

防衛省仕様書改正票

D S P
S 1059(3)

ベッドパッド

制定 平成21年 4月13日
改正 令和 2年 3月18日

(PAD, MATTRESS)

この改正票は、DSP S 1059 (ベッドパッド) についてのものであり、DSP S 1059 (2) を含め累積記載されている。この改正票は DSP S 1059 と併用される。

1.3 引用文書 中 “ J I S L 1 0 1 8 ニット生地試験方法 ” を “ J I S L 1 0 9 6 織物及び編物の生地試験方法 ” に改める。

表 2 を次のように改める。

表 2 - 材 料

構 成		規 定		試 験 方 法
表 材	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。
	番 手 dtex	フロント	56	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
		バック	22	
	密 度 本 / 2.54 cm	コース	40以上	J I S L 1 0 9 6 の 8.6.2 による。
		ウェール	35以上	
	質 量 g/m ²	80以上		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
	洗濯堅ろう度 %	変退色	4以上	J I S L 0 8 4 4 の B 法 の B - 1 による。
汚 染				
寸法変化率 %	た て	-5以内	J I S L 1 0 9 6 の D 法による。	
	よ こ			
色	白 色		————	
中 材	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。
	質 量 g/m ²	270±30		————
補助材料	エッジテープ %	ポリエステル	100	
	縫 糸	J I S L 2 5 1 1 ポリエステル フィラメントミシン糸 #30, 白		

原案作成部課等名を次のように改める。

原案作成部課等名: 航空自衛隊 補給本部需品部

防衛省仕様書

D S P

S 1059

制定 21. 4. 13

ベ ッ ド パ ッ ド

(PAD, MATTRESS)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、ベッドパッドについて規定する。

1.2 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
ベッドパッド	7210-424-1594-5

1.3 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 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 1 0 1 8	ニット生地試験方法
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 2 5 1 1	ポリエステル縫糸
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、表材、中材及び補助材料からなるものとする。

2.2 材料

材料は、表 2 による。

表 2 - 材料

	構 成	規 定	試 験 方 法
表 材	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。
	番 手 dtex	フロント 56	J I S L 1 0 1 8 による。
		バック 22	
	密 度 本/2.54cm	コース 40以上	J I S L 1 0 1 8 による。
		ウエール 35以上	
	質量 g/m ²	80以上	J I S L 1 0 1 8 による。
	洗濯堅ろう度 級	変退色 4以上	J I S L 0 8 4 4 のB法のB-1 による。
汚染			
寸法変化率 %	たて -5以内	J I S L 1 0 1 8 のD法による。	
	よこ		
色	白 色	-	
中 材	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。
	質量 g/m ²	240±30	-
補助材料	エッジテープ %	ポリエステル 100	-
	縫 糸	J I S L 2 5 1 1 ポリエステル フィラメントミシン糸 #30, 白	

2.3 縫製・加工

縫製及び加工は、次による。

- a) 表材と中材は、超音波ウェルダ加工を行うものとする。
- b) 全周囲にエッジテープで縫製するものとする。
- c) 中材のポリエステル綿の厚さは、均一にして加工をするものとする。
- d) 縫い飛び、縫い外れがなく、縫い初め及び縫い終わりの糸止めは、完全に行うものとする。
- e) 表材に、はぎがあつてはならない。
- f) 超音波ウェルダ加工の間隔は、5.4cmを標準とする。
- g) 超音波ウェルダ加工の接着点の面積は、0.04cm²以上とし、接着点数は、11点以上/5cmとする。

2.4 仕上げ

糸くずを取り払い、丁寧に仕上げるものとする。

2.5 構造・形状・寸法・重量

構造、形状、寸法及び重量は、付図1による。

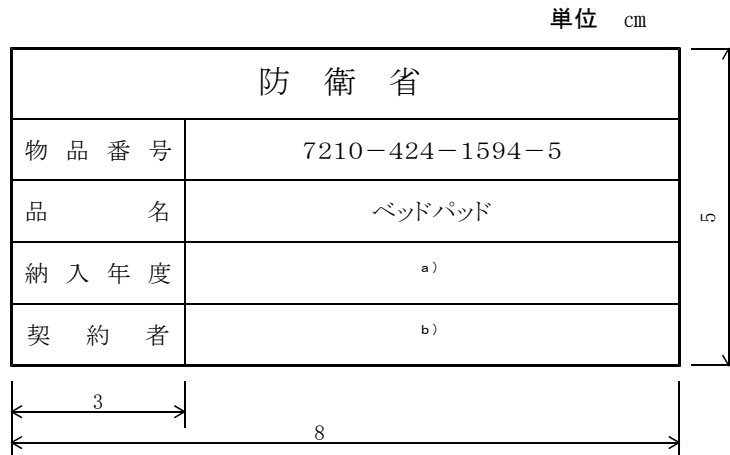
2.6 品質

品質は、次による。

- a) 超音波ウェルダの溶着は確実で、はがれ、亀裂等の欠点がないものとする。
- b) 縫製は確実で、ゆがみ、目飛び、糸切れ等の欠点がないものとする。
- c) 表地は、十分な強度を有し、使用に当たって色落ち、退色等がなく、しみ、汚れがないものとする。
- d) 不快な臭いの発生がないものとする。

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 銘板の枠及び記載事項は、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ものとする。

注記2 銘板の用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 銘板の寸法は、標準を示す。

注^{a)} 該当する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

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、表 2 によるものとし、端数包装のある場合には、これに準じて行うものとする。

表 2 - 包装

区 分		包 装 材 料	包 装 要 領
内 装		フィルム袋	内側に三つ折りに畳み、1枚ごとに袋に入れ、袋の口は折り返し、セロハンテープ又はステーブラで留める。
外装	段ボール箱	複両面段ボール箱	a) 内装した製品10袋を段ボール箱に収納する。 b) 箱は、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 外装の表示

外装の表示は、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。

- 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 2009年度
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

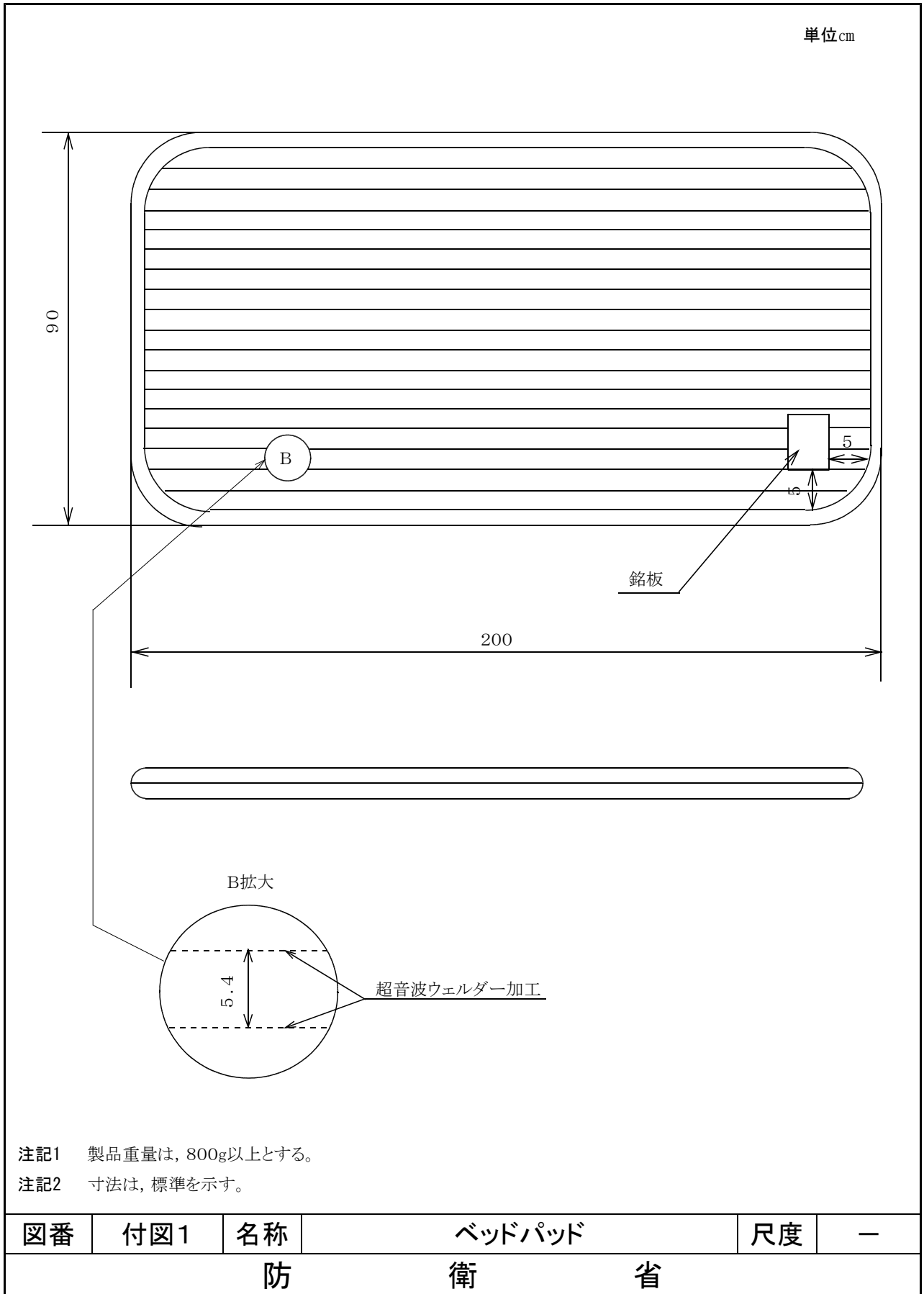
5 その他の指示

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枚とカット見本(20cm×20cm)を契約担当官等に提出し、縫製要領、外観及び中材との適合について承認を得なければならない。

4.

S 1059



注記1 製品重量は、800g以上とする。

注記2 寸法は、標準を示す。

図番	付図1	名称	ベッドパッド	尺度	—
		防	衛	省	