

防衛省仕様書改正票

D S P

L 4261F(1)

一般用手袋

制定 昭和56年 3月27日

改正 令和 元年 7月 1日

(GLOVES, MEN'S AND WOMEN'S)

この改正票は、DSP L 4261 (一般用手袋) についてのものであり、
DSP L 4261Fと併用される。

1.4 引用文書 中

“JIS Z 8730 色の表示方法—物体色の色差”を

“JIS Z 8781-4 測色—第4部:CIE 1976 L*a*b*色空間”に改める。

2.3 製品の色 中

表4—製品の色

| 区分 | 規定 | 試験方法 |
|-------|--|---|
| 色及び色差 | L*37.42, a*0.10, b*9.37 に対し、 $\Delta E1.5$ 以下 | JIS Z 8730のL*a*b*の表色系による色差表示とする。ただし、色差測定は、コニカミノルタ分光測色計CM-600dによって光源D65視野 10° で行うものとする。 |

を

表4—製品の色

| 区分 | 規定 | 試験方法 |
|-------|--|--|
| 色及び色差 | L*37.42, a*0.10, b*9.37 に対し、 $\Delta E1.5$ 以下 | ΔE は、JIS Z 8781-4のCIELAB 1976 L*a*b*色差の計算式による。ただし、色差測定は、光源D65視角 10° で行うものとする。 |

に改める。

防衛省仕様書

D S P

L 4 2 6 1 F

一般用手袋

制定 昭和56. 3. 27

改正 平成25. 12. 10

(GLOVES, MEN'S AND WOMEN'S)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、一般用手袋について規定する。

1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1 - 種類

| 種類 | 物品番号 |
|----|-----------------|
| OD | 8415-015-2667-5 |
| 白 | 8415-300-4029-5 |

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 一般用手袋, OD

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。

| | |
|---------------------|---------------------------|
| J I S K 6 3 2 7 | 糸ゴム |
| 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 9 1 | 繊維製品の燃焼性試験方法 |
| J I S L 1 0 9 6 | 織物及び編物の生地試験方法 |
| J I S Z 1 5 0 6 | 外装用段ボール箱 |
| J I S Z 1 5 0 7 | 段ボール箱の形式 |
| J I S Z 1 7 0 1 | ゴムバンド |
| J I S Z 8 7 3 0 | 色の表示方法 - 物体色の色差 |
| N D S Z 0 0 0 1 | 包装の総則 |

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 | | 試験方法 | | 用途 | |
|------|-------------|---------------------------------------|-------------------------------------|--|--|----|--|
| 主材料 | 繊維混用率 % | | 綿 55±5 難燃ビニロン 45±5 | J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 による。 | | 編地 | |
| | 糸の見掛番手 | | 9.5 ^S | J I S L 1 0 9 6 の A 法による。 | | | |
| | 引張強さ N | | 598.21以上 | J I S L 1 0 9 6 の A 法による。 | | | |
| | 色 | 白 | さらし | — | | | |
| | | OD | 表 4 による。 | 表 4 による。 | | | |
| | 染色堅ろう度 級 | 洗濯 | 汚染 | 1回洗濯後, 4以上 | J I S L 0 8 4 4 の A-2号に よる。 | | |
| | | | 変退色 | 10回洗濯後, 4以上 | | | |
| | | 汗 | | 3以上 | J I S L 0 8 4 8 による。 | | |
| | | 摩擦 | | 2以上 | J I S L 0 8 4 9 の摩擦試験機 II形の乾燥試験による。 | | |
| 酸素指数 | | 21以上 | J I S L 1 0 9 1 の E 法の E-2 号による。 | | | | |
| 染色 | | 先染めとする。 | — | | | | |
| 副材料 | 糸ゴム | 番手 | 60番 | J I S K 6 3 2 7 による。 | | 口部 | |
| | | 引張伸び % | 700以上 | J I S K 6 3 2 7 を準用し, 抗 張力試験機による。 | | | |
| | | 永久伸び % | 7以下 | | | | |
| | 輪ゴム mm | 内径32, 折り径50, 切幅 1, 厚さ1 | J I S L 1 7 0 1 による。 | | | | |
| かがり糸 | | とも糸又はレーヨンフィラメン ト糸30/2 ^S | — | | | | |

2.2 加工

2.2.1 編成

編成は, 表 3 による。

表 3 - 編成

| 区分 | 編成機 | | 編上げ針数 | コース数 | 組織 | 糸数 | 注記 |
|---------------|-----|--------------|----------------------------|-----------|----|-------------------------------|-------|
| | 名称 | 針数 | | | | | |
| 指, 掌部及び 甲部 | 小横機 | 25 mm, 7本 | 親指 11本 小指 9本 その他 10本 | 付図 1 による。 | 平編 | 9.5 ^S 4本 | — |
| 手首 | | | — | | | 9.5 ^S 4本 糸ゴム 1本 | かがり止め |

2.2.2 かがり方

かがり方は, 次による。

- 指先は, シームレス編みで糸端は自動引き込みとする。
- 指また(股)は, 自動かがりとする。
- 指付けは, 指股全部を2本がけとする。

d) 糸ゴム入口口端は、オーバーロックで2回以上のかがりとする。

2.3 製品の色

一般用手袋、ODの製品の色は、表4による。

表4－製品の色

| 区分 | 規定 | 試験方法 |
|-------|--|---|
| 色及び色差 | L*37.42, a*0.10, b*9.37に 対し、 $\Delta E1.5$ 以下 | J I S Z 8 7 3 0のL*a*b*の表色系による色差表示とする。ただし、色差測定は、コニカミノルタ分光測色計CM-600dによって光源D65視野10°で行うものとする。 |

2.4 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1による。

2.5 質量

質量は、表5による。

表5－質量

| 区分 | 規定 | 試験方法 |
|------|-------|-----------------------|
| 質量 g | 562以上 | 製品10組を1単位とし、水分率7%とする。 |

2.6 外観

外観は、次による。

- 外観は、色むらがなく、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。
- 包装状態での抽出検査のとき、同一包装で、色のばらつきがないものとする。

3 品質保証

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、表6によるほか、商慣習によるものとし、端数がある場合はこれに準じて行う。

表6－包装

| 区分 | | 規定 | 要領 |
|----|----------|--|---|
| 包装 | 材料 | | |
| 内装 | 紙ひも又は輪ゴム | — | 製品10組を重ね、紙ひもでくくるか、輪ゴム掛けとする。 |
| 外装 | 段ボール箱 | J I S Z 1 5 0 6の複両面段ボール箱3種以上で、箱の形状はJ I S Z 1 5 0 7の0201とし、箱の大きさは、585 mm×385 mm×490 mmを標準とする。 | a) 内装した35束を複両面段ボール箱に収納する。 b) 包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドを二の字に掛け締め付ける。 |
| | 包装用テープ | — | |
| | 包装用バンド | | |

4.2 外装の表示

外装の表示は、N D S Z 0 0 0 1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。

4

L 4261F

- a) 調達要求番号(又は契約番号)
- b) 物品番号
- c) 品名(製品の呼び方)
- d) 数量
- e) 納入年月
 例 2014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

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

