

スプリングマットレス, 寝台, 一般用

制定 平成 13年 6月28日

改正 令和 4年 3月11日

(MATTRESS, BED)

この改正票は、DSP S 1058C(スプリングマットレス, 寝台, 一般用)についてのものであり、
DSP S 1058C(3)を含め累積記載されている。この改正票はDSP S 1058Cと併用される。

1 総則 に次を加える。

1.3 種類

種類は、表 1 による。

表 1—種類

種類	物品番号
スプリングマットレス, 寝台, 一般用	7210-281-2930-5
スプリングマットレス, 寝台, 一般用, 2形	7210-292-3599-5

1.3 製品の呼び方 を“1.4 製品の呼び方” とし、次のように改める。

製品の呼び方は、表 1 の種類による。

例 スプリングマットレス, 寝台, 一般用

1.4 引用文書 中“JIS K 6401 耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム” を “JIS K 6401 耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム仕様” に、“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、“JIS L 1902 繊維製品の抗菌正試験方法・抗菌効果” を “JIS L 1902 繊維製品の抗菌正試験方法及び抗菌効果” に改める。

1.4 引用文書 中“JIS L 1902 繊維製品の抗菌正試験方法及び抗菌効果” を “JIS L 1902 繊維製品の抗菌性試験方法及び抗菌効果” に改める。

1.4 引用文書 に次を加える。

JIS L 1030-1 繊維製品の混用率試験方法—第1部:繊維識別

JIS L 1030-2 繊維製品の混用率試験方法—第2部:繊維混用率

1.4 引用文書 を “1.5 引用文書” に改める。

2.1 構成 を次のように改める。

構成は、次による。

a) スプリングマットレス, 寝台, 一般用は、付図 1 による。

b) スプリングマットレス, 寝台, 一般用, 2形は、付図 2 による。

2.2 表2 中

“ ”

項目	規定	用途
表地	付表1による。	鏡及びまち用

を

“ ”

項目	規定		用途
表地	スプリングマットレス, 寝台, 一般用	付表1による。	鏡及びまち用
	スプリングマットレス, 寝台, 一般用, 2形	付表2による。	鏡(表面)用
		付表1による。	鏡(裏面)及びまち用

に

改める。

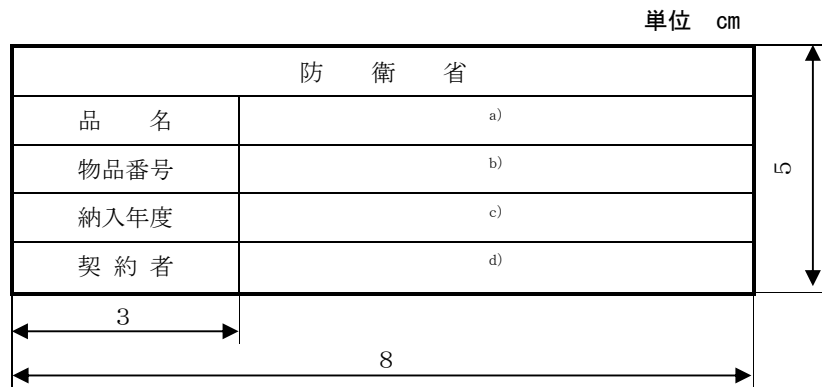
表3 を次のように改める。

表3-性能

項目	規定又は基準	試験方法
耐久性	a) へたり量d1, d2, d3, d4は, いずれも30 mm以下であること。 b) 表地のずれ, ほつれ, 破れなどがないこと。 c) 詰物の移動, 落ち込み, 外れなどがないこと。 d) ばねの折れ, 外れなどがないこと。	マットレスを鋼体の平板上に設置し, JIS S 1102による。ただし圧縮の積算回数は100 000回までとし, へたり量d4(mm)まで記録する。
垂直荷重	たわみの増加量 D1 ≤ 30 mm D2 ≥ 3 mm	上記試験で記録した荷重たわみ曲線から, JIS S 1102の垂直荷重試験による。
初期荷重時のたわみ	65 mm ± 5 mm	JIS S 1102の耐久性試験において初回時に加圧板に588.3 N (60 kg)の荷重を加え, たわみ量を測定する。

2.6 製品の表示 を次のように改める。

製品の表示は, 図1に示す様式の銘板を付図1又は付図2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)} 該当するスプリングマットレス, 寝台, 一般用の呼び方を記入する。

注^{b)} 該当するスプリングマットレス、寝台、一般用の物品番号を記入する。

注^{c)} 納入年度を記入する。

例 2021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

4.2 包装の表示 中

“例 2009年3月” を

“例 2022年3月” に改める。

“付表 1－表地” を “付表 1－表地 鏡又は鏡（裏面）及びまち用” に改める。

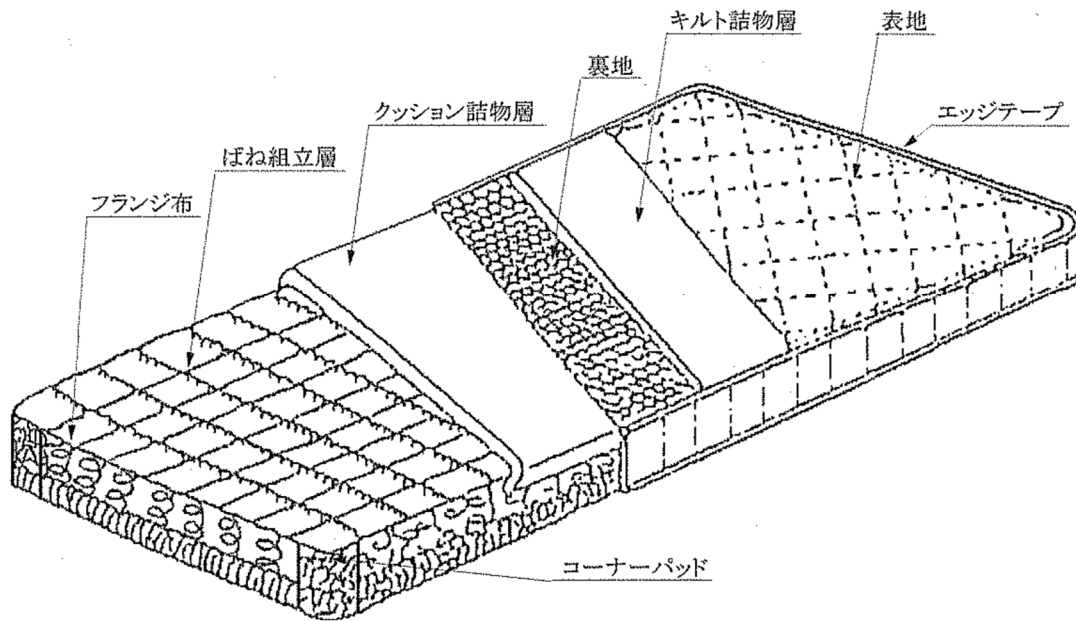
付表 2 を次のように加える。

付表 2－表地 鏡（表面）用

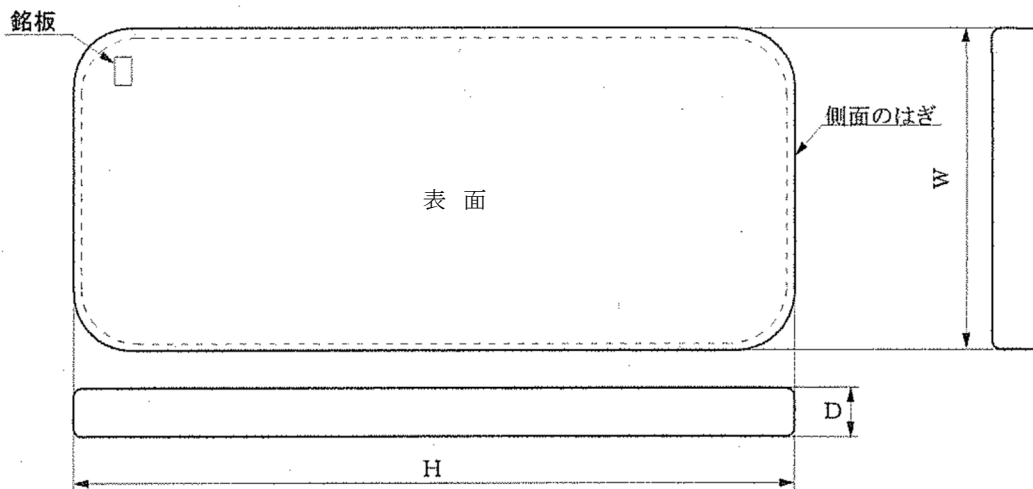
区分		規定		試験方法
繊維混用率	%	ポリエステル 100		J I S L 1 0 3 0－1 及び J I S L 1 0 3 0－2 による。
見掛織度	dtex	たて	280/2	J I S L 1 0 9 6 による。
		よこ	280/2	
密度	本/2.54 cm	たて	30以上	
		よこ	30以上	
組織	平織			
引張強さ	N	たて	2300以上	
		よこ	2300以上	
引裂強さ	N	たて	115以上	J I S L 1 0 9 6 A-1法による。
		よこ		
摩耗強さ	回	1630以上		J I S L 1 0 9 6 A-1法による。
寸法変化率	%	-2以内		J I S L 1 0 9 6 G法による。
色	ベージュ色を標準とする。			承認による。

4.
S 1058C(4)

付図2 を次のように加える。



スプリングマットレスイメージ図



単位 mm

区分	寸法	許容差
H(長さ)	2 000	±10
W(幅)	900	
D(厚さ)	125	
注記 寸法は、出来上がり寸法を示す。		

図番	付図2	名称	スプリングマットレス, 寝台, 一般用, 2形	尺度	—
防 衛 省					

スプリングマットレス, 寝台, 一般用

制定 平成13. 6. 28

改正 平成20. 12. 24

(MATTRESS, BED)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、主として営舎内で使用するスプリングマットレス(以下、マットレスという。)について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語及び定義は、次による。

1.2.1

鏡

マットレスを使用する面(表面・裏面)をいう。

1.2.2

まち

マットレスの側壁面をいう。

1.2.3

テープ

鏡とまちを縫い合わせる時に被せるリボン状の布地をいう。

1.2.4

フランジ

マットレスの鏡を強く引っ張る為に、鏡地周辺に縫い付け、これをばね組立層に結合するために用いる布地をいう。

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1による。

表1－製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号
スプリングマットレス, 寝台, 一般用	7210-281-2930-5

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。

J I S G 3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S G 3 5 0 5	軟鋼線材
J I S G 3 5 0 6	硬鋼線材
J I S G 3 5 2 1	硬鋼線
J I S G 3 5 3 2	鉄線
J I S K 6 4 0 1	耐荷重用軟質ポリウレタンフォーム
J I S L 1 0 4 1	樹脂加工織物及び編物の試験方法
J I S L 1 0 9 5	一般紡績糸試験方法
J I S L 1 0 9 6	一般織物試験方法

S 1058C

J I S L 1 9 0 2	繊維製品の抗菌性試験方法・抗菌効果
J I S S 1 1 0 2	住宅用普通ベッド
J I S Z 8 7 2 1	色の表示方法－三属性による表示
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 構成

構成は、付図1による。

2.2 材料

材料は、表2による。

表2－材料

項目	規定	用途	
表地	付表1による。	鏡及びまち用	
キルト詰物層	J I S K 6 4 0 1のクラス分類A以上とし、厚さは、鏡用、まち用ともに10mm以上とする。	クッション用	
クッション詰物層	表4の耐久性の規定を満たすもの。		
ばね組立層	ばね	硬鋼線は、J I S G 3 5 2 1(線径の規定を除く。)、硬鋼線材は、J I S G 3 5 0 6によるものとし、ばねの数は、200個以上とする。	マットレスの形状保持
	外周枠線		
	補助材料	J I S G 3 1 4 1, J I S G 3 5 0 5, J I S G 3 5 3 2又はこれと同等以上の強度のものとし、防錆処理する。	スプリング固定等
エッジテープ	幅30mm以上としベージュ色を基調とする。J I S L 1 0 9 6のA法により引張り強さ300N以上及び摩耗強さは80回以上とする(J I S L 1 0 9 6のA法を準用)。	表地縁止め用	
縫糸	J I S L 1 0 9 5により引張り強さは9.8N以上とする。	縫製用	
銘板	白色布	表示用ラベル	

2.3 製造方法

製造方法は、フランジ方式とするほか、次による。

2.3.1 縫製

縫製は、次による。

- 縫製は、鏡、まちともキルティングを施したものとする。
- 鏡とまちはテープを被せ、確実に縫い合わせ、縫い外れがないものとする。
- 縫製のはぎは、鏡面はあってはならない。ただし、まち面は1箇所とする。
- 糸調子が優良で、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- 縫製針数は3cm間の表面に現れた縫い目数とし、7針以上とする。ただし、キルト縫いは、6針以上とする。

2.3.2 加工

加工は、次による。

- 縫製フランジは、ばね組立層に確実に固定されているものとする。
- マットレスの四隅には、コーナーパッドを施し、形を整えるものとする。
- 全てのばねは、互いに連結され、外周枠線との接合は確実に固定されているものとする。
- マットレス全体にばねが均等に配置されているものとする。

2.4 寸法・質量

2.4.1 寸法

寸法は、付図1によるものとし、JIS S 1102の寸法の測定による。

2.4.2 質量

マットレスの質量は、20kg以下とする。測定は小数点以下第1位まで求め、四捨五入により整数値とする。

2.5 外観・性能

2.5.1 外観

外観は、仕上がりが優良で、変形、汚れ、きず、鋭い突起物などの欠点がないものとする。

2.5.2 性能

性能は、表3によるほか、次による。

- a) 使用に際して、きしみ、異音及び異臭がないものとする。
- b) 有害な物質などを含まないものとし、遊離ホルムアルデヒド及び抗菌防臭については、附属書Aによる。

表3－性能

項目	規定	試験方法
耐久性	1 へたり量d1, d2, d3, d4は、いずれも30mm以下であること。 2 表地のずれ、ほつれ、破れなどが無いこと。 3 詰物の移動、落ち込み、外れなどが無いこと。 4 ばねの折れ、外れなどが無いこと。	マットレスを剛体の平板上に設置し、JIS S 1102による。ただし圧縮の積算回数は100000回までとし、へたり量d4(mm)まで記録する。
垂直荷重	たわみの増加量 $D1 \leq 30\text{mm}$ $D2 \geq 3\text{mm}$	上記試験で記録した荷重たわみ曲線から、JIS S 1102の垂直荷重試験による。
初期荷重時のたわみ量	65±5mm	JIS S 1102の耐久性試験において初回時に加圧板に60Nの荷重を加え、たわみ量を測定する。

2.6 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 a) 納入年度を記入する。

例 2008年度

b) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1－銘板

4

S 1058C

3 品質保証

3.1 検査

検査は、表 4 によるほか、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

なお、耐久性試験の試料数は1ロットに対して1個とする。初検査において不適合であった場合は、再検査を行うことができるものとし、試料数は当該ロットに対して2個とし、判定基準は全数合格とする。

表 4－検査

検査項目	試験方法	判定基準
性能	2.5.2の表 3 及び附属書 A による。	2.5.2の規定による。

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、商慣習による。

4.2 包装の表示


包装の表示は、NDS Z 0001 の表示・標識によるほか、次に示す項目を2面及び4面に行うものとする。ただし、調達要領指定書により外装の表示位置を変更することができる。

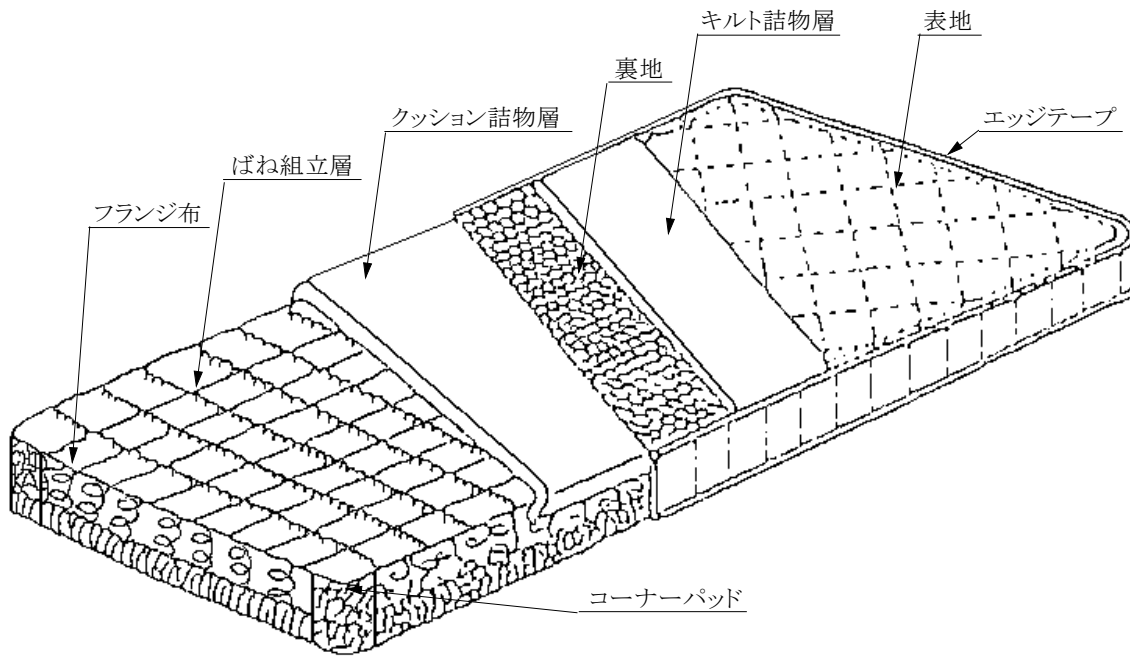
- a) 調達要求番号
- b) 物品番号 7210-281-2930-5
- d) 数量
- c) 品名(製品の呼び方) スプリングマットレス, 寝台, 一般用
- e) 納入年月
例 2009年3月
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

5 承認用見本等

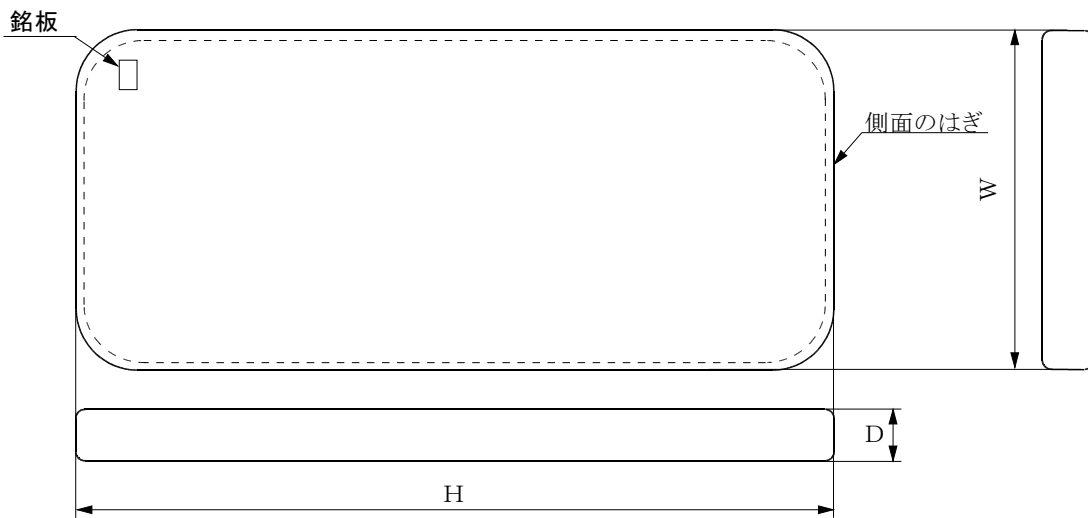
契約の相手方は、製造に先立ち、マットレスのカット見本(40×40cmを標準とする。)及び構造図面を契約担当官等に提出し、外観、構造、キルト模様及び色について承認を得なければならない。

付表 1 - 表地

項目		規定	試験方法
引張強さ N/5cm	たて	500以上	JIS L 1096のA法による。
	よこ		
摩耗強さ	回	170以上	JIS L 1096のA法による。
通気性	cm ³ /cm ² ・s	40以上	JIS L 1096のA法による。
色(柄)	<p>ベージュ色を標準としたストライプ柄とする。</p> <p style="text-align: right;">単位 mm</p> <p>長さ方向 \longrightarrow</p>  <p>色の表示は、JIS Z 8721による。 寸法は標準を示す。</p>		承認された承認用見本と目視により比較する。



スプリングマットレスイメージ図



単位 mm

区分	寸法	許容差
H(長さ)	2000	±10
W(幅)	900	
D(厚さ)	125	
注記 寸法は、出来上がり寸法を示す。		

図番	付図 1	名称	スプリングマットレス, 寝台, 一般用	尺度	—
----	------	----	---------------------	----	---

防 衛 省

附属書A (規定) マットレス環境基準

序文 この規格は、全日本ベッド工業会マットレス環境基準を準用するものであり、全日本ベッド工業会マットレス環境基準の内容を変更することなく作成した規定である。

A.1 適用範囲

この附属書は、スプリングマットレスの環境基準について規定する。

A.2 試験及び規定値

試験及び規定値は、表A.1による。

表A.1—試験及び規定値

試験	規定		試験方法	対象材料
遊離ホルムアルデヒド	75 μ g/g以下		JIS L 1041のアセチルアセトン法B法による。	表地・ウレタンフォーム・不織布・綿類(化繊綿含む)・フェルト類・パームパッド類
抗菌防臭	静菌活性値	$S \geq 2.2$ $M \neq 0$	JIS L 1902の定量試験(菌液吸収法)によるものとし、試験菌種は、黄色ブドウ球菌とする。	クッション詰物層, キルト詰物層, 表地又は裏地の材料の一部(抗菌防臭加工を施したものを挿入した場合は、当該材料を含む。)
	耐久性		熱加速試験(81°Cで48時間処理)後の静菌活性値を測定する。	