

防衛省仕様書

D S P
L 4551G

シーツ

制定 昭和 47年11月28日
改正 令和 6年 2月 1日

(SHEET, BED)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、防衛省が使用するシーツについて規定する。

1.2 種類

種類は、表1による。

表1-種類

種類	物品番号
シーツ, 7形用, ベージュ	7210-332-6251-5
シーツ, 白	7210-401-3835-5

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 シーツ, 7形用, ベージュ

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なすものであり、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 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
J I S L 0844 洗濯に対する染色堅ろう度試験
J I S L 0848 汗に対する染色堅ろう度試験
J I S L 0849 摩擦に対する染色堅ろう度試験
J I S L 1030-1 繊維製品の混用率試験方法-第1部: 繊維鑑別
J I S L 1030-2 繊維製品の混用率試験方法-第2部: 繊維混用率
J I S L 1076 織物及び編物のピリング試験方法
J I S L 1096 織物及び編物の生地試験方法
J I S L 1907 繊維製品の吸水性試験方法
J I S L 2101 綿縫糸
J I S Z 8721 色の表示方法-三属性による表示
N D S Z 0001 包装の総則
N D S Z 8011 角形銘板

b) 法令等

産業標準化法(昭和24年6月1日法律第185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5月31日法律第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

品名	規定
生地	付表 1 によるものとし、国等による環境物品等の推進等に関する法律に適合するものとする。
縫い糸	J I S L 2 1 0 1 の綿ミシン糸 # 5 0 (3 コード)
銘板	4 0 番ブロード、白、裏面樹脂加工

2.2 裁断

裁断は、付図 1 のとおりとし、生地は 1 枚どりとするほか、次による。

- a) 上下端は約 3.5 cm 以上を三つ折り飾り縫いとし、左右端は約 1 cm の三巻き縫いとする。ただし、耳を使用する場合は、左右端の縫いは省略する。
- b) 縫い飛び、縫い外れがないものとする。
- c) 糸調子が良好で、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- d) 地縫いの縫い目数は、2.5 cm 間 10 針以上とする。
- e) 縫い代は、約 0.6 cm とし、縫い始めと縫い終わりには、1 cm 以上の返し縫いをするものとする。

2.3 仕上げ

仕上げは、糸くずを取り払い、清潔丁寧にプレスするものとする。

2.4 外観・形状・寸法

外観、形状及び寸法は、付図 1 による。

2.5 質量

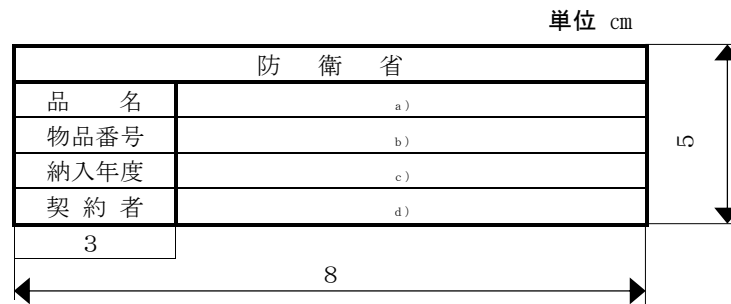
質量は、付表 1 による。

2.6 外観

外観は、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点が目立たないものとする。

2.7 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 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) 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

3 監督・検査

監督・検査は、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

4 出荷条件

出荷条件は、次による。

4.1 包装

包装は、表3によるほか、商習慣によるものとし、端数包装がある場合は、これに準じて行うものとする。

表3－包装

区分		規定	要領
包装	材料		
内装	クラフト紙	—	長さ方向に八つ折りし、幅方向に二つ折りした製品10枚をクラフト紙で包みひもで二の字がけする。
外装	段ボール箱	複両面段ボール箱とする。	a) 内装した5組をポリエチレン袋(厚さ0.05mm以上)に入れ、段ボール箱に収納する。 b) 包装用テープで上・下面をH形に封かんし、包装用バンドを二の字にかけ締め付ける。
	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、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面に行うものとする。

- 調達要求番号
- 物品番号
- 品名（製品の呼び方）
- 数量
- 納入年月

例 2024年3月

- 契約の相手方の名称又はその略号

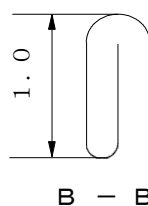
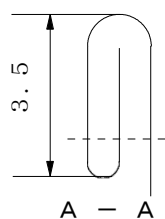
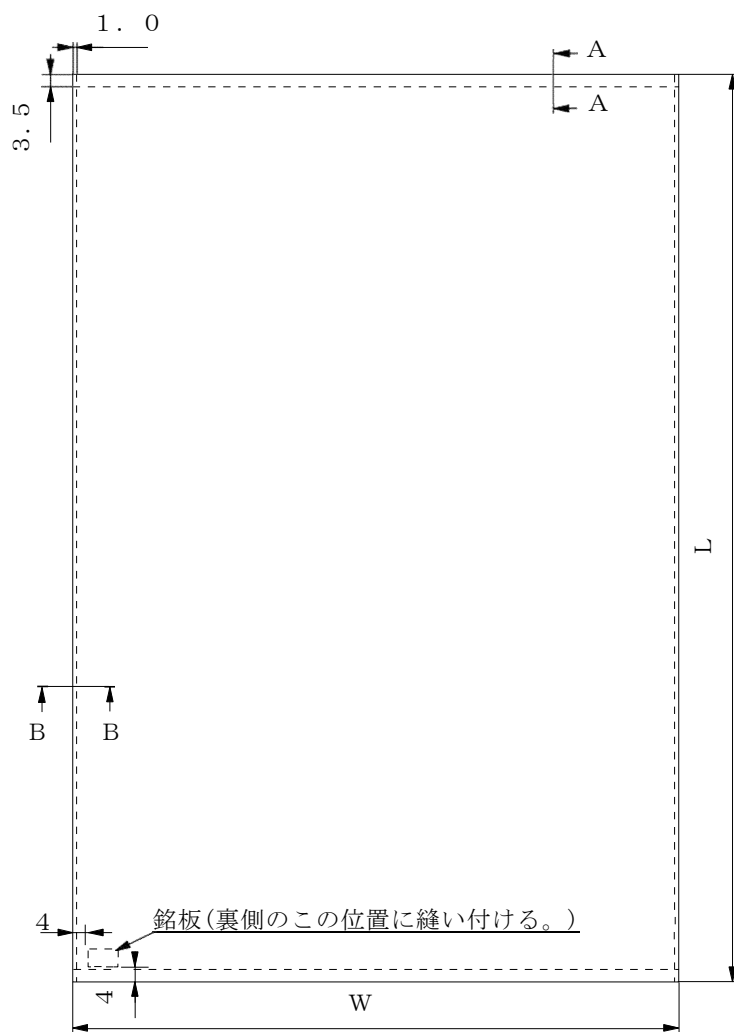
5 その他の指示

契約の相手方は、製造に先立ち承認用見本として、製品1枚と、産業標準化法に基づく試験事業者登録制度(JNLA)の繊維分野に登録された事業者の発行する生地データ及び再生ポリエステルの使用証明書を契約担当官等に提出し、外観、色及び各種証明について承認を得なければならない。

付表 1 - 生地

項目		規定		試験方法	
繊維混用率 %		麻 40 ± 5	再生ポリエステル 30 ± 5	J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 による。 中空断面ポリエステルは、断面電子顕微鏡による。	
		ポリエステル 30 ± 5	(中空断面ポリエステル)		
番手又は織度	たて	16 ^S		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
	よこ				
組織		平織		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。	
密度	たて	54 以上			
	よこ	53 以上			
本 / 2.54 cm					
質量 g / m ²		150 以上			
引張強さ N	たて	392 以上		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。 ただし、試験片の大きさは 5 cm × 20 cm とし、引張速度は 15 cm/min ± 1 cm/min とする。	
	よこ	343 以上			
伸び率 %	たて	30 以下			
	よこ				
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。	
摩耗強さ (回)		100 回以上		J I S L 1 0 9 6 の A-1 法による。	
染色堅ろう度	種類		白	ベージュ	—
	汗酸 (級)	アルカリ	—	4 以上	J I S L 0 8 4 8 による。
		洗濯 (級)			J I S L 0 8 4 4 の A-1 法による。
	摩擦 (級)	乾燥			J I S L 0 8 4 9 の 摩擦試験機 II 形による。
		湿潤			
耐光 (級)		3 以上		J I S L 0 8 4 2 の 第 3 露光法による。	
吸水性 秒		3 以内		J I S L 1 9 0 7 (滴下法) による。 測定面は表面とする。	
色	シーツ, 白		N 9. 0 標準		J I S Z 8 7 2 1 及び目視による。
	シーツ, 7 形用, ベージュ		5 Y 9 / 1. 5 標準		
注記 毛焼き及び精練さらし仕上げとする。					

単位 cm



区分	種類	シート, 白	シート, 7形用, ベージュ
L (長さ)		228	240
W (幅)		137	150
注記 長さ及び幅の許容差は, ±3%とする。			

図番	付図 1	名称	外観, 寸法及び形状	尺度	—
防 衛 省					