

防衛省仕様書改正票

D S P  
L 4008G(3)

掛ぶとん用表がわ

制定 昭和 48. 3. 30

改正 平成 29. 12. 22

(TICK, QUILT)

この改正票は、DSP L 4008G(掛ぶとん用表がわ)についてのものであり、DSP L 4008G(2)を含め累積記載されている。この改正票はDSP L 4008Gと併用される。

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

1.3 製品の呼び方 を次のように改める。

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、表 1 による。

表 1－製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号	参考
		掛ぶとんの物品番号
掛ぶとん用表がわ	7210-161-5250-5	7210-161-6120-5

付表 1 中

“

付表 1－表がわ生地

区分		規定	試験方法
見掛番手	たて	40°(複重層糸)	JIS L 1096 8.8.1 a) 1) 参考による。
	よこ	40°	
引張強さ (N)	たて	490以上	JIS L 1096 の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 のペンジュラム法による。
	よこ	10以上	

を

“

付表 1－表がわ生地

区分		規定	試験方法
見掛番手	たて	40°(複重層糸)	JIS L 1096 のA法による。
	よこ	40°	
引張強さ (N)	たて	490以上	JIS L 1096 のA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	10以上	

に

改める。

## 掛ぶとん用表がわ

制定 昭和48. 3. 30

改正 平成20. 12. 24

(TICK, QUILT)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、DSP L 4007 (掛ぶとん) に用いる掛ぶとん用表がわ(以下、表がわという。)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 製品の呼び方

製品の呼び方は、表 1 による。

表 1 - 製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号	参考
		掛ぶとんの物品番号
掛ぶとん用表がわ	—	—

## 1.4 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	一般織物試験方法
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

## b) 仕様書

DSP L 4007	掛ぶとん
------------	------

2

L 4008G

## 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	規格		用途
表がわ生地	付表 1 による。		表がわ
縫糸	ポリエステル100% スパン糸 60/3 <sup>s</sup>		本縫い, 銘板縫い付け
スライドファスナ	ツメ	ナイロン	表がわの開口部用
	基布	ポリエステル	
銘板	綿ブロード40番, 白色, 裏面樹脂加工		製品の表示

### 2.2 縫製要領

縫製要領は、次によるほか、付図 1 による。

- a) 生地は1枚どりとし、各部の縫い合わせが、優良であるものとする。
- b) 糸調子が優良で、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。
- c) 地縫いの縫い目数は、2.5cm間13針以上とする
- d) 縫い初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、糸くずを取り去り、丁寧なたたむものとする。

### 2.4 構造・形状・寸法

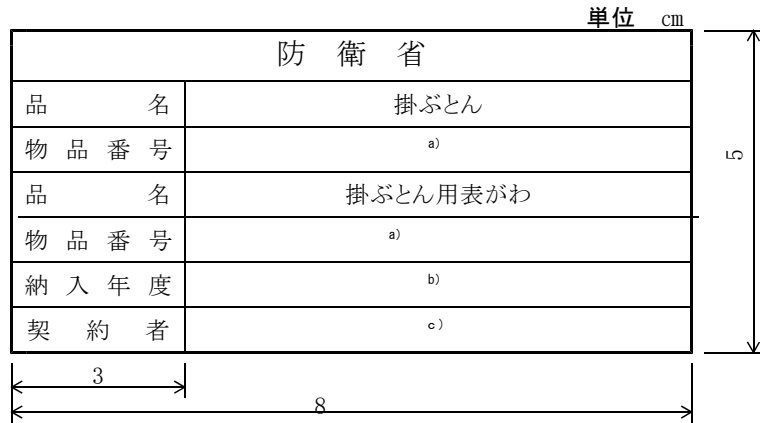
構造、形状及び寸法は、付図 1 による。

### 2.5 外観

外観は、縫製が優良で、汚れ、きず、その他外観を損なう欠点がないものとする。

### 2.6 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 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、黒色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2 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 銘板の寸法は、標準を示す。

注<sup>a)</sup> 該当する物品番号を記入する。

b) 該当する納入年度を記入する。

例 2008年度

c) 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・検査は、契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

### 4 出荷条件

#### 4.1 包装

包装は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、商慣習による。

#### 4.2 外装の表示

外装の表示は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、NDS Z 0001の表示・標識の一般事項によるほか、輸送諸元を1面に、次に示す事項を2面及び4面に表示するものとする。

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

例 2009年3月

- f) 契約の相手方の名称又はその略号

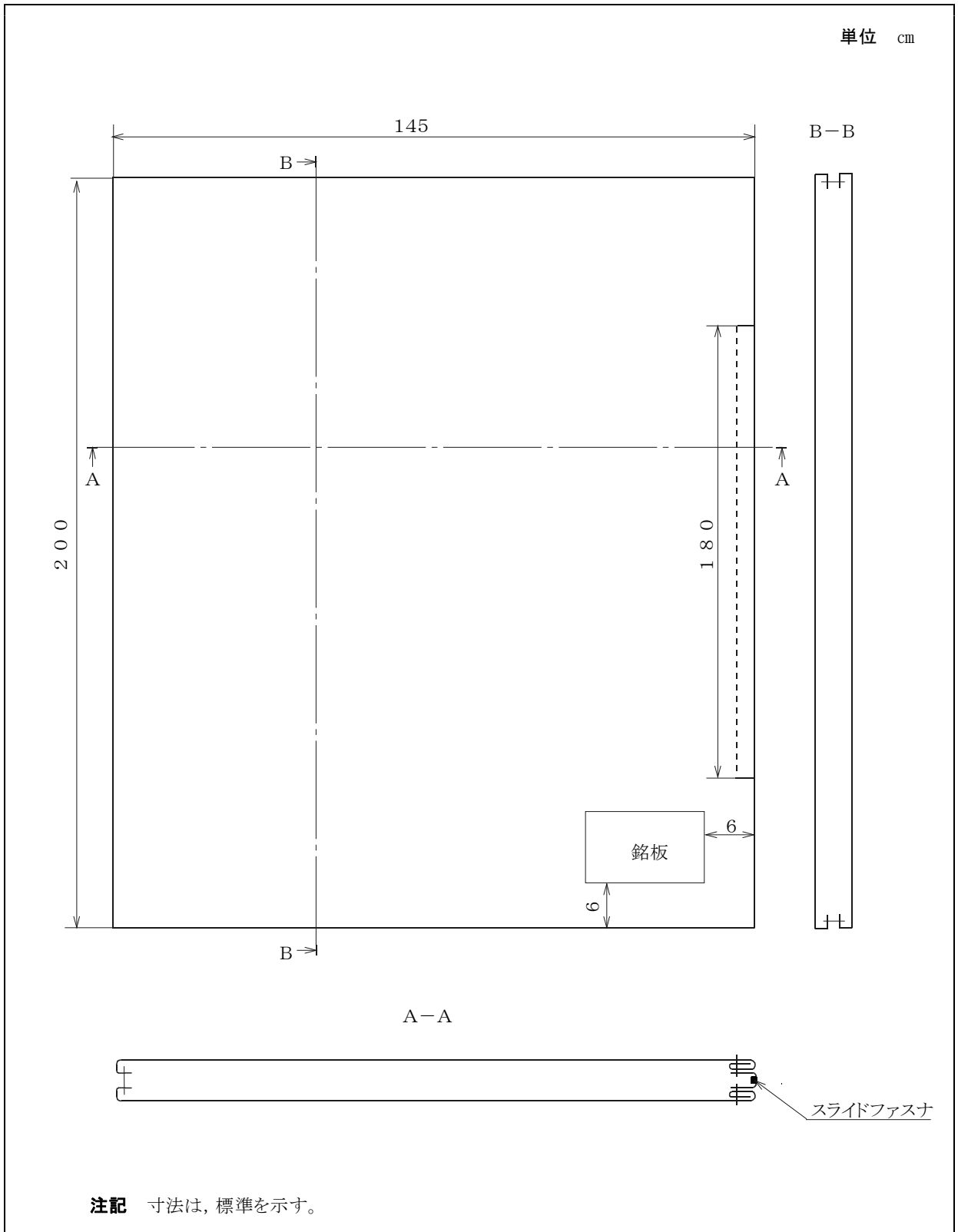
### 5 その他の指示

#### 5.1 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち、承認用見本として、製品1枚を契約担当官等に提出し、縫製要領、外観及び色について承認を得なければならない。

付表1－表がわ生地

区分		規定	試験方法
繊維混用率 (%)	たて	綿 65 <sub>±5</sub> ポリエステル又は再生ポリエステル 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 <sub>±5</sub> ポリエステル 30 [フィラメント, 抗菌練込ステープル]	
見掛番手	たて	40 <sup>s</sup> (複重層糸)	J I S L 1 0 9 6 8. 8. 1 a) 1) 参考による。
	よこ	40 <sup>s</sup> (複重層糸)	
密度 (本/2.54cm)	たて	110以上	J I S L 1 0 9 6 による
	よこ	65以上	
質量 (g/m <sup>2</sup> )		110以上	
組織		平織	
生地幅 (cm)		155以上	—
引張強さ (N)	たて	490以上	J I S L 1 0 9 6 の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 のペンジュラム法による。
	よこ	10以上	
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 乾燥		J I S L 0 8 4 9 の摩擦試験機Ⅱ形による。
	擦 湿潤		
耐光		3以上	J I S L 0 8 4 2 による。
色		ベージュ(9.2YR8.2/2.2を標準)とする。	J I S Z 8 7 2 1 及び目視による。



図番	付図 1	名称	表がわ	尺度	——
防 衛 省					