

防衛省仕様書改正票

D S P
S 9004B(1)

打楽器用手袋

制定 昭和56年12月21日

改正 令和 3年11月29日

(GLOVES, MEN'S)

この改正票は、D S P S 9004B(打楽器用手袋)についてのもの
あり、この改正票はD S P S 9004Bと併用される。

原案作成部課等名を次のとおり改める。

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
打楽器用手袋
(GLOVES, MEN'S)

D S P
S 9004B
制定 昭和56. 12. 21
改正 平成22. 5. 18

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、打楽器用手袋について規定する。

1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1 - 種類

種類	物品番号
1号	8440-016-5983-5
2号	8440-016-5984-5
3号	8440-016-5985-5

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 打楽器用手袋, 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。

J I S K 6 5 5 0 革試験方法
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 材料

材料は、表 2 による。

表 2 - 材料

区分	規定	用途
革材料	付表 1 による。	手部全体
合成皮革	ビニールレザー, 厚さ0.8 mm, 白色	筒口
丸打ひも	ポリエステル糸又はレーヨン糸, 直径約4 mm, 赤色	飾りひも
縫い糸	J I S L 2 5 1 1 (ポリエステル縫糸) の50番, 白色	本縫い, 地縫い, 飾り縫い

S 9004B

2.2 加工

2.2.1 縫製要領

縫製要領は、次による。

a) 一般要領

- 1) 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、13針以上とする。
- 2) 縫い代は、0.1 cm以上とする。
- 3) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全にするものとする。
- 4) 縫い飛び、縫い外れなどがなく、糸調子はすべて良好で縫い目曲がりが目立たないものとする。

b) 細部要領

- 1) 手部の縫い方は、内縫い及び外縫いとする。
- 2) 甲部は、二つ山3本飾り、長さ約6 cmとする。
- 3) 指また間は、親指を除きまち入りとする。
- 4) 筒部の両わきは地縫いし、筒口部は内側へ約0.5 cm折り返し、端ミシンをかける。本体との縫製部分は二条縫いとする。
- 5) 飾りひもは、付図2のとおり、赤糸で固定するように縫い付け、飾り房を作るものとする。

2.2.2 仕上げ

仕上げは、糸くず、汚損のないよう丁寧に仕上げるものとする。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1及び付図2による。

2.4 外観

外観は、仕上がりが優良で、傷、汚れその他の欠点が目立たないものとする。

2.5 製品の表示

製品の表示は、図1に示す様式のもの付図2に示す左右の筒口裏に押印又は印刷するものとする。

単位 cm

防 衛 省		3.15
品名	a)	
物品番号	b)	
納入年度	c)	
契約者	d)	
5		

注記1 銘板の枠及び記載事項は、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)} 該当する製品の呼び方を記入する。

b) 該当する物品番号を記入する。

c) 納入年度を記入する。

例 2009年度

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 品質保証

3.1 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等が定める監督及び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より指定する場合を除き、表 4 による。

表 4 - 包装

区分	包装材料	包装要領
内装	ポリエチレン袋, クラフト紙及びひも	製品1組ごとポリエチレン袋に入れ, さらに10組をクラフト紙で包み品名, 種類及び数量を明示し, 二の字にひもかけする。
外装	商慣習による。	

4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001 (包装の総則) の表示・標識による。ただし、表示項目は次による。

- 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) 納入年月 例 : 2010年3月
- f) 契約の相手方の名称又はその略号

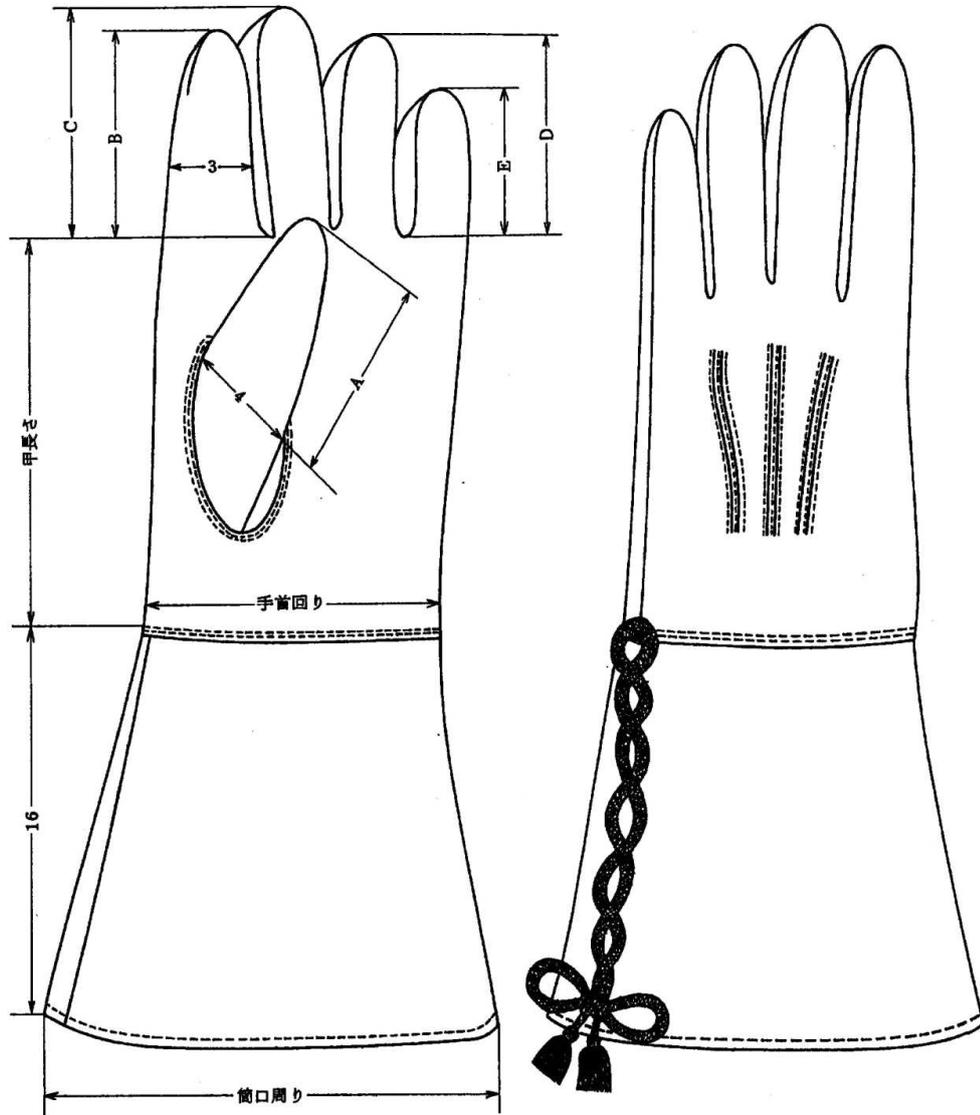
5 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち承認用見本として製品1組を契約担当官等に提出し、形状、外観及び色について承認を得なければならない。

付表 1 - 革材料

項 目	規 定	試 験 方 法
原皮	やぎ皮	_____
なめし法	クロムなめし (一浴法又はタンニン混合なめし)	
厚さ mm	0.6~1.2	J I S K 6 5 5 0による。
引張強さ MPa	9.8以上	
伸び率 %	40以上	
引裂強さ N/m	9.8以上	
脂肪分 %	4~18	
クロム含有量 %	2.5標準	
革質・外観	銀面は平滑, 柔軟かつ強じん性に富み むけにくく, 油やけのないこと。	
色	白	

単位 cm

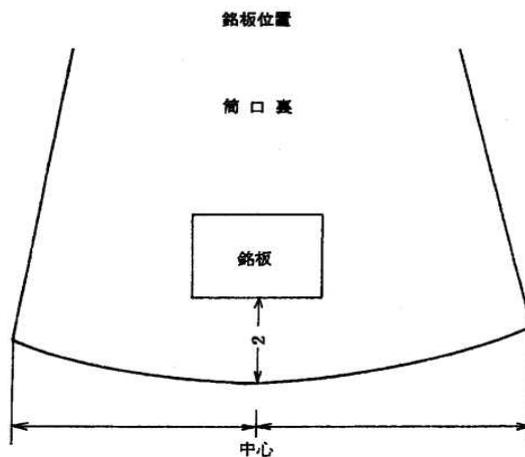
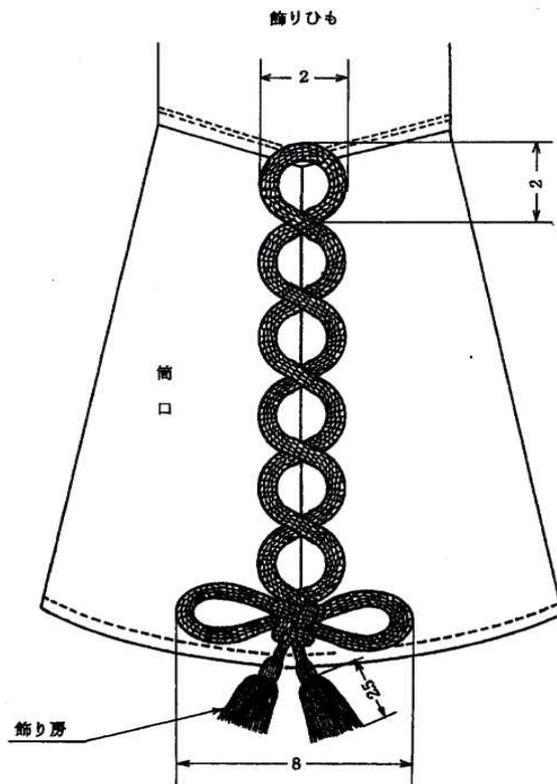


注記 図の形状及び寸法は標準を示す。

区分	指の長さ					甲長さ	手 回 首 り	筒 回 口 り
	A	B	C	D	E			
1 号	7.3	8.0	9.0	8.5	7.0	13.5	23.0	36.0
2 号	6.8	7.5	8.5	8.0	6.5	13.0	22.5	35.0
3 号	6.8	7.0	8.0	7.5	6.0	12.5	22.0	34.0

図番	付図1	名称	打楽器用手袋	尺度	—
防 衛 省					

単位 cm



備考 図の形状及び寸法は標準を示す。

注記 図の形状及び寸法は標準を示す。

図番	付図2	名称	飾りひも及び製品の表示位置	尺度	—
----	-----	----	---------------	----	---

防 衛 省