

防衛省仕様書改正票

D S P

L 4186(3)

航空誘導服

制定 平成 19. 12. 21

改正 平成 29. 12. 22

(JACKET, IDENTIFYING, FLIGHT LINE)

この改正票は、DSP L 4186(航空誘導服)についてのものであり、DSP L 4186(2)を含め累積記載されている。この改正票はDSP L 4186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 織物及び編物の生地試験方法”に改める。

付表1—表生地 を次のように改める。

付表1—表生地

項目		規定	試験方法
繊維混用率	%	ナイロン 100	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。
織度	dtex	78	JIS L 1096のA法による。
	たて		
密度	本/2.5 cm	230以上	
	よこ	100以上	
組織		3/1あや織	
質量		118以上	
引張強さ	N	1 177以上	
	たて	588以上	
伸び率	%	65以下	
	よこ	60以下	
耐水度		200以上	JIS L 1092のA法による。
はっ水度		2以上	JIS L 1092のスプレー試験による。
寸法変化率	%	-2以下	JIS L 1096のD法による。
	たて		
染色		オレンジ色の浸染に黒色のな染をする。細部は、付図2による。	—
染色堅ろう度	熱湯	変退色3級以上	JIS L 0845のピーカー法2号による。
	洗濯	変退色4級以上	JIS L 0844のA-1号による。
	汗	変退色3級以上	JIS L 0848のA法(アルカリ性)による。
	摩擦	変退色4級以上, 湿潤4級以上	JIS L 0849の摩擦試験機II型による。
	耐光	5級	JIS L 0842による。

# 防衛省仕様書

D S P

L 4 1 8 6

制定 平成19.12.21

## 航空誘導服

(JACKET, IDENTIFYING, FLIGHT LINE)

### 1 総則

#### 1.1 適用範囲

この仕様書は、航空誘導服について規定する。

#### 1.2 種類

種類は、表1による。

表1 - 種類

種類	物品番号
特号	8415 - 010 - 8824 - 5
1号	8415 - 010 - 8825 - 5
2号	8415 - 010 - 8826 - 5
3号	8415 - 010 - 8827 - 5
4号	8415 - 010 - 8828 - 5
SS	8415 - 281 - 2908 - 5
注記 SSは、特別サイズを示す。	

#### 1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び種類による。

例 航空誘導服, 特号

#### 1.4 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。

##### 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 5 熱湯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 - 1: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 - 2:繊維混用率

J I S L 1 0 9 2 繊維製品の防水性試験方法

J I S L 1 0 9 6 一般織物試験方法

J I S L 2 5 1 0 ナイロン縫糸

J I S L 2 5 1 1 ポリエステル縫糸

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 材料

材料は、表 2 による。

表 2 - 材料

区分	規定	用途
表生地	付表 1 による。	前身ごろ、後身ごろ、見返し、えり回り、そで、そでポケット
スライドファスナ	丹銅製，No. 5 オートマッチクスライダ－，上止 開き金具，長さ約 51cm	割合わせ用
	丹銅製，No. 5，長さ約 12.5cm	そでポケット用
ゴムテープ	幅約 5cm	口ゴム(すそ用)
	幅約 2.5cm	口ゴム(そで口用)
縫糸	J I S L 2 5 1 1 又は J I S L 2 5 1 0 の 50 番，黒色	本縫い
銘板	40 番ブロード，白色，裏面樹脂加工	製品表示用

## 2.2 加工

## 2.2.1 一般要領

一般要領は、次による。

- a) 針数は、2.5cm 間の表面に現れた縫い目数とし、8～10 針とする。
- b) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫を完全に行うものとする。
- c) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で縫い目曲がりが目立たないものとする。
- d) 縫製は、裁断された生地の布目を正しく合わせるものとする。
- e) 仕上げは、糸くずをきれいに取るものとする。

## 2.2.2 細部要領

細部要領は、表 3 による。

表 3 - 細部要領

項目	細部要領
前あき	前面は、ファスナ開閉式でファスナの布テープを身ごろに挟んでから、2条のミシン縫いで縫着する。(ファスナは、着脱が容易でかつ着用時ファスナくいこまないよう、しん糸を入れ縫い付けるものとする。)
見返し	左右の見返しは、えり回りも包んで、身ごろに合わせて縫着する。
えりつり	共布で、幅 1cm、丈は 5cm とし、両端押さえミシンにて中央に縫着する。
肩ダーツ	背中に、緩みを出すため両肩中央にダーツをとる。
そでポケット	そで線内側の所定の位置に、ポケットを縫着する。(ファスナ及び筆記用具入れを含む。)
そで口	そで口を折り返した中に幅約 2.5cm のゴムテープを入れ、これを縫い付けないようにして、ゴム両端を縫い付ける。
すそ	すそ回りの折り返した中に、幅約 5cm のゴムテープを入れ、前項と同様に縫着する。
そで、肩、わき縫い	巻伏せ縫い 1 本飾り又は 2 本針ミシン縫いとする。
そで口、すその折返し、はぎ縫い	そで口、すそ回りの折返し縫い代は、別裁ちしてはぎ縫いとするも可。ただし、返しのはぎ縫いの場合は、縫い合わせ代を 1cm 以上とするものとする。

## 2.3 形状・寸法

## 2.3.1 形状

形状は、えりなし、長袖、ジャケット型とし、左そで上部1か所にポケット(筆記具入れ)を付けたものとし、付図1による。

## 2.3.2 寸法

寸法は、表4に示すほか付図1による。

表4 - 寸法

単位 cm

区分 種類	丈	背幅	ゆき丈	胸回り	えりぐり	そで付け 回り	そで口回り
特号	66	46	83.5	120	47	50	18
1号	65	45	82.0	118	46	50	18
2号	64	44	81.0	116	45	48	18
3号	63	43	80.0	114	44	48	18
4号	62	42	78.0	112	43	48	18
SS							
許容差	±1	±0.5	±1	±1	±0.5	±0.5	±0.5
注記 SSの寸法は、調達要領指定書により指定する。							

## 2.4 外観

外観は、仕上がりが優良で、傷、汚れその他の欠点が目立たないものとする。

## 2.5 製品の表示

## 2.5.1 銘板

銘板は、図1に示す様式のもの付図1に示す位置に縫い付けるものとする。

単位 cm

防 衛 省	
品 名	a)
物品番号	b)
材 質	ナイロン100%
納入年度	c)
契約業者	d)
縫製業者	e)
2.5	4.5

5

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 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法は、標準を示す。

注<sup>a)</sup> 製品の呼び方を記載する。

b) 該当する物品番号を記載する。

c) 納入年度

例 2007年度

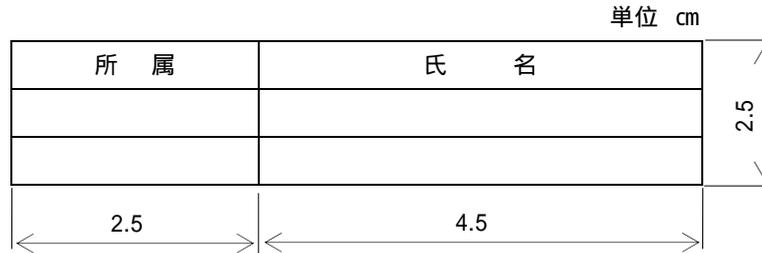
d) 契約相手方の名称又は略号を記入する。

e) 縫製業者の名称又は略号を記入する。

図1 - 銘板

## 2.5.2 氏名銘板

氏名銘板は、図2に示す様式のものをつ図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 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法は、標準を示す。

注記4 銘板と氏名銘板の間隔は、約0.5cmとする。

図2 - 氏名銘板

## 3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督・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、次による。

- a) 個装は、衣着ごとに、ポリエチレン等の袋に入れ、品名(製品の呼び方)を明記した紙片を同封する。
- b) 内装は、個装20着をひも掛けとする。
- c) 外装は、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。ただし、表示の位置は、2面及び4面とし、表示内容は、次による。

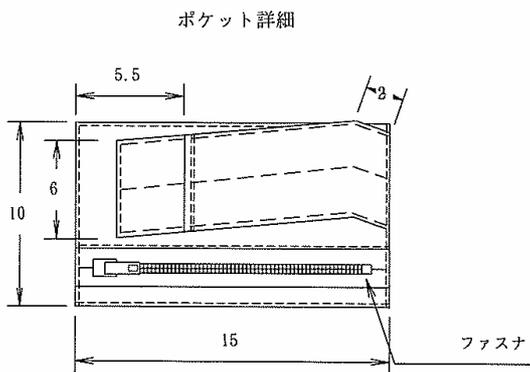
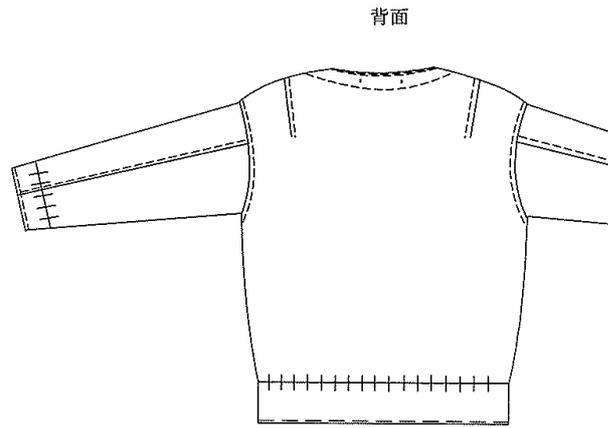
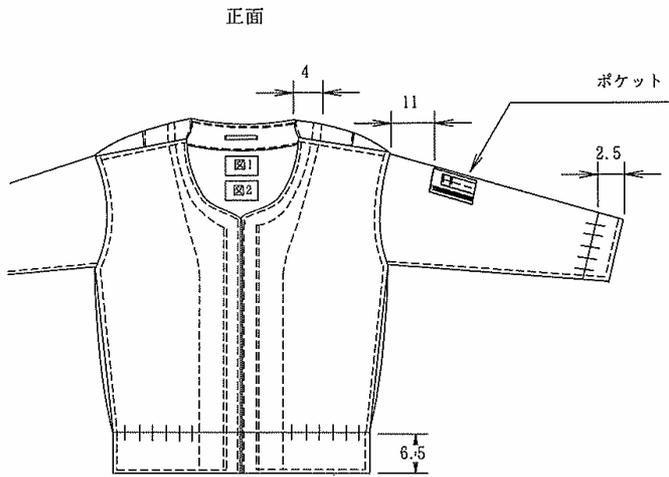
- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 品名(製品の呼び方)
- d) 数量
- e) 納入年度  
例 2007年度
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

## 5 その他の指示

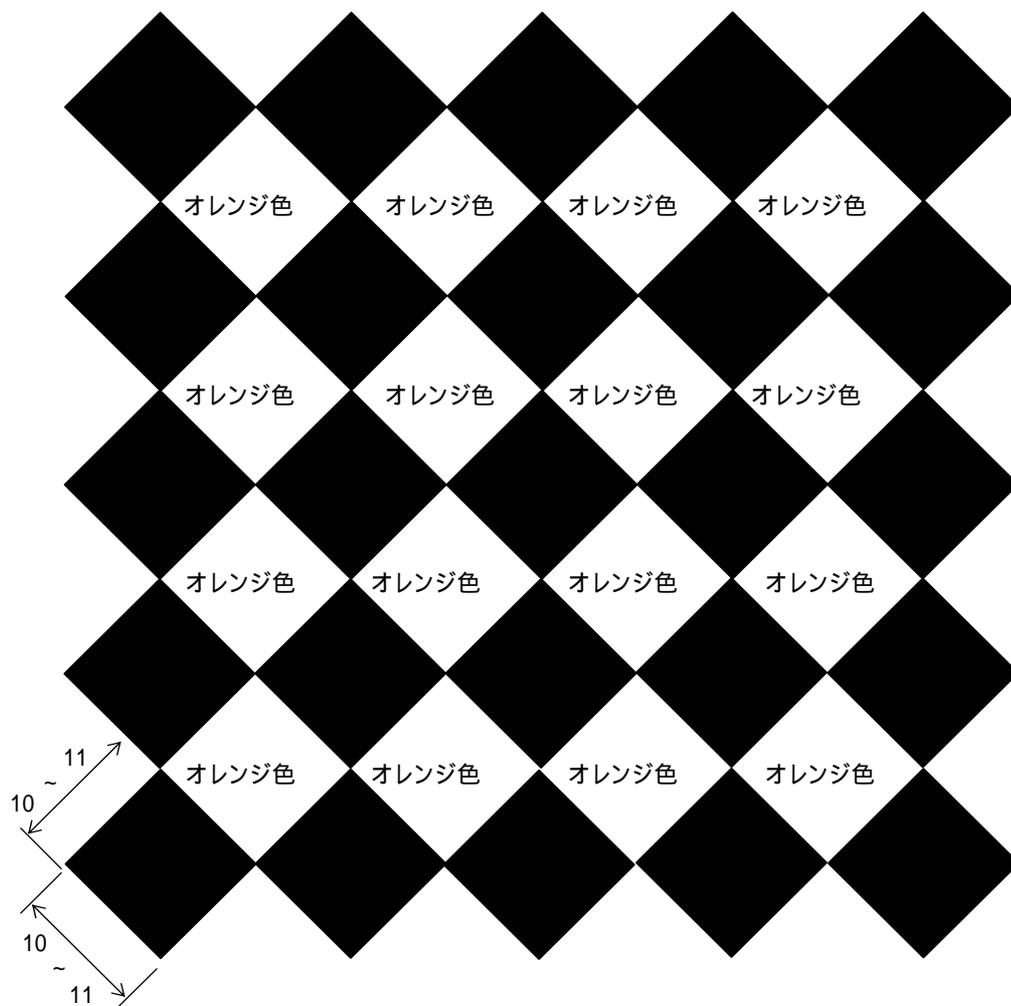
契約の相手方は、製作に先立ち、承認用見本として製品1着を契約担当官等に提出し、外観及び色相について承認を得なければならない。

付表1 - 表生地

項目		規定	試験方法
繊維混用率 %		ナイロン 100	J I S L 1 0 3 0 - 1及びJ I S L 1 0 3 0 - 2による。
織度 dtex	たて	78	J I S L 1 0 9 6による。
	よこ		
密度 本/2.5cm	たて	230以上	
	よこ	100以上	
組織		3 / 1あや織	
質量 g/m <sup>2</sup>		118以上	
引張り強さ N	たて	1 177以上	J I S L 1 0 9 6 A法による。
	よこ	588以上	
伸び率 %	たて	65以下	J I S L 1 0 9 2 A法による。
	よこ	60以下	
耐水度 mm		200以上	J I S L 1 0 9 2 スプレー試験による。
はっ水度		2以上	J I S L 1 0 9 6 D法による。
寸法変化率 %	たて	- 2以下	J I S L 1 0 9 6 D法による。
	よこ		
染色		オレンジ色の浸染に黒色のな染をする。細部は、付図2による。	_____
染色堅ろう度	熱湯	変退色3級以上	J I S L 0 8 4 5ピーカー法2号による。
	洗濯	変退色4級以上	J I S L 0 8 4 4 A - 1号による。
	汗	変退色3級以上	J I S L 0 8 4 8 A法(アルカリ性)による。
	摩擦	変退色4級以上, 湿潤4級以上	J I S L 0 8 4 9 摩擦試験機 型による。
	耐光	5級	J I S L 0 8 4 2による。



図番	付図 1	名称	形状・寸法	尺度	——
防 衛 省					



注記 1 一辺は、10 cm ~ 11cm とする。  
注記 2 黒色は、黒色染料をな染する。

図番	付図 2	名称	表生地染色模様図	尺度	—
防 衛 省					