I S L 1 0 9 6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	

に

改める。

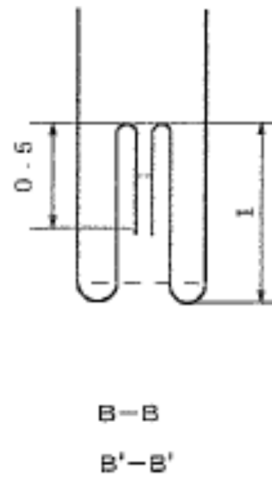
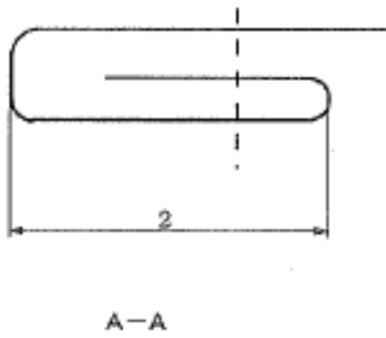
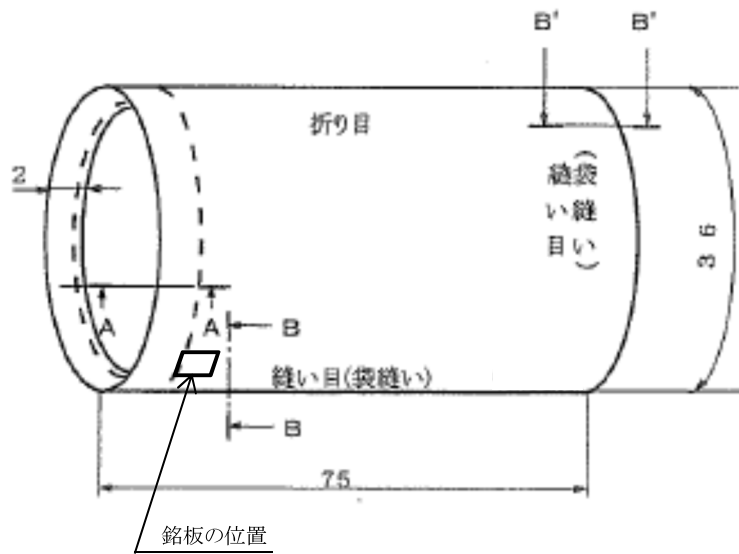
付図 1 中

“注記 寸法の許容差は、±3%とする。”を“注記 1 寸法の許容差は、±3%とする。”に改め、
“注記 2 銘板を縫い付ける場合は、製品の裏側とする。”を加える。

4.
L 4004G(4)

付図2 を次のように改める。

単位 cm



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					

防衛省仕様書

D S P

まくらカバー

L 4 0 0 4 G

制定 昭和46. 1. 25

改正 平成20. 3. 21

(PILLOWCASE)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、D S P L 4 0 0 3 (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

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 9 0 7	繊維製品の吸水性試験方法
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

L 4004G

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

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ものとする。
- 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、1cm以上の返し縫いをするものとする。

2.3 仕上げ

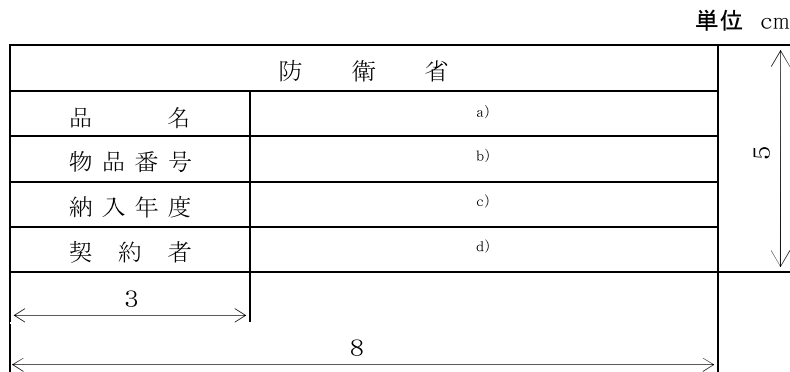
仕上げは、糸くずを取り払い、清潔丁寧に仕上げるものとする。

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ものとする。



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 a) 該当する品名(製品の呼び方)を記入する。

b) 該当する物品番号を記入する。

c) 納入年度 例 2008年度

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 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。

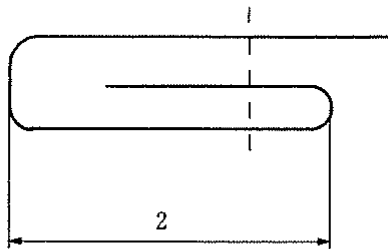
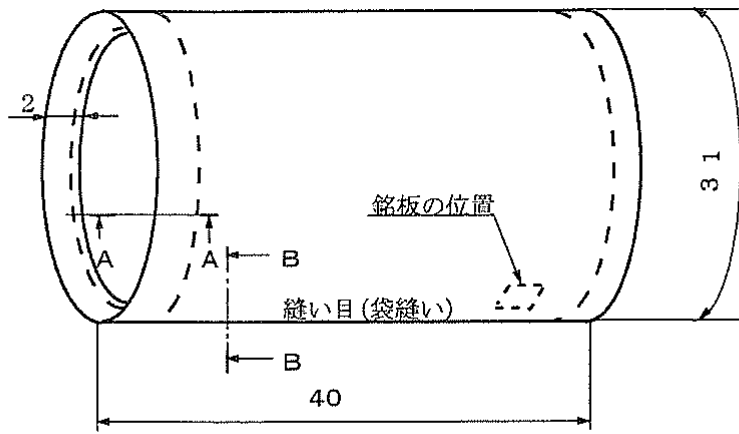
付表1ー生地（まくらカバー及びまくらカバー，7形用）

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 (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	16 ^S	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 ²		190以上	
引張強さ N	たて	784.5以上	J I S L 1 0 9 6 のA法(ラベルトストリップ法)による。ただし、試験片の大きさは5cm×20cmとし、引張速度は15±1cm/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	J I S L 1 0 9 6 のD法による。
	よこ		
吸水性 S		17以内	J I S L 1 9 0 7 の吸水速度法(滴下法)による。
色	まくらカバー	白	J I S Z 8 7 2 1 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。			

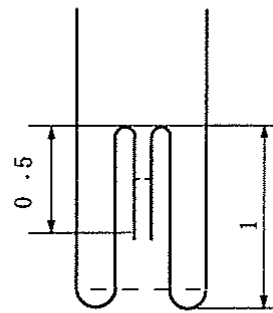
付表2ー生地（まくらカバー，8形）

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)]	J I S L 1 0 3 0-1 及び J I S L 1 0 3 0-2 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(織度)		40 ^S (複重層糸)	J I S L 1 0 9 6 による。
たて			
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	J I S L 1 0 9 6 のA法(ラベルトストリップ法)による。
	よこ	294以上	
引裂強さ N	たて	10以上	J I S L 1 0 9 6 のD法による。
	よこ		
寸法変化率 %	たて	-3以内	J I S L 1 0 9 6 のD法による。
	よこ		
ピリング 級		4以上	J I S L 1 0 7 6 のA法による。
染色堅ろう度(級)	汗 酸	4以上	J I S L 0 8 4 8 による。
		アルカリ	
	洗濯		J I S L 0 8 4 4 のA-1法による。
	摩擦 乾燥		J I S L 0 8 4 9 の摩擦試験機Ⅱ形による。
		湿潤	
耐光	3以上	J I S L 0 8 4 2 の第3露光法による。	
色		ベージュ 9. 2YR8. 2/2. 2標準	J I S Z 8 7 2 1 及び目視による。

単位 cm



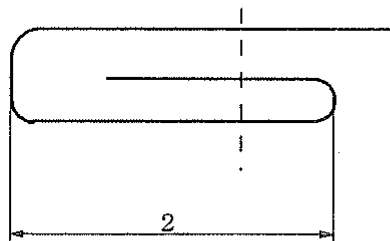
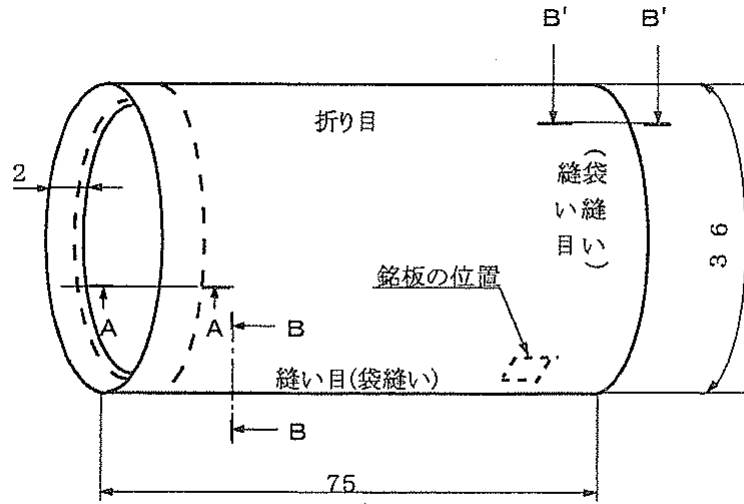
A-A



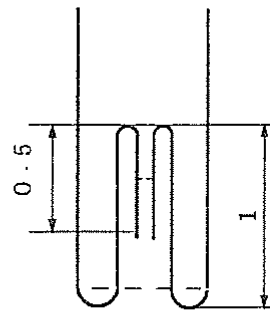
B-B

注記 寸法の許容差は、±3%とする。

図番	付図 1	名称	まくらカバー	尺度	—
防 衛 省					



A-A



B-B

B'-B'

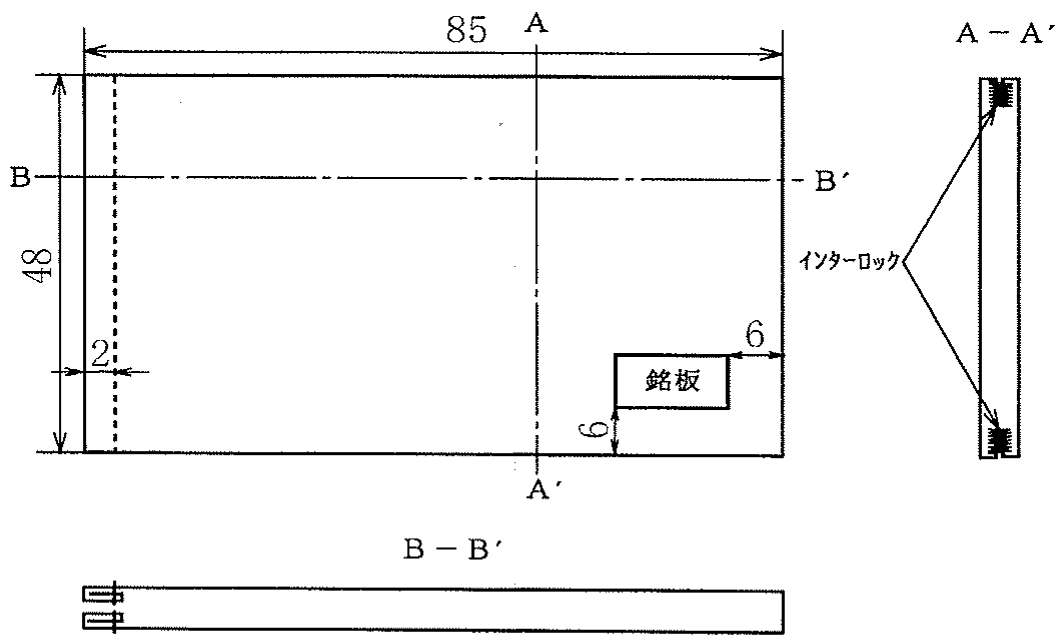
注記 寸法の許容差は、±3%とする。

図番	付図 2	名称	まくらカバー, 7 形用	尺度	—
防 衛 省					

8.

L 4004G

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					