防 衛 省 仕 様 書 改 正 票

ＤＳＰ
Ｌ 4550H(1)

毛　　布

制定　昭和　47年11月28日
改正　令和　　6年 9月25日

（BLANKET, BED）

この改正票は，DSP Ｌ 4550H（毛布）についてのものであり，DSP Ｌ 4550H と併用される。

付表１ー生地　中

“　付表１ー生地　”

区分	規定	試験方法
有毒ガス性	塩化水素（HC１）が不検出である。	ＪＩＳ　Ｋ　７２１４のAによる。
	シアン化水素（HCV）が不検出である。	

を

“　付表１ー生地　”

区分	規定	試験方法
有毒ガス性	塩化水素（HC１）が不検出である。	ＪＩＳ　Ｋ　７２１７のAによる。
	シアン化水素（HCV）が不検出である。	

に

改める。

空　白

防 衛 省 仕 様 書

ＤＳＰ
Ｌ　４５５０Ｈ

毛　　布

制定　昭和47年11月28日
改正　令和 5年 8月30日

（BLANKET, BED）

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，毛布について規定する。

1.2　種類

種類は，**表１**による。

表１－種類

製品の呼び方	物品番号
毛布，１種，５形	７２１０―０１９－３８４４―５
毛布，２種，５形	７２１０―３００－３９７０―５
毛布，３種，７形(A)	７２１０―１６２－２１２５―５
毛布，小形	７２１０―３１５－９２０７―５

1.3　製品の呼び方

製品の呼び方は，種類による。

例　毛布，１種，５形

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 Ｋ ７２１７　プラスチック燃焼ガスの分析方法
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 １０９４　織物及び編物の帯電性試験方法
ＪＩＳ Ｌ １０９６　織物及び編物の生地試験方法
ＪＩＳ Ｚ １５０６　外装用段ボール箱
ＪＩＳ Ｚ １５０７　段ボール箱の形式
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)　**法令**

消防法（昭和２３年法律第１８６号）
国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律（平成１２年法律第１００号）

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
生地		**付表１**による。	－
縫糸	番手[a)]	ポリエステルスパン２０^{s}１０本よりとする。	
	色	糸色は，生地と同色系	
銘板		綿ブロード４０番，白，裏面樹脂加工	製品の表示
防炎製品認定マーク		－	
エコマーク			
注[a)]　許容差は，±３　％とする。			

2.2　加工

加工は，次による。

2.2.1　起毛

起毛は，両面起毛の後，両面立毛加工（モッサ）とする。

2.2.2　裁断

裁断は，布目どおりとする。

2.2.3　縫製

縫製は，次による。

a)　両端を約１．８　ｃｍ折り返してかがり，かがり針数は，１０　ｃｍ間に２５本以上とする。

b)　糸調子が良好で，つれ及びたるみのないようにする。

c)　縫い飛び及び縫い外れがなく，縫い始めと縫い終わりの糸止めは，完全に行う。

2.3　仕上げ

仕上げは，糸くずを取り払い，丁寧に折りたたむ。

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，**付表１**による。

2.6　外観

外観は，仕上がりが優良で，汚れ，きずなどの欠点が目立たないようにする。

2.7　性能・機能

性能及び機能は，次による。

a)　**難燃性**

“消防法”第８条の３の規定による難燃性を有し，（財）日本防炎協会検査基準である防炎認定検査を受け，その検査に合格している。

b)　**有毒ガス性**

公的検査機関である（財）化学物質評価研究機構において，有毒ガス検出試験を行い，有毒ガス（シアン化水素及び塩化水素）が検出されない。

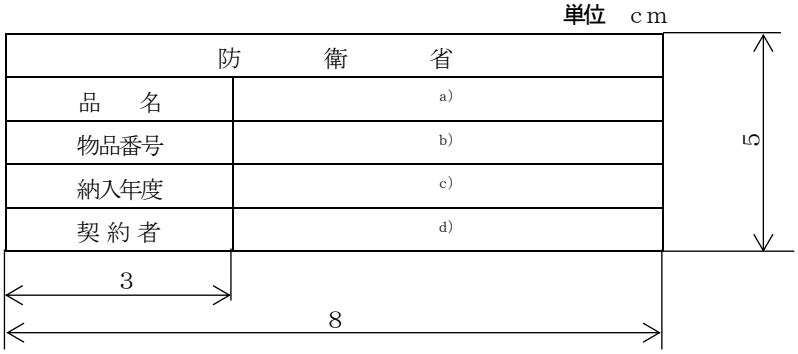
c) 環境対応性

“国等による環境物品等の調達の推進等に関する法律”に基づく基本方針に適合し，（財）日本環境協会のエコマーク認定を受け，承認番号を受理している。

2.8 製品の表示

2.8.1 銘板

銘板は，**図１**に示す様式のものを**付図１**に示す位置に縫い付ける。



注記１ 枠及び記載事項は，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。

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[a)] 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注[b)] 該当する物品番号を記入する。

注[c)] 該当する納入年度を記入する。

例 ２０２３年度

注[d)] 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図１－銘板

2.8.2 防炎製品認定マーク

防炎製品認定マークは，**図２**に示す様式のものを，**付図１**に示す位置に縫い付ける。

注記 様式及び寸法について標準を示す。

図２－防炎製品認定マーク

2.8.3 エコマーク

エコマークは，（財）日本環境協会エコマーク事務局が示す表示方法に基づき，**付図１**に示す位置に縫い付ける。

なお，寸法について，たて５ ｃｍ及びよこ５ ｃｍを標準とする。

3　品質保証

3.1　監督・検査

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指定する場合を除き，**表３**による。

表３－包装

区分		包装材料	包装要領
内装		クラフト紙による。	幅方向に二つ折りしたあと，長さ方向に二つ折りし，更に長さ方向に二つ折りにし，製品５枚をクラフト紙で包む。
外装	段ボール箱	ＪＩＳ Ｚ １５０６の複両面段ボールの３種以上で，箱の形式は，ＪＩＳ Ｚ １５０７の０２０１とする。	a)　内装した２組をポリエチレン袋（厚さ０．０５ ｍｍ以上）に入れ，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，包装用バンドで二の字に掛け，締め付ける。
	包装用テープ	商慣習による。	
	包装用バンド		

4.2　端数包装

端数のある場合は，特に調達要領指定書によって指定する場合を除き，4.1に準じて行う。

4.3　外装の表示

外装の表示は，ＮＤＳ Ｚ ０００１の表示・標識によるほか，輸送諸元を１面に，次に示す事項を２面及び４面に行う。ただし，輸送諸元のうち，こん包番号及び組み合わせ番号は，２面及び４面に表示する。

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　２０２３年

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　承認用見本等

契約の相手方は，製造に先立ち，承認用見本として製品１枚及び 2.7 に規定する難燃性（素材難燃の証明を含む。），有毒ガス性及び環境対応性の各種証明書を契約担当官等に提出し，外観，起毛，色及び各種証明について承認を得なければならない。

5.2　承認用見本等の省略

契約の相手方が調達品目の契約実績があり，過去の契約におけるものと同一のものを承認用見本等として使用する場合は，前回の契約担当官等の承認を受けた写し及び各種証明書等の写しをもって承認用見本等の提出を省略してもよい。

付表１－生地

区分			規定	試験方法
繊維混用率 %		たて	ポリエステル　１００	ＪＩＳ Ｌ １０３０－１及びＪＩＳ Ｌ １０３０－２による。
		よこ	難燃ポリエステル（素材難燃）５０[a)] 再生ポリエステル　５０	
原糸番手[b)]（繊度）		たて	２０／２[s]	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
		よこ	１／３[s]	
組織			１／３　破斜紋緯二重織	
密度　本／１０ ｃｍ		たて	１２５以上	
		よこ	９０以上	
引張強さ Ｎ		たて	１ ０００以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法（ラベルドストリップ法）による。
		よこ	９００以上	
圧縮弾性率 %			６５以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６による。
保温性 %			７０以上	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＡ法による。
摩擦強さ %			１０以下	ＪＩＳ Ｌ １０９６のＣ法による。ただし，荷重は４．９ Ｎ，所定回数は，５００回とする。
ピリング 級			写真判定２の３級以上	ＪＩＳ Ｌ １０７６のＡ法による。ただし，１時間測定とする。
質量 g	１種，５形		１ ４５０以上	－
	２種，５形			
	３種，７形（Ａ）		１ ９００以上	
	小形		１ １５０以上	
染色堅ろう度（級）	汗	酸	４以上	ＪＩＳ Ｌ ０８４８による。
		アルカリ		
	洗濯			ＪＩＳ Ｌ ０８４４のＡ－１法による。
	摩擦	乾燥		ＪＩＳ Ｌ ０８４９の摩擦試験機Ⅱ形による。
		湿潤		
	耐光			ＪＩＳ Ｌ ０８４２の第３露光法による。
防炎性			防炎製品基準に合格し，認定を受けている。	
有毒ガス性			シアン化水素（ＨＣＶ）が不検出である。	ＪＩＳ Ｋ ７２１４のＡによる。
			塩化水素（ＨＣ１）が不検出である。	
環境性			（財）日本環境協会のエコマークの認定を受ける。	
帯電性 Ｖ	綿	たて	３ ０００以下	ＪＩＳ Ｌ １０９４の摩擦帯電圧測定法による。ただし，試験室の温室度は２０ ℃，４０ ％ＲＨとし，洗濯未処理とする。
		よこ		
	羊毛	たて		
		よこ		

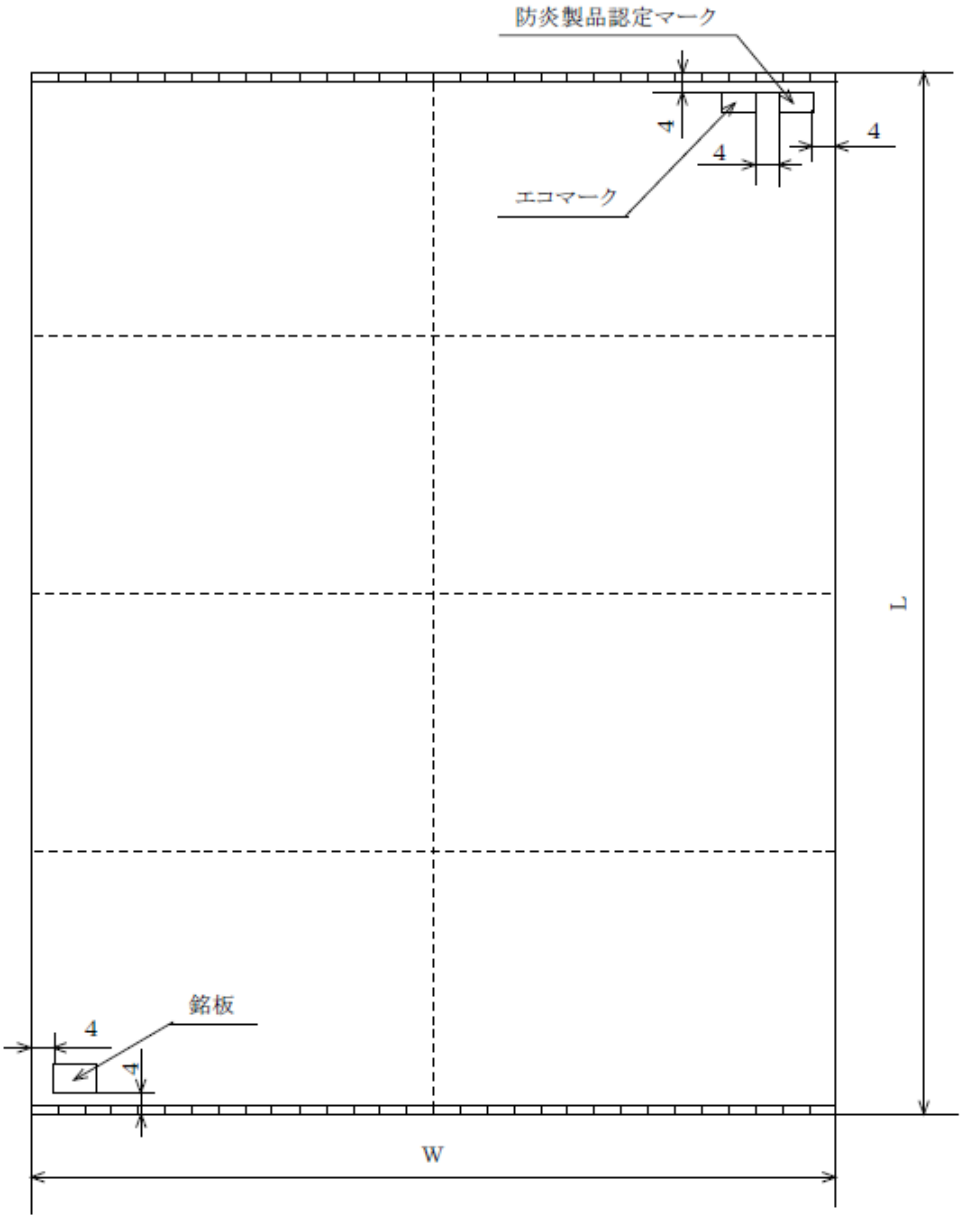
付表１－生地（続き）

<table>
<tr><th colspan="2">区分</th><th>規定</th><th>試験方法</th></tr>
<tr><td colspan="2">毛羽付着　　級</td><td>３．５以上</td><td>セロテープ法による。</td></tr>
<tr><td rowspan="4">色</td><td>１種，５形</td><td>ＯＤ　２．５ＧＹ４／４ 標準</td><td rowspan="4">ＪＩＳ Ｚ ８７２１及び目視による。</td></tr>
<tr><td>２種，５形</td><td rowspan="3">ベージュ　１Ｙ７／４ 標準</td></tr>
<tr><td>３種，７形（A）</td></tr>
<tr><td>小形</td></tr>
<tr><td colspan="4">**注記**　再生ポリエステルは，再生ＰＥＴ（ＰＥＴボトル又は繊維製品等を原材料として再生利用されるもの）から得られるポリエステルとする。
注[a)]　難燃ポリエステル（素材難燃）及び再生ポリエステルの混用率の許容差は，±５ %とする。
注[b)]　原糸番手の許容差は，±３ %とする。</td></tr>
</table>

8.

L 4550H

単位　ｃｍ



区分	１種及び２種	３種	小形
	５形	７形（A）	
L（長さ）	１９３	２２０	１９３
W（幅）	１４２	１７０	１１２
注記　長さ及び幅の許容差は，±４　%とする。			

図番	付図1	名称	毛　布	尺度	—

防　　衛　　省