

調達要領指定書	調達要求番号	61TT1AG0140
	調達要求年月日	令和8年9月18日
	作成部課	補給本部 需品部
	作成年月日	令和8年9月18日
品名	戦闘弾帯(08改善検討器材A),LL 他3品目	
仕様書番号	HQ-L458145	

指定事項：

1.3 種類及び5.3 納地等

種類及び納地などは次のとおりとする。

項目	種類	単位	数量	納地
0001	戦闘弾帯（08改善検討器材A），LL	EA	1	第1空挺団
			1	水陸機動団
			1	中央即応連隊
0002	戦闘弾帯（08改善検討器材A），L	EA	6	第1空挺団
			5	水陸機動団
			5	中央即応連隊
			1	補本(需品部)
0003	戦闘弾帯（08改善検討器材A），M	EA	3	第1空挺団
			3	水陸機動団
			3	中央即応連隊
0004	戦闘弾帯（08改善検討器材A），S	EA	1	水陸機動団
			1	中央即応連隊
			1	補本(需品部)

調達要求番号：61TT1AG0140

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号		仕 様 書 番 号
戦闘弾帯（08改善検討器材A）	HQ-L458145	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作 成	令和 8年 9月10日
	変 更	令和 年 月 日
	作成部隊等名	補給本部 需品部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊の自衛官が使用する戦闘弾帯（08改善検討器材A）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用語及び定義は、GLT-CG-Z000001による。

1.3 種類

種類は、表1による。

表1－種類

種類	物品番号
LL	—
L	—
M	—
S	—

1.4 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 戦闘弾帯（08改善検討器材A），L

1.5 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。

a) 規格

JIS L 0804	変退色用グレースケール
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 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規格群	繊維製品の混用率試験方法（繊維混用率）
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS L 2511	ポリエステル縫糸
JIS L 3416	面ファスナ
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) 仕様書

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			注記
テープ	厚さ 2. 0 mm 幅 4 5 mm	表3による。	色彩及び I R (赤外線) 反射 率については、 表6による。	ベルト
	厚さ 1. 2 mm 幅 1 0 mm	表4による。		ウェビングテープ
	厚さ 1. 0 mm 幅 2 5 mm	表5による。		クッションパッド縁取り
バックル	ポリアセタール樹脂 ライトグリーン 対赤外線偽装性をもつ。			—
綾織ゴム	ポリエステル, ポリウレタン			テープ余長止め
クッションパッドA	厚さ 5 mm 幅 4 5 mm	クロロプレンゴム		クッションパッド内側
クッションパッドB	厚さ 5 mm 幅 4 5 mm	発泡ポリエチレンシート		クッションパッド内側
面ファスナ	幅 3 0 mm, 黒	J I S L 3 4 1 6 の 2 種 2 号 のおす		ベルト内側
	幅 3 8 mm, 黒	J I S L 3 4 1 6 の 2 種 2 号 のめす		クッションパッドA外側, クッションパッドB外側
縫い糸	J I S L 2 5 1 1 # 8 テープと同系色 (堅ろう染とする。)			縫製全般
銘板・氏名札	OD色綿ブロード# 4 0 裏面ポリエステル樹脂加工			物品表示用, 氏名表示用

2.2 加工

2.2.1 色彩, 色の配分及びIR (赤外線) 反射率

色彩, 色の配分及びIR反射率は、表6による。

2.2.2 縫製要領

a) ベルトは、次による。

- 1) 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、5～11針とする。
- 2) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを行う。
- 3) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で、縫い目曲がりがない。

b) クッションパッドは、次による。

- 1) 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、5～11針とする。
- 2) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを行う。

3) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で、縫い目曲がりがない。

2.2.3 ウェビングテープの取付け

ウェビングテープの取付けは、図1によるほか、次による。

- a) 38 mm間隔で縫い付ける。
- b) 正確かつ強固に縫い付ける。

2.2.4 商標表示の取付け

テープ糸の商標を表示した織りネームをアウトターベルト内側の面ファスナ付近に縫い付ける。ただし表示は、織物仕上げ又は刺しゅうとする。また寸法は、縦10 mm～12 mm×横25 mm～30 mmとする。

2.2.5 ほつれ防止加工

テープ及び綾織ゴムの端は、ヒートカット又は、超音波カットを行う。

2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、図1及び図2を標準とする。

2.4 外観

外観は、きず、汚れなどの欠点がないものとする。

2.5 製品の表示

2.5.1 銘板など

銘板及び氏名札は、図3に示す様式を図1に示す位置に縫い付けるほか、物品管理区分標識は、GLT-CG-Z000001の2.3.1及び図1の符号“Q”とする。

単位 mm			
陸 上 自 衛 隊 		所 属	氏 名
a)			
b)			
c)	d)		
25		15	
50		50	

注記 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

例 2026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3—銘板及び氏名札

2.5.2 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011の4.1による。また、記載事項及び枠は、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。

3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等が定める監督・検査実施要領による。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、商慣習による。

4.2 外装の表示

外装の表示は、NDS Z 0001の5.2によるほか、次に示す項目を2面及び4面に行う。また、NDS Z 0001の付図1で示す輸送諸元は、1面とし、梱包番号及び組合せ番号は、2面及び4面とする。

- 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 2026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

契約の相手方は、製作に先立ち、承認用見本1個を契約担当官等に提出し、外観及び形状について承認を受ける。

5.2 保全

制服、き章その他標章の模造及び窃用防止等の制服等に関する保全は、次による。

- a) 仕様書、製作図面及び製品（生地及びはぎれを含む。）並びに色相及び形状・寸法に関する知識の管理体制を整備し、製造に関わるもの以外に入手、複製又は漏えいされることのないよう善良な管理者の注意をもって管理・保管するものとする。
- b) 契約の相手方は、下請負者がある場合、当該下請負者に対し連帯して管理の責任を負い、これを監督・指導するものとする。
- c) 契約の相手方は、仕様書、製品などが製造に関わるもの以外に流出するなどの事故が発生し、又はそれらの疑い若しくはおそれがあったときは、適切な措置をとるとともに、速やかに契約担当官等を経由し、調達要求元に報告するものとする。
- d) 製品の製造に当たっては、日本国内において、織布、染色及び縫製を行うものとする。

5.3 納地等

納地ごとの種類及び数量を別に示す場合は、調達要領指定書によって指定する。

5.4 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、GLT-CG-Z000001の8.3による。

表3-テープ (ベルト)

項目			規定	試験方法など
混用率		%	ナイロン 100	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群
組織			二重平織	JIS L 1096のA法
厚さ×幅		mm	2.0×45	
見掛織度 d t e x	たて糸		556／4	
	からみ糸			
	芯糸			
	よこ糸			
密度	たて糸	本／幅	139以上	
	からみ糸	本／幅	14以上	
	芯糸	本／幅	32以上	
	よこ糸	本／2.5 cm	30以上	
質量		g／m	83以下	
引張強さ		kN	12以上	定速伸長形引張試験機による。
染色堅ろう度 級	洗濯	変退色	4以上	JIS L 0844のA-2号
		汚染		
	耐光	変退色		JIS L 0842の第3露光法
	ブラシ テスト	変退色		試料を0.5%の石けん液(常温)中に浸せきし、500 gのおもりをつけたブラシ ^{a)} で長方向に200回摩擦して、水洗い後自然乾燥する。判定は、JIS L 0804による。
色			レンジャーグリーン	表6による。
注^{a)} ブラシは、木部寸法125 mm×57 mm×18 mm、78穴以上、穴の深さ6 mm以上、目付け(毛部)26 g以上、毛質は、パキン植物繊維の白メキシコファイバ、毛の植え込みは、機械植え込み(使用鉄線0.5 mm以上)、植え込み部を除いた毛の長さは、23 mmのものをを用いる。				

表4-テープ (ウェビングテープ)

項目		規定	試験方法など	
混用率 %		ナイロン 100	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群	
組織		二重平織	JIS L 1096のA法	
厚さ×幅 mm		1.2×10		
見掛織度 d t e x	たて糸	556／2		
	からみ糸			
	よこ糸			
密度	たて糸 本／幅	35以上		
	からみ糸 本／幅	7以上		
	よこ糸 本／2.5 cm	22以上		
質量 g／m		11以下		
引張強さ kN		1.0以上	定速伸長形引張試験機による。	
染色堅ろう度 級	洗濯	変退色	4以上	JIS L 0844のA-2号
		汚染		
	耐光	変退色	JIS L 0842の第3露光法	
	ブラシテスト	変退色	試料を0.5%の石けん液(常温)中に浸せきし、500 gのおもりをつけたブラシ ^{a)} で長方向に200回摩擦して、水洗い後自然乾燥する。判定は、JIS L 0804による。	
色		レンジャーグリーン	表6による。	
注^{a)} ブラシは、木部寸法125 mm×57 mm×18 mm、78穴以上、穴の深さ6 mm以上、目付け(毛部)26 g以上、毛質は、パキン植物繊維の白メキシコファイバ、毛の植え込みは、機械植え込み(使用鉄線0.5 mm以上)、植え込み部を除いた毛の長さは、23 mmのものをを用いる。				

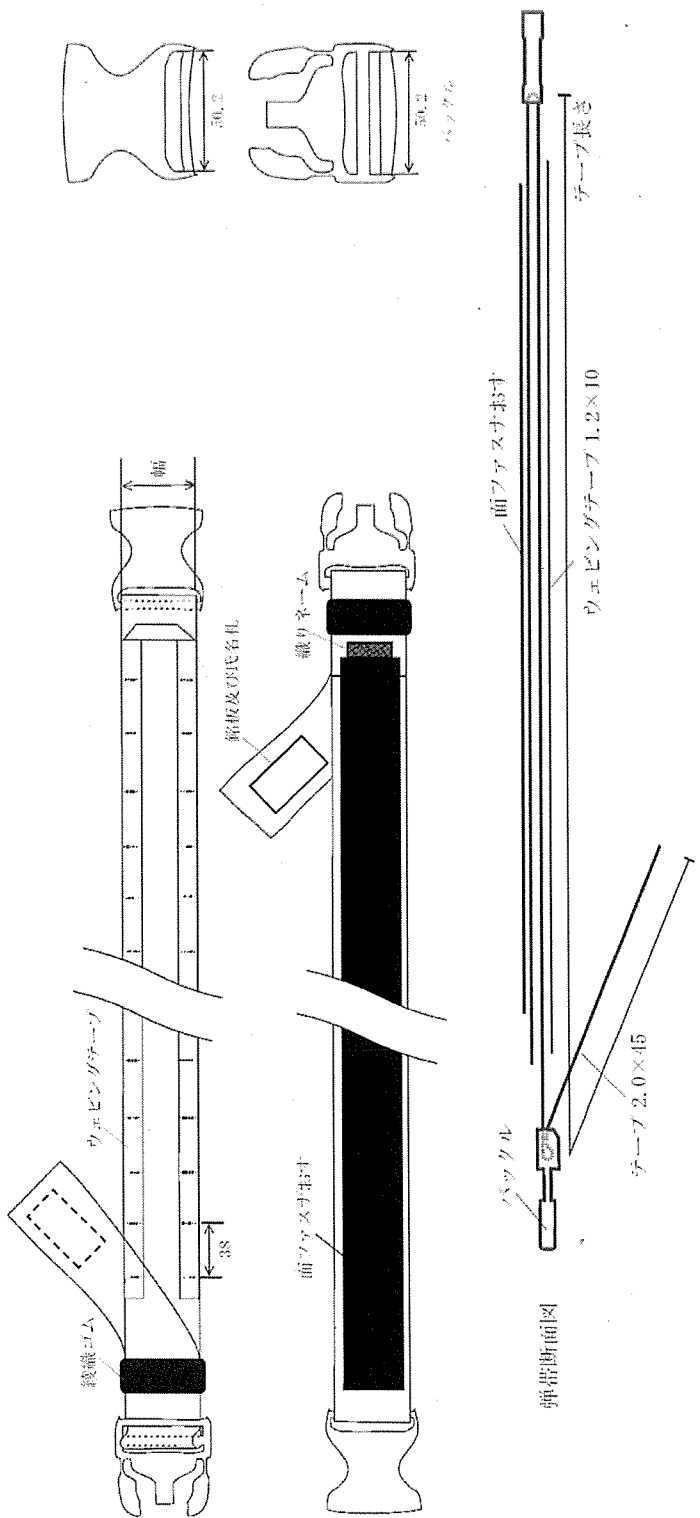
表5-テープ（クッションパッド縁取り）

項目			規定	試験方法など
混用率			% ナイロン 100	JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2規格群
組織			杉綾織	JIS L 1096のA法
厚さ×幅			mm 1.0×25	
見掛織度 d t e x	たて糸		556／2	
	よこ糸			
密度	たて糸	本／幅	92以上	
	よこ糸	本／2.5 cm	21以上	
質量			g／m 16以下	
引張強さ			kN 3.0以上	定速伸長形引張試験機による。
染色堅ろう度 級	洗濯	変退色	4以上	JIS L 0844のA-2号
		汚染		
	耐光	変退色		JIS L 0842の第3露光法
	ブラシ テスト	変退色		試料を0.5%の石けん液(常温)中に浸せきし、500 gのおもりをつけたブラシ ^{a)} で長方向に200回摩擦して、水洗い後自然乾燥する。判定は、JIS L 0804による。
色			レンジャーグリーン	表6による。
注 ^{a)} ブラシは、木部寸法125 mm×57 mm×18 mm、78穴以上、穴の深さ6 mm以上、目付け（毛部）26 g以上、毛質はパキン植物繊維の白メキシコファイバ、毛の植え込みは機械植え込み（使用鉄線0.5 mm以上）、植え込み部を除いた毛の長さは、23 mmのものをを用いる。				

表6—色彩，色の配分及びIR反射率

区分		色彩・規定（色記号） ^{a)}
範囲	色相（H）	6.0Y±1.2
	明度（V）	3.4±0.3
	彩度（C）	1.0±0.4
反射率	600 nm	3～10
	620 nm	3～10
	640 nm	3～10
	660 nm	3～12
	680 nm	3～14
	700 nm	5～18
	720 nm	7～20
	740 nm	10～28
	760 nm	12～36
	1000 nm～	54～69
	1200 nm	
色の配分		標準見本による。
試験方法		色相，明度，彩度及びIR反射率 島津製作所製 自記分光光度計UV3600又は相当品による。
注 ^{a)} 色記号は、JIS Z 8721の 箇条4 （三属性による色の表示記号）による。		

単位 mm

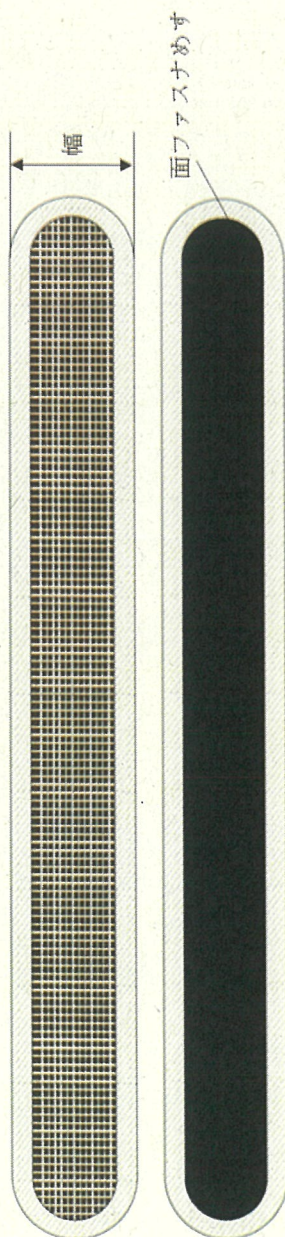


種類	テープ長さ	幅	面ファスナ おす長さ	ウエビングテープ コマ数 (一列)
LL	1 250	45	950	23
L	1 150	45	850	21
M	1 050	45	750	19
S	950	45	650	17

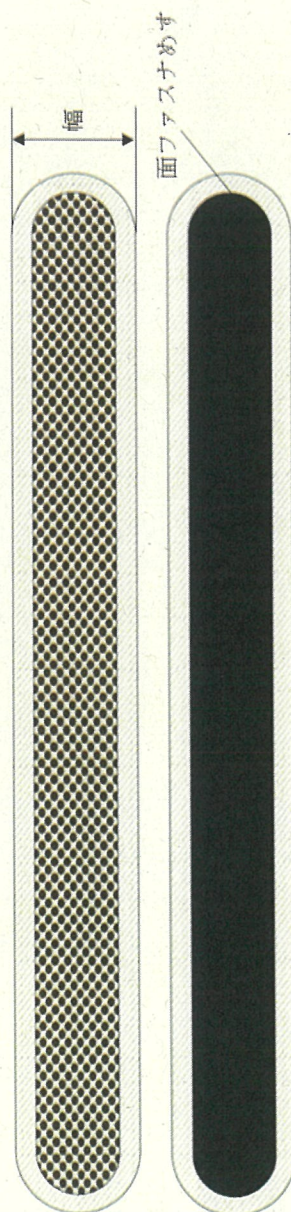
注記 形状は、標準を示す。
図1-形状・寸法 (弾帯)

単位 mm

クッションパッドA



クッションパッドB



種類	全長	幅	面ファスナめす長さ
LL	1 000	45	998
L	900	45	898
M	800	45	798
S	700	45	698

注記 形状及び寸法は、標準を示す。
図2—形状・寸法（クッションパッド）