防 衛 省 仕 様 書 改 正 票　　ＤＳＰ
Ｌ 4311G(3)

制定　昭和60年 8月30日
改正　令和 6年 9月25日

化学防護衣4形(B)

(CLOTHING OUTFIT, VESICANT GAS PROTECTIVE)

この改正票は，ＤＳＰ Ｌ ４３１１Ｇ（３）［化学防護衣4形(B)］についてのものであり，ＤＳＰ Ｌ ４３１１Ｇ（２）を含め累積記載されている。この改正票はＤＳＰ Ｌ ４３１１Ｇと併用される。

1.4 引用文書

a) **規格** を次のように改める。

“JIS H 3100 銅及び銅合金の板並びに条” を

“JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条” に，

“JIS H 3270 ベリリウム銅，りん青銅及び洋白の棒並びに線” を

“JIS H 3270 ベリリウム銅，りん青銅及び洋白の棒及び線” に改める。

a) **規格** に次を追加する。

JIS T 8107 安全靴・作業靴の試験方法

b) **仕様書** に次を追加する。

DSP Z 9008 品質管理等共通仕様書

2.2 材料 表3 を次のように改める。

表3－材料

区分		材料
上衣・ズボンの本体布補強布及びテープ		ゴム引加工布[a)]
頭きん(巾)締めひも，胴ひも		ビニロン布の両面にクロロプレン系ゴムをトッピングし，両面熱加硫したもので付表2による。
つりひも		ビニロン平織テープとし，付表5による。
ゴムひも		綿，天然ゴム，幅20 mm，厚さ1．2 mmを標準とする。
輪ゴム		天然ゴム，幅12 mm，折径80 mmを標準とする。
接着剤		クロロプレン系とする。
手袋		ブチル系ゴムの液槽に浸せき成形した後，熱加硫したもので付表3による。
長靴		クロロプレン／ニトリルゴム製とする。また，先芯及び踏抜き防止板は鋼材とする。
携帯袋	基布	DSP L 4768のビニロン帆布11B号[b)] [c)]
	手提げひも	ビニロン平織テープとし，付表5による。
	縛りひも	ビニロン平織テープとし，付表6による。
縫糸	上衣及びズボン	ポリエステル縫糸30番[b)]
	携帯袋	ポリエステル縫糸20番[b)]
注[a)] 本体布及び補強布は，ナイロン布の両面にブチル系ゴムをトッピングし，両面熱加硫したもので付表1による。 注[a)] テープは，本体布と同じ材質で片面加硫したものとする。 注[b)] 色は，NDS Z 8201の色番号２３１４（ＯＤ色 ７．５ Ｙ ３／１）とする。 注[c)] 防炎性は，２級以上とする。		

2.3 縫製・加工

a) **上衣及びズボン** 1)，2)及び4) を次のように改める。

1) 縫い合わせは，曲がり縫い，仕損じなどがないよう入念に行う。

2) 上衣及びズボンの縫い合わせ目の糸目が露出している箇所は，テープを張り付けるか，目つぶしゴムで完全に目つぶしを行う。

4) ボタンなどの部品取り付けは，脱落しないよう堅固に行う。

b) **携帯袋** 2)，3) を次のように改める。

2) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行う。

3) 縫い飛び及び縫い外れがなく，糸調子は糸につれ，たるみがなく，縫い目曲がりが目立ってはならない。

2.5 外観 a)，b) を次のように改める。

a) 上衣・ズボン・手袋・携帯袋　外観は，均整で，かつ，仕上がりが良好で異物の混入，気泡，きずなどがあってはならない。

b) 長靴　外観は，性能等を損なわない製造上の気泡を除き，均整で，かつ，仕上がりが良好で異物の混入，気泡，きずなどがあってはならない。

2.6 塗装 を次のように改める。

金属類の塗装は，**付図 1** 及び**付図 2** に示す部品についてＤＳＰ Ｋ ５２０３の色番号（ＯＤ色７．５ Ｙ ３／１）を焼付塗装する。

2.7 性能 表5 を次のように改める。

表5－性能

項目			規定	試験方法
上衣・ズボン 手袋 長靴		耐熱性	使用上異状がない。	恒温槽内を70 ℃±2 ℃にして96時間放置した後，常温 で各部の異状の有無を調べる。
		耐寒性		恒温槽内を－30 ℃±2 ℃にして3時間放置した後，常温で各部の異状の有無を調べる。
長靴	先芯	耐圧迫性	JIS T 8101の5.3.2.5による。	JIS T 8107の5.4の耐圧迫性の試験方法による（作業区分による種類の記号：H）。
		耐衝撃性	JIS T 8101の5.3.2.4による。	JIS T 8107の5.3の耐衝撃性の試験方法による（作業区分による種類の記号：H）。
	靴底	耐踏抜き性	１ １００ N以上	JIS T 8107の5.7の耐踏抜き性の試験方法による。

2.8 性能 c) を次のように改める。

“**2.8 性能 c)** を次のように改める。” を“**2.8 製品の表示 c)** を次のように改める。” に改める。

2.8 性能 c) を次のように改める。

c) 号数印は，直径15 mmの円枠内に種類別の号数を**付図1**，**付図2**及び**付図4**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。ただし，号の文字は省略してもよい。

4.2 包装の表示 を次のように改める。

包装の表示は，NDS Z 0001の5.3によるほか，次に示す項目を2面及び4面に行う。

5.2 承認用図面 を次のように改める。

契約の相手方は，製造に先立ち承認用図面を提出し，契約担当官等の承認を受けなければならない。

なお，契約の相手方が同一品目の契約実績があり，承認用図面として過去の契約における承認図面を使用するときは，提出を省略してもよい。

5.3 取扱説明書 を次のように改める。

取扱説明書は，収納要領を明示したものをプラスチック製袋（溶封，ひも付き）に入れ，携帯袋に収納する。

5.4 技術変更提案 を次のように改める。

契約の相手方は，化学防護衣4形（B）について，自らの発意又は官側の指示によって技術変更提案を要する事項が発生した場合は，DSP Z 9004に基づき契約担当官等に提出する。

L 4311G(3)

付表1 を次のように改める。

付表1－ゴム引加工布

項目			規定	試験方法
外観			2.5によるほか，平滑でピンホール，しわ，汚れ	目視による。
厚さ mm			0．3±0．05	JIS K 6404－1の5.3による。
質量 g/m²			380以下	JIS K 6404－1の箇条5の試験方法Aによる。
引張強さ kN/m		縦	9．8以上	JIS K 6404－2の箇条6の試験方法Aによる。
		横		
引裂強さ N		縦	4．4以上	JIS K 6404－2の箇条7の試験方法Bによる。
		横		
耐もみ性			ひび，割れ，はく離など著しい異状がない。	JIS K 6404－4の箇条6による。ただし荷重9．8 Nで500回による。
防水性			漏れ，その他異状がない。	JIS K 6404－3の箇条6のA法による。ただし，水圧49 kPaとする。
耐寒性			ひび，割れ，その他異状がない。	恒温槽内に温度－30 ℃±2 ℃で3時間保った後，常温室に取り出し，直ちに折り曲げて確認する。
耐老化性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	恒温槽内に温度70 ℃±2 ℃で96時間保った後，常温中に24時間放置した後，引張試験をJIS K 6404－2の箇条6の試験方法Aによって，引裂試験をJIS K 6404－2の箇条7の試験方法Bによって行う。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		
耐浸透性[a)]			コンゴーレッド紙に変色がない。	試験片（15 mm×15 mm）を採取し，コンゴーレッド紙（10 mm×10 mm）を試験片の下側に重ねガラス板の上に置き，試験片の縁を完全にパラフィンで密封する。この試験片を温度30 ℃の槽の中に入れ，試験片に2－クロロエチルエチルスルフィド0．02 mℓを点滴し30分間放置後，コンゴーレッド紙の変色を見る。
耐熱水性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，引張試験をJIS K 6404－2の箇条6の試験方法Aによって，引裂試験をJIS K 6404－4の箇条7の試験方法Bによって行う。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		
	耐浸透性		コンゴーレッド紙に変色がない。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，上記耐浸透性に同じ試験を行う。
耐さらし粉性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	さらし粉泥（さらし粉1：水1（重量比））に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，引張試験をJIS K 6404－2の箇条6の試験方法Aによって，引裂試験をJIS K 6404－2の箇条7の試験方法Bによって行う。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		

付表1－ゴム引加工布（続き）

項目		規定	試験方法
耐さらし粉性	耐浸透性	コンゴーレッド紙に変色がない。	さらし粉泥（さらし粉1：水1（重量比））に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，上記耐浸透性に同じ試験を行う。
耐粘着性		試験片から，おもりが落ちないではがれる。	幅7．5 cm，長さ15 cmの試験片を2枚合わせ，一端に底面が7．5 cm×7．5 cmで質量1．5kgのおもりを載せて温度60 ℃±1 ℃，湿度90 %±5 %の恒温恒湿の器内に96時間置いた後取り出し，10分間放置し，おもりを載せなかった下側の試験片に質量0．2 kgのおもりを載せ上側の部分の端をつまみ，約2．5 cm／s引っ張る。
色		NDS Z 8201の色番号2314（OD色 7．5 Y 3／1）を標準とする。	目視による。
注[a] 過去に防衛省に納入実績があり，前回納入品と材料・加工方法等に変更が無い場合以外の場合は，この耐浸透性試験に代えて官側において有毒化学剤を使用した耐浸透性試験を実施する。試験方法は契約担当官等の指示による。			

付表2 を次のように改める。

付表2－頭きん（巾）締めひも，胴ひも

項目		規定	試験方法
厚さ mm		1．0（標準）	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－１の5.3による。
幅 mm	頭きん（巾）締めひも	18．0（標準）	測定器によって，測定する。
	胴ひも	28．0（標準）	
引張強さ kN/m	縦	39．2以上	ＪＩＳ Ｋ ６４０４－２の箇条6の試験方法Aによる。
	横		
色		黒	目視による。

付表3 を次のように改める。

付表3－手袋

項目	規定	試験方法
耐老化性 引張強さ　MPa	6．4以上	老化の処置は，JIS K 6257の促進老化法A法AB－2とし，温度は70 ℃±2 ℃，時間は96時間の保持，この後常温中に24時間放置し，これを試料とする。試料をJIS K 6250及びJIS K 6251によって，引張試験を行う。
耐熱水性	著しい変色などの異状がない。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐さらし粉性		さらし粉泥（さらし粉1：水1（重量比））に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。

付表4 を次のように改める。

付表4－長靴

項目			規定	試験方法
引張強さ		表底	6　MPa以上	JIS T 8107の7.4引張特性の試験方法による。
伸び			300　%以上	
引裂強さ			25　N/mm以上	JIS T 8107の7.3引裂強さの試験方法による。
耐老化性　引張強さの変化率			±20 %	JIS T 8107の7.6耐老化性の試験方法による。
耐燃料油性　体積変化率			12　%以下	JIS T 8107の7.7耐燃料油性の試験方法による。
耐浸透性	甲被		30分以上	付表1による。
	靴底		2時間以上	
耐熱水性			著しい変色などの異状がない。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐さらし粉性			著しい変色などの異状がない。	さらし粉泥（さらし粉1：水1（重量比））に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐寒性			付表1による。	付表1による。
色			付表1による。	目視による。

付表5 を次のように改める。

付表 5－手提げひも，つりひも

項目	規定	試験方法
厚さ mm	1．5(標準)	測定器によって，測定する。
幅 mm	25(標準)	
引張強さ N	980以上	定速伸長形引張試験機を使用して300 mm／minの速度で引っ張る。
色	付表1による。	目視による。

付表6 を次のように改める。

付表6－縛りひも

項目	規定	試験方法
厚さ mm	1．2(標準)	測定器によって，測定する。
幅 mm	12(標準)	
引張強さ N	284以上	定速伸長形引張試験機を使用して300 mm／minの速度で引っ張る。
色	付表 1 による。	目視による。

付表7 を次のように改める。

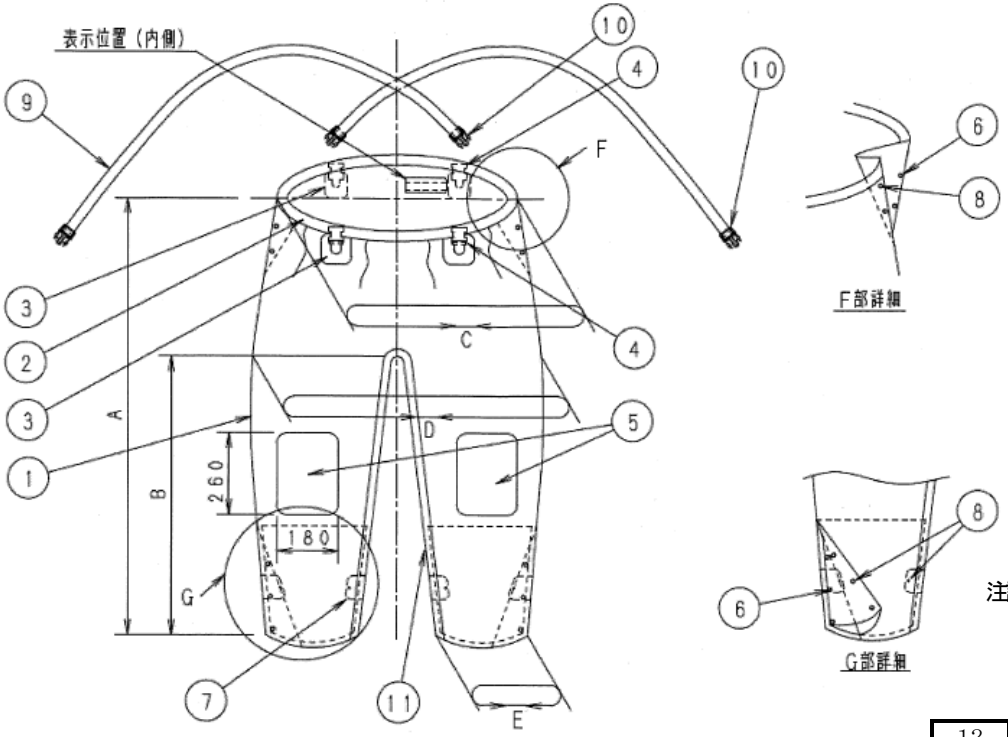
付表7－検査

検査項目			試料数	試験方法	判定基準	
材料	ゴム引加工布		—	付表1による。	付表1による。	
	頭きん（巾）締めひも及び胴ひも			付表2による。	付表2による。	
	手袋			付表3による。	付表3による。	
	長靴			付表4による。	付表4による。	
縫製・加工				目視による。	2.3による。	
構造・形状・寸法				目視及び測定器による	2.4.1による。	
質量				測定器による。	2.4.2による。	
外観				目視による。	2.5による。	
塗装					2.6による。	
性能	上衣 ズボン 手袋 長靴	耐熱性	各3	表5による。	表5による。	Ac 0 Re 1
		耐寒性				

空　　白

付図2 を次のように改める。

単位 mm

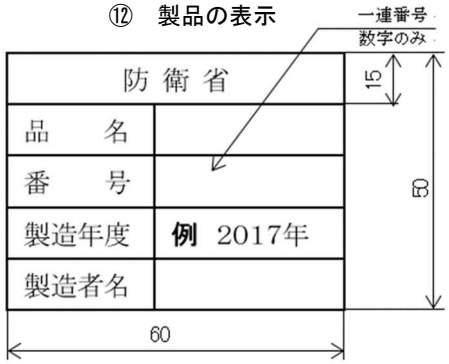


主要寸法表

符号	部品名称	寸法	
		１号	２号
A	総丈	１２３０	１２００
B	股下丈	８２０	７９０
C	腰回り	１０５０	１０００
D	尻回り	１２００	１２００
E	袖口	３８０	３８０

注記 バックルは，受け具を（A），掛け具を（B）とする。

⑫ 製品の表示



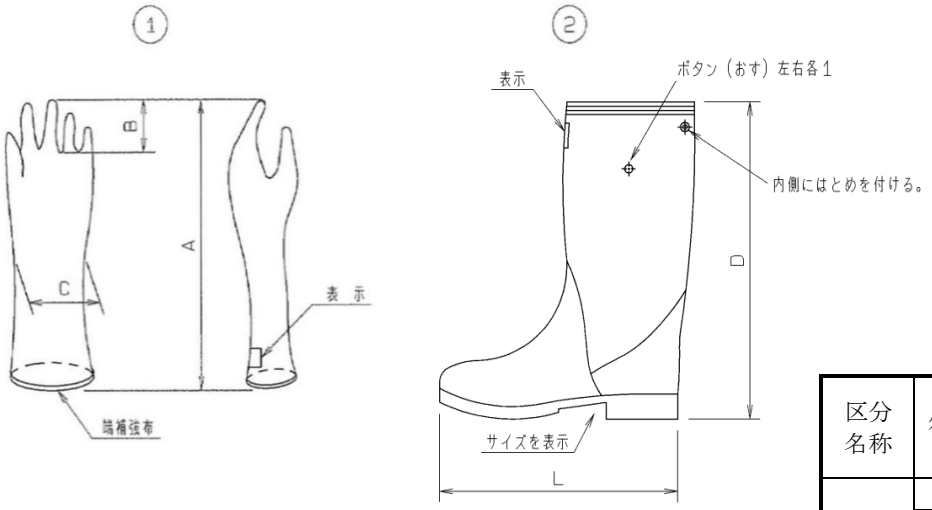
番号	品名	材料	数量	注記
12	製品の表示	—	1	—
11	補強布	ゴム引加工布	1	付表1
10	樹脂製バックル(B)	ポリアセタール	4	黒
9	つりひも	ビニロン平織テープ	1	付表5
8	ボタン(めす)	C2680R C5212W	14	ＪＩＳ Ｈ ３１００ 黒ニッケルめっき ＪＩＳ Ｈ ３２７０
7	長靴止め座	ゴム引加工布	4	OD色(座), 黒色(ボタン穴補強)
6	ボタン(おす)	C2680R	10	ＪＩＳ Ｈ ３１００ 黒ニッケルめっき
5	補強布	ゴム引加工布	2	付表1
4	樹脂製バックル(A)	ポリアセタール	4	黒
3	つりひも取付け座	ゴム引加工布	4	OD色(座), 黒（バックル取付け部）
2	ゴムひも	綿, 天然ゴム	2	幅20 厚さ1．2
1	本体	ゴム引加工布	1	付表1

図番	付図2	名称	ズボン	尺度	—

防 衛 省

付図3 を次のように改める。

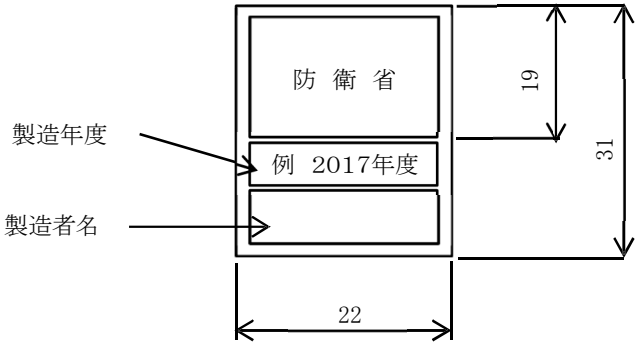
単位 mm



主要寸法表

区分名称	符号	部分名称	寸法						
			長靴 24cm	長靴 25cm	長靴 26cm	長靴 27cm	長靴 28cm	長靴 29cm	長靴 30cm
手袋	A	総丈	360						
	B	中指長さ	80						
	C	手首折径	120						
長靴	D	総丈	350以上420以下						
	L	サイズ(cm)	26	27	28	29	30	31	32

③ 製品の表示



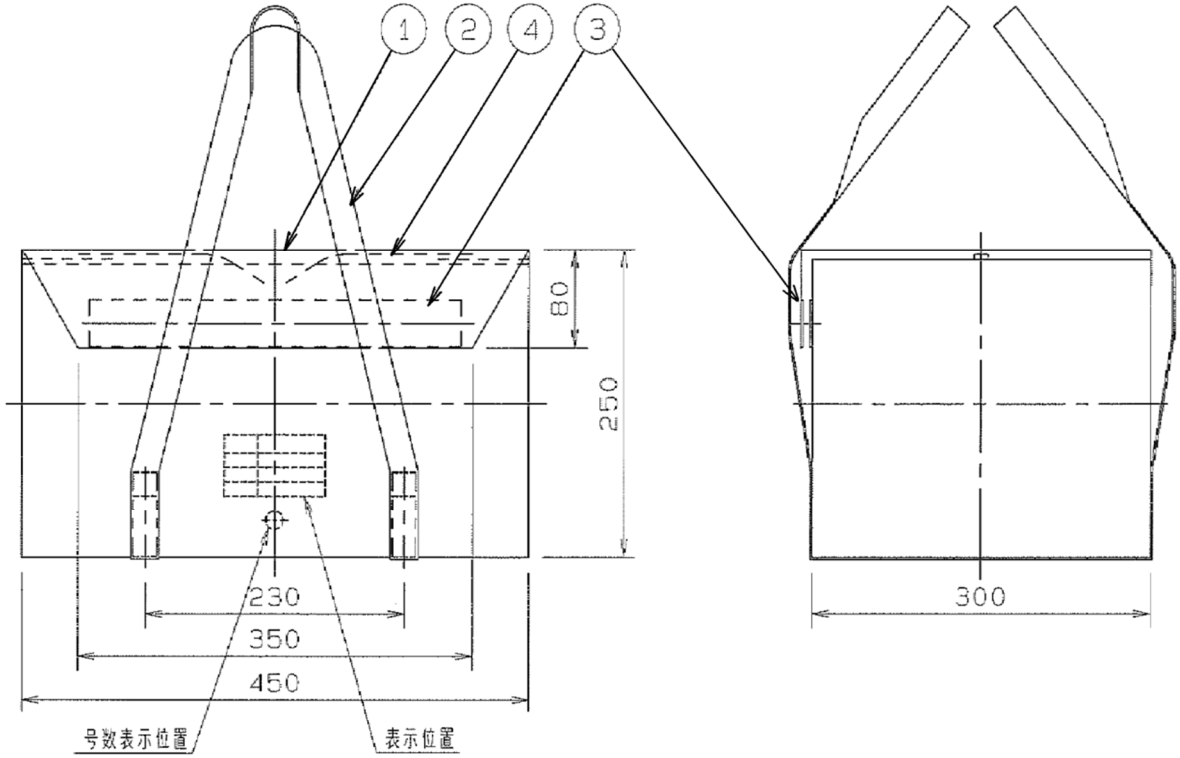
注記1 ①は，左手のものを示す。
注記2 ②は，右足のものを示す。
注記3 長靴のサイズは、公差を±0.5 cmとする。

番号	品名		材料	数量	注記	
3	製品の表示		—	4	OD色	
2	長靴		クロロプレンゴム／ニトリルゴム	1組	付表4	
1	手袋		ブチルゴム	1組	付表3	
図番	付図3	名称	手袋，長靴		尺度	—

防 衛 省

付図4 を次のように改める。

単位 mm



⑤ 製品の表示

番号	品名	材料	数量	注記
5	製品の表示	—	1	—
4	縛りひも	ビニロン平織テープ	2	OD色1．2×12
3	面ファスナ	ナイロン	1組	JIS L 3416，2 種 2 号 38×300 OD色
2	手提げひも	ビニロン平織テープ	1	1．5×25
1	基布	ビニロン帆布	1	—

図番	付図4	名称	携帯袋	尺度	—

防 衛 省

空　白

防 衛 省 仕 様 書

ＤＳＰ
Ｌ　４３１１Ｇ

化学防護衣4形(B)

制定　昭和 60. 8. 30
改正　平成 29. 12. 22

(CLOTHING OUTFIT, VESICANT GAS PROTECTIVE)

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，有毒化学剤などから身体を保護するために使用する化学防護衣4形(B)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
1号	8415－282－1457－5
2号	8415－282－1456－5

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　化学防護衣4形(B)，1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**

ＪＩＳ　Ｇ　３１４１	冷間圧延鋼板及び鋼帯
ＪＩＳ　Ｇ　３５０５	軟鋼線材
ＪＩＳ　Ｈ　３１００	銅及び銅合金の板並びに条
ＪＩＳ　Ｈ　３２７０	ベリリウム銅，りん青銅及び洋白の棒並びに線
ＪＩＳ　Ｈ　４０４０	アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線
ＪＩＳ　Ｈ　５３０１	亜鉛合金ダイカスト
ＪＩＳ　Ｋ　６２２８	ゴムー灰分の定量
ＪＩＳ　Ｋ　６２２９	ゴムー溶剤抽出物の求め方(定量)
ＪＩＳ　Ｋ　６２５０	ゴムー物理試験方法通則
ＪＩＳ　Ｋ　６２５１	加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー引張特性の求め方
ＪＩＳ　Ｋ　６２５７	加硫ゴム及び熱可塑性ゴムー熱老化特性の求め方
ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－１	ゴム引布及びプラスチック引布試験方法－第1部：基本特性(標準雰囲気及び引布の寸法並びに質量の測定方法)
ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２	ゴム引布及びプラスチック引布試験方法－第2部：物理試験(基本)
ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－３	ゴム引布及びプラスチック引布試験方法－第3部：物理試験(応用)
ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－４	ゴム引布及びプラスチック引布試験方法－第4部：耐久試験
ＪＩＳ　Ｌ　３４１６	面ファスナ
ＪＩＳ　Ｔ　８１０１	安全靴

ＪＩＳ　Ｚ　１５０６　　外装用段ボール箱

ＮＤＳ　Ｚ　０００１　　包装の総則

ＮＤＳ　Ｚ　８２０１　　標準色

b)　仕様書

ＤＳＰ　Ｋ　５２０３　　外部用フタル酸樹脂エナメル(半つや)

ＤＳＰ　Ｌ　４７６８　　帆布

ＤＳＰ　Ｚ　９００４　　技術変更提案書の様式

2　製品に関する要求

2.1　構成

構成は，調達要領指定書で指定する場合を除き，**表２**による。

表２－構成

区分	構成	数量	物品番号		注記
			1号	2号	
本体	上衣・ズボン	1組	8415－288－3192－5	8415－288－3193－5	—
	手袋	1組			
	携帯袋	1組			
長靴	24cm	1組	8430－287－3990－5		調達する長靴のサイズは，構成の中から調達要領指定書で指定する。
	25cm	1組	8430－287－3991－5		
	26cm	1組	8430－287－3992－5		
	27cm	1組	8430－287－3993－5		
	28cm	1組	8430－287－3994－5		
	29cm	1組	8430－287－3995－5		
	30cm	1組	8430－287－3996－5		
送風装置		1式	4140－105－6557－5		5.1による。
吸収缶		1個	4240－281－7739－5		

2.2　材料

材料は，**表３**によるほか，**付図１～付図４**による。

表３－材料

区分		材料
上衣・ズボンの本体布補強布及びテープ		ゴム引加工布 a)
頭きん（巾）締めひも，胴ひも及びつりひも		ビニロン布の両面にクロロプレン系ゴムをトッピングし，両面熱加硫したもので**付表２**による。
ゴムひも		綿，天然ゴム，幅20 mm，厚さ1．2 mm を標準とする。
輪ゴム		天然ゴム，幅12 mm，折径80 mm を標準とする。
接着剤		クロロプレン系とする。
手袋		ブチル系ゴムの液槽に浸せき成形した後，熱加硫したもので**付表３**による。
長靴		クロロプレン／ニトリルゴム製とする。また，先芯は鋼材，踏抜き防止板は鉄材とする。
携帯袋	基布	ＤＳＰ　Ｌ　４７６８のビニロン帆布11B号 b)
	手提げひも	ビニロン平織テープとし，**付表５**による。
	縛りひも	ビニロン平織テープとし，**付表６**による。
縫糸	上衣及びズボン	ポリエステル縫糸30番 b)
	携帯袋	ポリエステル縫糸20番 b)
注 a)　本体布及び補強布は，ナイロン布の両面にブチル系ゴムをトッピングし，両面熱加硫したもので**付表１**による。 **注** a)　テープは，本体布と同じ材質で片面加硫したものとする。 **注** b)　色は，ＮＤＳ　Ｚ　８２０１の色番号2314（OD色7．5Y3／1）とする。		

2.3　縫製・加工

上衣などの縫製・加工は，次によるほか**付図１**，**付図２**及び**付図４**による。

a)　**上衣及びズボン**

1)　縫い合わせは，曲がり縫い，仕損じなどのないよう入念に行うものとする。

2)　上衣及びズボンの縫い合わせ目の糸目が露出している箇所は，テープをはり付けるか，目つぶしゴムで完全に目つぶしを行うものとする。

3)　上衣及びズボンは，**付図１**及び**付図２**に示す位置に補強布を接着する。

4)　ボタンなどの部品の取付けは，脱落しないよう堅固に行うものとする。

b)　**携帯袋**

1)　携帯袋の針数は，25 mm 間の表面に現れた縫い目数とし，7針を標準とする。

2)　縫い始め及び縫い終わりは，返し縫いを完全に行うものとする。

3)　縫い飛び及び縫い外れがなく，糸調子は糸につれ，たるみがなく，縫い目曲がりが目立たないものとする。

2.4　構造・形状・寸法・質量

2.4.1　構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，**付図１～付図４**を標準とし，細部は承認図面による。

2.4.2　質量

質量は，**表４**による。

表４－質量　　単位　kg

区分	質量						
	1号				2号		
上衣・ズボン	3．0以下				2．8以下		
手袋	0．18以下						
長靴	30cm	29cm	28cm	27cm	26cm	25cm	24cm
	2．45以下						
携帯袋	0．6以下						

2.5　外観

外観は，次による。

a)　上衣・ズボン・手袋・携帯袋　外観は，均整で，かつ，仕上がりが良好で異物の混入，気泡，きずなどがないものとする。

b)　長靴　外観は，性能等を損なわない製造上の気泡を除き，均整で，かつ，仕上がりが良好で異物の混入，気泡，きずなどがないものとする。

2.6　塗装

金属類の塗装は，付図１及び付図２に示す部品についてＤＳＰ　Ｋ　５２０３の色番号（OD色7．5Y3／1）を焼付塗装するものとする。

2.7　性能

性能は，表５による。

表５－性能

項目			規定	試験方法
上衣・ズボン 手袋 長靴		耐熱性	使用上異状のないものとする。	恒温槽内を70 ℃±2 ℃にして96時間放置した後，常温で各部の異状の有無を調べるものとする。
		耐寒性		恒温槽内を－30 ℃±2 ℃にして3時間放置した後，常温で各部の異状の有無を調べるものとする。
長靴	先芯	耐圧迫性	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１の5.1による。	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１の9.2の圧迫試験による（作業区分による種類の記号：H）。
		耐衝撃性		ＪＩＳ　Ｔ　８１０１の9.1の衝撃試験による（作業区分による種類の記号：H）。
	靴底	耐踏抜き性	1 100 N以上	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１の9.5の耐踏抜き試験による。

2.8　製品の表示

製品の表示は，次による。

a)　付図１～付図４によって，退色しにくい黒色不滅インキなどで表示する。

b)　手袋及び長靴の表示は，クロロプレンゴムで成形し，熱加硫したものを付図３に示す位置に接着する。

c)　号数印は，直径15 mm の円枠内に種類別の号数を付図１，付図２及び付図４に示す位置に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。ただし，号の文字は省略することができる。

3　品質保証

3.1　検査

検査は，付表７によるほか，契約担当官等の定める監督・検査実施要領による。

3.2　ロットの大きさ

ロットの大きさは，同一製造設備において同一の条件，仕様書及び図面に基づき製造される量とする。

4　出荷条件

4.1　包装

包装は，次によるものとし，端数のある場合はこれに準じて行う。

a)　個装は，上衣及びズボンを折り畳み，上衣，ズボン，手袋，送風装置及び吸収缶を携帯袋に入れ，ＪＩＳ　Ｚ　１５０６の両面段ボール箱に収納し，布粘着テープで封かんする。長靴は，調達要領指定書によって指示する。

b)　外装は，個装したもの5個を，ＪＩＳ　Ｚ　１５０６の複両面段ボール箱に収納し布粘着テープで封かんする。

4.2　包装の表示

包装の表示は，ＮＤＳ　Ｚ　０００１の5.3によるほか，次に示す項目を2面及び4面に行うものとする。

a)　調達要求元の標識

b)　物品番号

c)　品名（製品の呼び方）

d)　数量

e)　納入年月

　　例　2017年3月

f)　容積

g)　質量

h)　契約の相手方の名称又はその略号

5　その他の指示

5.1　官給品

官給品は，次による。

a)　送風装置　1式

b)　吸収缶　1個

5.2　承認用図面

契約の相手方は，製造に先立ち承認用図面を提出し，契約担当官等の承認を得るものとする。

5.3　取扱説明書

取扱説明書は，収納要領を明示したものをプラスチック製袋（溶封，ひも付き）に入れ，携帯袋に収納するものとする。

5.4　技術変更提案

契約の相手方は，化学防護衣4形（B）について，自らの発意又は官側の指示によって技術変更提案を要する事項が発生した場合は，ＤＳＰ　Ｚ　９００４に基づき契約担当官等に提出するものとする。

付表１－ゴム引加工布

項目			規定	試験方法
外観			2.5 によるほか，平滑でピンホール，しわ，汚れなどがないものとする。	目視による。
厚さ　mm			0．3±0．05	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－１の 5.3 による。
質量　g/m^2			380以下	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－１の箇条 5 の試験方法Aによる。
引張強さ kN/m		縦	9．8以上	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 6 の試験方法Aによる。
		横		
引裂強さ N		縦	4．4以上	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 7 の試験方法Bによる。
		横		
耐もみ性			ひび，割れ，はく離など著しい異状のないものとする。	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－４の箇条 6 による。 ただし，荷重9．8 Nで500回による。
防水性			漏れ，その他異状のないものとする。	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－３の箇条 6 のA法による。 ただし，水圧49 kPa とする。
耐寒性			ひび，割れ，その他異状のないものとする。	恒温槽内に温度－30 ℃±2 ℃で3時間保った後，常温室に取り出し，直ちに折り曲げて確認する。
耐老化性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	恒温槽内に温度70 ℃±2 ℃で96時間保った後，常温中に24時間放置した後，引張試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 6 の試験方法Aによって，引裂試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 7 の試験方法Bによって行うものとする。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		
耐浸透性 a)			コンゴーレッド紙に変色がないものとする。	試験片（15 mm×15 mm）を採取し，コンゴーレッド紙（10 mm×10 mm）を試験片の下側に重ねガラス板の上に置き，試験片の縁を完全にパラフィンで密封する。この試験片を温度30 ℃の槽の中に入れ，試験片に2－クロロエチル　エチルスルフィド0．02 mℓを点滴し30分間放置後，コンゴーレッド紙の変色を見るものとする。
耐熱水性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，引張試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 6 の試験方法Aによって，引裂試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－４の箇条 7 の試験方法Bによって行うものとする。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		
	耐浸透性		コンゴーレッド紙に変色がないものとする。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，上記耐浸透性に同じ試験を行うものとする。
耐さらし粉性	引張強さ kN/m	縦	8．2以上	さらし粉泥（さらし粉1：水1（重量比））に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，引張試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 6 の試験方法Aによって，引裂試験をＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条7の試験方法Bによって行うものとする。
		横		
	引裂強さ N	縦	3．9以上	
		横		

付表１－ゴム引加工布（続き）

項目		規定	試験方法
耐さらし粉性	耐浸透性	コンゴーレッド紙に変色がないものとする。	さらし粉泥（1:1）に10分間浸漬後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，上記耐浸透性に同じ試験を行うものとする。
耐粘着性		試験片から，おもりが落ちないではがれるものとする。	幅7．5 cm，長さ15 cmの試験片を2枚合わせ，一端に底面が7．5 cm×7．5 cmで質量1．5 kgのおもりを載せて温度60 ℃±1 ℃，湿度90 %±5 %の恒温恒湿の器内に96時間置いた後取り出し，10分間放置し，おもりを載せなかった下側の試験片に質量0．2 kgのおもりを載せ上側の部分の端をつまみ，約2．5 cm/s 引っ張るものとする。
色		ＮＤＳ　Ｚ　８２０１の色番号2314（OD色7．5Y3／1）を標準とする。	目視による。
注 a) 過去に防衛省に納入実績があり，前回納入品と材料・加工方法等に変更が無い場合以外の場合は，この耐浸透性試験に代えて官側において有毒化学剤を使用した耐浸透性試験を実施するものとし，試験方法は契約担当官等の指示による。			

付表２－頭きん（巾）締めひも，胴ひも及びつりひも

項目		規定	試験方法
厚さ　mm		1．0（標準）	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－１の 5.3 による。
幅　mm	頭きん（巾）締めひも	18．0（標準）	測定器によって，測定する。
	胴ひも，つりひも	28．0（標準）	
引張強さ kN/m	縦	39．2以上	ＪＩＳ　Ｋ　６４０４－２の箇条 6 の試験方法Aによる。
	横		
色		黒色	目視による。

付表３－手袋

項目	規定	試験方法
ゴム純度　　％	50以上	ＪＩＳ　Ｋ　６２２８のA法及びＪＩＳ　Ｋ　６２２９のA法によって不純物の総量を求める。(ゴム純度＋不純物の割合＝100　％)
引張強さ　　MPa	7．9以上	ＪＩＳ　Ｋ　６２５０及びＪＩＳ　Ｋ　６２５１による。
伸び　　％	500以上	
永久伸び　　％	15以下	ＪＩＳ　Ｋ　６２５１のダンベル状1号形を試料として採取し，試料の平行部分に，その中央部分を中心として標線を付け，ゴムを5倍の長さに伸ばし10分間放置後跳ね返させることなく急に収縮させ，10分間放置後の永久伸びを測定する。永久伸びの計算は，次のとおりとする。 $PS = \frac{L_1 - L_0}{L_0} \times 100$ ここに，PS:永久伸び　(％) L_0　:標線距離　(mm) L_1　:収縮させ規定時間放置後の標線間の長さ　(mm)
耐寒性	付表１による。	
耐老化性 引張強さ　　MPa	6．4以上	老化の処置は，ＪＩＳ　Ｋ　６２５７の促進老化法A法AB－2とし，温度は70　℃±2　℃，時間は96時間の保持，この後常温中に24時間放置し，これを試料とする。試料をＪＩＳ　Ｋ　６２５０及びＪＩＳ　Ｋ　６２５１によって，引張試験を行うものとする。
耐熱水性	著しい変色などの異状のないものとする。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐さらし粉性		さらし粉泥(1:1)に10分間浸せき後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐浸透性	付表１による。	
色	黒色	目視による。

付表４－長靴

項目			規定	試験方法
引張強さ		表底	6 MPa以上	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１ の9.10.3引張試験による。
伸び			300 %以上	
引裂強さ			25 N/mm以上	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１ の9.10.4引裂試験による。
引張強さの変化率			—20 %～20 %以上	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１ の9.10.5老化試験による。
浸せき性 体積変化率			12 %以下	ＪＩＳ　Ｔ　８１０１ の9.10.6浸せき試験による。
耐浸透性	甲被		30分以上	付表１による。
	靴底		2時間以上	
耐熱水性			著しい変色などの異状がないものとする。	沸騰水中に10分間保った後，大気中に取り出し自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐さらし粉性			著しい変色などの異状がないものとする。	さらし粉泥（1:1）に10分間浸漬後，よく水洗いし大気中で自然乾燥後，目視によって異状の有無を確認する。
耐寒性			付表１による。	付表１による。
色			付表１による。	目視による。

付表５－手提げひも

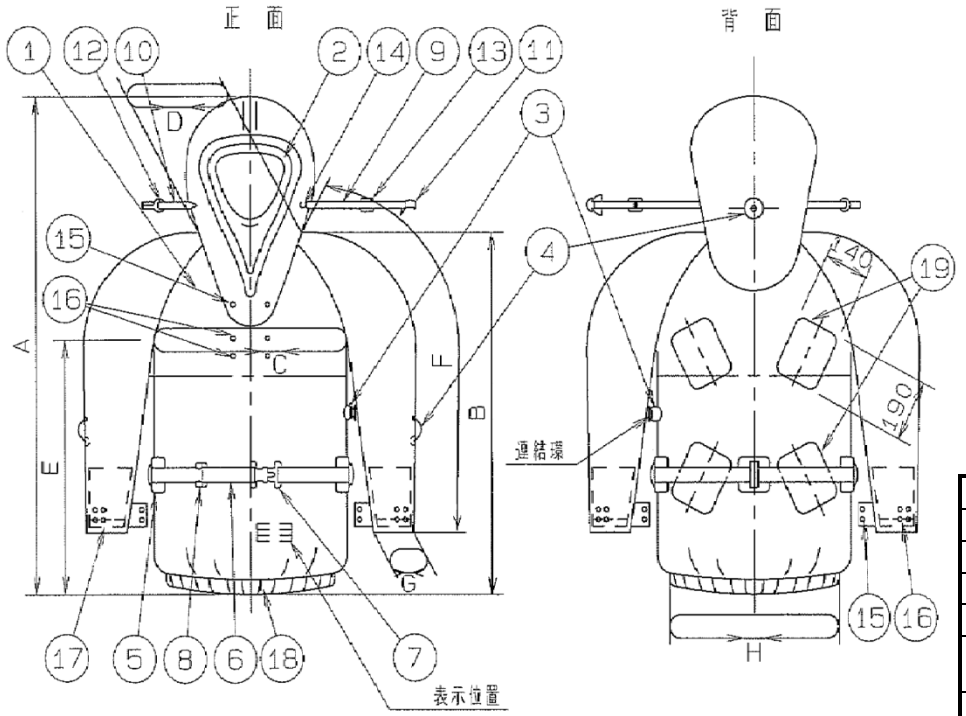
項目	規定	試験方法
厚さ　mm	1．5（標準）	測定器によって，測定する。
幅　mm	25（標準）	
引張強さ　N	980以上	定速伸張形引張試験機にかけて300 mm／minの速度で引っ張る。

付表６－縛りひも

項目	規定	試験方法
色	付表１による。	目視による。
厚さ　mm	1．2（標準）	測定器によって，測定する。
幅　mm	12（標準）	
引張強さ　N	284以上	定速伸張形引張試験機にかけて300 mm／minの速度で引っ張る。
色	付表１による。	目視による。

付表７－検査

<table>
<tr><th colspan="3">検査項目</th><th>試料数</th><th>試験方法</th><th colspan="2">判定基準</th></tr>
<tr><td rowspan="4">材料</td><td colspan="2">ゴム引加工布</td><td rowspan="10">―</td><td>付表１による。</td><td colspan="2">付表１による。</td></tr>
<tr><td colspan="2">頭きん（巾）締めひも，胴ひも及びつりひも</td><td>付表２による。</td><td colspan="2">付表２による。</td></tr>
<tr><td colspan="2">手袋</td><td>付表３による。</td><td colspan="2">付表３による。</td></tr>
<tr><td colspan="2">長靴</td><td>付表４による。</td><td colspan="2">付表４による。</td></tr>
<tr><td colspan="3">縫製・加工</td><td>目視による。</td><td colspan="2">2.3 による。</td></tr>
<tr><td colspan="3">構造・形状・寸法</td><td>目視及び測定器による</td><td colspan="2">2.4.1 による。</td></tr>
<tr><td colspan="3">質量</td><td>測定器による。</td><td colspan="2">2.4.2 による。</td></tr>
<tr><td colspan="3">外観</td><td rowspan="2">目視による。</td><td colspan="2">2.5 による。</td></tr>
<tr><td colspan="3">塗装</td><td colspan="2">2.6 による。</td></tr>
<tr><td rowspan="2">性能</td><td rowspan="2">上衣
ズボン
手袋
長靴</td><td>耐熱性</td><td rowspan="2">各3</td><td rowspan="2">表５による。</td><td rowspan="2">表５による。</td><td rowspan="2">Ac　0
Re　1</td></tr>
<tr><td>耐寒性</td></tr>
</table>

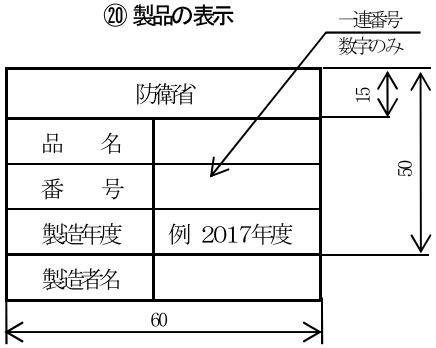


単位 mm

主要寸法表

符号	部品名称		寸法 1号	寸法 2号
A	総丈		1 120	1 100
B	背丈		710	690
C	胴回り		1 400	1 400
D	首回り		970	970
E	脇下丈		440	420
F	袖丈		760	740
G	袖口	内	300	300
		外	360	360
H	裾回り		1 350	1 330

⑳ 製品の表示



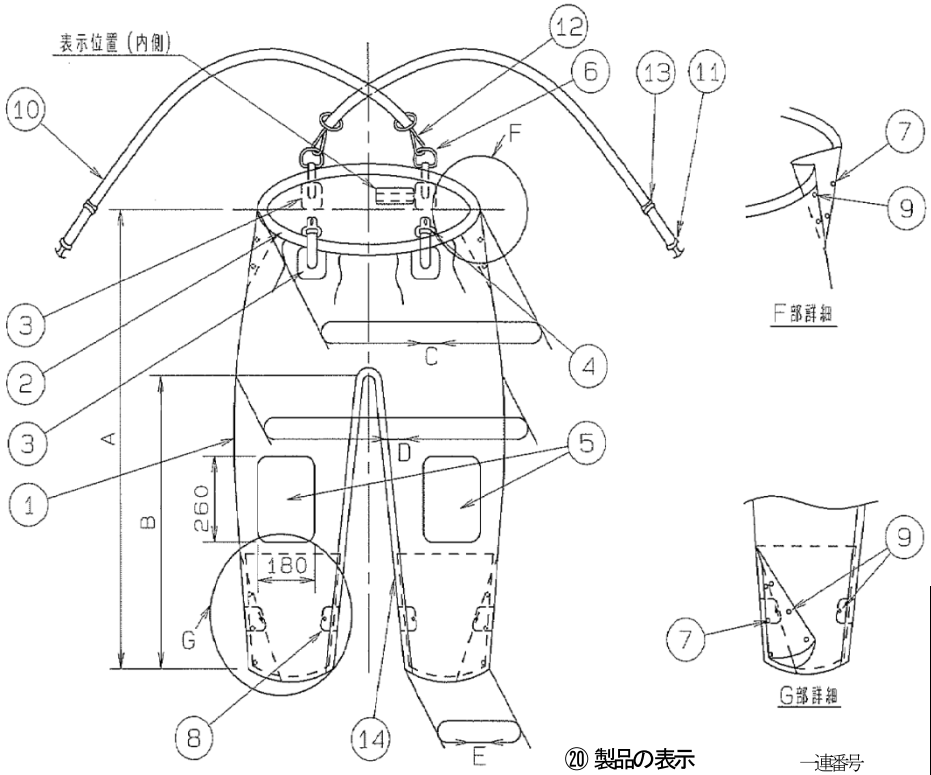
番号	品名	材料	数量	注記
20	製品の表示	—	1	—
19	補強布	ゴム引加工布	4	付表１
18	ゴムひも	綿，天然ゴム	1	幅20　厚さ1．2
17	輪ゴム	天然ゴム	2	幅12　折径80
16	ボタン(おす)	C2680R	12	ＪＩＳ　Ｈ　３１００　黒ニッケルめっき
15	ボタン(めす)	C2680R C5212W	6	ＪＩＳ　Ｈ　３１００　黒ニッケルめっき ＪＩＳ　Ｈ　３２７０
14	かしめ	CC2680R	2	ＪＩＳ　Ｈ　３１００　黒ニッケルめっき
13	調整環(小)	SPCC	1	ＪＩＳ　Ｇ　３１４１　OD色
12	バックル(小，A)	SPCC	1	ＪＩＳ　Ｇ　３１４１　OD色
11	バックル(小，B)	SPCC	1	ＪＩＳ　Ｇ　３１４１　OD色
10	頭巾締めひも(短)	ゴム引加工布	1	付表２
9	頭巾締めひも(長)	ゴム引加工布	1	付表２
8	調整環(大)	ZDC2	1	ＪＩＳ　Ｈ　５３０１　OD色
7	バックル(大)	ZDC2	1	ＪＩＳ　Ｈ　５３０１　OD色
6	胴ひも	ゴム引加工布	1	付表２
5	胴ひも通し	ゴム引加工布	3	付表２
4	排気弁	A5056，クロロプレン	3	ＪＩＳ　Ｈ　４０４０　陽極酸化被膜(黒)
3	吸入口金具　栓	A5056，クロロプレン	1	ＪＩＳ　Ｈ　４０４０　陽極酸化被膜(黒)
2	顔面シール	クロロプレン	1	—
1	本体	ゴム引加工布	1	付表１

図番	付図1	名称	上衣	尺度	—

防　衛　省

注記１　バックルは，受け金具を(A)　掛け金具を(B)とする。
注記２　②，④を保持する連結管は，ポリエチレン製(乳白色)とする。

単位 mm



主要寸法表

符号	部品名称	寸法	
		1号	2号
A	総丈	1 230	1 200
B	脇下丈	820	790
C	腰回り	1 050	1 000
D	尻回り	1 200	1 200
E	袖口	380	380

注記 バックルは，受け金具を(A) 掛け金具を(B)とする。

15	製品の表示	—	1	—
14	補強布	ゴム引加工布	1	付表１
13	調整環(大)	ZDC2	2	ＪＩＳ Ｈ ５３０１ OD色
12	なす環	ZDC2	2	ＪＩＳ Ｈ ５３０１ OD色
11	バックル（大，B）	ZDC2	2	ＪＩＳ Ｈ ５３０１ OD色
10	つりひも	ゴム引加工布	1	付表２
9	ボタン（めす）	C2680R C5212W	14	ＪＩＳ Ｈ ３１００ 黒ニッケルめっき ＪＩＳ Ｈ ３２７０
8	長靴止め座	ゴム引加工布	4	OD色(座)，黒色（ボタン穴補強）
7	ボタン（おす）	C2680R	10	ＪＩＳ Ｈ ３１００ 黒ニッケルめっき
6	D環	SWRM6	2	ＪＩＳ Ｇ ３５０５ OD色
5	補強布	ゴム引加工布	2	付表１
4	バックル（大，A）	ZDC2	2	ＪＩＳ Ｈ ５３０１ OD色
3	つりひも取付け座	ゴム引加工布	4	OD色(座)，黒色（バックル取付け部）
2	ゴムひも	綿，天然ゴム	2	幅20 厚さ1．2
1	本体	ゴム引加工布	1	付表１
番号	品名	材料	数量	注記

図番	付図2	名称	ズボン	尺度	—

防 衛 省

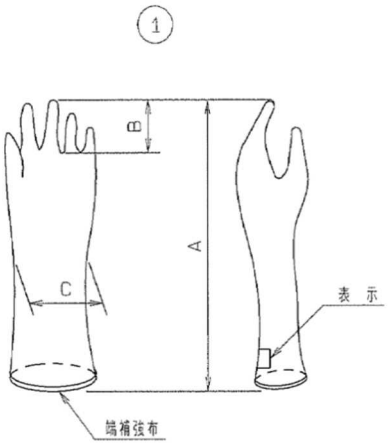
⑳ 製品の表示

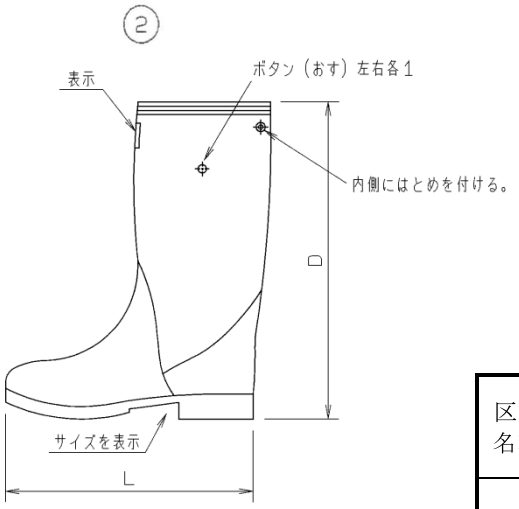
一連番号
数字のみ

防衛省	
品 名	
番 号	
製造年度	例 2017年度
製造者名	

15 50 60

単位 mm

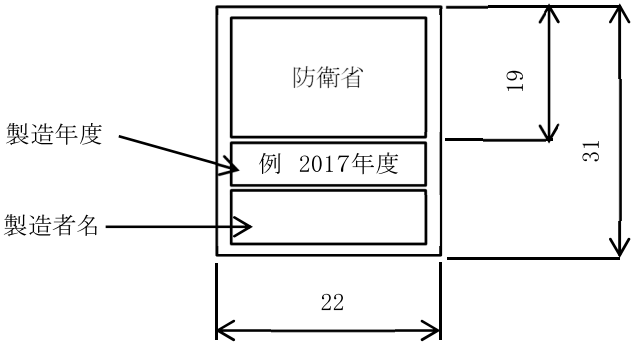




主要寸法表

区分名称	符号	部分名称	寸法						
			長靴 24cm	長靴 25cm	長靴 26cm	長靴 27cm	長靴 28cm	長靴 29cm	長靴 30cm
手袋	A	総丈	360						
	B	中指長さ	80						
	C	手首折径	120						
長靴	D	総丈	350以上420以下						
	L	サイズ(cm)	26	27	28	29	30	31	32

③ 製品の表示



注記１ ①は，左手のものを示す。

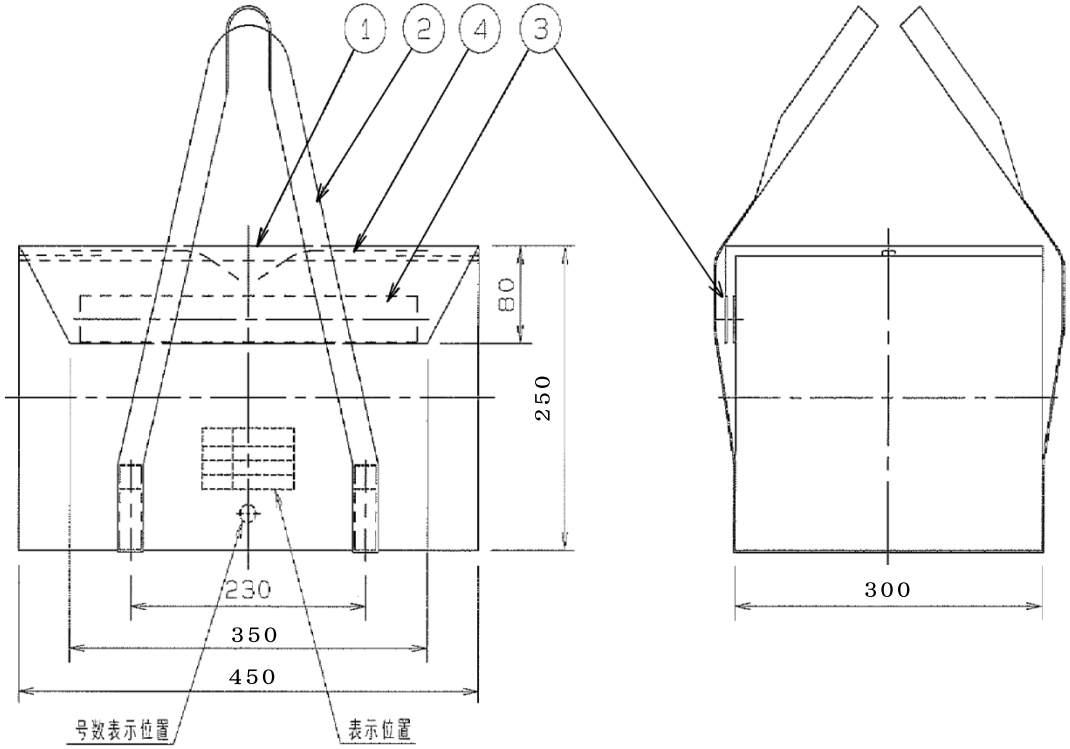
注記２ ②は，右足のものを示す。

注記３ 長靴のサイズは、公差を±0.5 mmとする。

3	製品の表示		—	4	OD色
2	長靴		クロロプレンゴム／ニトリルゴム	1組	付表4
1	手袋		ブチルゴム	1組	付表3
番号	品名		材料	数量	注記
図番	付図3	名称	ズボン	尺度	—

防　衛　省

単位 mm



⑤ 製品の表示

防衛省	
品　　名	
製造年度	例　2017年
製造者名	

番号	品名		材料	数量	注記	
5	製品の表示		—	1	—	
4	縛りひも		ビニロン平織テープ	2	OD色1．2×12	
3	面ファスナ		ナイロン	1組	JIS L 3416, 2種2号 38×300 OD色	
2	手提げひも		ビニロン平織テープ	1	1．5×25	
1	基布		ビニロン帆布	1	—	
図番	付図4	名称	携帯袋		尺度	—

防　衛　省