

掛ぶとん用表がわ

制定 昭和 48年 3月30日

改正 令和 6年 9月25日

(TICK, QUILT)

この改正票は、D S P L 4008G (掛ぶとん用表がわ) についてのものであり、
D S P L 4008G (3) を含め累積記載されている。この改正票はD S P L 4
008Gと併用される。

1.3 製品の呼び方 を次のように改める。

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

1.4 a) 規格 中

“J I S L 1096 一般織物試験方法”を“J I S L 1096 織物及び編物の生地試験方法”に改める。

付表1 中

“

区分		規定	試験方法
見掛番手	たて	40° (複重層糸)	J I S 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	J I S 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	J I S L 1096 のペンジュラム法による。
	よこ	10以上	

を

“

区分		規定	試験方法
見掛番手	たて	40° (複重層糸)	J I S L 1096 のA法による。
	よこ	40°	
引張強さ (N)	たて	490以上	J I S L 1096 のA法による。
	よこ	294以上	
引裂強さ (N)	たて	10以上	J I S L 1096 のD法による。
	よこ	10以上	

に改める。

空 白

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、D S P 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

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 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

b) 仕様書

D S P L 4 0 0 7	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 ^s		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、丁寧にたたむものとする。

2.4 構造・形状・寸法

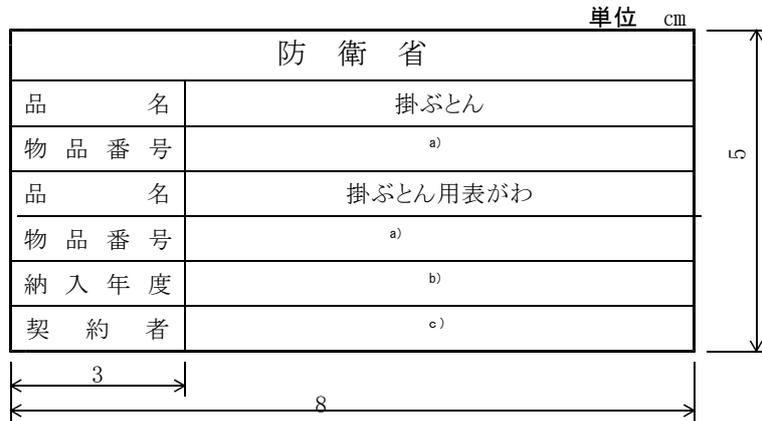
構造、形状及び寸法は、付図 1 による。

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^{a)} 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

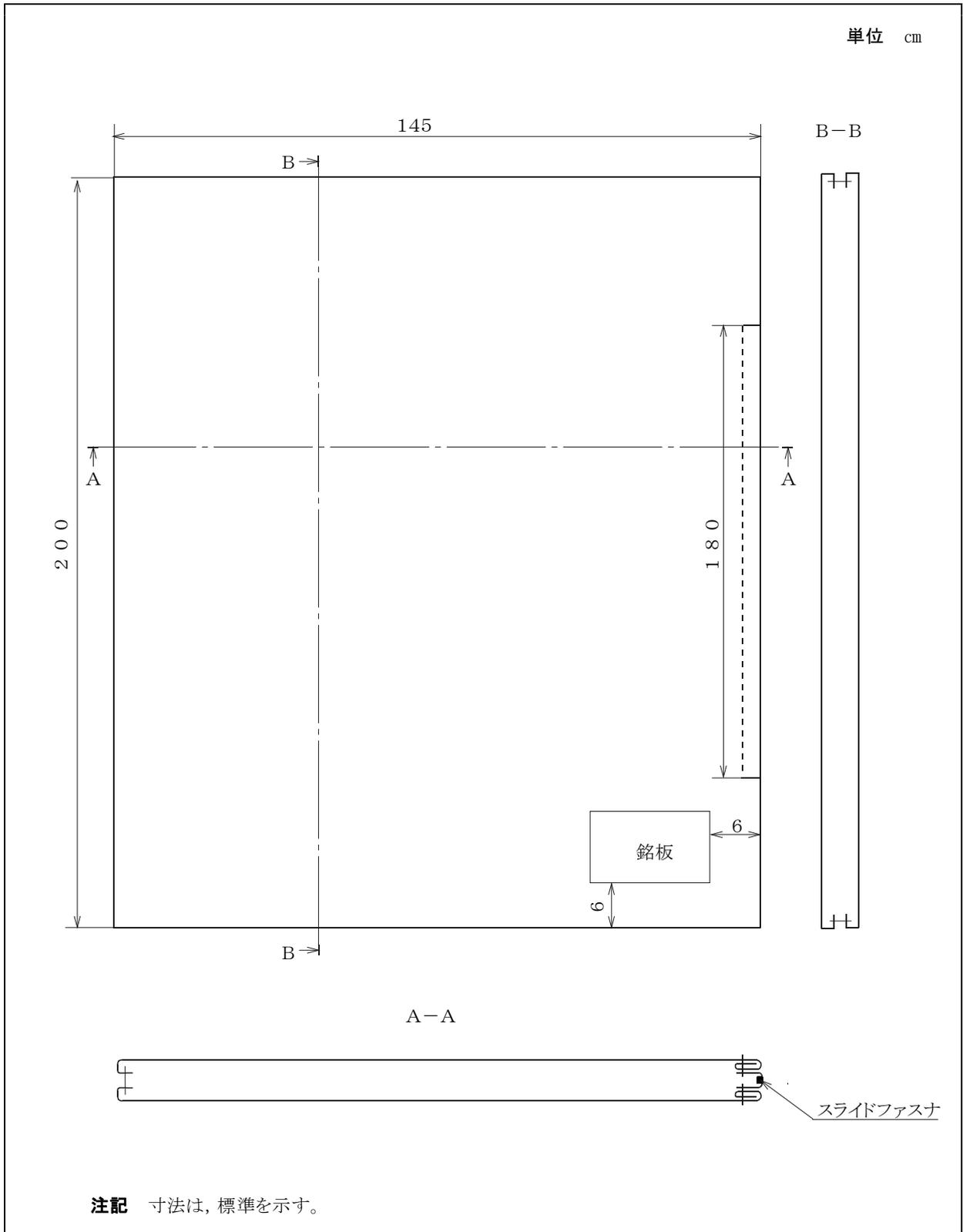
5 その他の指示

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 _{±5} 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 _{±5} 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 ^s (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 ^s (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 ²)		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					