







調達要求番号： 2MCQ1AY000X

| 陸上自衛隊仕様書 |             |             |
|----------|-------------|-------------|
| 物品番号     | 仕様書番号       |             |
| 戦闘鉄帽覆    | GQ-L000220R |             |
|          | 防衛大臣承認      | 年 月 日       |
|          | 作成          | 平成 3年11月26日 |
|          | 変更          | 平成28年 6月21日 |
|          | 作成部隊等名      | 補給統制本部 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鉄帽覆について規定する。

### 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            |
|--------|-----------------|
| 特大     | 8415-281-8366-5 |
| 大      | 8415-162-1850-5 |
| 中      | 8415-162-1851-5 |
| 小      | 8415-162-1852-5 |
| 特大(白色) | 8415-281-8365-5 |
| 大(白色)  | 8415-162-1853-5 |
| 中(白色)  | 8415-162-1854-5 |
| 小(白色)  | 8415-162-1855-5 |

### 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1 戦闘鉄帽覆, 大

例2 戦闘鉄帽覆, 大(白色)

### 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 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 0848   | 汗に対する染色堅ろう度試験方法            |
| JIS L 0849   | 摩擦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     |



|                     |                        |
|---------------------|------------------------|
| 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 1 0 9 2     | 繊維製品の防水性試験方法           |
| J I S L 1 0 9 6     | 織物及び編物の生地試験方法          |
| J I S L 2 5 1 1     | ポリエステル縫糸               |
| J I S L 2 5 1 2     | ビニロン縫糸                 |
| J I S L 3 4 1 6     | 面ファスナ                  |
| J I S Z 1 5 0 6     | 外装用段ボール箱               |
| J I S Z 1 5 1 1     | 紙ガムテープ（包装用）            |
| J I S Z 1 5 2 3     | 紙粘着テープ                 |
| J I S Z 1 5 2 7     | ポリプロピレン製バンド            |
| 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                   |
| N D S Z 8 2 0 1     | 標準色                    |

b) 仕様書

|                |                  |
|----------------|------------------|
| CP-Z-0002      | 88式鉄帽            |
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| GQ-L116001     | 生地、作業服2型         |

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      |
|-------|-------------------|--------------------------------------|---------|
| 生地    | 迷彩 <sup>a)</sup>  | GQ-L116001の表1, 表2及び図2による。            | 本体, 補強布 |
|       | 白色 <sup>b)</sup>  | 表4による。                               |         |
| テープ   |                   | 表5による。                               | 鉄帽止め帯   |
| 面ファスナ | OD色 <sup>a)</sup> | J I S L 3 4 1 6 1種2号                 | 鉄帽止め帯   |
|       | 白 <sup>b)</sup>   |                                      |         |
| 丸打ちひも | OD色 <sup>a)</sup> | ポリプロピレン製, ヒートカット<br>径3 mm 長さ52 cm×2本 | 締めひも    |
|       | 白 <sup>b)</sup>   | ポリプロピレン製, ヒートカット<br>径3 mm 長さ45 cm×2本 |         |
| はとめ   | OD色 <sup>a)</sup> | 黄銅製 内径6 mm×2個 座金付き                   | 締めひも通し口 |
|       | 白 <sup>b)</sup>   |                                      |         |

表2-材料 (続き)

| 区分                            | 規定                |   | 用途            |
|-------------------------------|-------------------|---|---------------|
| 止め金具                          | 図3及び図4による。        |   | 覆用バンド         |
| ゴムテープ                         | 表6による。            |   |               |
| 縫い糸                           | OD色 <sup>a)</sup> | J I S L 2 5 1 1 # 5 0<br>(本縫い糸は、堅ろう染とする。) | 地縫い、飾り縫い、穴かがり |
|                               | 白 <sup>b)</sup>   | J I S L 2 5 1 1 # 5 0                     |               |
|                               |                   | J I S L 2 5 1 2 # 2 0 OD色                 | バンド縫製用        |
| 銘板                            | ブロード#40 白 裏面樹脂加工  |   | 物品表示用、氏名表示用   |
| 注 <sup>a)</sup> 戦闘鉄帽覆を示す。     |                   |   |               |
| 注 <sup>b)</sup> 戦闘鉄帽覆(白色)を示す。 |                   |   |               |

## 2.2 加工

### 2.2.1 迷彩模様、色彩、色の配分

迷彩模様、色彩、色の配分は、GQ-L116001の表2による。

### 2.2.2 難燃性及びIR(赤外線)反射率

難燃性及びIR(赤外線)反射率は、GQ-L116001の表1及び表2による。

### 2.2.3 戦闘鉄帽覆(白色)

戦闘鉄帽覆(白色)は、UV(紫外線)加工を施し、その反射率は、表4による。

### 2.2.4 裁断

裁断は、3枚はぎとし、補強布を除き、斜め裁ちをしてはならない。

### 2.2.5 一般縫製要領

一般縫製要領は、次による。

- 針数は、2.5 cm間隔の表面に現れた縫い目数とし、地縫いは8針以上、飾り縫いは10針以上とする。
- 端飾り縫いは、端から約0.2 cmとする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行うものとする。
- 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ものとする。
- 仕上げは、糸くずなどを取り払い、アイロン仕上げは、行わないものとする。

### 2.2.6 細部縫製要領(迷彩)

細部縫製要領は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次によるほか図3及び図4による。

- はぎの縫い合わせは、縫い代約1 cmとし、地縫い片倒しをして表から一条の押さえ飾り縫いとする。
- 前部中央につまみひだを3か所、また、左右側面に眠り穴(締めひも通し口用、約1 cm)とつまみひだを各2か所、それぞれ所定の位置に施すものとする。眠り穴は補強のため、裏側に当て布を当てて施す。
- 表地と補強布を地縫い返しをして地縫いとし、補強布の奥は、二つ折り端飾り縫いとする。また、仕上がり幅は、2.5 cmとし、補強布は、表地下端からやや控えて縫い付けるものとする。
- はとめ(締めひも通し口)を、後中心から左右それぞれ2 cm離れた箇所に取り付ける。そのとき、表地を幅約2 cm、長さ約7 cmにカットし、表地と補強布の間にはさみ、はとめの補強とする。はとめに締めひもを通し、左右の眠り穴から締めひもをそれぞれ引き出せるように通

し、前中心から左右4 cm、下端から1.3 cmの所にかんぬき止めをする。

- e) 鉄帽止め帯用テープは、図3に示す位置に堅固に縫い付けるものとする。
- f) バンドの両端は、ほつれ止め樹脂加工後、約1.5 cm折り曲げ地縫いをし、片方に止め金具を二条の地縫いで縫い付けるものとする。

### 2.2.7 細部縫製要領（白色）

細部縫製要領は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次によるほか図3及び図5による。

- a) はぎの縫い合わせは、縫い代約1 cmとし、地縫い片倒しをして表から一条の押さえ飾り縫いとする。
- b) 表地と補強布を地縫い返しして端縫いをし、補強布の奥は、二つ折り端飾り縫いとする。また、仕上がり幅は、2.5 cmとし、補強布は、表地下端からやや控えて縫い付けるものとする。
- c) 後中心から左右それぞれ2 cm離れた箇所に、締めひも通し口のはとめを取り付けるものとする。はとめに締めひもを通して、前中心から左右5 cm、下端から1.3 cmの所に、かんぬき止めをする。
- d) 左右所定の位置に3 cmの眠り穴（鉄帽あごひも通し用）を下端から2 cmの高さに機械眠り穴かがりを施すものとする。
- e) 鉄帽止め帯用テープは、図3に示す位置に堅固に縫い付けるものとする。

### 2.3 形状・寸法

形状及び寸法は、図3～図5による。

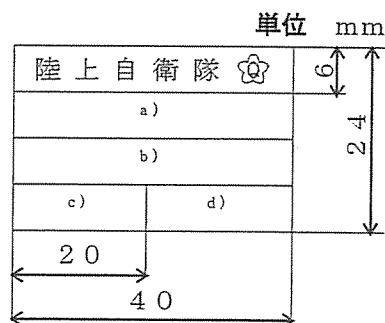
### 2.4 外観

外観は、仕上がりが優良で、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

銘板は、図1及び図2に示す様式の銘板を図3に示す位置に縫い付けるものとする。



**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。

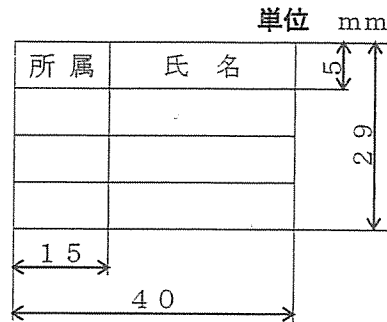
b) 該当する物品番号を記入する。

c) 納入年度

例 2016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（物品表示用）



注記 寸法は、標準を示す。

図2-銘板（氏名表示用）

### 2.5.2 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011によるものとし、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ものとする。

## 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、表3による。

表3-包装

| 区分 | 包装材料    | 包装要領   |  |
|----|---------|--|--|
| 内装 | 商慣習による。 | 製品50個を1束にする。   |  |
| 外装 | 段ボール箱   | a) 内装した製品4束(200個)を段ボール箱に収納する。<br>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掛けに締め付ける。 |  |
|    | 包装用テープ  |  | JIS Z 1511の2種以上又はJIS Z 1523の1種以上で、幅50mm以上のもの |
|    | 包装用バンド  |  | JIS Z 1527の幅15.5mm以上のもの                      |

### 4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

### 4.3 外装の表示

外装の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容については、次によるものとし、輸送諸元は商慣習による。

a) 内容品表示 内容品表示は、次による。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2016年度

- 6) 契約の相手方の名称又はその略号  
b) **表示位置** 表示位置は、2面とする。

5 その他の指示

5.1 承認用図面等

5.1.1 生地及びゴムテープ

契約の相手方は、GQ-L116001の表1、表2及び図2に規定する生地（1 m）、及び表6に規定するゴムテープ迷彩（50 cm）を契約担当官等に提出し、生地は迷彩模様、色彩、色の配分及びIR反射率について、ゴムテープは迷彩模様及び色相について承認を得なければならない。また、生地（白色）は、表4に規定する生地（1 m）を契約担当官等に提出し、色彩及びUV反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、提出を省略することができる。

5.1.2 承認用見本

契約の相手方は、製品の製作に先立ち5.1.1によって承認された生地などにに基づき、製作された製品（迷彩、白色）各1個を契約担当官等に提出し、外観、形状及び88式鉄帽（CP-Z-0002）とのかん合性について承認を得なければならない。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6によって、提出を省略することができる。

5.2 制服等の保全

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については、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て、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に善良な管理者の注意をもって管理及び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、これを監督及び指導するものとする。
- c) 契約の相手方は、仕様書、製品等が製造に関わるもの以外に流出する等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、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こと。

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 4—生地（白色）

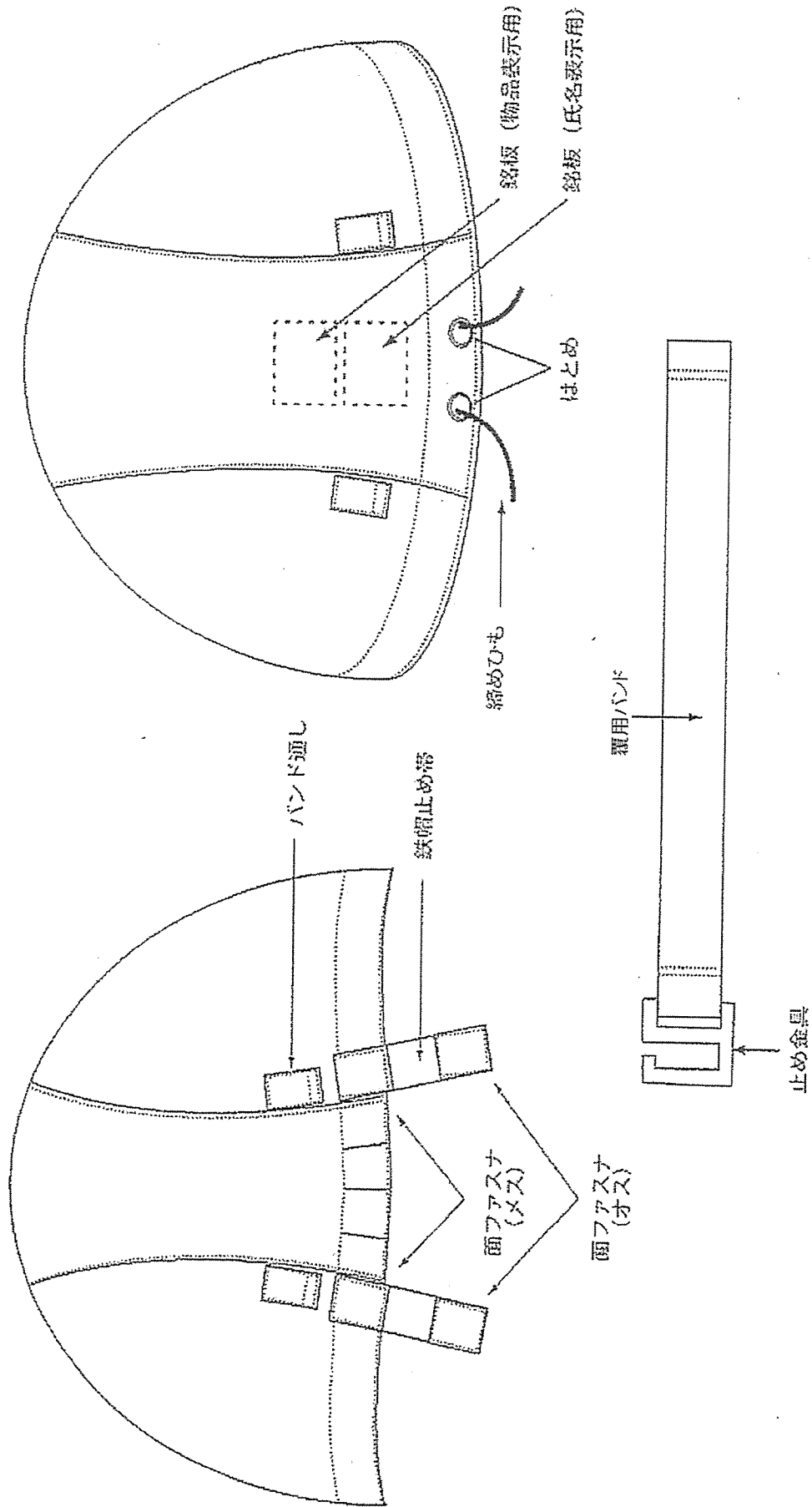
| 区分   |            | 規定                       | 試験方法  |
|--|------------|--------------------------|---|
| 混用率  | %          | ビニロン 40±5<br>綿 60±5      | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。  |
| 糸の見掛番手   | たて         | 15 <sup>s</sup>          | JIS L 1096のA法による。   |
|  | よこ         |                          |   |
| 組織   |            | 3/1 あや織                  |   |
| 密度<br>本/2.5 cm                                   | たて         | 90以上                     |   |
|  | よこ         | 55以上                     |   |
| 幅<br>cm  |            | 112以上                    |   |
| 質量<br>g/m <sup>2</sup>                           |            | 270以下                    |   |
| 寸法変化率 %  | たて         | -2.0以内                   | JIS L 1096のD法による。   |
|  | よこ         |                          |   |
| はつ水度 級   |            | 4以上                      | JIS L 1092による。  |
| 引張強さ N   | たて         | 1078以上                   | JIS L 1096のA法（ラベルドストリップ法）、定速伸長形試験機によって、試験片の幅は50 mm、つかみ間隔は200 mmとし、引張速度は1分間当たりつかみ間隔の約100%の伸長速度とする。 |
|  | よこ         | 588以上                    |   |
| 分光反射特性 %   |            | 80以上（370 nm）             | 島津製作所製 自記分光光度計UV3600又は相当品による。   |
| 染色堅ろう度 級   | 洗濯         | 4以上                      | JIS L 0844のA-2号による。   |
|  | 耐光         | 4以上                      | JIS L 0842の第3露光法による。  |
|  | 汗          | 4以上                      | JIS L 0848による。  |
|  | 摩擦<br>（乾燥） | 4以上                      | JIS L 0849の摩擦試験機Ⅱ形による。  |
| 色彩（標準） <sup>a)</sup>                             |            | 白 (V) 8.5以上<br>(C) 0.5以下 | 島津製作所製 自記分光光度計UV3600又は相当品による。   |
| 加工方法   |            | 次亜塩素酸ソーダ白色さらし加工による。      | —   |
| 注 <sup>a)</sup> JIS Z 8721の箇条4（三属性による色の表示記号による。） |            |                          |   |

表5-テープ

| 区分                              |          | 規定  | 試験方法   |
|---------------------------------|----------|---|--|
| 混用率                             | %        | ポリエステル100                                 | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。   |
| 組織                              |          | 杉綾織一つ山                                    | JIS L 1096のA法による。  |
| 厚さ                              | mm       | 0.5                                       |  |
| 幅                               | mm       | 20  |  |
| 糸の見掛織度<br>d t e x               | たて<br>よこ | 500                                       |  |
| 引張強さ                            | N        | 980以上                                     | JIS L 1096のA法 (ラベルドストリップ法) による。ただし、つかみ間隔200 mm, 引張速度200 mm/min±10 mm/minとする。 |
| 染色堅ろう度<br>級                     | 耐光       | 4以上                                       | JIS L 0842の第3露光法による。ただし、照射時間は、20時間とする。                                       |
|                                 | 洗濯       | 4以上                                       | JIS L 0844のA-2号による。  |
| 色                               |          | 2314 (OD色 7.5Y 3/1) を標準とする。 <sup>a)</sup> | NDS Z 8201による。   |
|                                 |          | 白 <sup>b)</sup>                           | —  |
| 注 <sup>a)</sup> 戦闘鉄帽覆を示す。       |          |   |  |
| 注 <sup>b)</sup> 戦闘鉄帽覆 (白色) を示す。 |          |   |  |

表6-ゴムテープ

| 区分     |    | 規定  | 試験方法   |
|--------|----|---|--|
| 原<br>糸 | たて | ポリエステルウーリー糸<br>110 d t e x / 2 105本<br>以上 / 1.5 cm間 | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。   |
|        |    | ポリウレタン糸<br>2464 d t e x 17本以上<br>/ 1.5 cm間          |  |
|        | よこ | ポリエステルウーリー糸<br>165 d t e x 48本以上 /<br>2.5 cm間       |  |
| 組織     |    | 袋織  | JIS L 1096のA法による。  |
| 引張強さ   | N  | 1078以上  | JIS L 1096による。<br>ただし、定速伸長形引張試験機で<br>つかみ間隔100 mm, 引張速<br>度300 mm/minとする。 |
| 伸び率    | %  | 30以上  |  |
| 幅      | mm | 15  | —  |
| 厚さ     | mm | 1.7   | —  |
| 色      |    | 迷彩 (標準見本による。)                                       | —  |

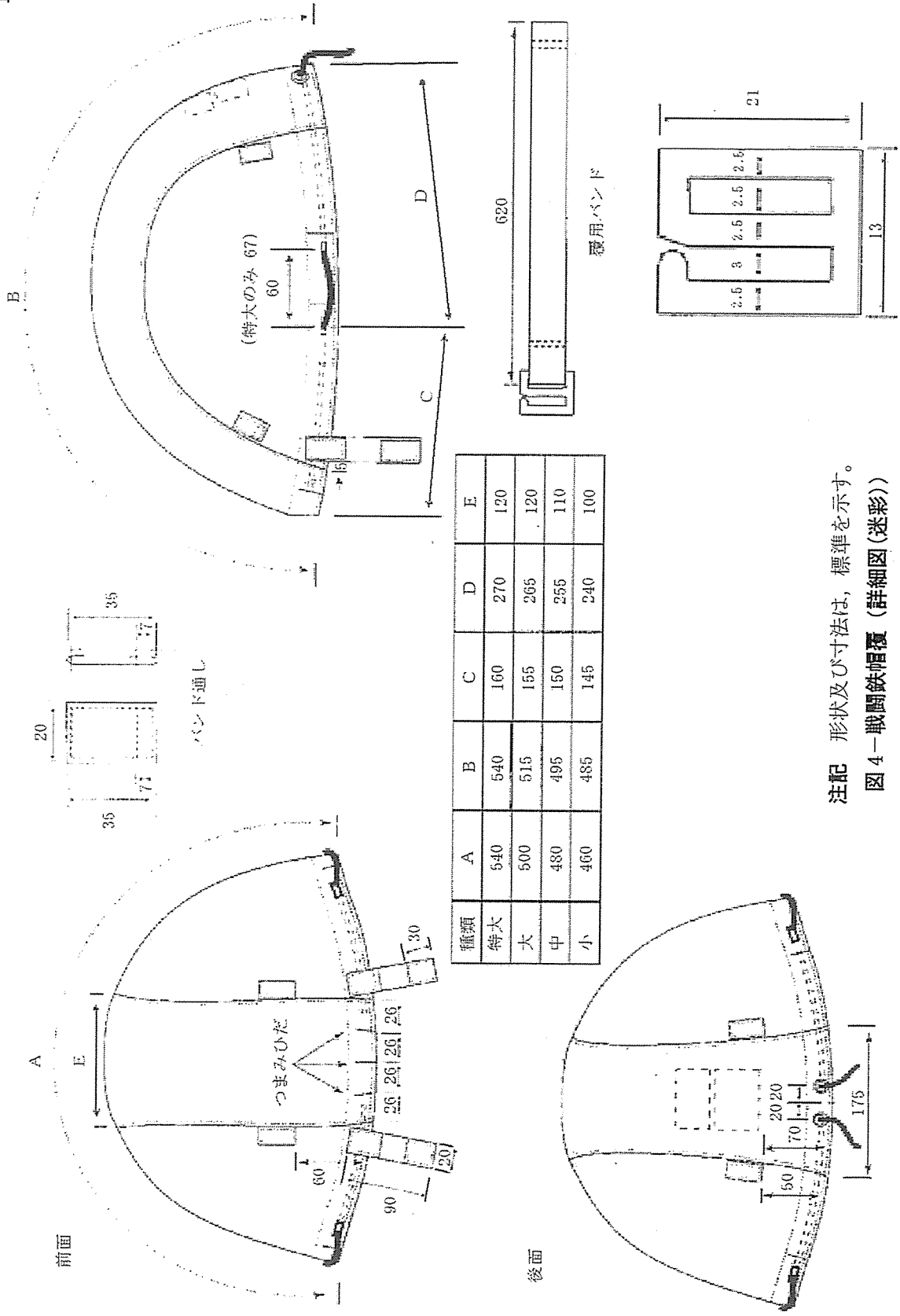


注記 “戦闘鉄帽覆 (白色)” は、バンド通し及び覆用バンドを除く。

図 3-1 戦闘鉄帽覆 (全体図)

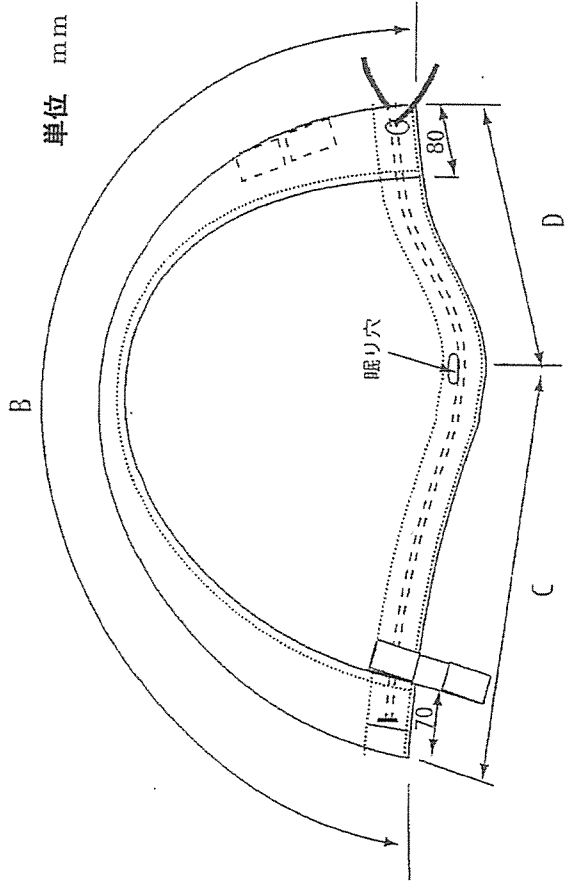


単位 mm

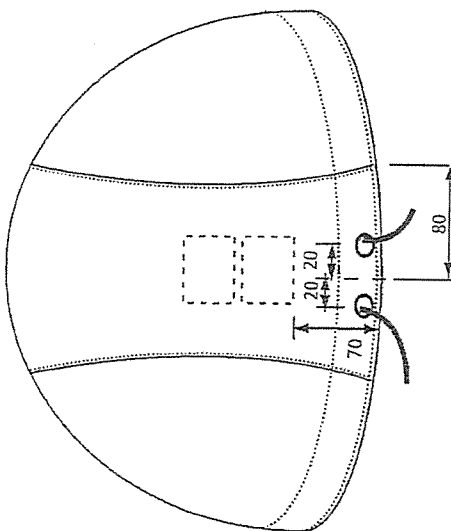
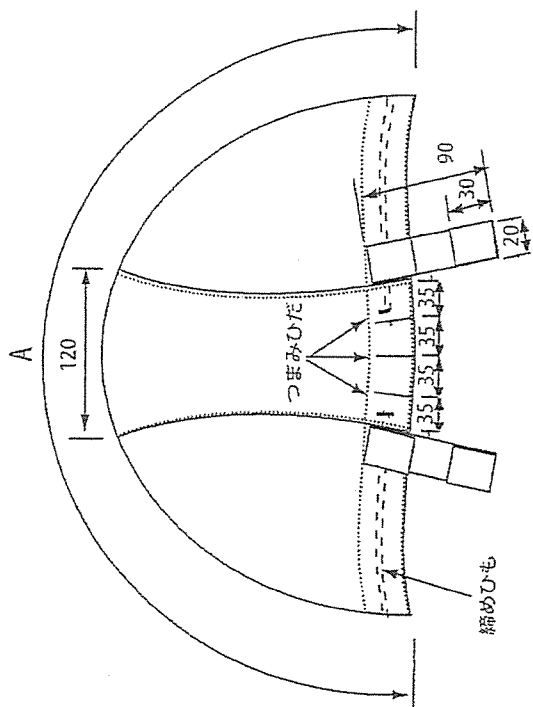


注記 形状及び寸法は、標準を示す。

図4—戦闘鉄帽覆 (詳細図 (迷彩))



単位 mm



| 種類 | A   | B   | C   | D   |
|----|-----|-----|-----|-----|
| 特大 | 560 | 540 | 225 | 215 |
| 大  | 550 | 525 | 220 | 210 |
| 中  | 530 | 495 | 210 | 200 |
| 小  | 515 | 480 | 205 | 195 |

注記 1 “戦闘鉄帽覆（白色）”は、バンド通し及び覆用バンドを除く。

注記 2 形状及び寸法は、標準を示す。

図 5-1 戦闘鉄帽覆（詳細図（白色））

調達要求番号： 2MCQ1AY000X

| 陸上自衛隊仕様書 |             |             |
|----------|-------------|-------------|
| 物品番号     | 仕様書番号       |             |
| 戦闘弾帯     | GQ-L000196S |             |
|          | 防衛大臣承認      | 年 月 日       |
|          | 作 成         | 平成 3年11月26日 |
|          | 変 更         | 平成25年11月18日 |
|          | 作成部隊等名      | 補給統制本部 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について規定する。

### 1.2 用語及び定義

この仕様書で使用する用語及び定義は、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            |
|-------|-----------------|
| 長     | 8465-162-1823-5 |
| 短     | 8465-162-1824-5 |
| 長(白色) | 8465-162-1825-5 |
| 短(白色) | 8465-162-1826-5 |

### 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1 戦闘弾帯, 長

例2 戦闘弾帯, 長(白色)

### 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 H 3100   | 銅及び銅合金の板及び条                |
| 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 | 繊維製品の混用率試験方法-第2部: 繊維混用率    |
| JIS L 1092   | 繊維製品の防水性試験方法               |
| 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 Z 1506   | 外装用段ボール箱                   |

|            |                 |
|------------|-----------------|
| JIS Z 1511 | 紙ガムテープ (包装用)    |
| JIS Z 1523 | 紙粘着テープ          |
| JIS Z 1527 | ポリプロピレン製バンド     |
| 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

|                |                  |
|----------------|------------------|
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| HQ-L150129     | 生地, 戦闘装具類, 迷彩    |

c) 特許

実用新案登録 “吊りバンド付き弾帯” 登録第3161840号 (22. 7. 21)

2 製品に関する要求

2.1 製品

製品は, 本仕様書によるほか, “実用新案登録 “吊りバンド付き弾帯” 登録第3161840号” に基づき, 作成するものとする。

2.2 材料

材料は, 表2による。

表2—材料

| 区分                             |          | 規定                        |  | 用途              |
|--------------------------------|----------|---------------------------|--|-----------------|
| テープ                            |          | ライトグリーン <sup>a)</sup>     | 表4による。ただし, 色彩及びIR (赤外線) 反射率については, HQ-L150129による。 | 弾帯本体            |
|                                |          | 白色 <sup>b)</sup>          | 表5による。   |                 |
| バックル (おす, めす)                  |          | OD色 <sup>a)</sup>         | ポリアセタール樹脂成型加工                                    | —               |
|                                |          | 白色 <sup>b)</sup>          |  |                 |
| 金具類                            | 遊環       | 黒色ニッケルめっき <sup>a)</sup>   | JIS H 3100<br>C2680P                             | —               |
|                                |          | つや消しニッケルめっき <sup>b)</sup> |  |                 |
|                                | はとめ      | 黒色ニッケルめっき <sup>a)</sup>   |  |                 |
|                                |          | つや消しニッケルめっき <sup>b)</sup> |  |                 |
|                                | スライドバックル | 黒色ニッケルめっき <sup>a)</sup>   |  |                 |
|                                |          | つや消しニッケルめっき <sup>b)</sup> |  |                 |
| 縫い糸                            |          | OD色 <sup>a)</sup>         | JIS L 2511 #5<br>(堅ろう染とする。)                      | 縫製全般            |
|                                |          | 白色 <sup>b)</sup>          | JIS L 2511 #5                                    |                 |
| 銘板                             |          | OD色 <sup>a)</sup>         | ブロード#40 裏面樹脂加工                                   | 物品表示用,<br>氏名表示用 |
|                                |          | 白色 <sup>b)</sup>          |  |                 |
| 注 <sup>a)</sup> 戦闘弾帯を示す。       |          |                           |  |                 |
| 注 <sup>b)</sup> 戦闘弾帯 (白色) を示す。 |          |                           |  |                 |

## 2.3 加工

### 2.3.1 色彩

戦闘弾帯，長及び戦闘弾帯，短は，HQ-L150129によるものとし，戦闘弾帯，長（白色）及び戦闘弾帯，短（白色）は，表5による。

### 2.3.2 IR（赤外線）反射率

戦闘弾帯，長及び戦闘弾帯，短のIR（赤外線）反射率は，HQ-L150129による。

### 2.3.3 UV（紫外線）反射率

戦闘弾帯，長（白色）及び戦闘弾帯，短（白色）は，UV（紫外線）加工を施し，その反射率は，表5による。

### 2.3.4 縫製要領

縫製要領は，図3によるほか，次による。

- a) 針数は，2.5 cm間隔の表面に現れた縫い目数とし，4～6針とする。
- b) 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。
- c) 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ものとする。

### 2.3.5 はとめの取付方法

はとめの取付方法は，次による。

- a) はとめの取付方法は，図3によるものとし，正確かつ堅固に取り付けるものとする。
- b) テープへの取付けは，織り目を広げて打ち付けるものとし，切り抜き又は打ち抜きをしてはならない。
- c) はとめの足端及びつば周縁は，丁寧に仕上げるものとする。

### 2.3.6 スライドバックルの取付方法

スライドバックルの取付方法は，図4によるほか，次による。

- a) スライドバックルの取付方法は，正確かつ堅固に取り付けるものとする。
- b) スライドバックルのテープへの取付けは，テープに対し直角に，曲がらないように取り付けるものとする。

## 2.4 形状・寸法

形状及び寸法は，図3及び図4を標準とする。

## 2.5 外観

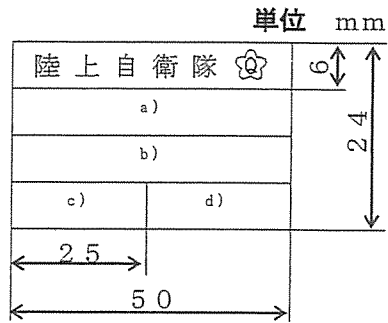
外観は，仕上がりが優良で，きず，汚れなどの欠点がないものとする。

## 2.6 製品の表示

### 2.6.1 銘板

銘板は，図1及び図2に示す様式のもを図3に示す位置に縫い付けるものとする。

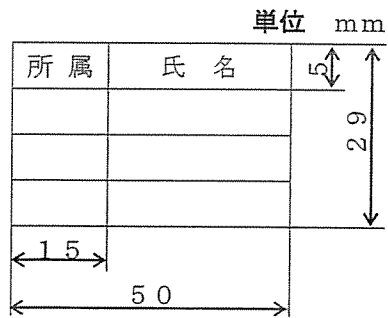
なお，戦闘弾帯，長及び戦闘弾帯，短には，OD色のものを，戦闘弾帯，長（白色）及び戦闘弾帯，短（白色）には，白色の銘板を縫い付けるものとする。



**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。  
 b) 該当する物品番号を記入する。  
 c) 納入年度  
 . 例 2014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（物品表示用）



**注記** 寸法は、標準を示す。

図2-銘板（氏名表示用）

## 2.6.2 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011による。

## 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、表3による。

表 3-包装

| 区分 |        | 包装材料  | 包装要領  |
|----|--------|---|---|
| 内装 |        | 商慣習による。   | 製品 5 個を 1 束とする。   |
| 外装 | 段ボール箱  | J I S Z 1 5 0 6 の複両面段ボール箱 2 種以上のもの。箱の大きさは、外寸法で長さ 5 6 c m, 幅 2 8 c m, 高さ 3 3 c m を標準とする。 | a) 内装した製品 1 0 束 ( 5 0 個 ) を段ボール箱に収納する。<br>b) 箱は、包装用テープで上下面とも H 型に封かんし、包装用バンドで二の字掛けに締め付ける。 |
|    | 包装用テープ | J I S Z 1 5 1 1 の 2 種以上又は J I S Z 1 5 2 3 の 1 種以上で、幅 5 0 m m 以上のもの                      |   |
|    | 包装用バンド | J I S Z 1 5 2 7 の 1 5 . 5 m m 以上のもの   |   |

#### 4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1 に準じて行うものとする。

#### 4.3 外装の表示

外装の表示は、調達要領指定書で指定する場合を除き、NDS Z 0 0 0 1 の表示・標識による。ただし、外装の表示内容については、次によるものとし、輸送諸元は商慣習による。

a) 内容品表示 内容品表示は、次による。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名 (製品の呼び方)
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2 0 1 4 年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) 表示位置 表示位置は、2 面とする。

### 5 その他の指示

#### 5.1 承認用テープ (ライトグリーン) (試験片) の提出

契約の相手方は、表 2 に規定するテープ ( 1 m ) を試験片として契約担当官等に提出し、色彩及び I R 反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、承認用テープの提出を省略することができる。

#### 5.2 承認用テープ (白色) (試験片) の提出

契約の相手方は、表 5 に規定するテープ ( 1 m ) を試験片として契約担当官等に提出し、色彩及び U V 反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、承認用テープの提出を省略することができる。

#### 5.3 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち 5.1 及び 5.2 で承認されたテープに基づき、製作された製品各 1 個を承認用見本として契約担当官等に提出し、外観、形状について承認を得なければならない。ただし、GLT-CG-Z 0 0 0 0 0 1 の 6.6 によって、提出を省略することができる。

#### 5.4 制服等の保全

制服，記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については，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て，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，適切な措置を採るとともに，速やかに契約担当官等を経由し，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。

#### 5.5 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。



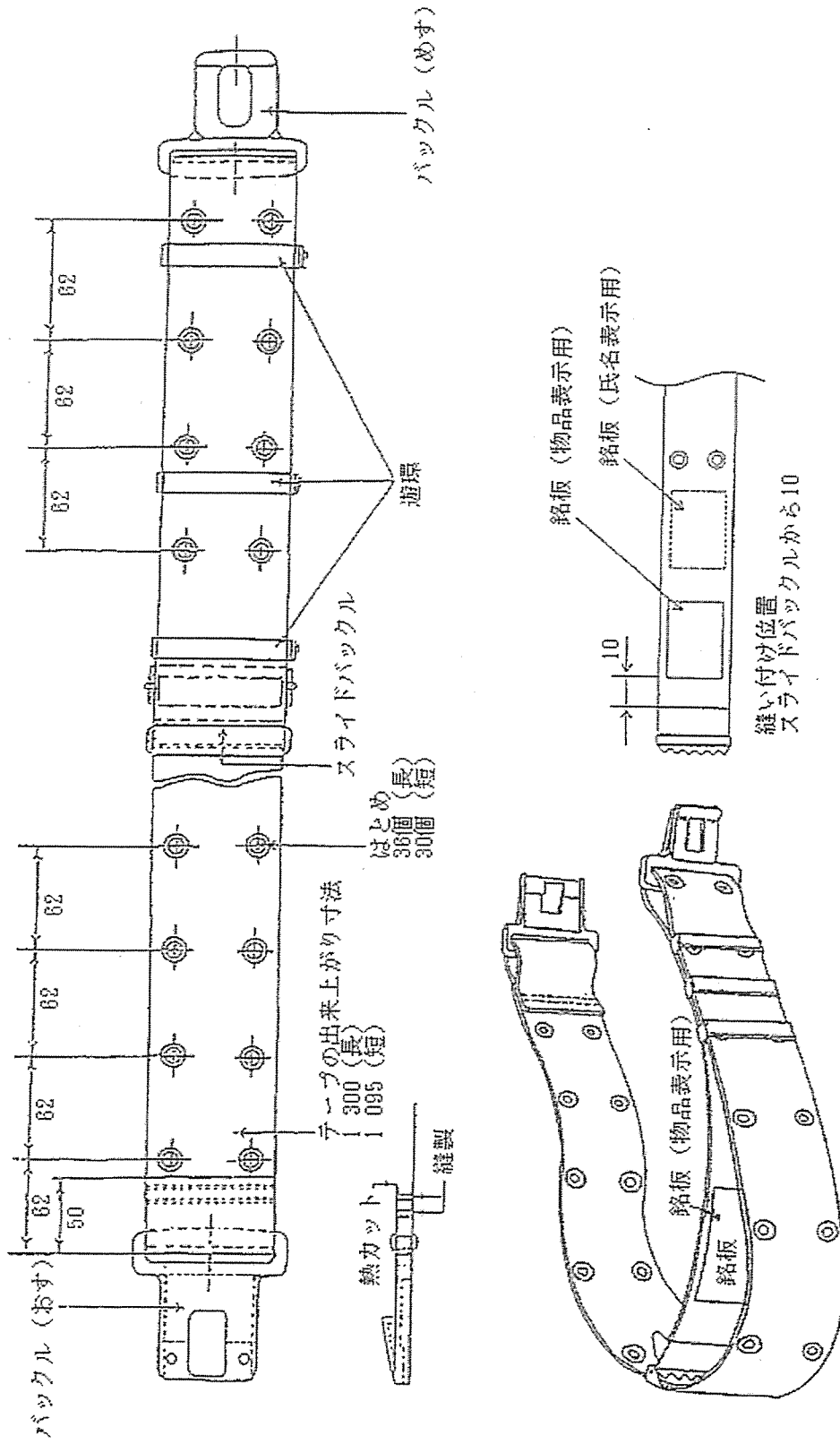
表4-テープ (ライトグリーン)

| 項目  |                 | 規定            |             | 試験方法  |
|---|-----------------|---------------|-------------|---|
| 混用率   | %               | ポリエステル<br>100 | ナイロン<br>100 | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。  |
| 組織  |                 | 三重すだれ織        |             | JIS L 1096のA法による。   |
| 厚さ×幅  | mm              | 3.5×57        |             |   |
| 糸の見掛け織度<br>d t e x  | たて糸             | 1 1 1 1 / 2   | 9 3 3 / 2   |   |
|   | からみ糸            |               |             |   |
|   | しん糸             |               | 2 3 / 8     |   |
|   | よこ糸             |               | 9 3 3 / 6   |   |
| 密度  | たて糸<br>本/幅      | 1 2 8 以上      | 1 2 8 以上    |   |
|   | からみ糸<br>本/幅     | 2 9 以上        | 2 9 以上      |   |
|   | しん糸<br>本/幅      | 2 8 0 以上      | 1 6 8 以上    |   |
|   | よこ糸<br>本/2.5 cm | 4 0 以上        | 3 4 以上      |   |
| 質量  | g/m             | 1 6 2 以下      | 1 7 0 以下    |   |
| 引張強さ  | kN              | 4 4. 1 以上     | 1 6. 7 以上   | 定速伸長形引張試験機による。  |
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯              | 変退色           | 4 以上        | JIS L 0844のA-2号による。   |
|   |                 | 汚染            |             |   |
|   | 耐光              | 変退色           | 4 以上        | JIS L 0842の第3露光法による。  |
|   | ブラシテスト          | 変退色           | 4 以上        | 試料を0.5%の石けん液(常温)中に浸せきし、500gのおもりを付けたブラシ <sup>a)</sup> で長方向に200回摩擦し、水洗い後自然乾燥する。判定は、JIS L 0804による。 |
| <p>注<sup>a)</sup> 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のものを用いる。</p> |                 |               |             |   |

表 5-テープ (白色)

| 項目  |                 | 規定                                   |      | 試験方法                                 |
|---|-----------------|--------------------------------------|------|--------------------------------------|
| 混用率   | %               | ポリエステル (しん糸) 50±5<br>ビニロン (さや糸) 50±5 |      | JIS L 1030-1 及び<br>JIS L 1030-2 による。 |
| 組織  |                 | 三重すだれ織                               |      | JIS L 1096 の A 法による。                 |
| 厚さ×幅  | mm              | 3.5×57                               |      |                                      |
| 糸の見掛け織度<br>d t e x                                  | たて糸             | 540/4 以上                             |      |                                      |
|   | からみ糸            |                                      |      |                                      |
| 密度  | しん糸             | 634/4 以上                             |      |                                      |
|   | よこ糸             |                                      |      |                                      |
| 密度  | たて糸<br>本/幅      | 128 以上                               |      |                                      |
|   | からみ糸<br>本/幅     | 29 以上                                |      |                                      |
|   | しん糸<br>本/幅      | 224 以上                               |      |                                      |
|   | よこ糸<br>本/2.5 cm | 40 以上                                |      |                                      |
| 質量  | g/m             | 160 以下                               |      |                                      |
| 引張強さ  | kN              | 15.7 以上                              |      | 定速伸長形引張試験機による。                       |
| 寸法変化率   | %               | -2 以内                                |      | JIS L 1096 D 法による。                   |
| はっ水度  | 級               | 3 以上                                 |      | JIS L 1092 による。                      |
| 分光反射特性  | %               | 70 以上 (370 nm)                       |      | 島津製作所製 自記分光光度計 UV3600 又は相当品による。      |
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯              | 変退色                                  | 4 以上 | JIS L 0844 の A-2 号による。               |
|   |                 | 汚染                                   |      |                                      |
|   | 耐光              | 変退色                                  | 4 以上 | JIS L 0842 の第 3 露光法による。              |
|   | ブラシ<br>テスト      | 変退色                                  | 4 以上 | 表 4 による。                             |
| 色彩 <sup>a)</sup>                                    |                 | 白色 V 8.5 以上<br>C 0.5 以下              |      | 島津製作所製 自記分光光度計 UV3600 又は相当品による。      |
| 注 <sup>a)</sup> 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



注記 寸法は、標準を示す。

図3—戦闘弾帯 (全体図)



調達要求番号：2MCQ1AY0004

| 陸上自衛隊仕様書    |             |             |  |
|-------------|-------------|-------------|--|
| 物品番号        | 仕様書番号       |             |  |
| 防弾チョッキ2型(改) | GQ-L000422L |             |  |
|             | 防衛大臣承認      | 年 月 日       |  |
|             | 作成          | 平成17年 1月 5日 |  |
|             | 変更          | 平成23年 6月 1日 |  |
|             | 作成部隊等名      | 補給統制本部 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着用する防弾チョッキ2型(改)について規定する。

## 1.2 用語及び定義

この仕様書で使用する用語及び定義は、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            |
|------------------|-----------------|
| 1号               | 8470-283-2530-5 |
| 3号               | 8470-283-2531-5 |
| 5号               | 8470-283-2532-5 |
| SS               | 8470-283-2533-5 |
| 注記 SSは、特別サイズを示す。 |                 |

## 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 防弾チョッキ2型(改), 1号

## 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 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 0848   | 汗に対する染色堅ろう度試験方法            |
| JIS L 0849   | 摩擦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 | 繊維製品の混用率試験方法-第2部: 繊維混用率    |
| JIS L 1057   | 織物及び編物のアイロン寸法変化率試験方法       |
| JIS L 1091   | 繊維製品の燃焼性試験方法               |
| JIS L 1092   | 繊維製品の防水性試験方法               |
| 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                   |

|                 |              |
|-----------------|--------------|
| J I S L 3 4 1 6 | 面ファスナ        |
| J I S Z 1 5 0 6 | 外装用段ボール箱     |
| J I S Z 1 5 1 1 | 紙ガムテープ (包装用) |
| J I S Z 1 5 2 3 | 紙粘着テープ       |
| J I S Z 1 5 2 7 | ポリプロピレン製バンド  |
| 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         |
| N D S Z 8 2 0 1 | 標準色          |

b) 仕様書

|                |                   |
|----------------|-------------------|
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書  |
| GQ-L000262     | 防弾チョッキ付加器材, 対小銃弾用 |
| GQ-L000413     | 戦闘弾入れ1型           |
| HQ-L150129     | 生地, 戦闘装具類, 迷彩     |

c) 特許

意匠登録第1019503号(10.6.26)

1.6 附属書

附属書A 耐弾性能

附属書B 汗ジャングル試験

1.7 別冊

別冊第1 秘密事項の指定等 (秘) (別途指示)

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表2による。

表2-構成

| 品名                |     | 数量      |    | 注記             |                |
|-------------------|-----|---------|----|----------------|----------------|
| 防弾チョッキ2型(改), 本体   | 側地  | 前・後身ごろ  | 1着 | 1個 図11~図13による。 |                |
|                   |     | 襟覆い     |    | 1個 図14による。     |                |
|                   |     | 肩部クッション |    | 2個 図14による。     |                |
|                   |     | 識別表示用台座 |    | 1個 図14による。     |                |
|                   |     | 肩当て     |    | 2個 図14による。     |                |
|                   |     | 緩衝材収納袋  |    | 2個 図16による。     |                |
|                   | 耐弾材 |         | 1組 | 図15による。        |                |
| 防弾チョッキ付加器材, 対小銃弾用 |     | -       | 2個 | -              | GQ-L000262による。 |

表2-構成(続き)

| 品名                      |   | 数量 |   | 注記             |
|-------------------------|---|----|---|----------------|
| 戦闘弾入れ1型, 30S            | - | 2個 | - | GQ-L000413による。 |
| 戦闘弾入れ1型, 30W            | - | 2個 | - | GQ-L000413による。 |
| 注記 緩衝材収納袋は, クッション入りとする。 |   |    |   |                |

## 2.2 材料

材料は, 表3による。

表3-材料

| 区分       | 規格                               | 用途   |
|----------|----------------------------------|--|
| 生地       |                                  |  |
| 表地       | 表7による。                           | 身ごろ  |
| 裏地       | 表8による。                           | 身ごろ裏地, 緩衝材収納袋  |
| 耐弾材料     | 表12による。                          | 耐弾材  |
|          | A                                |  |
|          | B                                |  |
| ナイロンタフタ  | ナイロン100%                         | 耐弾材収納袋   |
| えり覆い生地   | 表9による。                           | 襟覆い, 肩部クッション袋  |
| ゴムテープ    | 綿織角ゴム 幅25 mm 厚さ2.5 mm 伸度60% OD色  | 肩当て止め帯(17.5 cmカット, 12.5 cmカット)   |
|          | 上タック 幅150 mm 黒色                  | 脇即開部   |
|          | コールゴム 幅9 mm 黒色                   | 脇即開部   |
| 牛皮       | 幅30 mm 長さ55 mm 厚さ3 mm標準          | すべり止め  |
| すべり止め用生地 | 塩化ビニル                            | すべり止め  |
| テープ      | ビニロン杉綾織 幅25 mm OD色               | 肩当て, 襟部  |
|          | ナイロン平織 幅20 mm 厚さ1.2 mm OD色又は黒色   | 懸吊テープ  |
|          | ナイロン平織 幅25 mm 厚さ1.2 mm OD色又は黒色   | 脇絞り(25 cmカット, 15 cmカット, 7 cmカット), 背部引き手用(42 cmカット), 脇即開部(40 cmカット), 肩即開部(20 cmカット, 15 cmカット, 10 cmカット, 5 cmカット), 肩当て(16.5 cmカット) |
|          | ナイロン平織 幅38 mm 厚さ1.3 mm OD色又は黒色   | 脇即開部(22 cmカット, 8.5 cmカット, 2.5 cmカット)   |
|          | ナイロン平織 幅50 mm 厚さ1.3 mm OD色又は黒色   | 脇即開部(25 cmカット)   |
|          | ナイロン平織 幅50 mm 厚さ2.5 mm OD色又は黒色   | 脇即開部(10 cmカット)   |
|          | ナイロンコール織 幅25 mm 厚さ2.0 mm OD色又は黒色 | すべり止め(13 cmカット)  |
|          | ポリエチレン製 幅8 mm 厚さ1.0 mm以上         | 脇即開部   |

表3-材料 (続き)

| 区分                      | 規格                                  |                 | 用途   |
|-------------------------|-------------------------------------|-----------------|--|
| 面ファスナ                   | J I S L 3 4 1<br>6による。              | 2種2号 OD色 幅20 mm | 耐弾材挿入口 (襟部)  |
|                         |                                     | 2種2号 OD色 幅25 mm | 付加器材収納袋口 (前後), 耐弾材挿入口 (前後), 耐弾材挿入口 (肩当て), 耐弾材固定用, 緩衝材収納袋口, 襟覆い取付用, 識別表示用台座, 脇即開部, 背部引き手固定用 |
|                         |                                     | 2種2号 OD色 幅50 mm | 前合わせ用, 肩部クッション取付用, 緩衝材取付用, 前立て   |
|                         |                                     | 2種2号 OD色 幅54 mm | 識別表示用, 識別表示用台座   |
| 押しボタン                   | 黄銅製 黒メッキ, 天塗り加工<br>頭部直径15 mm (つや消し) |                 | 肩当て止め帯, 肩部固定用, 肩即開部, 脇即開部, 襟部, 即開引き手カバー  |
| バイアステープ                 | ナイロン又はポリエステル 幅28 mm OD色             |                 | 襟覆い縁巻き, 襟耐弾材挿入口  |
| クッション                   | ウレタンフォーム 密度75 kg/m <sup>3</sup> 以上  | 厚さ10 mm         | 肩部クッション材   |
|                         | メモリーフォーム (フルー)                      | 厚さ20 mm         | 緩衝材  |
|                         | 発泡ポリエチレン                            | 厚さ3 mm          | 即開用引き手   |
| コキ                      | ポリエステル樹脂                            | 内径25 mm         | 脇調整用   |
| かしめ                     | 黄銅製 黒メッキ                            | 頭部径9 mm         | 脇即開部   |
| はとめ                     | 黄銅製 黒メッキ                            | 内径5 mm          | 肩即開部, 脇即開部   |
| 小判はとめ                   | 真ちゅう製 ニッケルメッキ 内径25 mm×6 mm          |                 | 脇即開部   |
| 方カン                     | 真ちゅう製 ニッケルメッキ 内径27 mm×15 mm         |                 | 肩即開部   |
| 留め金具                    | アルミニウム合金製 幅20 mm 6.5 cm, 5.5 cm     |                 | 脇即開部   |
| ワイヤー                    | ステンレス 径1 mm ナイロンコーティング              |                 | 肩即開部, 脇即開部   |
| ワイヤー留め                  | アルミニウム製 内径1.2 mm                    |                 | 肩即開部, 脇即開部   |
| 銘板                      | 綿フロード #40 白色<br>裏面ポリエステル樹脂加工        |                 | 銘板, 取扱注意事項(本体用), 取扱注意事項(緩衝材用), 取扱注意事項(耐弾材用)  |
|                         | ナイロン100% 白色 裏面ポリウレタン樹脂加工            |                 | 取扱注意事項(即開部用)   |
| 縫い糸                     | J I S L 2 5 1 1による。                 | OD色 #20         | 本縫い用   |
|                         |                                     | #30             |  |
|                         |                                     | — #80           | オーバーロック用   |
| 注記 A, B及び表12は, 別冊第1による。 |                                     |                 |  |

## 2.3 加工

## 2.3.1 迷彩模様・色彩・色の配分

迷彩模様, 色彩及び色の配分は, 表10, 表11及び図18による。



### 2.3.2 難燃性

難燃性は、表7による。

### 2.3.3 I R (赤外線) 反射率

I R (赤外線) 反射率は、HQ-L150129による。

### 2.3.4 裁断

裁断は、斜め裁ち及びはぎ裁ちをしてはならない。

### 2.3.5 耐弾材

耐弾材は、次による。

- a) 耐弾材の種類及び積層枚数は、**C**を組み合わせ積層する。細部は、**図15**による。  
なお、**C**は別冊第1による。
- b) 耐弾材の寸法及び形状は、**図15**による。
- c) 各積層枚数ごとに周囲を振り幅8 mm以上のオーバーロックミシンによるかがり縫いをする。各積層ごとの枚数は、**図15** (種別積層使用区分) とし、各耐弾材を重ねて、ずれ防止のステッチを施し、収納袋に入れる。
- d) 耐弾材の積層要領は、**D**に配置する。  
なお、**D**は別冊第1による。

### 2.3.6 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間隔の表面に現れた針数とし、耐弾材と通し縫いする箇所は5針以上とし、その他は8針以上とする。
  - 2) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行うものとする。
  - 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ものとする。
  - 4) 仕上げは、糸くずなどを取り、丁寧に仕上げるものとする。
- b) 細部要領 細部要領は、次によるほか、**図9**～**図17**による。
  - 1) 本体前合わせ部は、面ファスナ4枚 (5 cm×8 cm) とする。
  - 2) 本体前合わせ固定用パネルは、面ファスナを取り付ける。
  - 3) 懸吊帯は、端面をヒートカットして、機械かんぬき又はミシンかんぬきによって、右前身ごろに11本、左前身ごろに11本、後身ごろに3本取り付ける。
  - 4) 襟は、左右2個 (分離式) とし、表地2枚を合わせて地縫い返し、後身ごろとあわせ縫いし、裁ち目をテープでくるむ。また、襟覆い取付用面ファスナ及び前身ごろ固定用の押しボタン付きテープを付ける。
  - 5) 肩当ては、表地2枚合わせを地縫い返しし、上辺を地縫いで閉じ、その部分にテープを縫い付ける。  
なお、裏には、面ファスナ開閉式の耐弾材収納口を設ける。また、本体との接続は、止め帯及び押しボタンによって取り外し可能とする。
  - 6) 本体肩部裏には、面ファスナによって取り外し可能なクッション材を取り付ける。
  - 7) 肩当てには、牛皮を表地で包んだすべり止めを裏に力布を取り付ける。
  - 8) 前部付加器材収納袋は、右前身ごろの表地裏に取り付け、脇挿入口は、面ファスナ開閉式雨ぶた (蓋) を縫着する。

- 9) 後部付加器材収納袋は、後身ごろの表地裏に取り付け、上部挿入口は、面ファスナ開閉式雨蓋を縫着する。
- 10) 耐弾材収納口を各身ごろ裏すそ部に設け、面ファスナ開閉式とする。
- 11) 後身ごろ耐弾材は、面ファスナによって、上部、下部及び左右身ごろ端で固定するものとする。
- 12) 左右前身ごろ耐弾材は、面ファスナによって、上部、下部及び身ごろ端で固定するものとする。
- 13) 本体後身ごろ上部に、固定用面ファスナ付き引き手を縫着する。
- 14) 前身ごろ肩部には、すべり止め生地及びすべり止めテープを取り付ける。また、後身ごろ肩部には、すべり止め生地を取り付ける。
- 15) 襟覆いは、表裏2枚合わせの生地を地縫い返した後、左右各々の襟裾後部約8 cmを縫い合わせる。襟裾部は、バイアステープで包み、その他の裁ち目はロック掛けとする。本体襟部の面ファスナめすに対応する位置に、面ファスナおすを縫い付ける。

## 2.4 構造・形状・寸法

### 2.4.1 構造・形状

構造及び形状は、次によるほか、図9～図17による。

- a) 本体は、右前身ごろを上前とした、前合わせ式とする。前合わせ部には、固定用パネルを取り付ける。
- b) 本体脇部の接続は、ゴムテープによる調整式とする。
- c) 肩当ては、取り外し式とする。
- d) 耐弾材は、取り外し式とする。
- e) 付加器材の収納は、面ファスナ開閉式とし、右前身ごろ前端部及び背中上部とする。
- f) 前身ごろと後身ごろは、後身ごろ左下部のワイヤー式引き手によって、左右肩部及び左右脇部の接続部分から容易に分離できるものとする。

### 2.4.2 寸法

寸法は、図9～図17による。

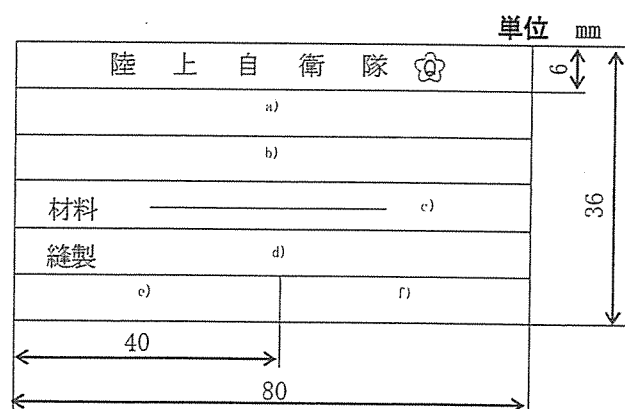
## 2.5 外観

外観は、仕上がりが優良で、きず、汚れなどの欠点がないものとする。

## 2.6 製品の表示

### 2.6.1 銘板

銘板は、図1及び図2に示す様式のものを用いて、図11に示す位置に縫い付けるものとする。銘板に記入する品名及び物品番号は、表4による。



注記 寸法は、標準を示す。

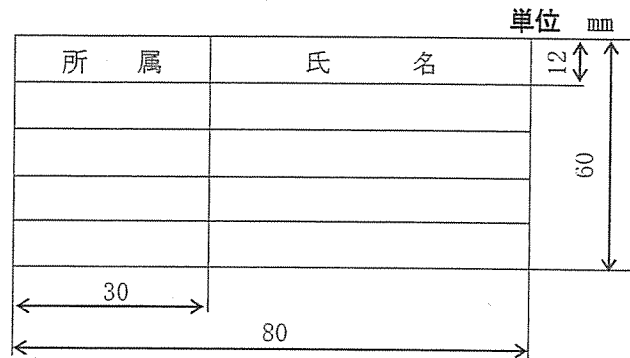
注<sup>a)</sup> 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

- b) 該当する物品番号を記入する。
- c) “——” とし，材料は，記入しない。
- d) 縫製業者の名称又はその略号を記入する。
- e) 納入年度

例 2011年度

- f) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1—銘板(物品表示用)



注記 寸法は，標準を示す。

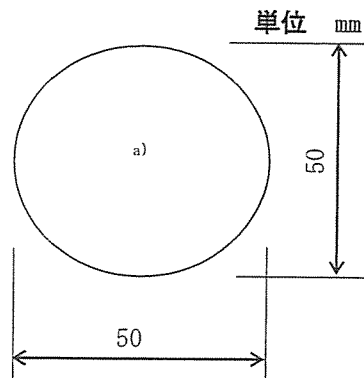
図2—銘板(氏名表示用)

表4—品名・物品番号

| 品名                | 物品番号            |
|-------------------|-----------------|
| 防弾チョッキ2型(改)，本体，1号 | 8470-283-2534-5 |
| 防弾チョッキ2型(改)，本体，3号 | 8470-283-2535-5 |
| 防弾チョッキ2型(改)，本体，5号 | 8470-283-2536-5 |
| 防弾チョッキ2型(改)，本体，SS | 8470-283-2537-5 |

### 2.6.2 種類印

種類印の銘板は，図3に示す様式のものを用いて図11及び図12に示す位置に，図4に示す様式のものを用いて襟覆内側の適宜の位置に押印するものとする。

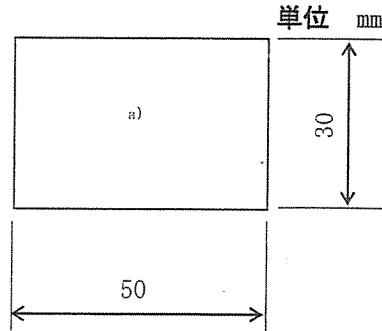


注記 寸法は，標準を示す。

注<sup>a)</sup> 該当する種類を押印する。

例 3号

図3—種類印(本体)



**注記** 寸法は、標準を示す。

**注<sup>n)</sup>** 該当する種類に対応する印字を押印する。  
押印する印字は、表5による、

例 1, 3号用

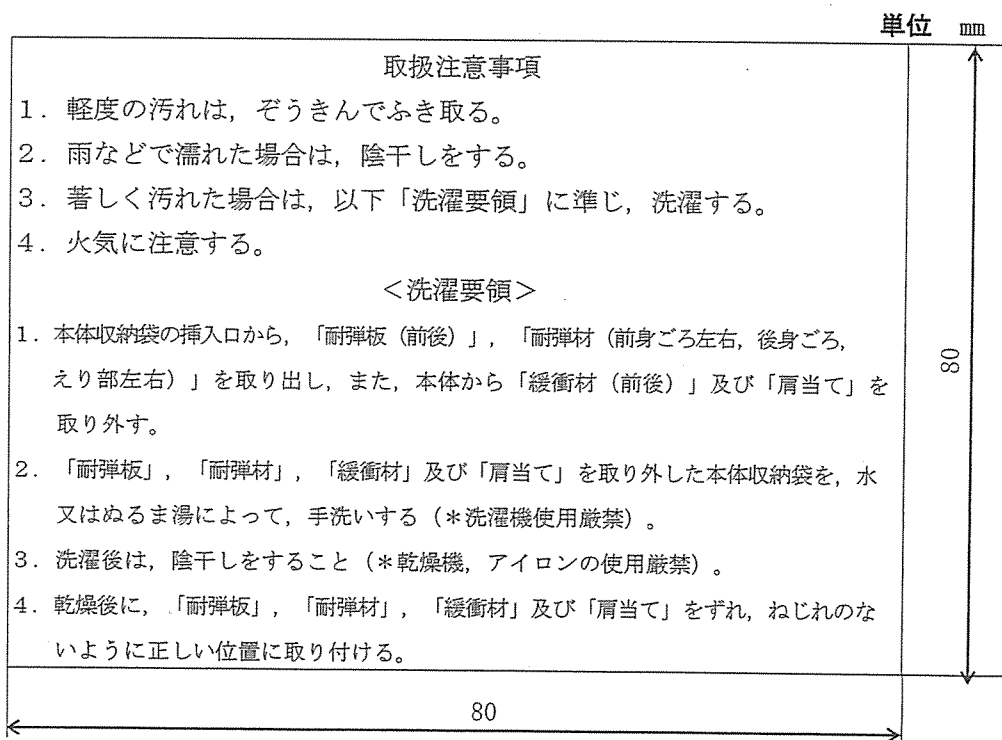
図4—種類印（襟覆い）

表5—印字

| 種類 | 印字     |
|----|--------|
| 1号 | 1, 3号用 |
| 3号 |        |
| 5号 | 5号用    |
| SS | SS用    |

### 2.6.3 取扱注意事項（本体用）

取扱注意事項（本体用）の銘板は、図5に示す様式のものを用いて図11に示す位置に縫い付けるものとする。



**注記** 寸法は、標準を示す。

図5—取扱注意事項（本体用）

#### 2.6.4 取扱注意事項（緩衝材用）

取扱注意事項（緩衝材用）の銘板は、図6に示す様式のを図16に示す位置に縫い付けるものとする。

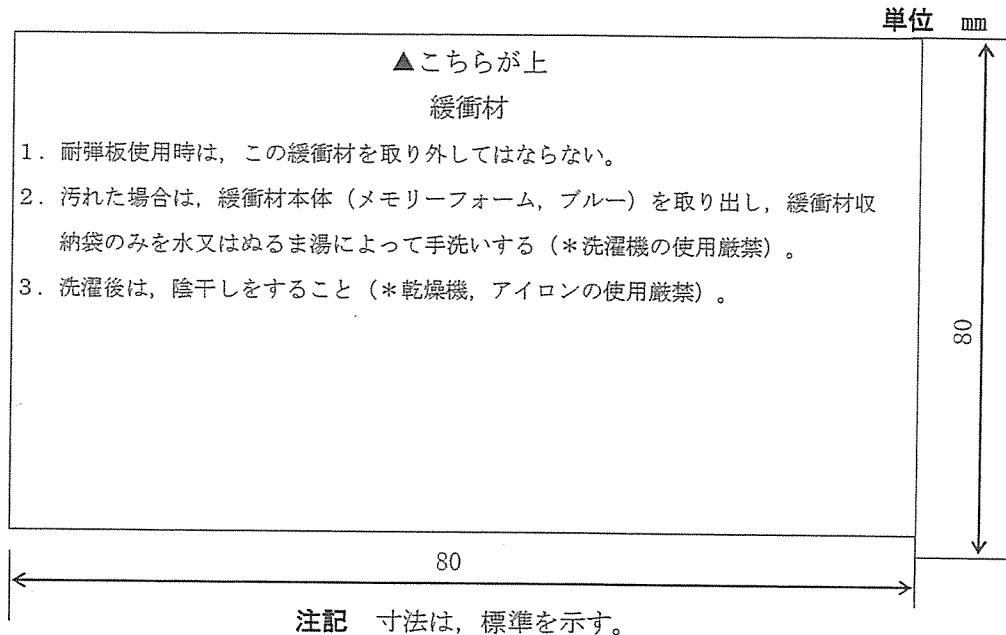
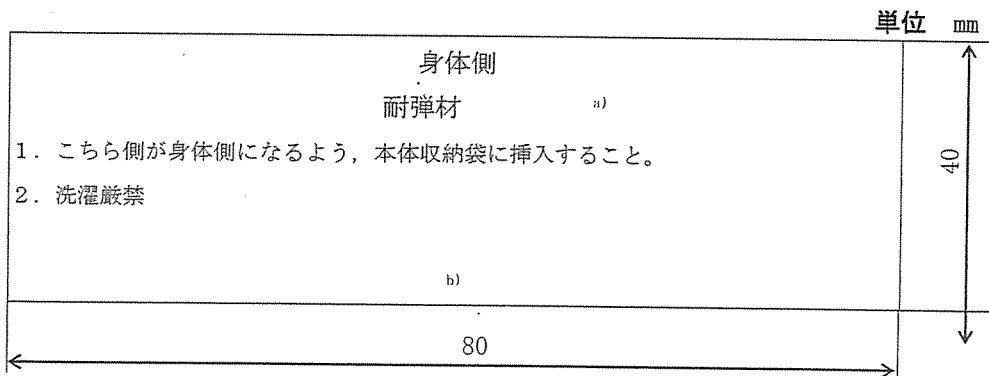


図6—取扱注意事項（緩衝材用）

#### 2.6.5 取扱注意事項（耐弾材用）

取扱注意事項（耐弾材用）の銘板は、図7に示す様式のを図15に示す位置に縫い付けるものとする。



注記 寸法は、標準を示す。

注<sup>a)</sup> 身ごろ及び襟は、該当する種類(号数)を記入し、肩当ては、左右記入する。

例1 (身ごろ及びえり) : 1号

例2 (肩当て) : 右用

注<sup>b)</sup> 該当する納入年度（西暦の下二けた）及び固体番号を記入する。

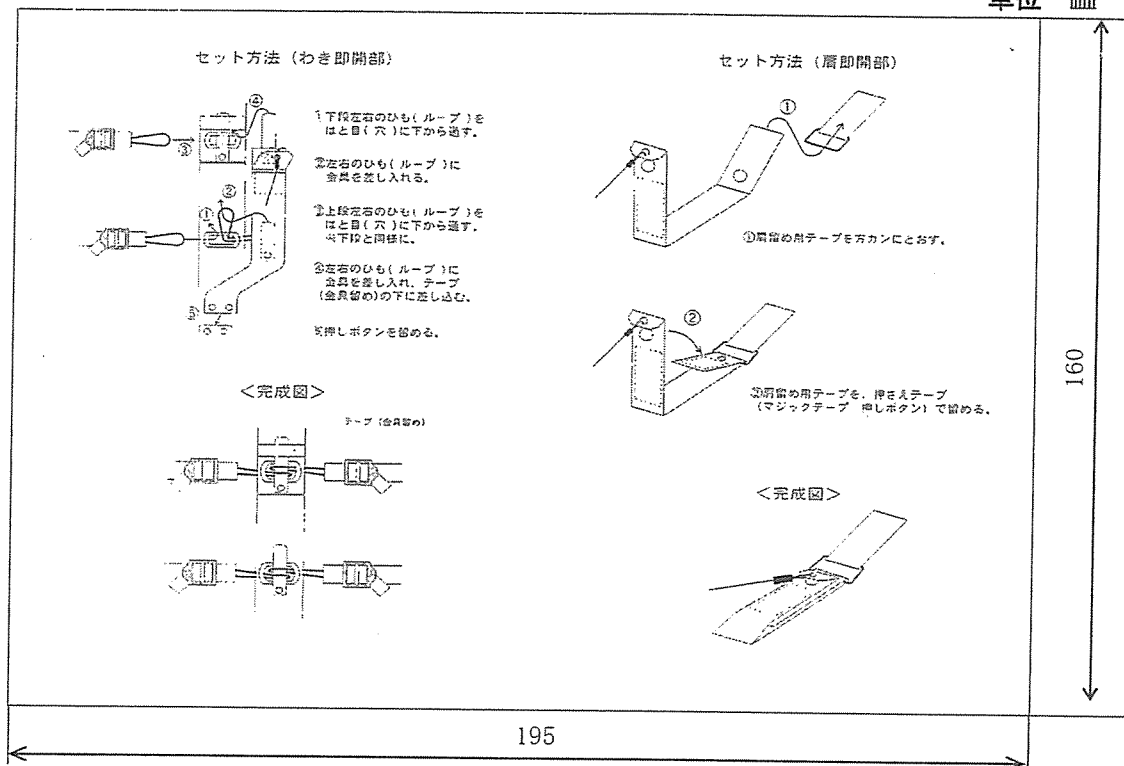
例 11 0001

図7—取扱注意事項（耐弾材用）

#### 2.6.6 取扱注意事項（即開部用）

取扱注意事項（即開部用）の銘板は、図8に示す様式のを適宜の位置に縫い付けるものとする。

単位 mm



注記 寸法は、標準を示す。

図8—取扱注意事項 (即開部用)

## 2.6.7 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011によるものとし、銘板の枠及び事項は、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。

## 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・検査実施要領によるほか、次による。

- 対模擬破片弾性能試験** 対模擬破片弾性能試験は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、**附属書A**による。試験に使用する試料数量は調達数の外数とし、2着を抜き取り検査するものとする。また、試験は同一年度内に1回とし2回目以降は製造者、耐弾材の基材及び製造工程が1回目と同じ場合は省略することができる。
- 対小銃弾性能試験** 対小銃弾性能試験は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、GQ-L 000262による。

なお、本体に防弾チョッキ付加器材、対小銃弾用(GQ-L 000262)を収納した状態で実施する。また、試験に使用する試料は調達数の外数とし、本体2着及び防弾チョッキ付加器材、対小銃弾用(GQ-L 000262)4枚とする。

### 3.2 試験試料の処分

対模擬破片弾性能試験及び対小銃弾性能試験に使用した試料は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、契約の相手方が処分するものとする。処分に当たっては、裁断、溶解、粉碎等の処理を行い、製品及びその機能・性能に関する情報を漏えい(洩)させない手段を講じるものとする。

#### 4 出荷条件

##### 4.1 包装

包装は、特に調達要領指定書によって指定する場合を除き、表6による。

表6-包装

| 区分                 | 包装材料   | 包装要領  |
|--------------------|--|---|
| 個装                 | 商慣習による。  | —   |
| 外装<br>外装用<br>段ボール箱 | J I S Z 1 5 0 6 の複両面段ボール箱<br>3種以上で、外側寸法は、長さ67.5 cm、<br>幅51.5 cm、高さ29 cmを標準とする。 | a) 個装した3包みを外装用段ボール箱に収納する。<br>b) 箱の構造は、J I S Z 1 5 0 6 によるものとし、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掛けに締め付ける。 |
|                    | 包装用テープ<br>J I S Z 1 5 1 1 の2種又はJ I S Z 1 5 2 3 の幅50 mm以上のもの                    |   |
|                    | 包装用バンド<br>J I S Z 1 5 2 7 の幅15.5 mm以上のもの                                       |   |

##### 4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

##### 4.3 外装の表示

外装の表示は、特に調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 0 0 0 1 の表示・標識による。ただし、外装の表示内容については、次のとおりとし、輸送諸元は商慣習による。

a) **内容品表示** 内容品表示は、次のとおりとする。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2011年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) **表示位置** 表示位置は、2面とする。

#### 5 その他の指示

##### 5.1 承認用生地（試験片）の提出

契約の相手方は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表7、表9、表10、表11及び図18に規定する生地(1m)を試験片として契約担当官等に提出し、迷彩模様、色彩、色の配分及びIR反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、承認用生地の提出を省略することができる。

##### 5.2 汗ジャングル試験実施後の試験布の提出

契約の相手方は、附属書Bで規定した汗ジャングル試験を実施した試験布を契約担当官等に提出し、生地の加工方法について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、承認用生地の提出を省略することができる。

### 5.3 承認用見本

契約の相手方は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製作に先立ち5.1によって承認された生地に基づき、製作された製品各1組を承認用見本として、契約担当官等に提出し、外観及び形状について承認を得なければならない。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6によって、提出を省略することができる。なお、防弾チョッキ付加器材、対小銃弾用（GQ-L000262）についての承認項目は、外観、形状、色相及び本体とのかん合性とする。

### 5.4 制服等の保全

制服、記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については、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て、製造に関わるもの以外に入手、複製又は漏えい（洩）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、製品等が製造に関わるもの以外に流出する等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、適切な措置を採るとともに、速やかに契約担当官等を経由し、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こと。

### 5.5 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。



表7-表地

| 区分             |                  | 規定                                 | 試験方法   |  |
|----------------|------------------|------------------------------------|--|--|
| 混用率            | %                | ポリエステル 100                         | J I S L 1 0 3 0 - 1 及び<br>J I S L 1 0 3 0 - 2 による。 |  |
| 糸の見掛繊度<br>dtex | たて               | 280/2                              | J I S L 1 0 9 6 による。                               |  |
|                | よこ               |                                    |  |  |
| 組織             |                  | 平織                                 |  |  |
| 密度<br>本/2.5 cm | たて               | 38以上                               |  |  |
|                | よこ               |                                    |  |  |
| 幅              | cm               | 108以上                              |  |  |
| 質量             | g/m <sup>2</sup> | 315以下                              |  |  |
| 引張強さ           | kN               | たて                                 | 2.35以上   | J I S L 1 0 9 6 の A 法 (ラベルドストリップ法) 定速伸長形試験機によって、試験片の幅は50 mm, つかみ間隔は200 mmとし、引張速度は1分間当たりつかみ間隔の約100 %の伸長速度とする。 |
|                |                  | よこ                                 |  |  |
| 引裂強さ           | N                | たて                                 | 177以上  | J I S L 1 0 9 6 の A - 1 法による。  |
|                |                  | よこ                                 |  |  |
| 耐水度            | kPa              | 100以上                              | J I S L 1 0 9 2 の B 法による。                          |  |
| はっ水度           |                  | 3以上                                | J I S L 1 0 9 2 による。                               |  |
| 酸素指数           |                  | 25以上                               | J I S L 1 0 9 1 の E 法による。                          |  |
| 染色             | 洗濯               | 変退色                                | 4以上  | J I S L 0 8 4 4 の A - 5 号による。<br>ただし、汚染用の添付布は、綿布とする。   |
|                |                  | 汚染                                 |  |  |
| 堅ろう度<br>(級)    | 摩擦 (乾燥)          |                                    | 3以上  | J I S L 0 8 4 9 の II 形による。   |
|                | 耐光               |                                    | 5以上<br>(ライトグリーンについては、4以上)                          | J I S L 0 8 4 2 の 第 3 露 光 法 による。   |
| 色彩及び反射率        |                  | 表10による。                            | ただし、IR (赤外線) 反射率は、HQ-L 150129による。                  |  |
| 防水加工           | 表面               | フッ素系樹脂加工                           | —  |  |
|                | 裏面               | ウレタンコーティング加工                       | 附属書Bによる。   |  |
| 染色加工           |                  | 染料によるなせん加工<br>(ただし、黒色は、顔料なせん加工でも可) | —  |  |

表8-裏地

| 区分                      |         | 規定             | 試験方法  |
|-------------------------|---------|----------------|---|
| 混用率                     | %       | ポリエステル 100     | J I S L 1 0 3 0 - 1 及び<br>J I S L 1 0 3 0 - 2 による。  |
| 糸の見掛織度<br>dtex          | たて      | 280/2          | J I S L 1 0 9 6 による。  |
|                         | よこ      |                |   |
| 組織                      |         | 平織             |   |
| 密度<br>本/2.5 cm          | たて      | 38以上           |   |
|                         | よこ      |                |   |
| 幅<br>cm                 |         | 108以上          |   |
| 質量<br>g/m <sup>2</sup>  |         | 315以下          |   |
| 引張強さ<br>kN              | たて      | 2.35以上         | J I S L 1 0 9 6 の A 法 (ラベルドストリップ法) 定速伸長形試験機によって、試験片の幅は50 mm、つかみ間隔は200 mmとし、引張速度は1分間当たりつかみ間隔の約100 %の伸長速度とする。 |
|                         | よこ      |                |   |
| 引裂強さ<br>N               | たて      | 177以上          | J I S L 1 0 9 6 の A - 1 法による。   |
|                         | よこ      |                |   |
| 耐水度<br>kPa              |         | 100以上          | J I S L 1 0 9 2 の B 法による。   |
| はっ水度                    |         | 3以上            | J I S L 1 0 9 2 による。  |
| 染色                      | 洗濯      | 変退色            | J I S L 0 8 4 4 の A - 5 号による。<br>ただし、汚染用の添付布は、綿布とする。  |
|                         |         | 汚染             |   |
| 堅<br>ろ<br>う<br>度<br>(級) | 摩擦 (乾燥) |                | J I S L 0 8 4 9 の II 形による。  |
|                         | 耐光      |                | J I S L 0 8 4 2 の 第 3 露 光 法 による。  |
| 色彩                      |         | OD色 (7.5Y 3/1) | N D S Z 8 2 0 1 の 色 番 号 2 3 1 4 を 標<br>準とする。  |
| 防水加工                    | 表面      | フッ素系樹脂加工       | —   |
|                         | 裏面      | ウレタンコーティング加工   | 附属書Bによる。  |

表9-えり覆生地

| 区分   |                  | 規定                       |       | 試験方法  |
|--|------------------|--------------------------|-------|---|
| 混用率  | %                | 難燃ビニロン                   | 69    | J I S L 1 0 3 0 - 1 及び<br>J I S L 1 0 3 0 - 2 による。  |
|  |                  | 綿                        | 30 ±5 |   |
|  |                  | その他 <sup>a)</sup>        | 1     |   |
| 糸の見掛番<br>手   | たて               | 30/2 <sup>s</sup>        |       | J I S L 1 0 9 6 による。  |
|  | よこ               |                          |       |   |
| 組織   | 2/1 あや織          |                          |       |   |
| 密度   | たて               | 170以上                    |       |   |
|  | 本/5 cm<br>よこ     | 105以上                    |       |   |
| 幅  | cm               | 105以上                    |       |   |
| 質量   | g/m <sup>2</sup> | 260以下                    |       | 105 °Cで2時間乾燥後の絶乾質量  |
| 引張強さ N   | たて               | 1 176以上                  |       | J I S L 1 0 9 6 の A 法 (ラベルドストリップ<br>法) 定速緊張形試験機によって、試験片の幅は50<br>mm, つかみ間隔は200 mmとし、引張速度は300 mm/<br>min±20 mm/minとする。  |
|  | よこ               | 686以上                    |       |   |
| 伸び率 %  | たて               | 25以下                     |       |   |
|  | よこ               | 30以下                     |       |   |
| 寸法変化<br>%  | たて               | -2.0以内                   |       | a) 洗濯方法 J I S L 1 0 9 6 の G 法 による。<br>b) 乾燥方法 J I S L 1 0 9 6 の I - 1 法 による。<br>c) プレス方法 J I S L 1 0 5 7 の A - 2 法 (霧<br>吹きアイロン法) による。ただし、温度は160 °C,<br>時間は15秒のベップレスによる。<br>d) a) ~ c) の 3 工程を3回繰り返した後測定する。 |
|  | よこ               | -2.0以内                   |       |   |
| 染色   | 洗濯               | 変退色                      | 4以上   | J I S L 0 8 4 4 の A - 5 号 による。ただし、<br>汚染用の添付布は、綿布とする。   |
|  |                  | 汚染                       |       |   |
| 堅<br>ろ<br>う<br>度<br>(級)  | 摩擦 (乾燥)          | 3以上                      |       | J I S L 0 8 4 9 の II 形 による。   |
|  | 汗                | 変退色                      | 4以上   | J I S L 0 8 4 8 による。  |
|  |                  | 汚染                       |       |   |
|  | 耐光               | 5以上<br>(ライトグリーンについては4以上) |       | J I S L 0 8 4 2 の 第 3 露光法 による。  |
| 色彩及び反射率  | 表11による。          |                          |       | ただし、IR (赤外線) 反射率は、HQ-L 1 5 0<br>1 2 9 による。  |
| 酸素指数   | 25以上             |                          |       | J I S L 1 0 9 1 の E 法 による。  |
| 燃焼性  | 区分3              |                          |       | J I S L 1 0 9 1 の A - 1 法 による。  |
| 加工方法   | 染料染色に染料なせん加工を施す。 |                          |       |   |
| 注 <sup>a)</sup> 導電性繊維混入とする (たて糸2.54 cm間に2本以上混入し、かつ、表に目立たないもの)。 |                  |                          |       |   |

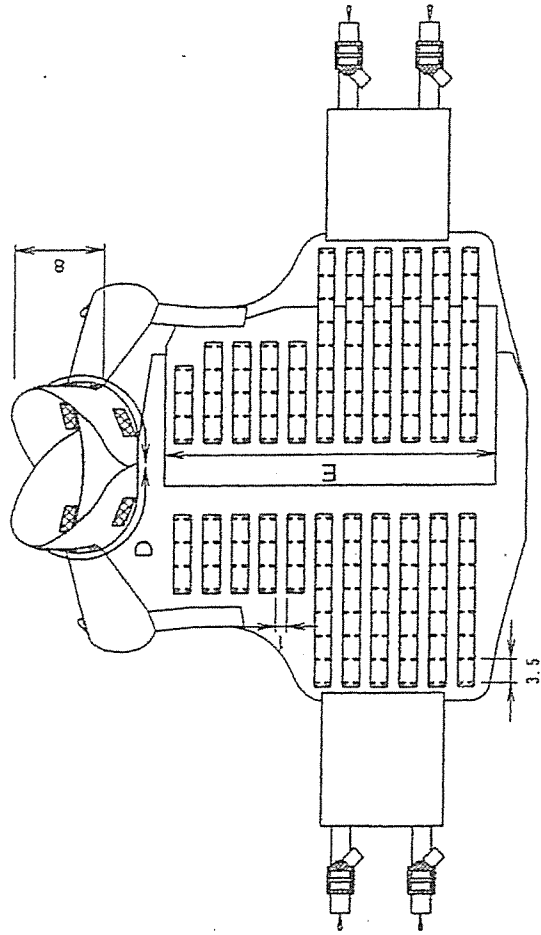
表10—色彩，色の配分(表地)

| 区分              |      | 色彩・規定                                      |                         |                      |             |
|-----------------|------|--|-------------------------|----------------------|-------------|
|                 |      | 9.7Y4.5/2.4<br>ライトグリーン                     | 5.5GY3.3/3.0<br>タークグリーン | 7.5YR3.0/2.2<br>ブラウン | 2.0<br>ブラック |
| 範囲              | 色相 H | 9.7±1.2Y                                   | 5.5±1.2GY               | 7.5±1.2YR            | —           |
|                 | 明度 V | 4.5±0.2                                    | 3.3±0.2                 | 3.0±0.2              | 2.0以下       |
|                 | 彩度 C | 2.4±0.4                                    | 3.0±0.4                 | 2.2±0.4              | 0.5以下       |
| 面積比率 (基準値)<br>% |      | 30   | 40                      | 20                   | 10          |
| 色の配分            |      | 色の配分は，“意匠登録第1019503号”による。                  |                         |                      |             |
| 試験方法            |      | 色相，明度及び彩度<br>島津製作所製 自記分光光度計UV3100又は相当品による。 |                         |                      |             |

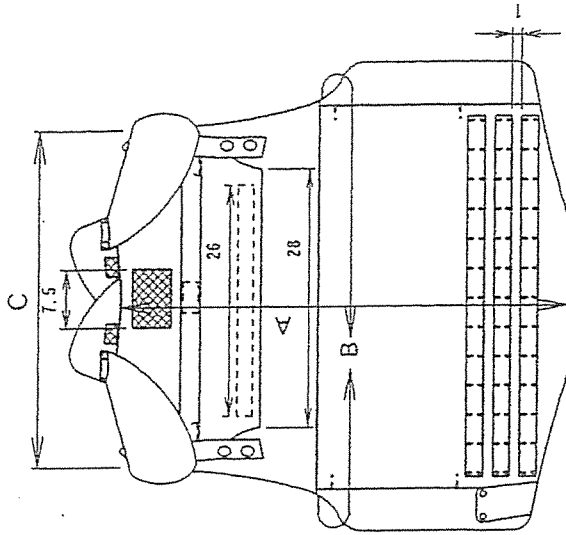
表11—色彩，色の配分(えり覆生地)

| 区分              |      | 色彩・規定                                      |                       |                      |             |
|-----------------|------|--|-----------------------|----------------------|-------------|
|                 |      | 6.0Y4.2/2<br>ライトグリーン                       | 5.5GY3.2/3<br>タークグリーン | 7.5YR2.7/2.2<br>ブラウン | 2.0<br>ブラック |
| 範囲              | 色相 H | 6.0±1.2Y                                   | 5.5±1.2GY             | 7.5±1.2YR            | —           |
|                 | 明度 V | 4.2±0.2                                    | 3.2±0.2               | 2.7±0.2              | 2.0以下       |
|                 | 彩度 C | 2.0±0.4                                    | 3.0±0.4               | 2.2±0.4              | 0.5以下       |
| 面積比率 (基準値)<br>% |      | 30   | 40                    | 20                   | 10          |
| 色の配分            |      | 色の配分は，“意匠登録第1019503号”による。                  |                       |                      |             |
| 試験方法            |      | 色相，明度及び彩度<br>島津製作所製 自記分光光度計UV3100又は相当品による。 |                       |                      |             |

前面



後面



| 区分 | 基本身体寸法 |        | 图示記号       |            |            |             |               |
|----|--------|--------|------------|------------|------------|-------------|---------------|
|    | 身長     | 胸围     | A          | B          | C          | D           | E             |
| 種類 | 許容差    | —      | 背丈<br>±1.0 | 胸围<br>±3.0 | 肩幅<br>±1.0 | 襟回り<br>±1.0 | 前身ハ・袖<br>±1.0 |
|    | 1号     | 90~116 | 63         | 140        | 41         | 63          | 41.5          |
|    | 3号     | 80~106 | 60         | 130        | 41         | 63          | 40            |
| 5号 | 79~100 | —      | 58         | 124        | 38         | 60          | 39.5          |
| SS | —      | —      | —          | —          | —          | —           | —             |

注記1 寸法は、標準を示す。

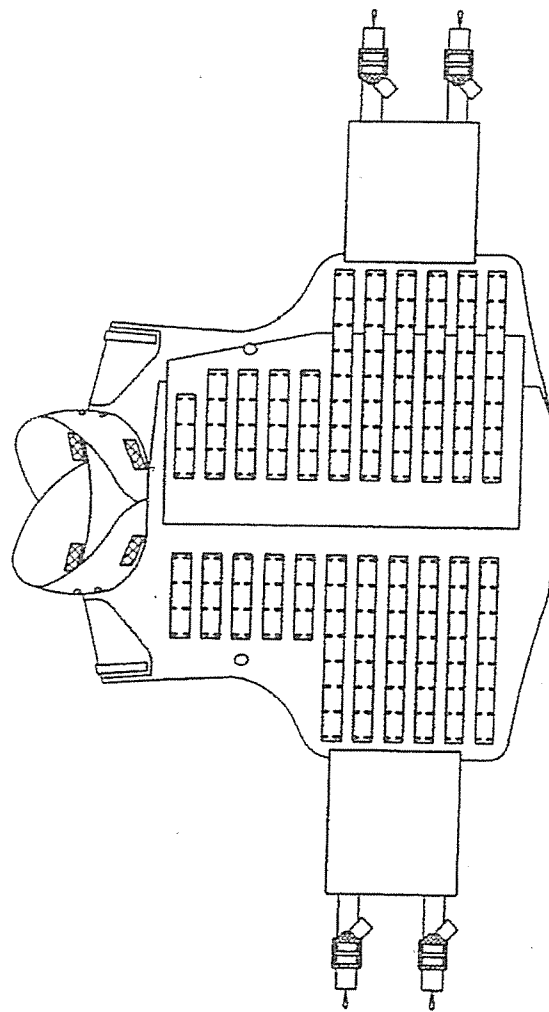
注記2 全体図は、3号をモデルとして記載

注記3 胸围の寸法は、前後身ごろ脇部を2.5cm重ねた状態で計測する。

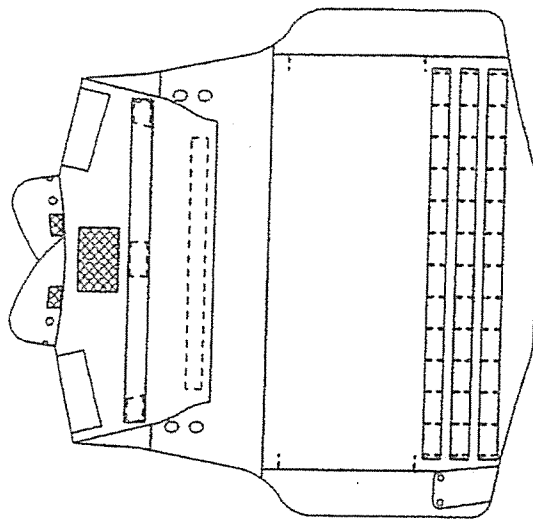
注記4 S S寸法は、調達要領指定書によって指定する。

図9—全体図

前面



後面

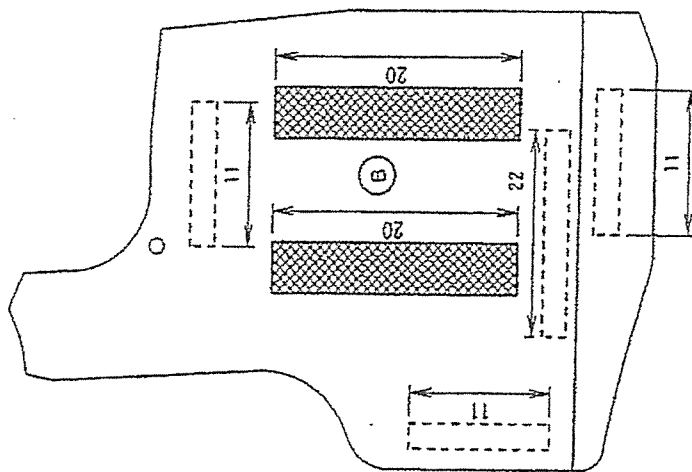


注記 この図は、3号をモデルとして記載

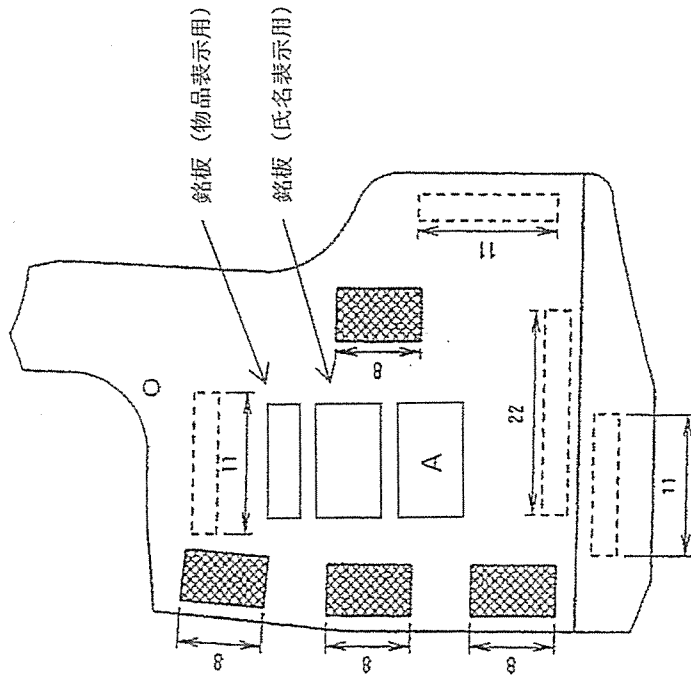
図10—全体図（肩当て取り外し時）

単位 cm

左前身ごろ (裏面)



右前身ごろ (裏面)



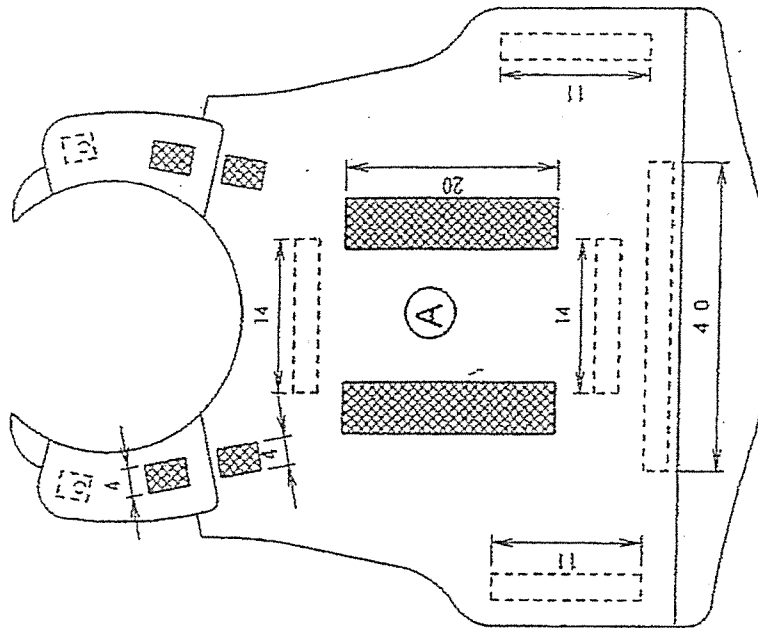
注記1 寸法は、標準を示す。

注記2 A : 取扱注意事項

注記3 B : 種類印

図11—本体 裏面 (1)

後身ごろ (裏面)



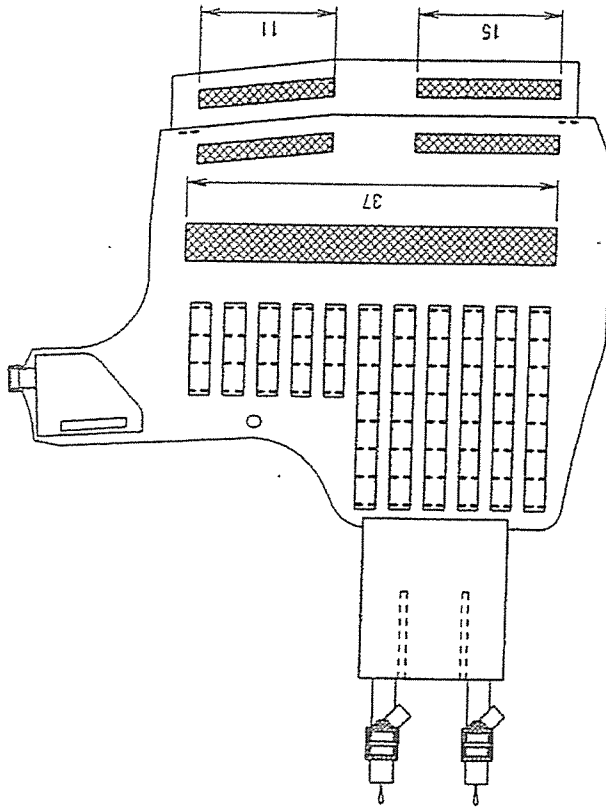
注記1 寸法は、標準を示す。

注記2 A：種類印

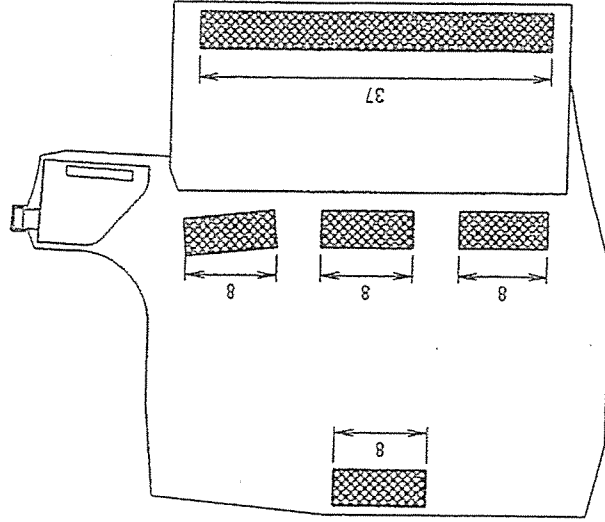
図12—本体 裏面 (2)



右前身ごろ



左前身ごろ



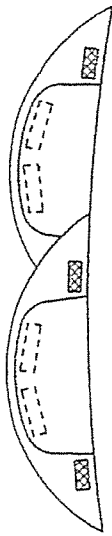
注記1 寸法は、標準を示す。

注記2 この図は、3号をモデルとして記載

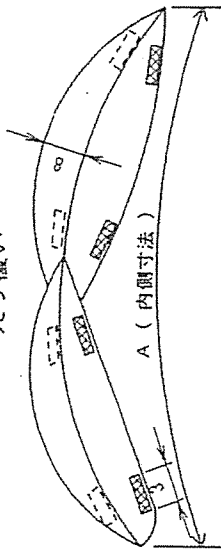
図13—詳細図(1)

単位 cm

えり部内側



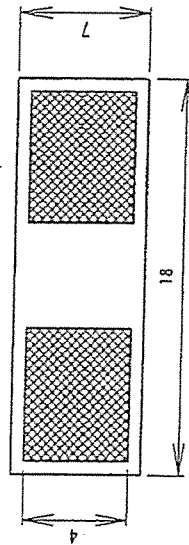
えり覆い



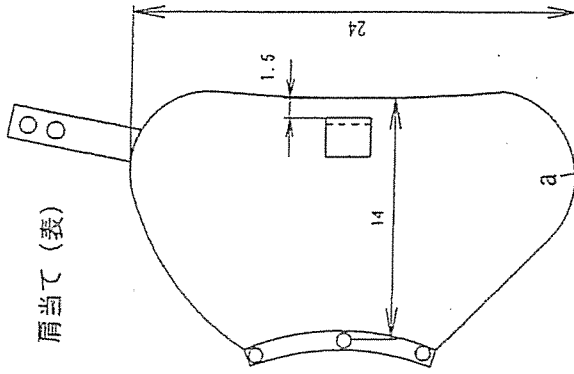
|    | A  |
|----|----|
| 1号 | 61 |
| 3号 | 61 |
| 5号 | 58 |
| SS | -  |

SSは、調達要領指定書によって指定する。

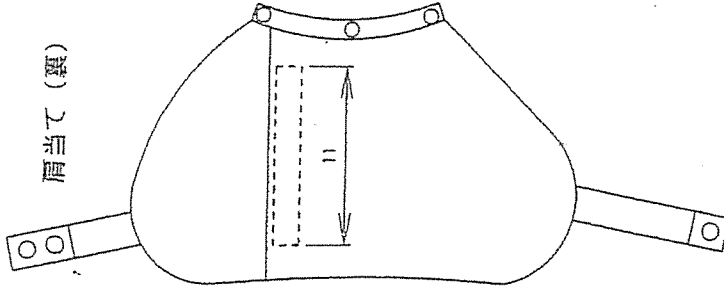
肩部クッション



肩当て (表)



肩当て (裏)



識別標示用台座

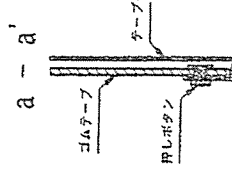
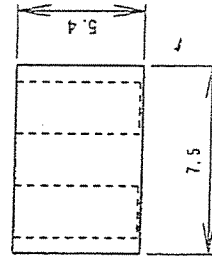
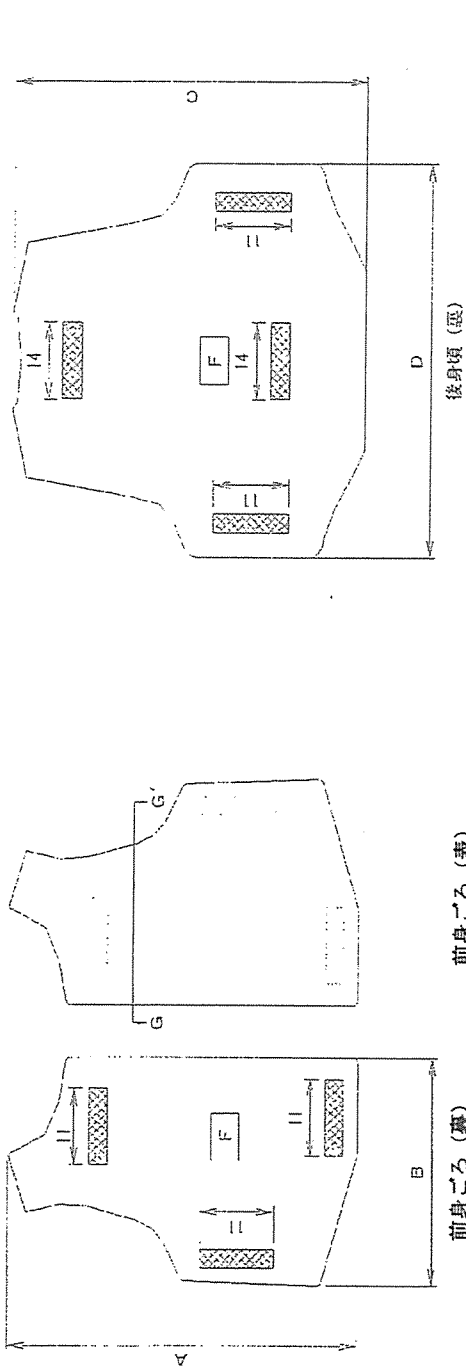


図14—詳細図 (2)

単位 cm



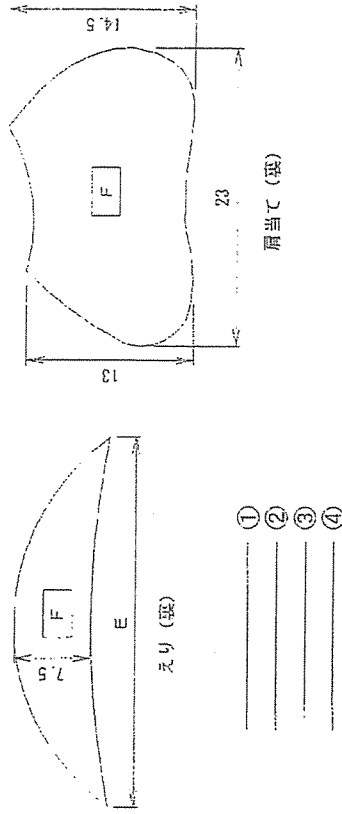
| 種類               | A  | B  | C  | D  | E    |
|------------------|----|----|----|----|------|
| 1号               | 58 | 40 | 63 | 72 | 34   |
| 3号               | 55 | 38 | 60 | 67 | 34   |
| 5号               | 53 | 36 | 58 | 64 | 32.5 |
| SS <sup>n)</sup> | —  |    |    |    |      |

注<sup>n)</sup> SSは、調達要領指定書によって指定する。

種類別積層使用区分

|      |                 |
|------|-----------------|
| 図示番号 | E <sup>n)</sup> |
| ①    |                 |
| ②    |                 |
| ③    |                 |
| ④    |                 |

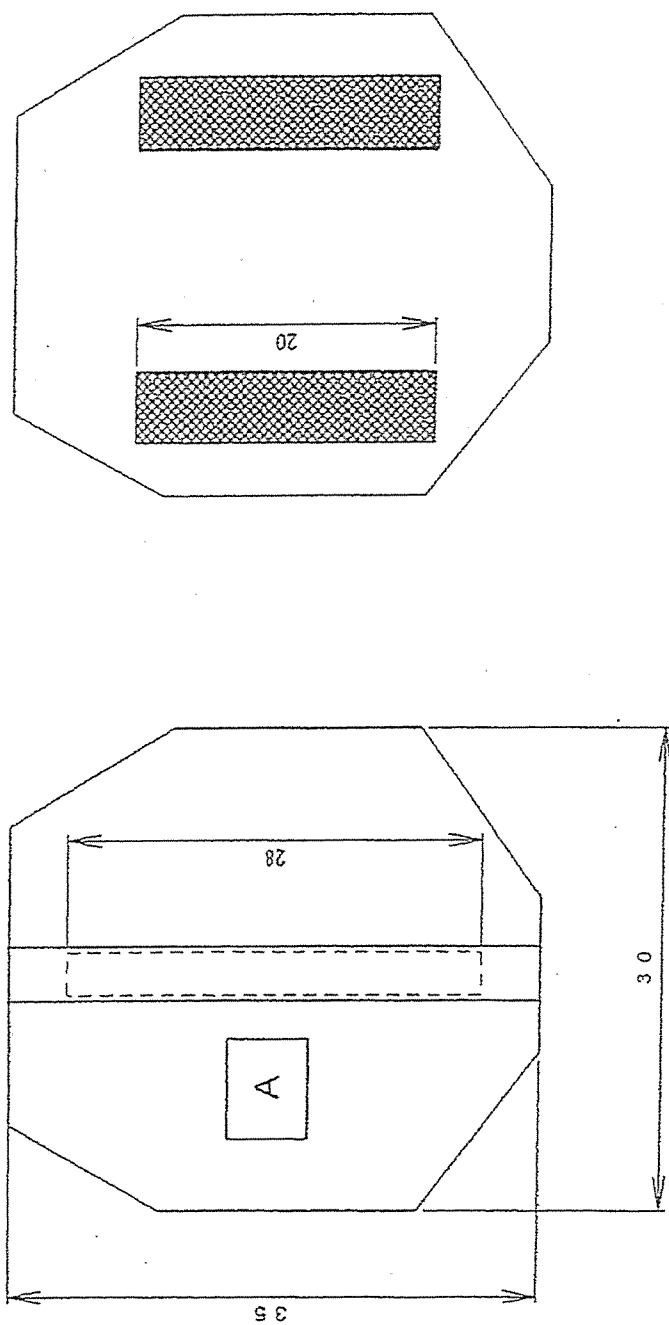
注<sup>n)</sup> Eは別冊第1による。



注記1 寸法は、標準を示す。  
注記2 F：取扱注意事項

図15—耐弾材

単位 cm

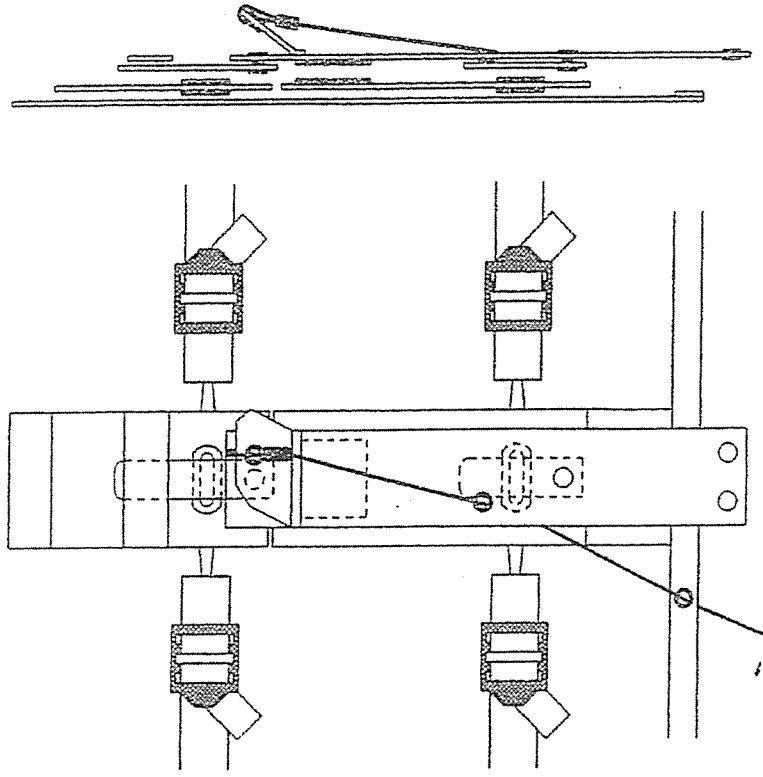


注記1 寸法は、標準を示す。

注記2 A：取扱注意事項

図16—緩衝材収納袋

わき即開部



肩即開部

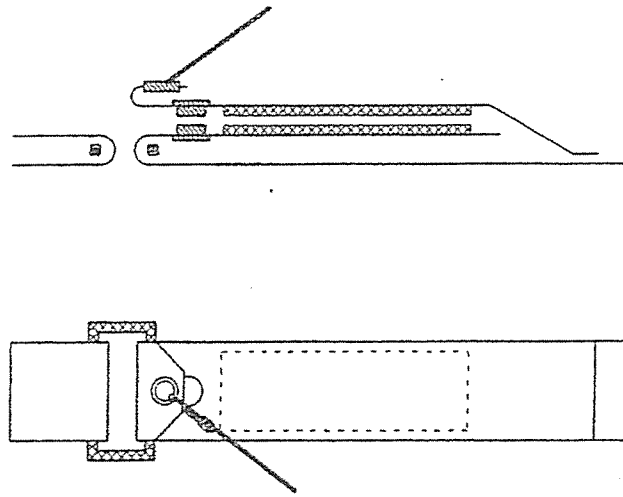
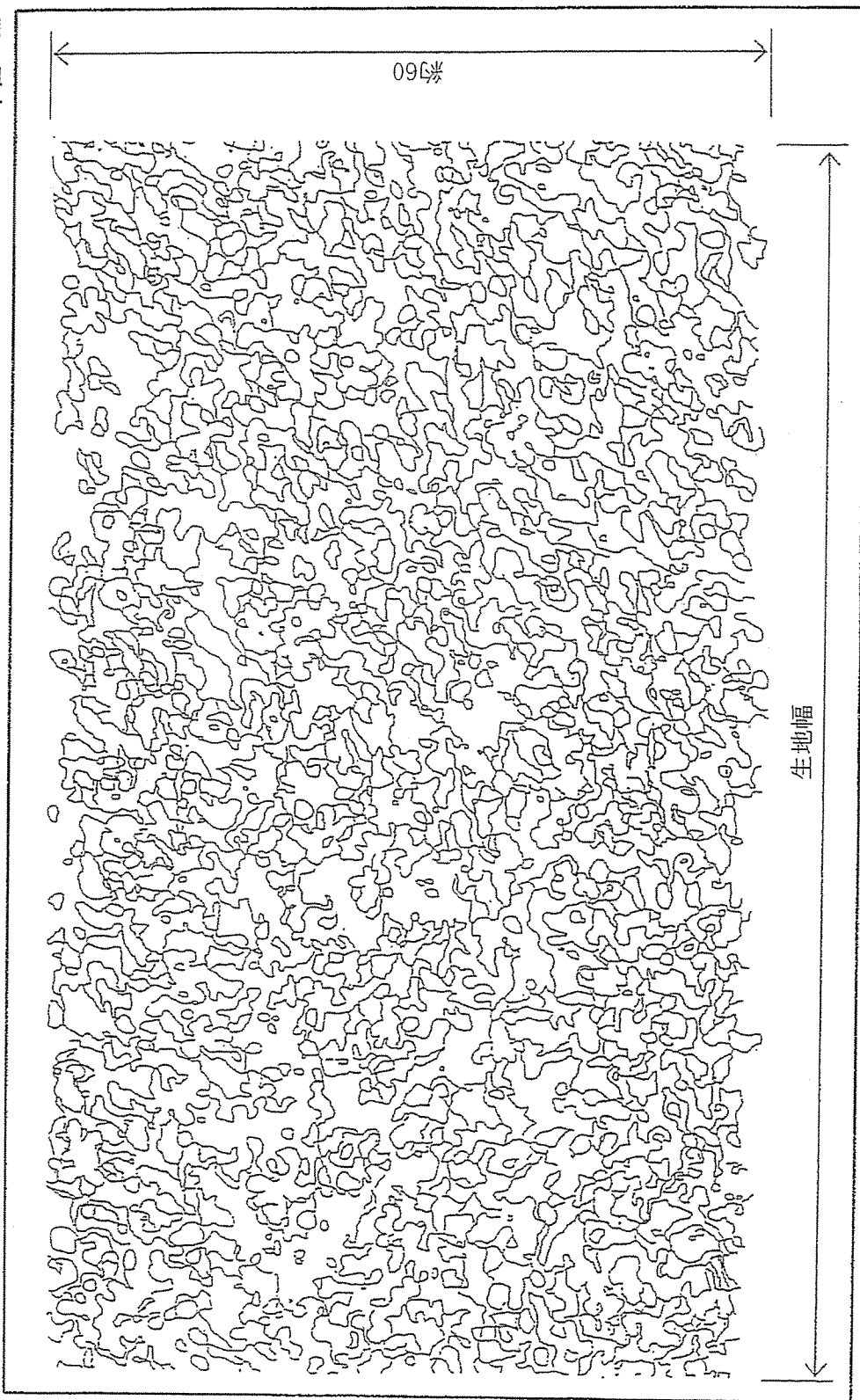


図17—即開部

単位 cm



注記1 織物地の表面経方向に約60 cmを繰り返す単位とし、連続的に広がるプリントされた模様（裏面は無模様）とする。  
注記2 細部は、“意匠登録第1019503号(10.6.26)”による。

図18—迷彩模様

# 附属書A (規定) 耐弾性能

## A.1 総則

### A.1.1 適用範囲

この附属書は、防弾チョッキ2型(改)の対模擬破片弾性能試験の方法及び評価基準について規定する。

### A.1.2 用語及び定義

この附属書で使用する用語及び定義は、次による。

#### A.1.2.1

##### 貫通

貫通とは、完全貫通、完全侵徹又は弾頭侵徹一弾心残留を表す。評価は、NDS Y 7109及び同解説の第2項(貫通試験に用いられる用語)による。

#### A.1.2.2

##### 不貫通

不貫通とは、貫通以外の場合を表す。

#### A.1.2.3

##### VP50

VP50とは、防弾チョッキ2型(改)に模擬破片弾を着弾させたとき、半数が貫通する速度をいう。

## A.2 試験方法

### A.2.1 対模擬破片弾性能

#### A.2.1.1 弾薬及び発射装置

- a) 弾薬は、図A.1による模擬破片弾及びそれを発射するための空包とする。
- b) 発射装置は、模擬破片弾発射銃とする。

#### A.2.1.2 固定方法

製品の固定は、射線と製品の射撃部位がほぼ直角になるよう上部を固定する。

#### A.2.1.3 試験要領

模擬破片弾発射銃の銃口前方2.5 mの位置に製品を固定して試料全数の射撃を実施し、製品への弾丸の着速を測定するとともに貫通及び不貫通の判定を行う。

#### A.2.1.4 射撃部位

射撃部位は、前身ごろ及び後身ごろの端から5 cm以上離れた部位とし、各部位はそれぞれ約5 cm以上離すものとする。

#### A.2.1.5 着速測定方法

弾丸の着速は検速紙又は、光学式検速装置によって測定し、製品前面50 cmの位置における2点間[200 mm以上(±2mmについては許容の範囲内とする)]の平均速度とする。

#### A.2.1.6 射撃速度

射撃速度は、次による。

- a) 1発目は、仕様書の規定する性能付近の速度とする。
- b) 2発目以降は、前弾が貫通の場合は速度を下げ、前弾が不貫通の場合は速度を上げるように調整する。

### A.2.2 VP50の算定

VP50の算定方法は、次のとおりとする。

- a) 貫通速度の小さいほうから5個のデータと不貫通速度の大きいほうから5個のデータ、計10個のデータが40 m/secの範囲内にあるときは、それら10個のデータの算術平均をVP50とする。
- b) A.2.2.1を満足しない場合は、貫通速度の小さいほうから7個のデータと不貫通速度の小さいほうから7個のデータ、計14個のデータの算術平均をVP50とする。

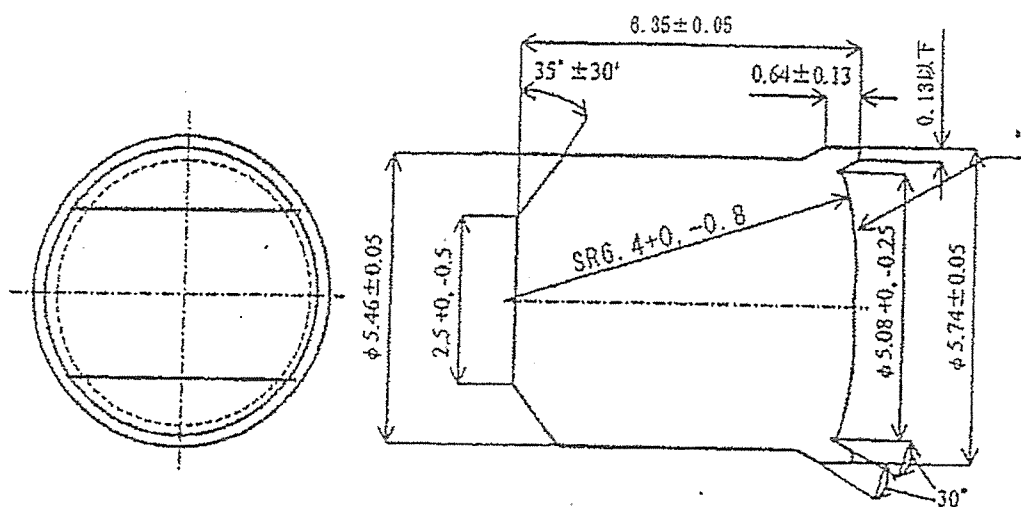
### A.3 評価基準

評価基準は、VP50による。

対模擬破片弾のVP50は、**F**とする。

なお、**F**は、別冊第1による。





注記1 硬さ  $H_{RC} = 30 \pm 2$ , 質量  $1.10 \text{ g} \pm 0.03 \text{ g}$

注記2 材料 SNM439 (JIS G 4053)

注<sup>a)</sup> 質量調整のため, 部分的に端面加工 (平面) してもよい。

図A.1-模擬破片弾

**附属書B**  
**(規定)**  
**汗ジャングル試験**

**B.1 総則**

**B.1.1 適用範囲**

この附属書は、防弾チョッキの2型(改)の基布裏面のコーティングの汗ジャングル試験について規定する。

**B.1.2 試験器材等**

この附属書で使用する試験器材等は、次による。

a) 恒温槽

恒温槽は、温度  $70\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度 95 %以上に設定できるものとする。

b) ろ紙

ろ紙は、定性ろ紙とする。

c) 人工汗液

人工汗液は、リン酸二ナトリウム(12水塩) 40 g、塩化ナトリウム 40 g、酢酸 25 g、蒸留水 895 gとする。

**B.2 試験要領**

30 cm×40 cmを標準とする試験布で、コーティング面を内側にして定性ろ紙をはさみ、四つ折りにし、試験装置内に立てかけた状態で、温度  $70\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ 、相対湿度 95 %以上の条件下で、8日間放置する。

**B.3 試験結果の判定**

コーティング面の状態に異常(樹脂のべたつき、溶出、はく離等)のないものとする。

調達要求番号: 2MCQIAY000x

|                 |  |             |             |
|-----------------|--|-------------|-------------|
| 陸 上 自 衛 隊 仕 様 書 |  |             |             |
| 物品番号            |  | 仕 様 書 番 号   |             |
| 戦闘雨具 2 型        |  | GQ-L000456D |             |
|                 |  | 防衛大臣承認      | 年 月 日       |
|                 |  | 作 成         | 平成24年10月22日 |
|                 |  | 変 更         | 平成28年 6月21日 |
|                 |  | 作成部隊等名      | 補給統制本部 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着用する戦闘雨具 2 型について規定する。

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・構成

種類及び構成は、表1による。

表1-種類・構成

| 種類               | 戦闘雨具 2 型<br>物品番号 | 構成         |                 |
|------------------|------------------|------------|-----------------|
|                  |                  | 上衣<br>物品番号 | ズボン<br>物品番号     |
|                  |                  | L 1        | 8405-288-2812-5 |
| L 2              | 8405-288-2813-5  | —          | —               |
| L 3              | 8405-288-2814-5  | —          | —               |
| L 4              | 8405-288-2815-5  | —          | —               |
| L 5              | 8405-288-2816-5  | —          | —               |
| 1 A              | 8405-288-2817-5  | —          | —               |
| 1 B              | 8405-288-2818-5  | —          | —               |
| 3 Y              | 8405-288-2819-5  | —          | —               |
| 3 A              | 8405-288-2820-5  | —          | —               |
| 3 B              | 8405-288-2821-5  | —          | —               |
| 5 Y              | 8405-288-2822-5  | —          | —               |
| 5 A              | 8405-288-2823-5  | —          | —               |
| 5 B              | 8405-288-2824-5  | —          | —               |
| 7 Y              | 8405-288-2825-5  | —          | —               |
| 7 A              | 8405-288-2826-5  | —          | —               |
| 7 B              | 8405-288-2827-5  | —          | —               |
| 9 A              | 8405-288-2828-5  | —          | —               |
| SS               | 8405-288-2829-5  | —          | —               |
| 注記 SSは、特別サイズを示す。 |                  |            |                 |

#### 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又は、仕様書の名称、構成及び種類による。

例1 戦闘雨具2型, 1A

例2 戦闘雨具2型, 上衣, 1A

例3 戦闘雨具2型, ズボン, 1A

#### 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

|                     |                          |
|---------------------|--------------------------|
| J I S L 0 2 1 7     | 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法 |
| 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 0 8 4 8     | 汗に対する染色堅ろう度試験方法          |
| J I S L 0 8 4 9     | 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法         |
| 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 1 0 8 6     | 接着しん地及び接着布試験方法           |
| J I S L 1 0 9 2     | 繊維製品の防水性試験方法             |
| J I S L 1 0 9 6     | 織物及び編物の生地試験方法            |
| J I S L 1 0 9 9     | 繊維製品の透湿度試験方法             |
| J I S L 2 5 1 1     | ポリエステル縫糸                 |
| J I S L 3 4 1 6     | 面ファスナ                    |
| J I S S 3 0 1 5     | スライドファスナ                 |
| J I S Z 1 5 0 6     | 外装用段ボール箱                 |
| J I S Z 1 5 1 1     | 紙ガムテープ（包装用）              |
| J I S Z 1 5 2 3     | 紙粘着テープ                   |
| J I S Z 1 5 2 7     | ポリプロピレン製バンド              |
| 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                     |

##### b) 仕様書

|                             |                  |
|-----------------------------|------------------|
| G L T - C G - Z 0 0 0 0 0 1 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| H Q - L 1 5 0 1 2 9         | 生地, 戦闘装具類, 迷彩    |

## 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               |     | 規格   |                                     | 用途  |   |
|------------------|-----|--|-------------------------------------|---|---|
| 生地               | 上衣  | 表10及び表12による。ただし、IR（赤外線）反射率は、HQ-L150129による。   |                                     | -   |   |
|                  | ズボン |  |                                     |   |   |
|                  | 頭きん | 表11及び表12による。ただし、IR（赤外線）反射率は、HQ-L150129による。   |                                     |   |   |
| 締めひも             |     | 丸打ちひもアクリル製、両端末セルチップ止め<br>OD色 長さ100 cmを標準とする。 |                                     | 頭きん   |   |
| スライ<br>ドファ<br>スナ | 上衣  | J I S S 3 0 1 5<br>M級、ポリエステル                 | 45 cm（逆開き）（引き手ひも付き）                 | 前合わせ  |   |
|                  | ズボン | 製、OD色、チェーン幅約6.5 mm（5Aを標準とする。）                | 47 cm（引き手ひも付き）<br>（ポリウレタンラミネートシール付） | 裾脇開き  |   |
|                  |     |  | 22 cm                               | 前合わせ  |   |
| 面ファスナ            |     | J I S L 3 4 1 6<br>OD色                       | 幅×長さ                                | 16 mm×60 mm<br>50 mm×50 mm<br>16 mm×50 mm<br>25 mm×30 mm<br>25 mm×50 mm<br>25 mm×150 mm<br>25 mm×75 mm<br>25 mm×75 mm<br>25 mm×200 mm | 襟先合わせ<br>頭きん収納袋<br>上衣袖口（おす）<br>胸部換気口<br>上衣袖口（めす）<br>上衣腰ポケット<br>ズボン裾口調整（おす）<br>ズボン裾口調整（めす） |
| はと目              |     | 黄銅製 黒色メッキ                                    | 仕上げ内径                               | 8 mm<br>5 mm  | ズボン腰部<br>頭きんひも通し口<br>本体収納用ひも通し口   |
| ドットボタン           |     | 黄銅製 黒色メッキ、りん青銅リング入り、頭部径13 mm、OD色             |                                     | 頭きん固定、本体収納用、上衣前合わせ、ズボン前合わせ上部、脇手入れ口、肩章   |   |
| 当て布              |     | ナイロン100%                                     |                                     | 肘当て、膝当て   |   |
| ゴム布              |     | 合成ゴム製、3 cm×5 cm、黒                            |                                     | ズボンずれ落ち防止用  |   |
| 銘板               |     | #40綿ブロード、白、裏面ポリエステル樹脂加工                      |                                     | 製品表示用、氏名表示用   |   |
| 縫い糸              |     | J I S L 2 5 1 1, #50, OD色                    |                                     | 縫製全般  |   |
| 目止めテープ           |     | ナイロン100%, OD色                                |                                     | 縫い目の防水  |   |
| 平ゴム              |     | 幅20 mm, 白                                    |                                     | 上衣内袖口   |   |
|                  |     | 幅35 mm, 白                                    |                                     | ズボン腰後ゴム   |   |
| バックル             |     | ポリアセタール樹脂成型加工, 黒                             |                                     | ズボン前合わせ   |   |
| テープ              |     | ナイロン, 幅20 mm, 黒                              |                                     |   |   |

## 2.2 加工

### 2.2.1 迷彩模様・色彩及び色の配分

迷彩模様，色彩及び色の配分は，表12及び図9による。

### 2.2.2 IR（赤外線）反射率

IR（赤外線）反射率は，HQ-L150129による。

### 2.2.3 縫い目の防水

縫い目の防水は，裏面から目止めテープによる防水加工を完全に施すものとし，縫い目の防水加工箇所は，表3によって，規定は，表4による。

表3－縫い目の防水加工箇所

| 区分                               | 縫い目の防水加工箇所  |
|----------------------------------|---|
| 上衣                               | 身ごろと襟裏の地縫い部，袖下縫い <sup>a)</sup> ，後ヨーク，後ヨーク縫い止め部，肩章縫製部，腰ポケット雨蓋縫製部，後ヨーク止め縫製部 <sup>a)</sup> ，脇はぎ部，上前身返し奥ファスナ縫製部，下前身返し奥縫製部，内袖取付部 |
| ズボン                              | 尻縫い <sup>a)</sup> ，脇縫い <sup>a)</sup> ，てんぐ裏，前立裏の奥，脇手入れ口（後身ごろ）の縫製部，裾ファスナ縫製部   |
| 注 <sup>a)</sup> 目止め部の耐水度試験箇所とする。 |   |

表4－目止め部の耐水度

| 項目         |        | 規定    | 試験方法                               |
|------------|--------|-------|------------------------------------|
| 耐水度<br>kPa | 初期     | 100以上 | JIS L 1092 B法による。                  |
|            | 43回洗濯後 | 60以上  | 洗濯処理：JIS L 0217の103法43回洗濯後<br>つり干し |

### 2.2.4 裁断

裁断は，次による。

a) 上衣 上衣は，次による。

- 1) 左右の袖及び前ヨークは，はぎ目なしの1枚裁ちとし，後ヨークは，はぎ目入りとする。
- 2) 脇は，はぎ目入りとする。

b) ズボン 内股にはぎ目がなく，前身ごろ，後身ごろ通しの1枚裁ちとする。

### 2.2.5 縫製要領

縫製要領は，次による。

a) 一般要領 一般要領は，次による。

- 1) 縫い始め及び縫い終わりは，返し縫いを完全に行うものとする。
- 2) 縫い飛び及び縫い外れがなく，糸調子は優良で，糸につれ及びたるみがなく，縫い目曲がりがないものとする。
- 3) 針数は，2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし，地縫い及び飾り縫いとも，7針以上とする。
- 4) 飾り縫いの幅は，0.3 cm～0.5 cmとし，地縫い片倒し部は，二本針ミシンを使用してもよい。
- 5) 端飾り縫いの幅は，約0.1 cmとする。

b) **細部要領** 細部要領は、次によるほか、図5～図8による。

- 1) 頭きんは、2枚はぎとし、はぎ合わせ部は、地縫い片倒しをして端飾りミシン縫いとする。頭きん前端部にひも通しをつくり、ひもを通す。所定の位置に、収納用のドットボタンを取り付ける。
- 2) 襟付けは、身ごろと裏襟を地縫い飾りをし、目止めテープを張り、表襟と合わせ、ドットボタンで止める。左右の襟先端部に立襟合わせ用の面ファスナを縫着する。共地の襟つりを取り付ける。
- 3) 上衣の袖口は二重とし、外袖は調節用の面ファスナを取り付け、内袖は平ゴムを巻きこむものとする。
- 4) 上前身返しは、幅約5.5 cmとし、前端から約3 cmの部分に別裁ちの当て布にスライドファスナを二条ミシンで縫着する。当て布と身ごろの縫着は、目止めテープ貼着のため、裏面から一条の押さえ縫いとする。下前身返しは、幅約4 cmとし、目止めテープ貼着のため、身返し幅の中央部で用布を裏面に切り替える。スライドファスナの縫い付けは、一条の端縫いとし、縫い目は表に出さないものとする。前合わせは、下身ごろがスライドファスナを完全に覆い、かつ、ドットボタンを閉めるときに支障がないものとする。
- 5) 頭きん収納袋は、上衣左腰ポケットの裏に設けるものとし、頭きん収納袋口部の開閉は、面ファスナとする。
- 6) 上衣の腰ポケットの雨蓋の開閉は、面ファスナとする。
- 7) 袖下縫いは、巻き伏せ二条縫いとし、袖口に調節用の面ファスナを取り付ける。
- 8) 上衣の裾及び袖口は、約2 cmの三つ折り端縫いとする。
- 9) 上衣の肘部の内側には、袖口から約12 cm（5Aの場合）の位置に約25 cm角の当て布を熱圧着によって張り付けるものとし、当て布は、角を丸くするなど剥がれ防止の加工を施すものとする。
- 10) ズボンの脇縫いは、地縫い片倒し一条の端飾り縫いとし、尻縫いは巻き伏せ二条縫いとする。
- 11) ズボンの腰帯は、約4 cm上がり腰後部に平ゴムを入れ、前部はテープを縫着し、バックルで調節できるものとし、腰裏所定の位置4か所にずれ止め用のゴムを縫着する。
- 12) ズボンの裾は、約3 cmの三つ折り端縫いとし、裾から上に約50 cmまでスライドファスナで開閉できるものとする。裾口に調節用の面ファスナを取り付ける。スライドファスナの上部に隙間ができないように取り付けるものとする。
- 13) ズボンの膝部の内側には、裾口から約28 cm（5Aの場合）の位置に約25 cm角の当て布を熱圧着によって張り付けるものとし、当て布は、角を丸くするなど剥がれ防止の加工を施すものとする。
- 14) スライドファスナ縫着箇所は、表5による。

表5—スライドファスナ縫着箇所

| 区分  | スライドファスナ縫着箇所 |      |
|-----|--------------|------|
| 上衣  | 前合わせ         | 1か所  |
| ズボン | 前合わせ         | 1か所  |
|     | 裾脇開き         | 2か所  |
|     |              | 計4か所 |

15) ドットボタン取付箇所は、表6による。

表6—ドットボタン取付箇所

| 区分  | ドットボタン取付箇所 |          |        |
|-----|------------|----------|--------|
| 上衣  | 前合わせ       | (おす) 5か所 | 計 26か所 |
|     |            | (めす) 5か所 |        |
|     | 頭きん腰裾      | (めす) 4か所 |        |
|     | 襟裏         | (おす) 4か所 |        |
|     | 頭きん縁       | (おす) 2か所 |        |
|     |            | (めす) 2か所 |        |
|     | 肩章取付部      | (おす) 2か所 |        |
|     |            | (めす) 2か所 |        |
| ズボン | 前合わせ上部     | (おす) 1か所 | 計 6か所  |
|     |            | (めす) 1か所 |        |
|     | 脇手入れ口      | (おす) 2か所 |        |
|     |            | (めす) 2か所 |        |

16) はと目の取付箇所は、表7による。

表7—はと目取付箇所

| 区分  | はと目取付箇所   |     |        |
|-----|-----------|-----|--------|
| 上衣  | 頭きんひも通し口  | 2か所 | 計 14か所 |
|     | 本体収納ひも通し口 | 4か所 |        |
| ズボン | 腰部通気用     | 8か所 |        |

17) 面ファスナの縫着箇所は、表8による。

表8—面ファスナ縫着箇所

| 区分  | 面ファスナ縫着箇所 |          |        |
|-----|-----------|----------|--------|
| 上衣  | 襟先合わせ     | (おす) 2か所 | 計 24か所 |
|     |           | (めす) 2か所 |        |
|     | 腰ポケット口    | (おす) 2か所 |        |
|     | 雨蓋        | (めす) 2か所 |        |
|     | 換気口       | (おす) 2か所 |        |
|     |           | (めす) 2か所 |        |
|     | 袖口        | (おす) 4か所 |        |
|     |           | (めす) 2か所 |        |
|     | 頭きん収納袋口   | (おす) 1か所 |        |
|     |           | (めす) 1か所 |        |
| ズボン | 裾口        | (おす) 2か所 |        |
|     |           | (めす) 2か所 |        |



## 2.3 形状・寸法

### 2.3.1 形状

形状は、次によるほか、図5～図8による。

- 上衣は、立て襟及び開き襟兼用の長袖とし、肩章を取り付ける。
- 前合わせは、スライドファスナとドットボタン併用の2種開閉式とする。
- 上衣左右の腰部に、片玉縁の雨蓋付き袋ポケットを取り付ける。
- 頭きん収納袋は、上衣左腰ポケットの裏に設ける。
- ズボンは、長ズボンとし腰裏所定の位置にずれ止めのゴムを縫い付ける。
- ズボンの前合わせ及び両裾の外側下部は、スライドファスナによる開閉式とする。
- ズボンの腰部両脇に手入れ口を設け、腰部所定の位置に、はと目による通気穴を設ける。

### 2.3.2 寸法

寸法は、表13によるほか、図5～図8による。

なお、許容差の示されていない寸法は、標準を示す。

## 2.4 外観


外観は、縫製が優良で、きず、汚れなどの欠陥がないものとする。

## 2.5 製品の表示

### 2.5.1 銘板

銘板は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図1及び図2に示す様式のものを用い、図6及び図8に示す位置に縫い付けるものとする。

単位 mm

|   |             |    |
|---|-------------|----|
| 陸 上 自 衛 隊  |             | 48 |
| a)  |             |    |
| b)  |             |    |
| 材質  | ナイロン (100%) |    |
| 縫製  | c)          |    |
| d)  | e)          | 12 |
| 透湿防水・IR迷彩   |             |    |
| 40  |             |    |
| 80  |             |    |

**注記** 寸法は、標準を示す。

**注**<sup>a)</sup> 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

<sup>b)</sup> 該当する物品番号を記入する。

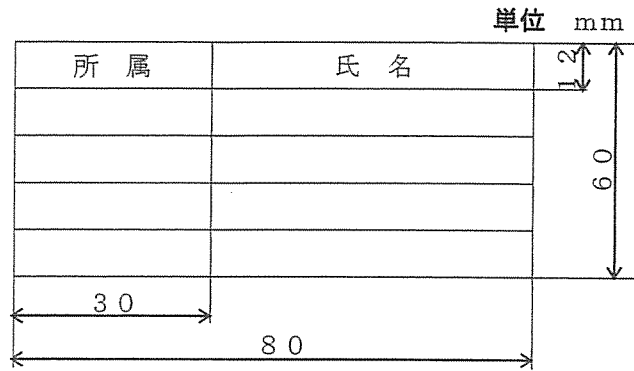
<sup>c)</sup> 縫製業者の名称又はその略号を記入する。

<sup>d)</sup> 納入年度を記入する。

**例1** 2016年度

<sup>e)</sup> 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1—銘板(物品表示用)

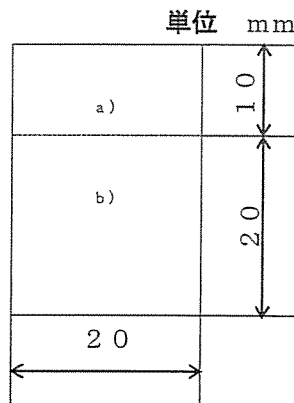


注記 寸法は、標準を示す。

図2—銘板（氏名表示用）

### 2.5.2 種類印

種類印は、図3に示す様式のものを用いて、図6及び図8に示す位置に縫い付けるものとする。



注記 寸法は、標準を示す。

注 a) 切り込み線をいれる。

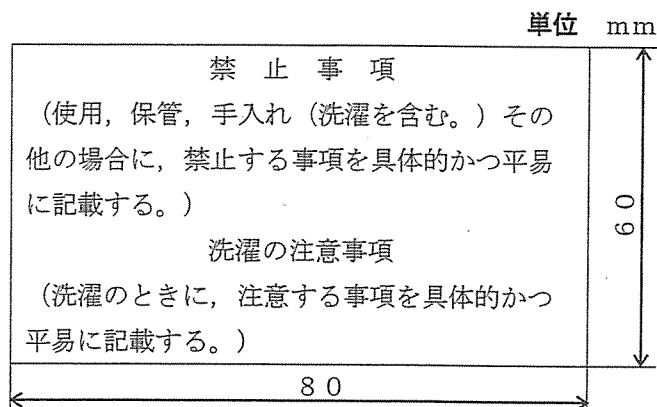
b) 該当する種類を記入する。

例 1 A

図3—種類印

### 2.5.3 洗濯の禁止事項及び注意事項

洗濯の禁止事項及び注意事項の銘板は、図4に示す様式のものを用いて、図6に示す位置（上衣腰ポケット裏）に縫い付けるものとする。



注記 寸法は、標準を示す。

図4—洗濯の禁止事項及び注意事項

#### 2.5.4 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011によるものとし、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ものとする。

### 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、表9による。

表9－包装

| 区分 |          | 包装材料  | 包装要領   |
|----|----------|---|--|
| 内装 |          | 商慣習による。   | 図10及び図11に示す紙片を製品1着の中に入れるものとする。   |
| 外装 | 外装用段ボール箱 | JIS Z 1506の複両面段ボール箱3種以上で、外側寸法は長さ64 cm、幅及び高さ39 cmを標準とする。 | a) 内装した5包みを外装用段ボール箱に収納する。<br>b) 箱の構造は、JIS Z 1506によるものとし、包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドでこの字に掛けて締め付ける。 |
|    | 包装用テープ   | JIS Z 1511の2種以上又はJIS Z 1523の1種以上で、幅50 mm以上のもの           |  |
|    | 包装用バンド   | JIS Z 1527の幅15.5 mm以上のもの                                |  |

#### 4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

#### 4.3 外装の表示

外装の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容は、次によるものとし、輸送諸元は商慣習による。

a) 内容品表示 内容品表示は、次による。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2016年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) 表示位置 表示位置は、2面とする。

## 5 その他の指示

### 5.1 承認用図面等

#### 5.1.1 生地

契約の相手方は、表10～表12及び図9に規定する生地（1 m）を契約担当官等に提出し、迷彩模様、色彩、色の配分及びIR反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、提出を省略することができる。

#### 5.1.2 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち5.1.1によって承認された生地に基づき、製作された製品1組を契約担当官等に提出し、外観及び形状などについて承認を得なければならない。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6によって、提出を省略することができる。

### 5.2 制服等の保全

制服、き章その他標章の模造、窃用防止等の制服等に関する保全については、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て、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に善良な管理者の注意をもって管理及び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、これを監督及び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、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10-生地 (上衣及びズボン)

| 区分                      |                     | 規定   | 試験方法  |   |                     |
|-------------------------|---------------------|--|---|---|---------------------|
| 表地                      | 混用率 %               | ナイロン 100   | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。                                |   |                     |
|                         | 見掛織度 dtex           | 122以下  | JIS L 1096のA法による。   |   |                     |
|                         | 密度 本/2.54 cm        | たて, よこ70以上                                       |   |   |                     |
|                         | 組織                  | 格子織 (約9 mm間隔)                                    |   |   |                     |
| 裏地                      |                     | ナイロン OD色系  | -   |   |                     |
| 加工方法                    |                     | 表地にウレタンコーティング加工又はフッ素ラミネート加工を施したものに裏地を張った3層構造とする。 | -   |   |                     |
| 加工後                     | 質量 g/m <sup>2</sup> | 190以下  | JIS L 1096のA法による。   |   |                     |
|                         | 幅 cm                | 140以上  |   |   |                     |
|                         | 引張強さ N/5 cm         | たて   | 980以上   | JIS L 1096のA法 (ラベルドストリップ法) 定速伸長形試験機によって, 試験片の幅は50 mm, つかみ間隔は200 mmとし, 引張速度は1分間当たりつかみ間隔の約100%の伸長速度とする。 |                     |
|                         |                     | よこ   |   |   |                     |
|                         | 引裂強さ N              | たて   | 39以上  |   | JIS L 1096のA-1法による。 |
|                         |                     | よこ   |   |   |                     |
|                         | 耐水度 kPa             | 初期   | 100以上   |   | a)                  |
|                         |                     | 43回洗濯後   | 60以上  |   |                     |
|                         |                     | もみ後 (43回洗濯後)                                     | 60以上  |   |                     |
|                         |                     | 汚れ (43回洗濯後)                                      | 60以上  |   |                     |
| はっ水度 級                  | 初期                  | 4以上  | JIS L 1092のスプレー試験による。<br>洗濯処理: JIS L 0217 103法 (43回連続洗濯後つり干し) |   |                     |
|                         | 43回洗濯後              | 3以上  |   |   |                     |
| 透湿度 g/m <sup>2</sup> ・h |                     | 300以上  | JIS L 1099のA-1法準用による。   |   |                     |
| 剥離強さ cN/cm              |                     | たて, よこ147以上                                      | JIS L 1086による。  |   |                     |

表10—生地（上衣及びズボン）（続き）

| 区分  |    | 規定  | 試験方法                                 |
|---|----|-----|--------------------------------------|
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯 | 4以上 | J I S L 0 8 4 4のA-2号による。             |
|   | 摩擦 |     | J I S L 0 8 4 9の乾燥試験、<br>摩擦試験機Ⅱ形による。 |
|   | 汗  |     | J I S L 0 8 4 8による。                  |
| <p>注<sup>a)</sup> J I S L 1 0 9 2のB法（高水圧法・静水圧法）による。試験片は、15 cm×15 cmとする。</p> <p>洗濯処理：J I S L 0 2 1 7 1 0 3法（43回連続洗濯後つり干し）</p> <p>もみ処理：J I S L 1 0 9 6 B法準用（荷重：19.6 N (=2 kgf)），もみ回数：200回，もみ処理時の試験片（15 cm×15 cm）の折り方：裏面が見えない方向に四つ折り（縦方向に置き，右端と左端を合わせて半分に折り，さらに右端と左端を合わせて半分に折る。）</p> <p>汚れ処理：人工皮脂（オレイン酸：10 g，2-プロパノール：90 g混合液）に1分間浸せき後，30分間つり干し乾燥。つり干し乾燥後，80℃の恒温槽で10分間乾燥</p> |    |     |                                      |

表11—生地（頭きん）

| 区分   |           | 規定           | 試験方法                                     |
|------|-----------|--------------|--|
| 混用率  | %         | ナイロン 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 | d t e x   | 122以下        | J I S L 1 0 9 6のA法による。                   |
| 密度   | 本/2.54 cm | たて，よこ 70以上   |  |
| 組織   |           | 格子織（約9 mm間隔） |  |
| 加工方法 |           | はっ水加工        | —  |
| はっ水度 | 級         | 4以上          | J I S L 1 0 9 2 スプレー試験による。               |

表12—色彩及び色の配分

| 区分  |      | 色彩・規定（色記号）                                 |                         |                      |             |
|---|------|--|-------------------------|----------------------|-------------|
|   |      | 6.6Y4.4/2.3<br>ライトグリーン                     | 5.5GY3.4/3.0<br>ダークグリーン | 8.4YR2.9/2.5<br>ブラウン | 2.0<br>ブラック |
| 範囲  | 色相 H | 6.6±1.2Y                                   | 5.5±1.2GY               | 8.4±1.2YR            | —           |
|   | 明度 V | 4.4±0.2                                    | 3.4±0.2                 | 2.9±0.2              | 2.0以下       |
|   | 彩度 C | 2.3±0.4                                    | 3.0±0.4                 | 2.5±0.4              | 0.5以下       |
| 面積比率（基準値）%                                    |      | 30   | 40                      | 20                   | 10          |
| 色の配分  |      | 標準見本による。                                   |                         |                      |             |
| 試験方法  |      | 色相，明度及び彩度<br>島津製作所製 自記分光光度計UV3600又は相当品による。 |                         |                      |             |
| 注記 色記号は，J I S Z 8 7 2 1の箇条4（三属性による色の表示記号）による。 |      |  |                         |                      |             |

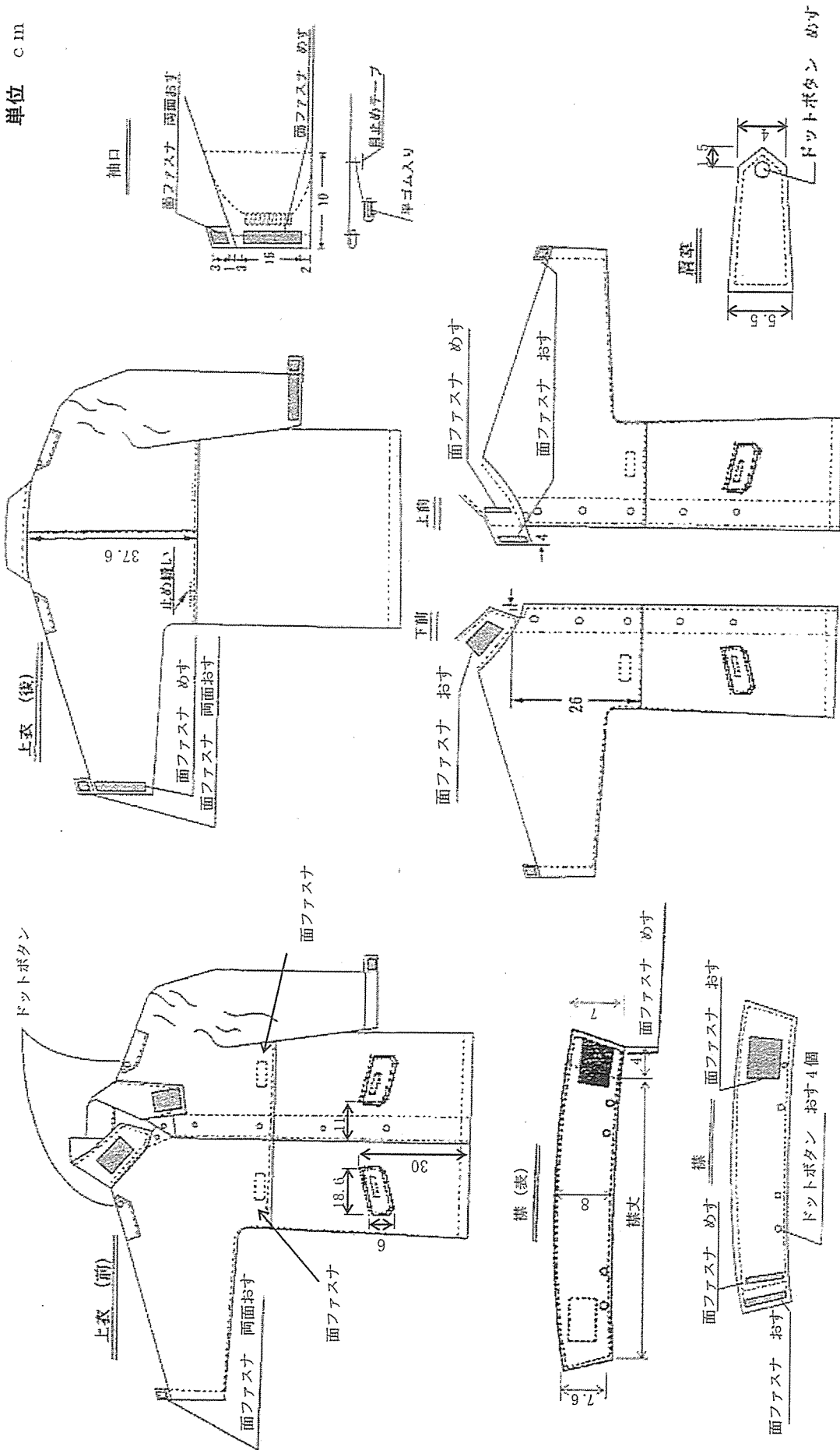
表13-1寸法

単位 cm

| 区分  | 基本身体寸法  |        |       |        |      | 上衣   |      |      |      |      | ズボン     |      |      |      |      |      |      |
|-----|---------|--------|-------|--------|------|------|------|------|------|------|---------|------|------|------|------|------|------|
|     | 身長      | 胸囲     | 胸囲    | 尻囲     | 着丈   | 胸囲   | ゆき丈  | 袖口回り | 襟丈   | 裾回り  | 頭さん高さ/幅 | ズボン丈 | 胸囲   | 腰囲   | 股下   | 渡り幅  | 裾口   |
| L 1 | 180~190 | 116    | 104   | 116    | 88   | 148  | 92   | 40   | 60   | 148  | 45/31   | 117  | 124  | 136  | 84   | 45   | 26   |
| L 2 | 180~190 | 126    | 114   | 126    | 88   | 158  | 92   | 41   | 62   | 158  |         | 117  | 134  | 146  | 83   | 48   | 27   |
| L 3 | 170~180 | 116    | 104   | 116    | 84   | 148  | 88   | 40   | 60   | 148  |         | 111  | 124  | 136  | 78   | 45   | 26   |
| L 4 | 170~180 | 126    | 114   | 126    | 84   | 158  | 88   | 41   | 62   | 158  |         | 111  | 134  | 146  | 77   | 48   | 27   |
| L 5 | 160~170 | 116    | 104   | 116    | 80   | 148  | 83   | 40   | 60   | 148  |         | 105  | 124  | 136  | 72   | 45   | 26   |
| 1 A | 181~190 | 90~98  | 70~79 | 90~98  | 88   | 130  | 92   | 36   | 55   | 130  |         | 117  | 103  | 116  | 86   | 39   | 24   |
| 1 B | 181~190 | 98~106 | 79~88 | 98~106 | 88   | 139  | 92   | 39   | 58   | 139  |         | 117  | 112  | 126  | 85   | 42   | 25   |
| 3 Y | 171~180 | 80~92  | 66~73 | 84~92  | 84   | 124  | 88   | 35   | 53   | 124  |         | 111  | 94   | 110  | 81   | 38   | 24   |
| 3 A | 171~180 | 92~98  | 73~80 | 92~98  | 84   | 130  | 88   | 36   | 55   | 130  |         | 111  | 103  | 116  | 80   | 39   | 24   |
| 3 B | 171~180 | 98~106 | 80~90 | 98~106 | 84   | 139  | 88   | 39   | 58   | 139  |         | 111  | 112  | 126  | 79   | 42   | 25   |
| 5 Y | 161~170 | 79~86  | 60~70 | 79~87  | 80   | 118  | 83   | 34   | 52   | 118  | 43/30   | 105  | 91   | 102  | 75   | 37   | 24   |
| 5 A | 161~170 | 86~93  | 70~80 | 87~95  | 80   | 125  | 83   | 35   | 54   | 125  |         | 105  | 99   | 112  | 74   | 38   | 24   |
| 5 B | 161~170 | 93~100 | 80~90 | 95~103 | 80   | 132  | 83   | 38   | 57   | 132  |         | 105  | 106  | 120  | 73   | 41   | 25   |
| 7 Y | 151~160 | 75~82  | 57~67 | 74~83  | 76   | 112  | 79   | 34   | 50   | 112  |         | 99   | 88   | 106  | 70   | 36   | 23   |
| 7 A | 151~160 | 82~89  | 67~77 | 83~89  | 76   | 120  | 79   | 35   | 54   | 120  |         | 99   | 97   | 110  | 69   | 37   | 24   |
| 7 B | 151~160 | 89~96  | 77~88 | 89~98  | 76   | 128  | 79   | 38   | 57   | 128  |         | 99   | 106  | 116  | 68   | 40   | 25   |
| 9 A | 140~150 | 76~85  | 56~66 | 80~91  | 72   | 114  | 74   | 34   | 52   | 114  |         | 95   | 88   | 108  | 66   | 36   | 23   |
| SS  |         |        |       |        |      |      |      |      |      |      |         |      |      |      |      |      |      |
| 許容差 |         |        |       |        | ±1.0 | ±1.5 | ±1.0 | ±0.5 | ±0.5 | ±1.5 | ±0.5    | ±1.0 | ±1.5 | ±1.5 | ±1.0 | ±1.0 | ±0.5 |

注記 S Sの寸法は、調達要領指定書で指定する。

単位 c m



注記 図は、5 Aを示したものであり、形状及び寸法は標準を示す。

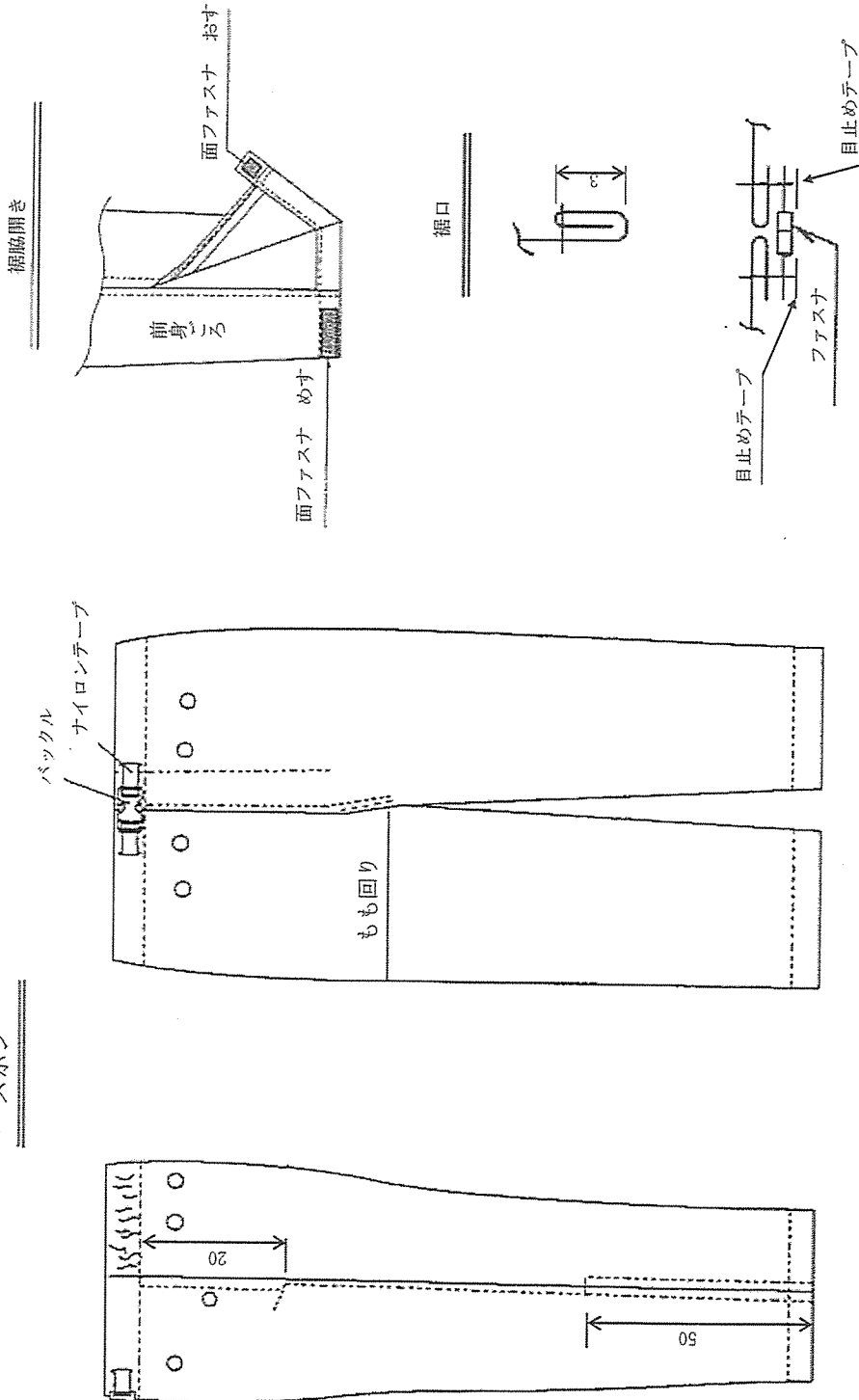
図5-上衣 (前・後)





単位 cm

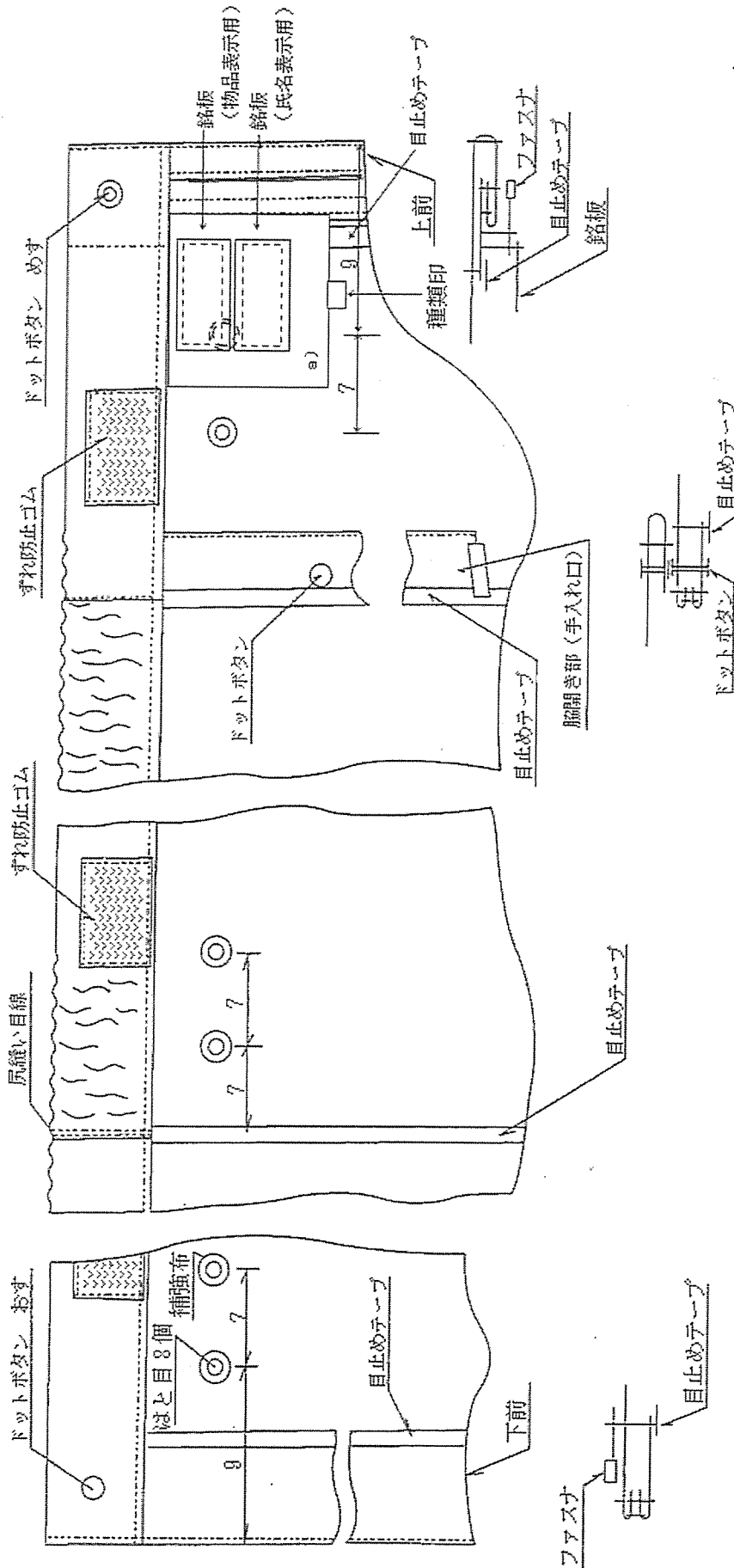
ズボン



注記 図は、5 Aを示したものであり、形状及び寸法は標準を示す。

図7-ズボン

ズボン (裏)

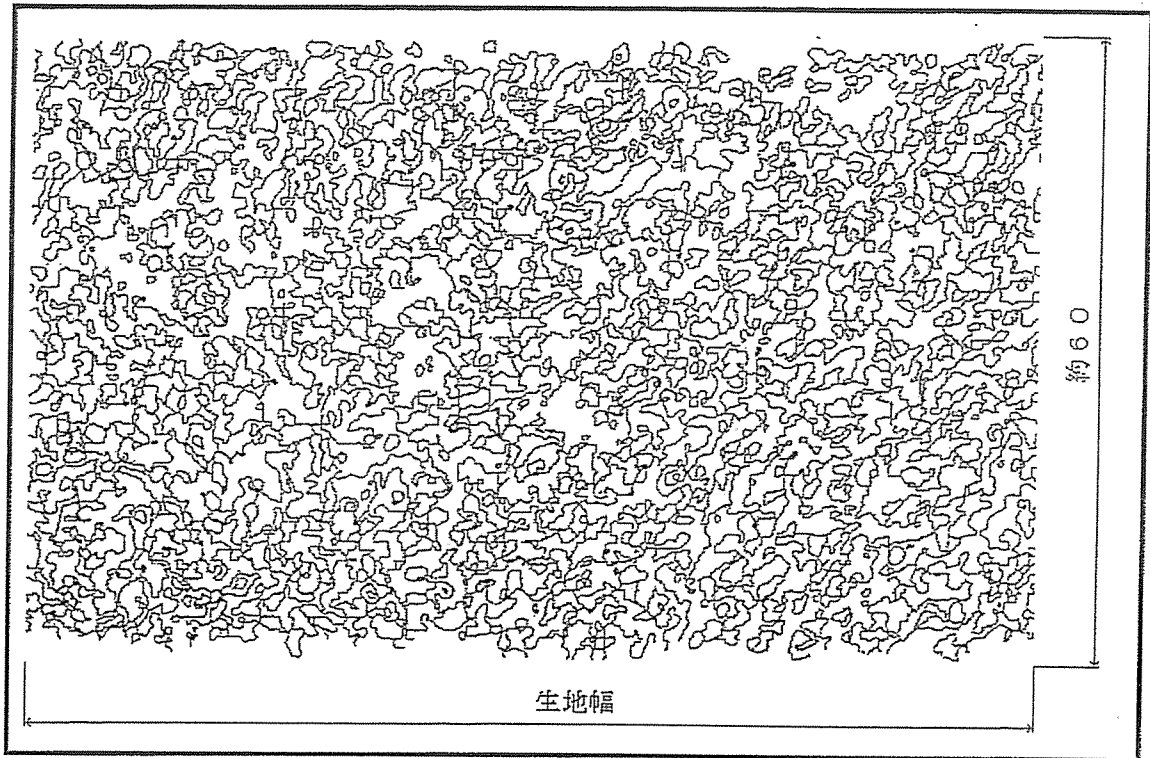


注記 図は、5 Aを示したものであり、形状及び寸法は標準を示す。

注 銘板は、適当な大きさの生地片に縫い付けたものを、所定の位置に、はと目穴から迷彩模様が見える形で縫い付けるものとする。

図8-ズボン (裏)

単位 cm



- 注記1 織物地の表面経方向に約60 cmを繰り返し単位とし、連続的に広がるプリントされた模様（裏面は無模様）とする。
- 注記2 細部は、標準見本による。

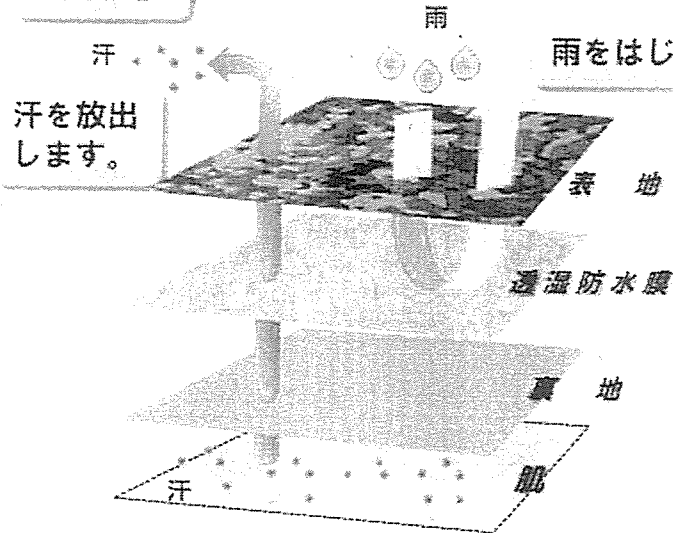
図9—迷彩模様

# 戦闘雨具2型の性能



補給統制本部

## 改良点①



雨をはじきます。

汗を放出  
します。

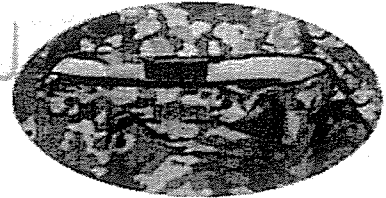
戦闘雨具2型は、戦闘雨具の保有していたウレタンコーティング加工又はフッ素ラミネート加工を更に改良し、雨などの水分の侵入を防ぎ、かつ、汗を外へ放出する透湿防水性能を向上させています。

## 改良点②



上衣の袖口を二重にするとともに、ズボンの裾のファスナーを止水タイプに改良し、雨などの水の侵入を防ぎます。

## 改良点③



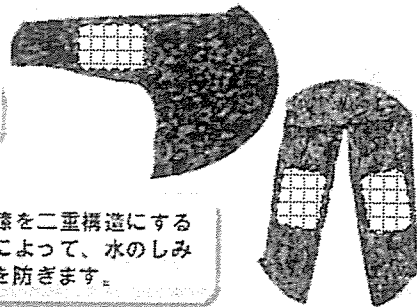
胸の換気口を両ファスナーで開閉できるように改良し、戦闘服のホケットが使いやすくなりました。

## 改良点④



ウエスト部分にバックルを採用し、ウエストが調整しやすくなりました。

## 改良点⑤



肘・膝を二重構造にすることによって、水のしみ込みを防ぎます。

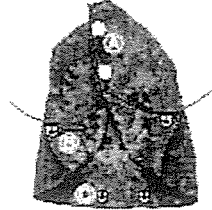
注記 用紙の大きさは、A4とし、記載事項は、黒色でにじみ及び退色しにくいものを用いて鮮明に印刷するものとする。

図10—戦闘雨具2型の性能

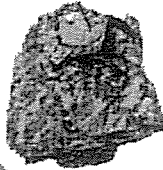
# 雨具の頭きん収納要領

雨具の頭きんは、収納袋として使用できます。

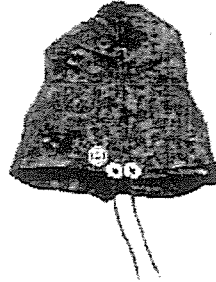
① ⑧のドットボタンをあわせる。



② 畳んだ雨具をフードの中へしまう。



③ 締め紐を⑨の紐通し口に内側から外側に向けて通す。

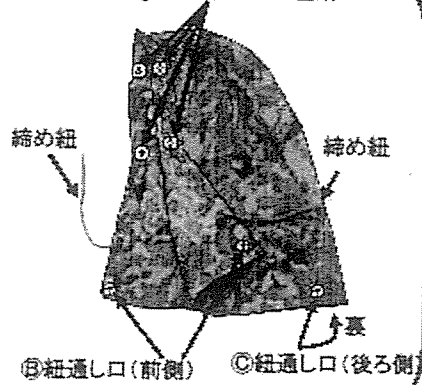


拡大図

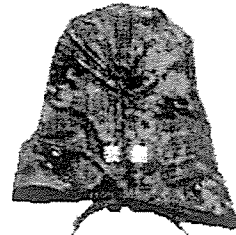


各部の名称

⑧ドットボタン 4箇所



⑤ 紐を結んで完了

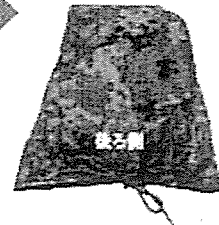
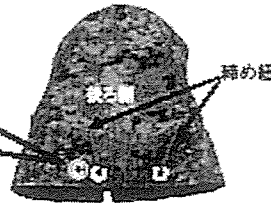


④ 続いて⑫の紐通し口に内側から外側に向けて通す。

拡大図



⑫まで通した図



注記 用紙の大きさは、A4とし、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印刷するものとする。

図 11-頭きん収納要領

調達要求番号：2MCQ1AY0004

| 陸上自衛隊仕様書         |                |
|------------------|----------------|
| 物品番号             | 仕様書番号          |
| バックル共通（戦闘装着セット用） | MQ-H001005B    |
|                  | 作成 16年 5月10日   |
|                  | 変更 16年 8月27日   |
|                  | 関西補給処 装備計画部需品課 |

1. 総則

1.1 適用範囲 この仕様書は、戦闘装着セットに使用するバックル共通について規定し、関西補給処において調達する場合に適用する。

1.2 種類 種類は、表1による。

表1

| 種類      | 物品番号            |
|---------|-----------------|
| バックル（A） | 5340-162-2735-5 |
| バックル（B） | 5340-162-2736-5 |
| バックル（C） | 5340-162-2737-5 |

1.3 製品の呼び方 製品の呼び方は、仕様書の品名及び種類による。

1.4 引用文書 この仕様書に引用文書は、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) 仕様書

GQ-L000190K 戦闘背のう、一般用（1形）

GQ-L000193G 戦闘雑のう、一般用

2. 製品に関する要求

2.1 材料 材料は、表2による。

表2

| 項目            | 規定     |
|---------------|--------|
| 戦闘背のう、一般用（1形） | 付図による。 |
| 戦闘雑のう         |        |

3. 品質保証

3.1 監督・検査 検査は、契約担当官等の定める検査実施要領による。

4. 出荷条件

4.1 内装 内装は、製品を傷つけないような包装とし、適宜な方法により、物品番号、品名、数量を明記のこと。

4.2 包装 包装は、商慣習による。

4.3 外装の表示 外装の表示は、次図のとおりとする。

|      |              |
|------|--------------|
| 物品番号 |              |
| 品名   |              |
| 数量   |              |
| 納入年月 | (例) 2004年 3月 |
| 契約者  |              |

寸法：外装の形状に適合したもの  
表示位置：見やすい箇所

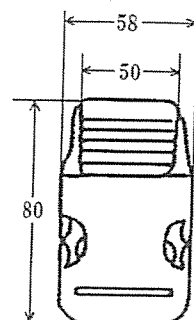
図

付図

バックル共通（戦闘装着セット用）

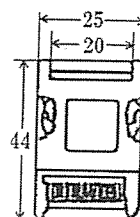
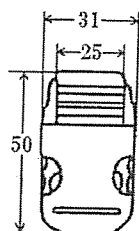
バックル（A）

単位：mm



バックル（B）

バックル（C）



備考 寸法は標準を示す。

| 種類      | 規定                  | 用途           |
|---------|---------------------|--------------|
| バックル(A) | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色×1 | テープの取り付け及び調節 |
| バックル(B) | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色×4 |              |
| バックル(C) | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色×1 |              |



調達要求番号：2MCQ1AY000x

| 陸 上 自 衛 隊 仕 様 書 |                 |             |
|-----------------|-----------------|-------------|
| 物品番号            | 8465-162-1818-5 | 仕 様 書 番 号   |
| 戦闘背のう，一般用（1形）   | GQ-L000190Z     |             |
|                 | 防衛大臣承認          | 年 月 日       |
|                 | 作 成             | 平成 3年11月26日 |
|                 | 変 更             | 令和 元年 6月12日 |
|                 | 作成部隊等名          | 補給統制本部 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背のう，一般用（1形）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 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

|                     |                            |
|---------------------|----------------------------|
| J I S H 4 0 0 0     | アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条      |
| J I S H 4 1 0 0     | アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材      |
| J I S H 5 3 0 1     | 亜鉛合金ダイカスト                  |
| J I S L 0 8 0 4     | 変退色用グレースケール                |
| J I S L 0 8 4 2     | 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 0 8 4 4     | 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法           |
| J I S L 0 8 4 9     | 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法           |
| 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 1 0 9 2     | 繊維製品の防水性試験方法               |
| J I S L 1 0 9 6     | 織物及び編物の生地試験方法              |
| J I S L 2 5 1 1     | ポリエステル縫糸                   |
| J I S Z 1 5 0 6     | 外装用段ボール箱                   |
| J I S Z 1 5 1 1     | 紙ガムテープ（包装用）                |
| J I S Z 1 5 2 3     | 紙粘着テープ                     |
| J I S Z 1 5 2 7     | ポリプロピレン製バンド                |
| 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                       |
| N D S Z 8 2 0 1     | 標準色                        |

b) 仕様書

|                |                  |
|----------------|------------------|
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| HQ-L150129     | 生地，戦闘装具類，迷彩      |

## 2 製品に関する要求

### 2.1 構成

構成は、背のう本体及び背負いひもから成るものとする。

### 2.2 材料

材料は、表1による。

表1-材料

| 品名                 |                   | 規定  |               | 注記                      |
|--------------------|-------------------|---|---------------|-------------------------|
| 生地                 | 迷彩                | HQ-L150129の表1, 表2及び図2による。                                     |               | 本体, ポケット                |
|                    | OD色               | 表3による。  |               | 本体裏, 補助布                |
|                    | ライトグリーン           | 表4による。  |               | 底二重生地内側, 中仕切生地, 飯ごう入れ背面 |
| テープ <sup>a)</sup>  |                   | 表5, 表6及び図10による。   | 1. 0 mm×20 mm | 分離金具取付など                |
|                    |                   |   | 1. 0 mm×25 mm | 蓋縁取り                    |
|                    |                   |   | 1. 2 mm×25 mm | 締め帯など                   |
|                    |                   |   | 1. 5 mm×25 mm | 背あて取付帯押さえなど             |
|                    |                   |   | 1. 5 mm×38 mm | 提手など                    |
|                    |                   |   | 1. 5 mm×50 mm | 腰ベルト                    |
|                    |                   |   | 1. 5 mm×57 mm | 懸吊帯                     |
|                    |                   |   | 2. 0 mm×50 mm | 背あて取付帯                  |
| バックル <sup>a)</sup> | (A)               | ポリアセタール樹脂成型加工 ライトグリーン ×1                                      |               | テープの取付け及び調節             |
|                    | (B)               | ポリアセタール樹脂成型加工 ライトグリーン ×4                                      |               |                         |
|                    | (C)               | ポリアセタール樹脂成型加工 ライトグリーン ×1                                      |               |                         |
| 調節金具               | (A) <sup>a)</sup> | ポリアセタール樹脂成型加工 ライトグリーン ×2                                      |               | テープ調節用                  |
|                    | (B) <sup>a)</sup> | ポリアセタール樹脂成型加工 ライトグリーン ×6                                      |               |                         |
|                    | (C)               | J I S H 5 3 0 1 黒クローム ×2<br>J I S H 4 0 0 0 A 5 0 5 2 P H 3 2 |               |                         |
|                    | (D)               | 黄銅製 黒ニッケルめっき ×4   |               |                         |

表1-材料 (続き)

| 品名                               |  | 規定   |       | 注記                         |
|----------------------------------|--|--|-------|----------------------------|
| 分離金具                             | 角かん<br>(A)                                 | 黄銅製 黒ニッケルめっき ×2  |       | -                          |
|                                  | 角かん<br>(B)                                 | 黄銅製 黒ニッケルめっき ×2  |       |                            |
|                                  | 止め金  | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色 ×2   |       |                            |
| ストップ (B)                         |  | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色 ×1   |       | 口ひも調節用                     |
| はとめ (A)                          |  | 黄銅製 黒ニッケルめっき<br>内径6.4 mm ×2  |       | 口ひも通し                      |
| はとめ (B)                          |  | 黄銅製 黒ニッケルめっき<br>内径5.7 mm ×1  |       | 水抜き                        |
| 押しボタン                            |  | 黄銅製 黒ニッケルめっき 直径15 mm ×10<br>りん青銅リング入り                                  |       | ポケット蓋止め,<br>テープ止め, フレーム蓋止め |
| スナップスリーウェイ                       |  | 黄銅製 黒ニッケルめっき 直径15 mm ×1<br>りん青銅リング入り (頭部解放方向表示付き)                      |       | 背当て取付帯止め                   |
| インナーフレーム                         |  | J I S H 4 1 0 0 A 2 0 2 4 S - T 4<br>J I S H 4 0 0 0 A 2 0 2 4 P - T 4 |       | 本体補強                       |
| 背当て板                             |  | ポリウレタン低発泡 2 mm×160 mm×180 mm   |       | 背当て補強                      |
| クッション                            | ウレタンフ<br>ォーム樹脂<br>加工                       | 5 mm×270 mm×300 mm   |       | 本体背部                       |
|                                  |  | 15 mm×160 mm×180 mm  |       | 背当て                        |
|                                  |  | 15 mm×215 mm×120 mm  |       | 振れ止め                       |
|                                  |  | 15 mm×400 mm×70 mm   |       | 背負いひも                      |
|                                  |  | 30 mm×160 mm×240 mm  |       | 腰当て                        |
| 丸ひも                              |  | ナイロン 金剛打ひも 直径3 mm OD色<br>長さ285 cm                                      |       | 口ひも, スライド<br>ファスナ引きひも      |
| ゴムテープ                            |  | ナイロン 1 mm×20 mm 長さ135 cm<br>OD色 引張強力98 Nのとき, 伸び率80 %以上                 |       | 連結帯止め, 端末<br>処理用           |
| スライドファスナ                         | J I S H 5 3<br>0 1 2種ZD<br>C 2 コイル式<br>OD色 | ポリエステル#10  | 両面ダブル | 2層式分離用                     |
|                                  |  | ポリエステル#10  | 片面ダブル | 下部取り出し口用                   |
|                                  |  | ポリエステル#5   |       | 飯ごう入れ分離用                   |
| 縫い糸                              |  | J I S L 2 5 1 1 # 8 # 2 0 OD色  |       | 全般縫製                       |
| 銘板・氏名札                           |  | ブロード#40 OD色 裏面樹脂加工   |       | 物品表示用, 氏名<br>表示用           |
| 注 <sup>a)</sup> 対赤外線偽装性をもつものとする。 |  |  |       |                            |

## 2.3 加工

### 2.3.1 テープの迷彩模様及び色彩

テープの迷彩模様及び色彩は、表6及び図10による。

### 2.3.2 I R (赤外線) 反射率

対赤外線偽装性をもつ材料のI R (赤外線) 反射率は、HQ-L150129による。

### 2.3.3 縫製要領

縫製要領は、図3～図7によるほか、次による。

- 各部の縫い代は、0.5 cm以上とする。
- 針数は、2.5 cm間の表面に現れた縫い目数とし、5針～7針とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行うものとする。
- 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で、縫い目曲りがないものとする。

### 2.3.4 目塗り

縫製箇所のうち、図9に示す部分には目止め剤によって、内側から目塗り加工を行うものとする。

## 2.4 構造・形状・寸法

### 2.4.1 構造

構造は、次によるほか図3～図8による。

- 背のう本体は、2層式で最大40 L収納できるものとする。
- 背負いひもは、分離金具の位置で角かん(A)、角かん(B)、止め金及び押しボタンによって容易に分離及び結合できるものとする。

### 2.4.2 形状・寸法

形状及び寸法は、図3～図8による。

なお、図8の寸法の許容差は、表7による。

## 2.5 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。

## 2.6 製品の表示

### 2.6.1 銘板など

銘板及び氏名札は、図1及び図2に示す様式のを図4に示す位置に縫い付けるものとする。

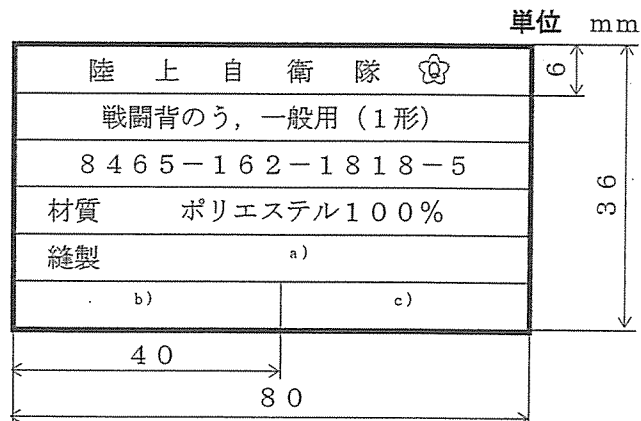


図1-銘板

注記 寸法は、標準を示す。

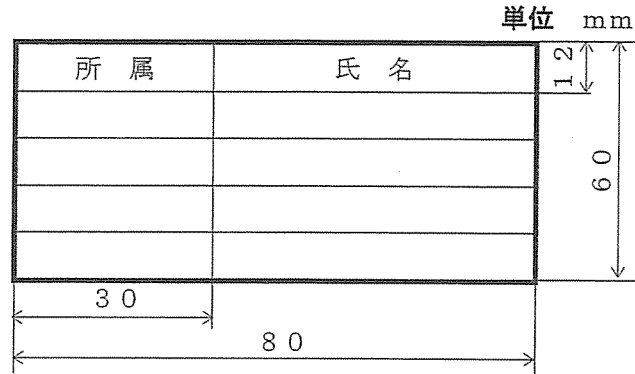
注 a) 縫製業者の名称又はその略号を記入する。

b) 納入年度

例 2019年度

c) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1-銘板(続き)



注記 寸法は、標準を示す。

図2-氏名札

### 2.6.2 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011によるものとし、枠及び記載事項は、黒の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。

## 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、表2による。

表2-包装

| 区分 |        | 包装材料  | 包装要領   |
|----|--------|---|--|
| 内装 |        | 商慣習による。   | —  |
| 外装 | 段ボール箱  | JIS Z 1506の複両面段ボール箱2種以上のもの。箱の大きさは、外寸法で長さ74 cm, 幅45 cm, 高さ38 cmを標準とする。 | a) 製品5個を段ボール箱に収納する。<br>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掛けに締め付ける。 |
|    | 包装用テープ | JIS Z 1511の2種以上又はJIS Z 1523の1種以上で、幅50 mm以上のもの。                        |  |
|    | 包装用バンド | JIS Z 1527の幅15.5 mm以上のもの。   |  |

### 4.2 端数包装

端数包装のある場合は、4.1に準じて行うものとする。

### 4.3 外装の表示

外装の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容については、次によるものとし、輸送諸元は、商慣習による。

a) **内容品表示** 内容品表示は、次による。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2019年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) **表示位置** 表示位置は、2面とする。

## 5 その他の指示

### 5.1 承認用図面等

#### 5.1.1 生地及びテープ

契約の相手方は、表1に規定する生地（迷彩）（1 m）及びテープ（長さ70 cm以上）を契約担当官等に提出し、生地は、迷彩模様、色彩、色の配分及びIR（赤外線）反射率について、テープは、迷彩模様について承認を受けるものとする。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、提出を省略することができる。

#### 5.1.2 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち5.1.1に示す承認された生地及びテープによって、製作された製品1個を承認用見本として、契約担当官等に提出し、外観、形状及び縫製箇所の目止め剤による目塗りについて承認を受けるものとする。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6に該当する場合は、提出を省略することができる。

### 5.2 保全

制服、き章その他標章の模造、窃用防止等の制服等に関する保全については、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に善良な管理者の注意をもって管理及び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、これを監督及び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 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-生地 (OD色)

| 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   |                 |
| 糸の見掛織度<br>d t e x | たて               | 233     | JIS L 1096のA法  |                 |
|                   | よこ               |         |  |                 |
| 組織                |                  | 平織      |  |                 |
| 密度<br>本/2.5cm     | たて               | 62以上    |  |                 |
|                   | よこ               | 52以上    |  |                 |
| 幅                 | cm               | 117以上   |  |                 |
| 質量                | g/m <sup>2</sup> | 130以下   |  |                 |
| 引張強さ              | N                | たて      | JIS L 1096のA法 (ラベルドストリップ法) 定速伸長形試験機によって、試験片の幅を50mm及びつかみ間隔を200mmとし、引張速度は、1分間当たりつかみ間隔の約100%の伸長速度とする。 |                 |
|                   |                  | よこ      |  | 686以上           |
| 引裂強さ              | N                | たて      |  | JIS L 1096のA-1法 |
|                   |                  | よこ      |  |                 |
| 耐水度               | mm               | 400以上   |  | JIS L 1092のA法   |
| はっ水度              | 級                | 3以上     |  | JIS L 1092      |
| 染色<br>堅ろう度<br>級   | 洗濯               | 変退色     | JIS L 0844のA-5号<br>ただし、汚染用の添付布は、綿布とする。   |                 |
|                   |                  | 汚染      |  |                 |
|                   | 摩擦 (乾燥)          | 4以上     | JIS L 0849の摩擦試験機II形  |                 |
|                   | 耐光               | 4以上     | JIS L 0842の第3露光法   |                 |
| 色                 |                  | OD色     | NDS Z 8201による色番号2314 (OD色7.5Y3/1) を標準とする。  |                 |

表4-生地 (ライトグリーン)

| 項目                |                  | 規定           | 試験方法など   |  |
|-------------------|------------------|--------------|--|--|
| 混用率               | %                | ポリエステル 100   | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2   |  |
| 糸の見掛織度<br>d t e x | たて               | 280/2        | JIS L 1096のA法  |  |
|                   | よこ               |              |  |  |
| 組織                |                  | 平織           |  |  |
| 密度<br>本/2.5 cm    | たて               | 38以上         |  |  |
|                   | よこ               |              |  |  |
| 幅                 | cm               | 108以上        |  |  |
| 質量                | g/m <sup>2</sup> | 300以下        |  |  |
| 引張強さ              | kN               | 2.35以上       | JIS L 1096のA法 (ラベルドストリップ法) 定速伸長形試験機によって、試験片の幅を50 mm及びつかみ間隔を200 mmとし、引張速度は、1分間当たりつかみ間隔の約100%の伸長速度とする。 |  |
|                   |                  |              |  | たて                                     |
|                   |                  | よこ           |  |  |
| 引裂強さ              | N                | 177以上        |  |  |
|                   |                  |              |  | たて                                     |
|                   |                  | よこ           |  |  |
| 耐水度               | mm               | 2000以上       | JIS L 1092のA法  |  |
| 染色堅<br>ろう度<br>級   | 洗濯               | 変退色          | 4以上  | JIS L 0844のA-5号<br>ただし、汚染用の添付布は、綿布とする。 |
|                   |                  | 汚染           |  |  |
|                   | 摩擦 (乾燥)          | 3以上          | JIS L 0849の摩擦試験機II形  |  |
|                   | 耐光               | 4以上          | JIS L 0842の第3露光法   |  |
| 防水加工              | 裏面               | ウレタンコーティング加工 | -  |  |



表5-1-テープ

| 項目                    |      | 番号 <sup>a)</sup> |        |        |        |        |         |         |         | 試験方法<br>など                  |
|-----------------------|------|------------------|--------|--------|--------|--------|---------|---------|---------|-----------------------------|
|                       |      | 1                | 2      | 3      | 4      | 5      | 6       | 7       | 8       |                             |
| 混用率                   | %    | ポリエステル100        |        |        |        |        |         |         |         | b)                          |
| 組織                    |      | ジャカード            |        |        |        |        |         |         |         |                             |
| 厚さ×幅                  | mm   | 1.0×20           | 1.0×25 | 1.2×25 | 1.5×25 | 1.5×38 | 1.5×50  | 1.5×57  | 2.0×50  | J I S L<br>1 0 9 6 の<br>A 法 |
| 糸の見掛<br>織度<br>d t e x | たて   | 560              | 560    | 560    | 1 100  | 1 100  | 1 100   | 1 100   | 1 100/2 |                             |
|                       | ついで  | 560              | 560    | 560    | 1 100  | 1 100  | 1 100   | 1 100   | 1 100/2 |                             |
|                       | ついで  | 560              | 560    | 560    | 1 100  | 1 100  | 1 100   | 1 100   | 1 100/2 |                             |
|                       | ついで  | 560              | 560    | 560    | 1 100  | 1 100  | 1 100   | 1 100   | 1 100/2 |                             |
|                       | からみ糸 | —                | —      | —      | —      | —      | —       | —       | 1 100/2 |                             |
|                       | よこ   | 280/2            | 280/2  | 280/2  | 560/2  | 560/2  | 560/2   | 560/2   | 560/2   |                             |
| 密度                    | たて   | 56               | 68     | 68     | 53     | 76     | 98      | 110     | 66      |                             |
|                       | 本/幅  | 48               | 60     | 60     | 45     | 68     | 90      | 102     | 58      |                             |
|                       | ついで  | 48               | 60     | 60     | 45     | 68     | 90      | 102     | 58      |                             |
|                       | ついで  | 48               | 60     | 60     | 45     | 68     | 90      | 102     | 58      |                             |
|                       | からみ糸 | —                | —      | —      | —      | —      | —       | —       | 30      |                             |
|                       | よこ   | 42               | 42     | 42     | 42     | 42     | 42      | 42      | 30      |                             |
| 質量                    | g/m  | 20 以下            | 23 以下  | 23 以下  | 36 以下  | 50 以下  | 70 以下   | 79 以下   | 90 以下   |                             |
| 引張強さ                  | kN   | 3.7 以上           | 4.3 以上 | 4.2 以上 | 7.7 以上 | 9.7 以上 | 13.2 以上 | 15.5 以上 | 22.9 以上 | 定速伸長形<br>引張試験機              |

表5-テーブ (続き)

| 項目  |            | 番号 <sup>a)</sup> |   |   |   |   |   |   |   | 試験方法<br>など |    |
|---|------------|------------------|---|---|---|---|---|---|---|------------|----|
|   |            | 1                | 2 | 3 | 4 | 5 | 6 | 7 | 8 |            |    |
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯         | 4以上              |   |   |   |   |   |   |   |            | e) |
|   | 変退色        |                  |   |   |   |   |   |   |   |            |    |
|   | 耐光         | 4以上              |   |   |   |   |   |   |   |            | d) |
|   | ブラシテ<br>スト | 4以上              |   |   |   |   |   |   |   |            |    |
| <p><b>注<sup>a)</sup></b> テーブの使用部分は、番号をもって図4～図7に示す。</p> <p>b) J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2</p> <p>c) J I S L 0 8 4 4 の A - 2 号</p> <p>d) J I S L 0 8 4 2 の 第 3 露 光 法</p> <p>e) 試料を 0. 5 % の 石 け ん 液 ( 常 温 ) 中 に 浸 せ き し , 5 0 0 g の お も り を 付 け た ブ ラ シ で 長 方 向 に 2 0 0 回 摩 擦 し , 水 洗 い 後 自 然 乾 燥 す る 。 判 定 は , J I S L 0 8 0 4 に よ る 。</p> <p>なお、ブラシは、木部寸法 1 2 5 mm × 5 7 mm × 1 8 mm, 7 8 穴 以 上 , 穴 の 深 さ 6 mm 以 上 , 目 付 け ( 毛 部 ) 2 6 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 , 2 3 mm の も の を 用 い る 。</p> |            |                  |   |   |   |   |   |   |   |            |    |

表6—テープの色彩

| 項目   |      | 色彩・規定 (色記号)                                |                         |                      |             |
|--|------|--|-------------------------|----------------------|-------------|
|  |      | 1.0GY4.5/3.0<br>ライトグリーン                    | 4.5GY3.6/3.0<br>ダークグリーン | 8.2YR3.0/2.0<br>ブラウン | 2.5<br>ブラック |
| 範<br>囲                                     | 色相 H | 1.0±1.2GY                                  | 4.5±1.2GY               | 8.2±1.2YR            | —           |
|  | 明度 V | 4.5±0.3                                    | 3.6±0.3                 | 3.0±0.3              | 2.5以下       |
|  | 彩度 C | 3.0±0.4                                    | 3.0±0.4                 | 2.0±0.4              | 0.5以下       |
| 試験方法                                       |      | 色相、明度及び彩度<br>島津製作所製 自記分光光度計UV3600又は相当品による。 |                         |                      |             |
| 注記 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。 |      |  |                         |                      |             |

表7—寸法の許容差

| 寸法の範囲            | 許容差     |
|------------------|---------|
| 100 mm以上         | ±3 %    |
| 50 mm以上～100 mm未満 | ±2.5 mm |
| 25 mm以上～50 mm未満  | ±1.5 mm |
| 10 mm以上～25 mm未満  | ±1 mm   |
| 5 mm以上～10 mm未満   | ±0.8 mm |
| 3 mm以上～5 mm未満    | ±0.5 mm |
| 3 mm未満           | ±18 %   |

| 番号 | 品名                            |
|----|-------------------------------|
| 1  | 本体                            |
| 2  | 背負いひも                         |
| 3  | 背当て                           |
| 4  | 連結帯                           |
| 5  | 背当て取付帯                        |
| 6  | 腰ベルト                          |
| 7  | 振れ止め                          |
| 8  | 調節金具 (B)                      |
| 9  | 締め帯 (横)                       |
| 10 | 下部取出口 (スライドフアスナ<br>引手ひも付き)    |
| 11 | 締め帯 (下)                       |
| 12 | 懸吊帯                           |
| 13 | 締め帯 (上)                       |
| 14 | 飯ごう入れ                         |
| 15 | 飯ごう入れ分離用スライドフア<br>スナ (引手ひも付き) |
| 16 | バックル (B)                      |
| 17 | 締め帯 (蓋)                       |
| 18 | 蓋                             |
| 19 | 肩部締め帯                         |
| 20 | 調節金具 (D)                      |
| 21 | 提手                            |
| 22 | 雑のう取付帯                        |
| 23 | 懸吊帯                           |
| 24 | バックル (C)                      |
| 25 | 分離金具                          |
| 26 | 調節金具 (C)                      |
| 27 | 締め帯                           |
| 28 | 調節金具 (A)                      |
| 29 | バックル (A)                      |
| 30 | 腰当て                           |

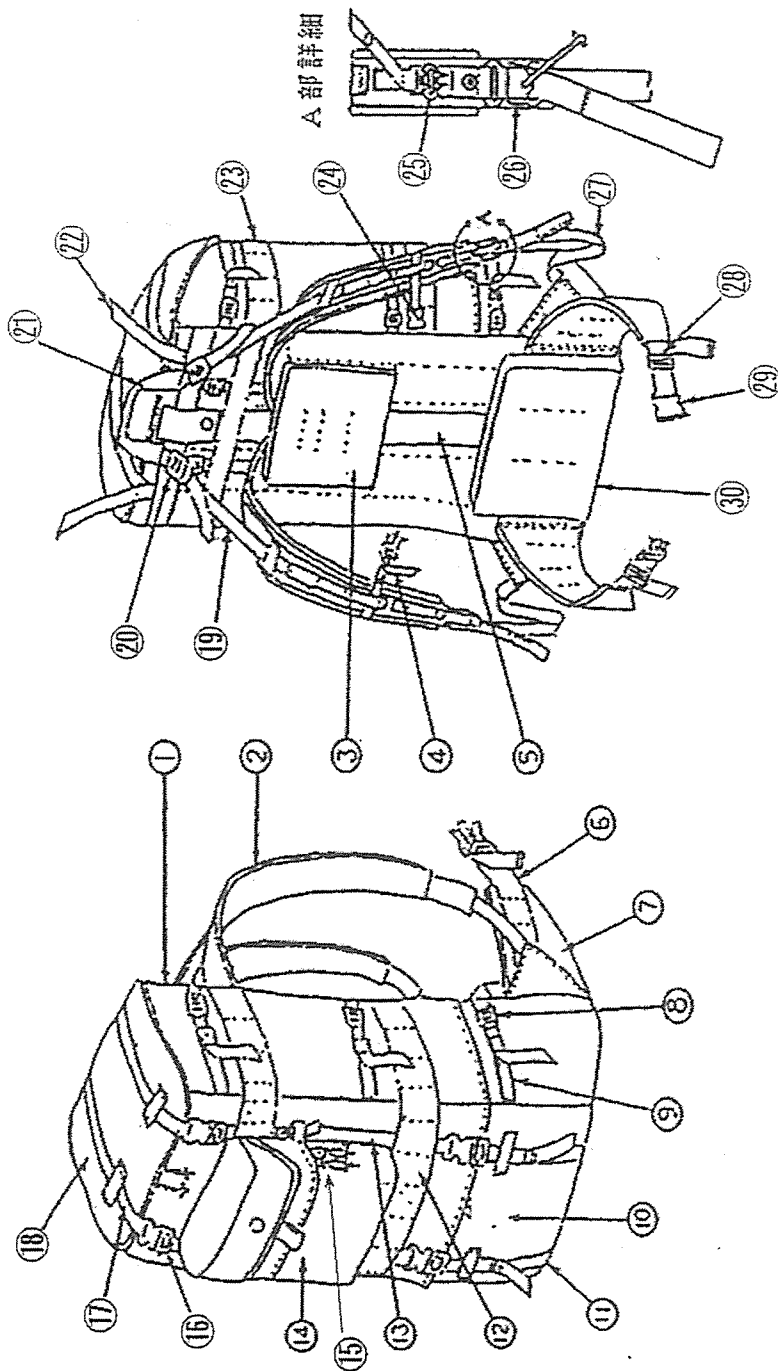
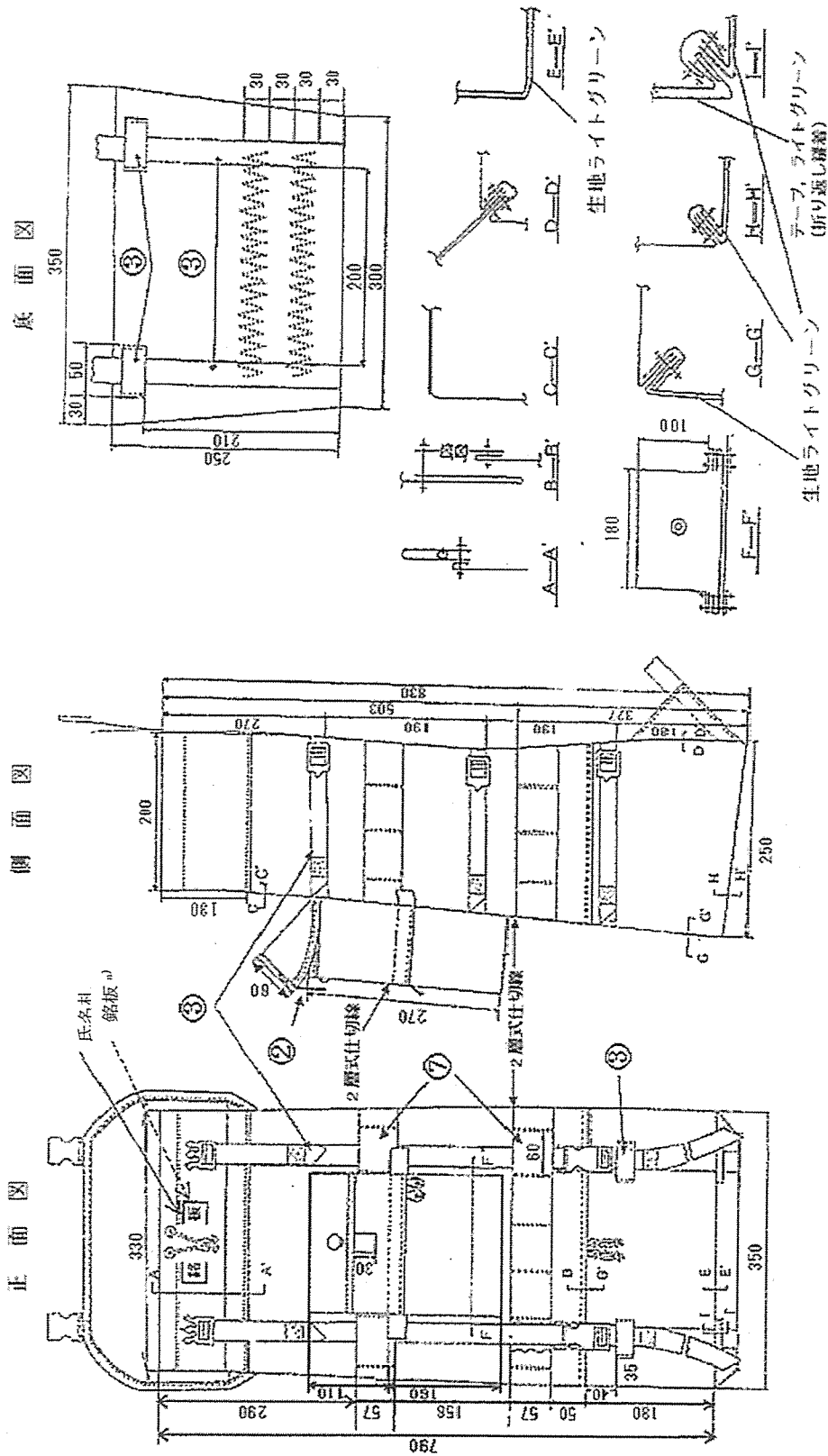


図3—戦闘背のう，一般用（1形）（全体図）

単位 mm



注記1 形状及び寸法は、標準を示す。

注記2 図中の番号は、表5に示すテープの番号とする。

注<sup>°)</sup> 銘板は、氏名札の反対側に付けるものとする。ただし、裏側に付けてはならない。

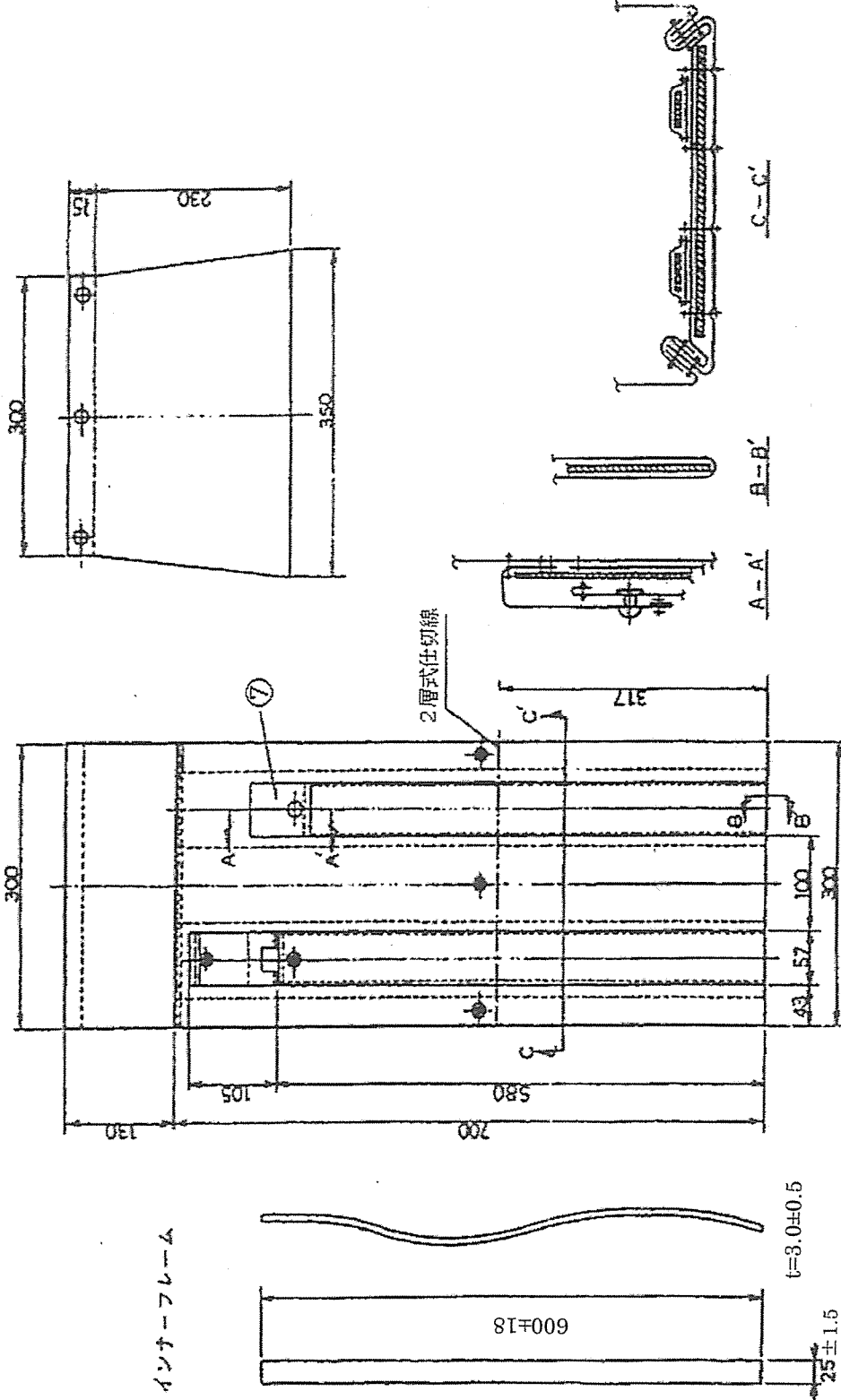
図4—戦闘背のう、一般用(1形)(本体詳細図)(1)



単位 mm

中仕切箱 生地ライトグリーン

内面図



注記1 形状及び許容差を示さない寸法は、標準を示す。

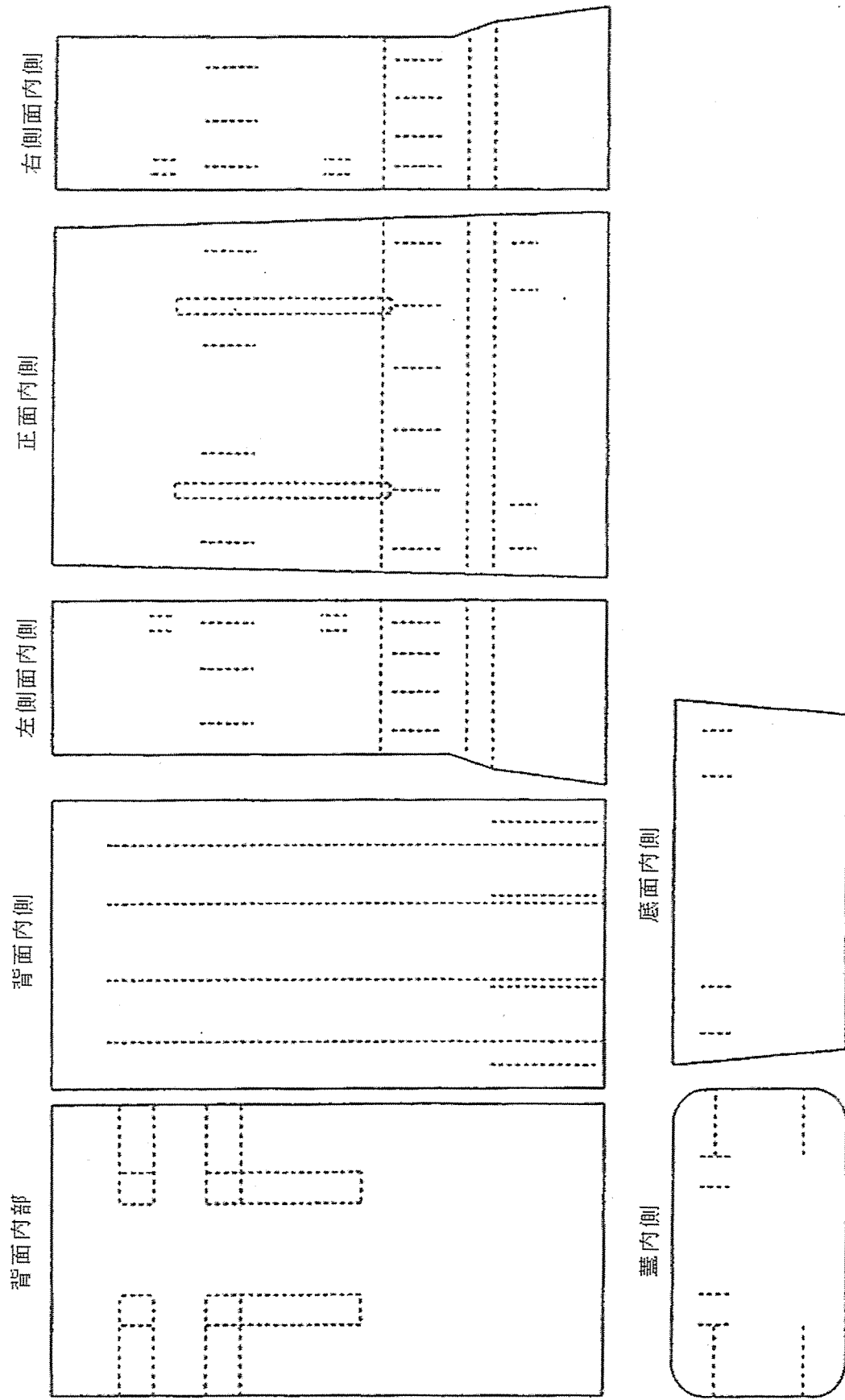
注記2 図中の番号は、表5に示すラープの番号とする。

図6-戦闘背のう、一般用(1形)(本体詳細図)(3)



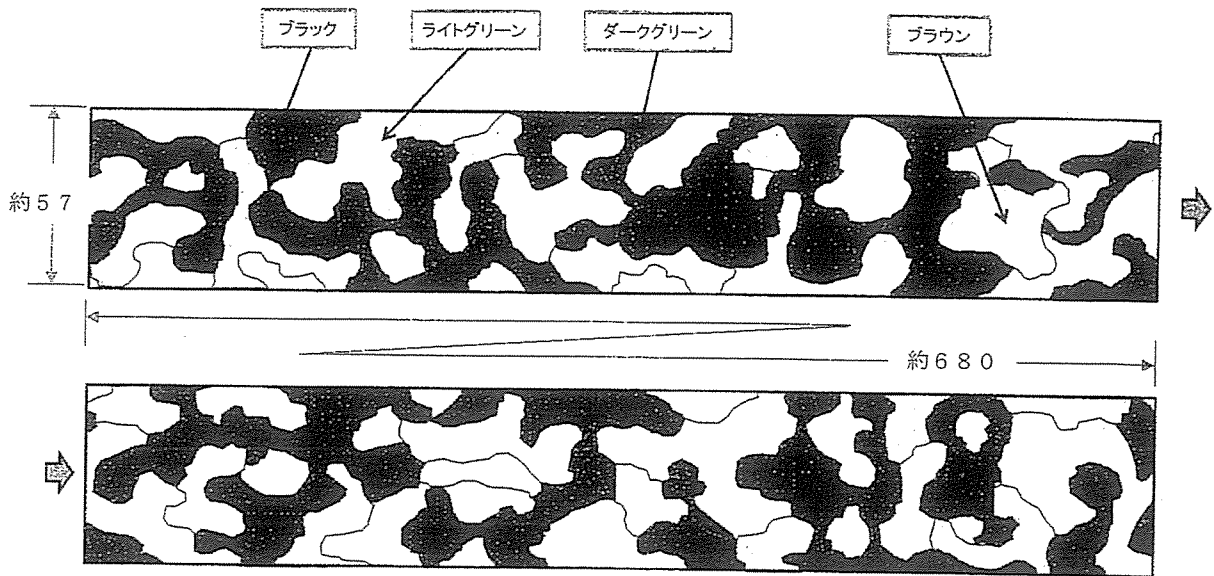






注記 目塗り箇所は，“……”の部分とする。  
 図9—戦闘背のう，一般用（1形）（目塗り箇所）

単位 mm



注記1 長さ方向に約680 mmを繰り返し単位として連続する模様とする。

注記2 幅57 mm未満のテープの模様は、上端又は下端を基準に規定する幅の模様とする。

図10-テープの迷彩模様

調達要求番号: 2MCQ1AY0004

| 陸上自衛隊仕様書         |             |             |  |
|------------------|-------------|-------------|--|
| 物品番号             | 仕様書番号       |             |  |
| 防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用 | GQ-L118002B |             |  |
|                  | 防衛大臣承認      | 年 月 日       |  |
|                  | 作成          | 平成24年11月16日 |  |
|                  | 変更          | 平成25年 5月21日 |  |
|                  | 作成部隊等名      | 補給統制本部 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着用する防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用について規定する。

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・構成

種類及び構成は、表1による。

表1-種類・構成

| 種類                       | 防寒戦闘服2型, 外衣,<br>一般用<br>物品番号 | 構成         |             |             |
|--------------------------|-----------------------------|------------|-------------|-------------|
|                          |                             | 上衣<br>物品番号 | ズボン<br>物品番号 | ライナ<br>物品番号 |
| L 1                      | 8415-288-3075-5             | —          | —           | —           |
| L 2                      | 8415-288-3076-5             | —          | —           | —           |
| L 3                      | 8415-288-3077-5             | —          | —           | —           |
| L 4                      | 8415-288-3078-5             | —          | —           | —           |
| L 5                      | 8415-288-3079-5             | —          | —           | —           |
| 1 A                      | 8415-288-3080-5             | —          | —           | —           |
| 1 B                      | 8415-288-3081-5             | —          | —           | —           |
| 3 Y                      | 8415-288-3082-5             | —          | —           | —           |
| 3 A                      | 8415-288-3083-5             | —          | —           | —           |
| 3 B                      | 8415-288-3084-5             | —          | —           | —           |
| 5 Y                      | 8415-288-3085-5             | —          | —           | —           |
| 5 A                      | 8415-288-3086-5             | —          | —           | —           |
| 5 B                      | 8415-288-3087-5             | —          | —           | —           |
| 7 Y                      | 8415-288-3088-5             | —          | —           | —           |
| 7 A                      | 8415-288-3089-5             | —          | —           | —           |
| 7 B                      | 8415-288-3090-5             | —          | —           | —           |
| 9 A                      | 8415-288-3091-5             | —          | —           | —           |
| S S                      | 8415-288-3092-5             | —          | —           | —           |
| <b>注記</b> S Sは、特別サイズを示す。 |                             |            |             |             |

## 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又は仕様書の名称、構成及び種類による。

- 例1 防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用, 1A
- 例2 防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用, 上衣, 1A
- 例3 防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用, ズボン, 1A
- 例4 防寒戦闘服2型, 外衣, 一般用, ライナ, 1A

## 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

|                     |                            |
|---------------------|----------------------------|
| J I S L 0 2 1 7     | 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法   |
| J I S L 0 8 4 2     | 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 0 8 4 4     | 洗濯に対する染色堅ろう度試験方法           |
| J I S L 0 8 4 8     | 汗に対する染色堅ろう度試験方法            |
| J I S L 0 8 4 9     | 摩擦に対する染色堅ろう度試験方法           |
| 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 1 0 9 1     | 繊維製品の燃焼性試験方法               |
| J I S L 1 0 9 2     | 繊維製品の防水性試験方法               |
| J I S L 1 0 9 6     | 織物及び編物の生地試験方法              |
| J I S L 1 0 9 9     | 繊維製品の透湿度試験方法               |
| J I S L 2 5 1 1     | ポリエステル縫糸                   |
| J I S S 3 0 1 5     | スライドファスナ                   |
| J I S T 8 1 1 8     | 静電気帯電防止作業服                 |
| J I S Z 8 7 2 1     | 色の表示方法—三属性による色の表示          |
| 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                       |
| N D S Z 8 2 0 1     | 標準色                        |

### b) 仕様書

GLT-CG-Z000001 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

### c) 特許・意匠登録

- 特願2012-173463 (24. 8. 3) 機動性被服
- 特願2012-173484 (24. 8. 3) 保温透湿性機能衣料

## 2 製品に関する要求

### 2.1 製品

本製品は、特願2012-173463 (24. 8. 3) “機動性被服” 及び特願2012-173484 (24. 8. 3) “保温透湿性機能衣料” の性能があるものとする。

## 2.2 材料

材料は、表 2 による。

表 2—材料

| 区分                                      |      | 規定   |   |           |                      | 用途                   |                         |
|---|------|--|---|-----------|----------------------|----------------------|-------------------------|
| 生地                                      | 上衣   | 表地 (1)   | 表 8 及び表 14 による。   |           |                      |                      | 前身ごろ, 後身ごろ, 袖           |
|   |      | 表地 (2)   | 表 9 及び表 14 による。   |           |                      |                      | 前記以外の箇所                 |
|   |      | 裏地   | 表 10 による。   |           |                      |                      | 全般                      |
|   | ジャージ |  | 1 2 G ゴム編み 幅 7 5 c m O D 色                                      |           |                      |                      | 襟表                      |
|   |      |  | 小丸編筒型 1 × 1 リブ編み O D 色<br>ポリエステル 8 6 % ナイロン 1 3 %<br>ポリウレタン 1 % |           |                      |                      | 袖口                      |
|   | メッシュ |  | ナイロン 7 8 d t<br>e x O D 色                                       | 密度        | たて                   | 7 筒以上 /<br>2 . 5 c m | 裏部脇下通気用, 胸, 腰<br>ポケット袋地 |
|   |      |  |   |           | よこ                   | 6 筒以上 /<br>2 . 5 c m |                         |
|   | 頭きん  |  | 表 11 及び表 14 による。  |           |                      |                      | 本体, 取付布                 |
|   | ズボン  | 表地 (1)   | 表 8 及び表 14 による。   |           |                      |                      | 前身ごろ, 後身ごろ              |
|   |      | 表地 (2)   | 表 9 及び表 14 による。   |           |                      |                      | 前記以外の箇所                 |
|   |      | 裏地   | 表 10 による。   |           |                      |                      | 全般, 内ポケット               |
|   | ライナ  | 表地   | 表 12 による。   |           |                      |                      | 本体                      |
| 裏地                                      |      | 表 10 による。  |   |           |                      | 縁取り                  |                         |
| 中綿                                      |      | 表 13 による。  |   |           |                      | 保温材                  |                         |
| 締めひも                                    |      | 丸打ちひも綿 (芯なし) 径<br>4 m m O D 色 ビニル先止め                     |   | 8 0 c m   | 頭きん                  |                      |                         |
|   |      | 丸打ちひも綿 (芯なし) 径<br>4 m m O D 色                            |   | 1 5 0 c m | 上衣裾締め                |                      |                         |
| スライドファスナ <sup>a)</sup>                  | 上衣   | J I S S 3 0 1 5 M H 級<br>ポリアセタール製 O D 色<br>逆開き (引き手ひも付き) |   | 6 8 c m   | 前開き                  |                      |                         |
|   |      | J I S S 3 0 1 5 M 級<br>ポリアセタール製 O D 色<br>止め (引き手ひも付き)    |   | 1 6 c m   | 左胸ポケット               |                      |                         |
|   |      |  |   | 1 8 c m   | 右胸ポケット, 脇 (ベンチレーション) |                      |                         |
|   |      |  |   | 2 2 c m   | 左右腰ポケット              |                      |                         |
|   |      | J I S S 3 0 1 5 M 級<br>ポリエステル製 O D 色 開き                  |   | 5 4 c m   | ライナ止め                |                      |                         |
| J I S S 3 0 1 5 M 級<br>ポリエステル製 O D 色 止め |      | 2 8 c m  | フード収納口  |           |                      |                      |                         |

表 2-材料 (続き)

| 区分                              |              | 規定   |           | 用途  |                    |
|---------------------------------|--------------|--|-----------|---|--------------------|
| スライ<br>ドファ<br>スナ <sup>a)</sup>  | ズ<br>ボ<br>ン  | J I S S 3 0 1 5 M級 ポリアセター<br>ル製 OD色 止め (引き手ひも付き)                 | 1 9 c m   | 前開き   |                    |
|                                 |              | J I S S 3 0 1 5 M級 ポリアセター<br>ル製 OD色 逆開き (引き手ひも付き)                | 1 0 4 c m | 脇開き   |                    |
|                                 | ライ<br>イ<br>ナ | J I S S 3 0 1 5 M級 ポリエステル<br>製 OD色 開き                            | 5 4 c m   | ライナ止め   |                    |
| 面ファスナ                           |              | おす・めす混在テープ 幅 2 5 m m OD色   |           | 頭きん前合わせ   |                    |
| はと目                             |              | 黄銅製ニッケルめっき (座金付<br>き) 黒色   | 仕上げ<br>内径 | 8 m m   | 表脇下通気用             |
|                                 |              |  | 5 m m     | 上衣裾締めひも口,<br>頭きんひも口                               |                    |
| 押しボタン                           |              | 黄銅製ニッケルめっき, 直径約 1 5 m m<br>頭部は, 合成樹脂加工, りん青銅リング入<br>り OD色 (つや消し) | 上衣        |   | 前合わせ, 袖口           |
|                                 |              |  | ズボン       |   | 前合わせ, 脇止め,<br>裾口締め |
| ボタン                             |              | 尿素樹脂製, 変形たらい形 4穴糸道付き 直径 1 6 m m<br>OD色                           |           | 肩章, ライナ止め   |                    |
| テープ                             |              | 綿 1 0 0 % あや織 3 2 打 幅約 5 m m 厚さ約 1 m m<br>長さ約 3 0 c m OD色        |           | ファスナ引き手   |                    |
|                                 |              | ポリエステル 1 0 0 % 黒色 幅約 1 c m                                       |           | 締めひも止め, 身分<br>証明書縛着用ループ                           |                    |
| ゴムテープ                           |              | 幅 4 0 m m 厚さ 1. 2 m m 伸度 1 0 0 %                                 |           | 腰帯締め  |                    |
|                                 |              | 幅 2 0 m m 厚さ 1. 2 m m ボタン穴付き 黒色                                  |           | ライナ止めループ  |                    |
| 芯地                              |              | 不織布 (接着加工) 白色<br>厚さ 0. 4 m m 以上 質量 7 0 g / m <sup>2</sup> 以上     |           | 襟, 身返し, 雨蓋,<br>持出し, 肩章, てん<br>ぐ, 前立て, 腰帯,<br>袖口タブ |                    |
| 銘板                              |              | 綿ブロード # 4 0, 白色, 裏面ポリエステル樹脂加工                                    |           | -   |                    |
| バックル                            |              | ポリアセタール樹脂成型加工 OD色  |           | ベルト用  |                    |
| ストッパ                            |              | ナイロン製 黒色   |           | 裾口締め  |                    |
| 縫い糸                             |              | J I S L 2 5 1 1 OD色  | # 3 0     | ボタン付け   |                    |
|                                 |              |  | # 4 0     | 縫製全般  |                    |
|                                 |              |  | # 5 0     | 裏作り, ライナ全<br>般, 頭きん                               |                    |
|                                 |              |  | # 6 0     | ライナキルト刺し  |                    |
| 注 <sup>a)</sup> 長さは, 3 Aの場合とする。 |              |  |           |   |                    |

## 2.3 加工

### 2.3.1 迷彩模様・色彩・色の配分

迷彩模様, 色彩及び色の配分は, 表 14 及び図 9 による。

### 2.3.2 難燃性・IR（赤外線）反射率

難燃性及びIR（赤外線）反射率は、表8、表9、表11及び表14による。

### 2.3.3 裁断

裁断は、斜め裁ち及びはぎ裁ちしてはならない。

### 2.3.4 縫製要領

縫製要領は、次による。

#### a) 一般要領 一般要領は、次による。

- 1) 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行うものとする。
- 2) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子は、糸につれ及びたるみがなく、縫い目曲がりが目立たないものとする。
- 3) 針数は、2.5 cm間で表面に現れた縫い目数とし、地縫い・飾り縫いとも8針以上とする。
- 4) 飾り縫いの幅は、約0.5 cmとし、地縫い片倒し部は二本針ミシンを使用してもよい。

#### b) 細部要領 細部要領は、次によるほか、図5～図8による。

- 1) 頭きんは3枚はぎとし、縫い合わせは、地縫い片倒し飾り縫いとする。マスク部は、はと目を打ち、ひもを通し奥に飾りミシンをかける。前合わせは、面ファスナを縫着する。
- 2) 襟は、ステン襟及び立襟兼用型（芯入り）とし、襟表はジャージを縫着し、襟裏に頭きん収納口（ファスナ）を取り付ける。
- 3) 上衣及びズボンの裾は、上がり幅約2 cmで折り返し、押さえ縫いとする。
- 4) 上衣の肩、脇、袖付け及び上袖の縫い合わせは、地縫い片倒し・飾り縫いとする。
- 5) 上衣の下袖の縫い合わせ並びにズボンの内股及び尻の縫い合わせは、二本針ミシンによる巻伏せ縫い又は本縫いミシンによる地縫い片倒し二条飾り縫いとし、その他の箇所は、調達要領指定書に規定する場合を除き本縫いミシンによるものとする。
- 6) 穴かがり及びボタン付け箇所は、生地が2枚以上重なっているところとする。
- 7) ズボンの腰帯は、前部及び左右の三方開きとし、後部は織ゴムテープ入りとする。脇部及び前開き上部は、押しボタンを取り付ける。
- 8) ライナの肩縫いは、地縫い割りとし、裁ち目はオーバーロックかがりとする。
- 9) ライナのアームホール及び周囲は、バイアステープでくるみ縫いとする。
- 10) 総裏とし、裏地の縫い合わせは、一条の地縫いとする。
- 11) ボタンの穴かがりは、機械はと目穴かがりとし、ボタンに適合し、かがりを完全に行うものとする。穴かがり箇所は、表3による。

表3-穴かがり箇所

| 区分 | 穴かがり箇所 |
|----|--------|
| 上衣 | 肩章 2か所 |

- 12) ボタン付けは、機械付けの場合は針数15針以上とし、手付けの場合は2本の糸で2回以上根巻きするものとする。ボタン付け箇所は、表4による。

表4-ボタン付け箇所

| 区分  | ボタン付け箇所 |      |
|-----|---------|------|
| 上衣  | 肩章部 2か所 | 計2か所 |
| ライナ | 脇下 2か所  | 計3か所 |
|     | 襟裏下 1か所 |      |



13) 面ファスナの縫着箇所は、表 5 による。

表 5—面ファスナの縫着箇所

| 区分 | 面ファスナ縫着箇所 |
|----|-----------|
| 上衣 | 頭きん 3か所   |

14) 押しボタン取付箇所は、表 6 による。

表 6—押しボタン取付箇所

| 区分  | 押しボタン取付箇所 |    |         |        |
|-----|-----------|----|---------|--------|
| 上衣  | 袖口        | おす | 4か所     | 計 13か所 |
|     |           | めす | 2か所     |        |
|     | 前合わせ      |    | (組) 7か所 |        |
| ズボン | 脇止め       |    | (組) 2か所 | 計 9か所  |
|     | 前合わせ      |    | (組) 1か所 |        |
|     | 裾口締め      | おす | 4か所     |        |
|     |           | めす | 2か所     |        |

15) はと目取付箇所は、表 7 による。

表 7—はと目取付箇所

| 区分 | はと目取付箇所  |     |        |
|----|----------|-----|--------|
| 上衣 | 頭きんひも通し穴 | 2か所 | 計 10か所 |
|    | 裾締めひも通し穴 | 2か所 |        |
|    | 脇下通気用    | 6か所 |        |

## 2.4 形状・寸法

### 2.4.1 形状

形状は、次によるほか、図 5～図 8 による。

- a) 上衣は、ステン襟及び立襟兼用の長袖とし、両肩に肩章を付け、襟裏に収納式の頭きんを取り付けるものとする。
- b) 上衣の内側には、スライドファスナとボタンによる脱着式のライナ付きとする。
- c) 前合わせは、スライドファスナと押しボタン併用の 2 種開閉式とする。
- d) 左右の胸ポケットは、玉縁式ポケットとし、右ポケット開口部の内側に、長さ約 3 cm の身分証明書縛着用ループを取り付けるものとする。
- e) 上衣腰部左右に、雨蓋付きのポケットを取り付けるものとする。
- f) 上衣裾に、裾しぼり用のひもを入れるものとする。
- g) 袖口は、調節用の押しボタンを付け、内側にジャージを縫い付けるものとする。
- h) 背部左右所定の位置に、偽装用草木さしを縫い付けるものとする。
- i) 上衣の両脇下にスライドファスナによる開口部（ベンチレーション）を設けるものとする。
- j) ズボンは、スライドファスナによる両脇開閉式の長ズボンとし、両膝部にアクションプリーツを入れるものとする。
- k) ズボン両脇裏側に内ポケットを設けるものとする。
- l) ズボンの前合わせは、スライドファスナとし、腰回りにベルト通しを取り付け、ベルト付きとする。
- m) 上衣（袖を含む。）及びズボンは、総裏とする。

## 2.4.2 寸法

寸法は、表 15 によるほか、図 5～図 8 によるものとし、寸法は標準を示す。

## 2.5 外観

外観は、縫製が優良で、きず、汚れなどの欠点がないものとする。ただし、アイロンによる仕上げは行わないものとする。

## 2.6 性能

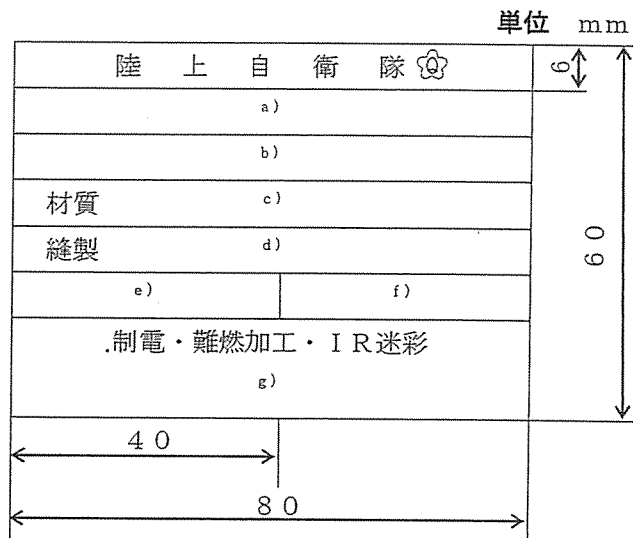
製品の性能は、JIS T 8118 の箇条 6 に規定する方法で試験したとき、1 点当たりの帯電電荷量が  $0.6 \mu\text{C}$  以下でなければならない。

## 2.7 製品の表示

### 2.7.1 銘板

銘板は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図 1～図 3 に示す様式のもの、図 6～図 8 に示す位置に縫い付けるものとする。

なお、図 7 に示す位置に縫い付ける銘板については、“制電・難燃加工・IR 迷彩”を記入しないものとする。



**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。

b) 仕様書の名称及び種類の物品番号を記入する。

c) 該当する材質を記入する。

d) 縫製業者の名称又はその略号を記入する。

e) 納入年度

例 2013 年度

f) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

g) JIS L 0217 に基づく表示を記入する。

図 1—銘板(物品表示用)

単位 mm

| 所 属 | 氏 名 | 12 |
|-----|-----|----|
|     |     | 60 |
|     |     |    |
|     |     |    |
|     |     |    |
| 30  | 80  |    |

注記 寸法は、標準を示す。

図 2—銘板（氏名表示用）

単位 mm

| 所 属 | 氏 名 | 15 |
|-----|-----|----|
|     |     | 29 |
|     |     |    |
|     |     |    |
|     |     |    |
| 15  | 50  |    |

注記 寸法は、標準を示す。

図 3—銘板（ベルト用）

### 2.7.2 種類印

種類印は、図 4 に示す様式のものを用いて、図 6～図 8 に示す位置に縫い付けるものとする。

単位 mm

|    |    |
|----|----|
| b) | 10 |
| a) | 20 |
| 20 |    |

注 a) 該当する種類を記入する。

例 1 A

b) 切り込み線を入れる。

図 4—種類印

### 2.7.3 用字及び書体

用字及び書体は、NDS Z 8011 によるものとし、記載事項及び枠は黒色で、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。

## 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、調達要領指定書によって指定する場合を除き、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容については、次によるものとし、輸送諸元は商慣習による。

a) **内容品表示** 内容品表示は、次による。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度

例 2013年度

6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) **表示位置** 表示位置は、2面とする。

## 5 その他の指示

### 5.1 承認用生地（試験片）の提出

契約の相手方は、表 8、表 9 及び表 11 の生地に、表 14 と図 9 の規定を施した生地（1 m）を試験片として契約担当官等に提出し、迷彩模様、色彩、色の配分及び I R 反射率について承認を得なければならない。ただし、契約の相手方が、中央調達において、同一年度内に契約実績があり、同一体制で製造する場合は、承認用生地の提出を省略することができる。

### 5.2 承認用見本

契約の相手方は、製作に先立ち 5.1 によって承認された生地に基づき、製作された製品 1 組を承認用見本として契約担当官等に提出し、外観及び形状について承認を得なければならない。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6によって提出を省略することができる。

### 5.3 制服等の保全

制服、記章その他標章の模造、窃用防止等の制服等に関する保全については、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て、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、適切な措置を採るとともに、速やかに契約担当官等を経由し、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。

### 5.4 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。

表 8-表地 (1)

| 区分  |                     | 規定                                       | 試験方法                                   |  |
|---|---------------------|--|--|--|
| 混用率   | %                   | 難燃ビニロン 69<br>綿 30<br>その他 <sup>*)</sup> 1 | } ±5<br>JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。 |  |
| 糸の見掛番手  | たて<br>よこ            | 40/2                                     |  |  |
| 組織  |                     | 2/1綾織                                    | JIS L 1096のA法による。                      |  |
| 密度  | たて                  | 75以上                                     |  |  |
| 本/2.5 cm  | よこ                  | 55以上                                     |  |  |
| 幅   | cm                  | 140以上                                    |  |  |
| 質量  | g/m <sup>2</sup>    | 220以下                                    |  |  |
| 寸法変化率   | %                   | たて<br>よこ                                 | -2.0以内                                 | JIS L 1096のD法による。  |
| 引張強さ  | N                   | たて<br>よこ                                 | 730以上<br>490以上                         | JIS L 1096のA法(カットストリップ法)定速伸長形試験機によって試験片の幅は50 mm, つかみ間隔は200 mmとし, 引張速度は200 mm/minとする。 |
| 耐水度<br>(初期)   | kPa                 |  | 100以上                                  | JIS L 1092のB法による。  |
| 透湿度   | g/m <sup>2</sup> ・h |  | 415以上                                  | JIS L 1099のB法による。  |
| はっ水度  | 級                   |  | 4以上                                    | JIS L 1092のスプレー試験による。  |
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯                  | 4以上                                      |  | JIS L 0844のA-2号による。  |
|   | 耐光                  |  | JIS L 0842の第3露光法による。                   |  |
|   | 汗                   |  | JIS L 0848による。                         |  |
|   | 摩擦<br>(乾燥)          |  | JIS L 0849の摩擦試験機Ⅱ形による。                 |  |
| 酸素指数  |                     |  | 25以上                                   | JIS L 1091のE法による。  |
| 加工  |                     |  | 裏面に透湿防水加工を行う。                          | —  |
| 注 <sup>*)</sup> 導電性繊維混入とする(たて糸2.54 cm間に2本以上混入し, かつ, 表に目立たないもの)。 |                     |  |  |  |

表9-表地(2)

| 区分  |                  | 規定                                       | 試験方法   |
|---|------------------|--|--|
| 混用率   | %                | 難燃ビニロン 69<br>綿 30<br>その他 <sup>1)</sup> 1 | JIS L 1030-1及びJIS L 1030-2による。   |
|   |                  | } ±5                                     |  |
| 糸の見掛番手  | たて               | 40/2                                     | JIS L 1096のA法による。  |
|   | よこ               |  |  |
| 組織  | 2/1綾織            |  |  |
| 密度<br>本/2.5 cm  | たて               | 75以上                                     |  |
|   | よこ               | 55以上                                     |  |
| 幅   | cm               | 140以上                                    |  |
| 質量  | g/m <sup>2</sup> | 220以下                                    |  |
| 寸法変化率   | %                | -2.0以内                                   | JIS L 1096のD法による。  |
|   |                  |  |  |
| 引張強さ  | N                | たて 730以上                                 | JIS L 1096のA法(カットストリップ法)定速伸長形試験機によって試験片の幅は50 mm, つかみ間隔は200 mmとし, 引張速度は200 mm/minとする。 |
|   |                  | よこ 490以上                                 |  |
| はっ水度  |                  | 4以上                                      | JIS L 1092のスプレー試験による。  |
| 染色堅ろう度<br>級   | 洗濯               | 4以上                                      | JIS L 0844のA-2号による。  |
|   | 耐光               |  | JIS L 0842の第3露光法による。   |
|   | 汗                |  | JIS L 0848による。   |
|   | 摩擦<br>(乾燥)       |  | JIS L 0849の摩擦試験機Ⅱ形による。   |
| 酸素指数  |                  | 25以上                                     | JIS L 1091のE法による。  |
| 注 <sup>1)</sup> 導電性繊維混入とする(たて糸2.54 cm間に2本以上混入し, かつ, 表に目立たないもの)。 |                  |  |  |

表 10-裏地

| 区分                  |            | 規定                    | 試験方法                                   |
|---------------------|------------|-----------------------|--|
| 混用率 %               | たて         | ポリエステル 100            | JIS L 1030-1及び<br>JIS L 1030-2によ<br>る。 |
|                     | よこ         | ポリエステル 65±5<br>綿 35±5 |  |
| 糸の見掛織度及<br>び見掛番手    | たて         | 83 dtex               | JIS L 1096のA法に<br>よる。                  |
|                     | よこ         | 45 <sup>s</sup>       |  |
| 組織                  |            | 1/1平織                 |  |
| 密度<br>本/2.5 cm      | たて         | 120以上                 |  |
|                     | よこ         | 90以上                  |  |
| 質量 g/m <sup>2</sup> |            | 120以下                 |  |
| 寸法変化率 %             | たて         | -2.0以内                | JIS L 1096のD法に<br>よる。                  |
|                     | よこ         |                       |  |
| 染色堅ろう度<br>級         | 洗濯         | 4以上                   | JIS L 0844のA-2<br>号による。                |
|                     | 耐光         |                       | JIS L 0842の第3露<br>光法による。               |
|                     | 汗          |                       | JIS L 0848による。                         |
|                     | 摩擦<br>(乾燥) |                       | JIS L 0849の摩擦試<br>験機Ⅱ形による。             |
| 色彩                  |            | OD色                   | -                                      |

表 11-頭きん生地

| 区分                  |    | 規定                             | 試験方法                                   |
|---------------------|----|--------------------------------|--|
| 混用率 %               |    | 難燃ビニロン 85±5<br>ポリノジックレーヨン 15±5 | JIS L 1030-1及び<br>JIS L 1030-2によ<br>る。 |
| 糸の見掛番手              | たて | 30 <sup>s</sup>                | JIS L 1096のA法に<br>よる。                  |
|                     | よこ |                                |  |
| 組織                  |    | 1/1平織                          |  |
| 密度<br>本/2.5 cm      | たて | 70以上                           |  |
|                     | よこ | 50以上                           |  |
| 幅 cm                |    | 120以上                          |  |
| 質量 g/m <sup>2</sup> |    | 140以下                          |  |
| 寸法変化率 %             | たて | -2.0以内                         | JIS L 1096のD法に<br>よる。                  |
|                     | よこ |                                |  |
| はっ水度 級              |    | 4以上                            | JIS L 1092のスプレ<br>ー試験による。              |
| 酸素指数                |    | 25以上                           | JIS L 1091のE法に<br>よる。                  |

表 11-頭きん生地 (続き)

| 区分          |            | 規定  | 試験方法                        |
|-------------|------------|-----|-----------------------------|
| 染色堅ろう度<br>級 | 洗濯         | 4以上 | J I S L 0 8 4 4のA-2号による。    |
|             | 耐光         |     | J I S L 0 8 4 2の第3露光法による。   |
|             | 汗          |     | J I S L 0 8 4 8による。         |
|             | 摩擦<br>(乾燥) |     | J I S L 0 8 4 9の摩擦試験機Ⅱ形による。 |

表 12-ライナ表地

| 区分                |                  | 規定                        | 試験方法                                     |
|-------------------|------------------|---------------------------|--|
| 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。 |
| 糸の見掛織度<br>d t e x | フロント             | 22, 56                    | J I S L 1 0 9 6のA法による。                   |
|                   | バック              | 22, 56                    |  |
| 組織                |                  | トリコットリップストップ格子<br>(約3 mm) |  |
| 密度<br>本/2.5 cm    | たて               | 88以上                      |  |
|                   | よこ               | 59以上                      |  |
| 質量                | g/m <sup>2</sup> | 75以下                      |  |
| 寸法変化率             | %                | -1.0以内                    | J I S L 1 0 9 6のD法による。                   |
|                   | たて               |                           |  |
| 染色堅ろう度<br>級       | 洗濯               | 4以上                       | J I S L 0 8 4 4のA-2号による。                 |
|                   | 汗                |                           | J I S L 0 8 4 8による。                      |
|                   | 摩擦<br>(乾燥)       |                           | J I S L 0 8 4 9の摩擦試験機Ⅱ形による。              |
| 色彩                |                  | グリーン                      | -  |

表 13-中綿

| 区分  | 規定  | 試験方法                                     |
|-----|---|--|
| 構造  | 一層構造不織布                                       | -  |
| 混用率 | %<br>ポリエステル 60±5<br>指定外繊維 40±5<br>(アクリレート系繊維) | 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 <sup>2</sup><br>35以上                      | J I S L 1 0 9 6のA法による。                   |



表 14—色彩・色の配分・I R反射率

| 区分               |   | 色彩・規定 (色記号)        |                         |                      |             |
|------------------|---|--------------------|-------------------------|----------------------|-------------|
|                  |   | 4Y4.0/3<br>ライトグリーン | 5.5GY3.2/3.5<br>ダークグリーン | 7.5YR2.7/2.3<br>ブラウン | 2.0<br>ブラック |
| 範囲               | 色相 H  | 4.0±1.2Y           | 5.5±1.2GY               | 7.5±1.2YR            | —           |
|                  | 明度 V  | 4.0±0.3            | 3.2±0.3                 | 2.7±0.3              | 2.0 以下      |
|                  | 彩度 C  | 3.0±0.4            | 3.5±0.4                 | 2.3±0.4              | 0.5 以下      |
| 反<br>射<br>率<br>% | 600 nm  | 10~28              | 3~10                    | 15 以下                | 10 以下       |
|                  | 620 nm  | 12~30              | 同上                      |                      |             |
|                  | 640 nm  | 14~32              | 3~9                     |                      |             |
|                  | 660 nm  | 16~34              | 3~12                    |                      |             |
|                  | 680 nm  | 18~36              | 3~14                    |                      |             |
|                  | 700 nm  | 22~40              | 5~18                    |                      |             |
|                  | 720 nm  | 26~44              | 7~20                    |                      |             |
|                  | 740 nm  | 30~48              | 10~28                   |                      |             |
|                  | 760 nm  | 34~52              | 14~36                   |                      |             |
|                  | 1 000 nm~1 200<br>nm  | 58~72              | 40~54                   | 22~36                | 20 以下       |
| 面積比率 (基準値) %     | 30  | 20                 | 40                      | 10                   |             |
| 色の配分             | 標準見本による。  |                    |                         |                      |             |
| 試験方法             | 色相, 明度, 彩度及び I R 反射率<br>島津製作所製 自記分光光度計 UV 3 6 0 0 又は相当品による。 |                    |                         |                      |             |
| 注記               | 色記号は, J I S Z 8 7 2 1 の箇条 4 (三属性による色の表示記号) による。             |                    |                         |                      |             |

表 15-1 寸法

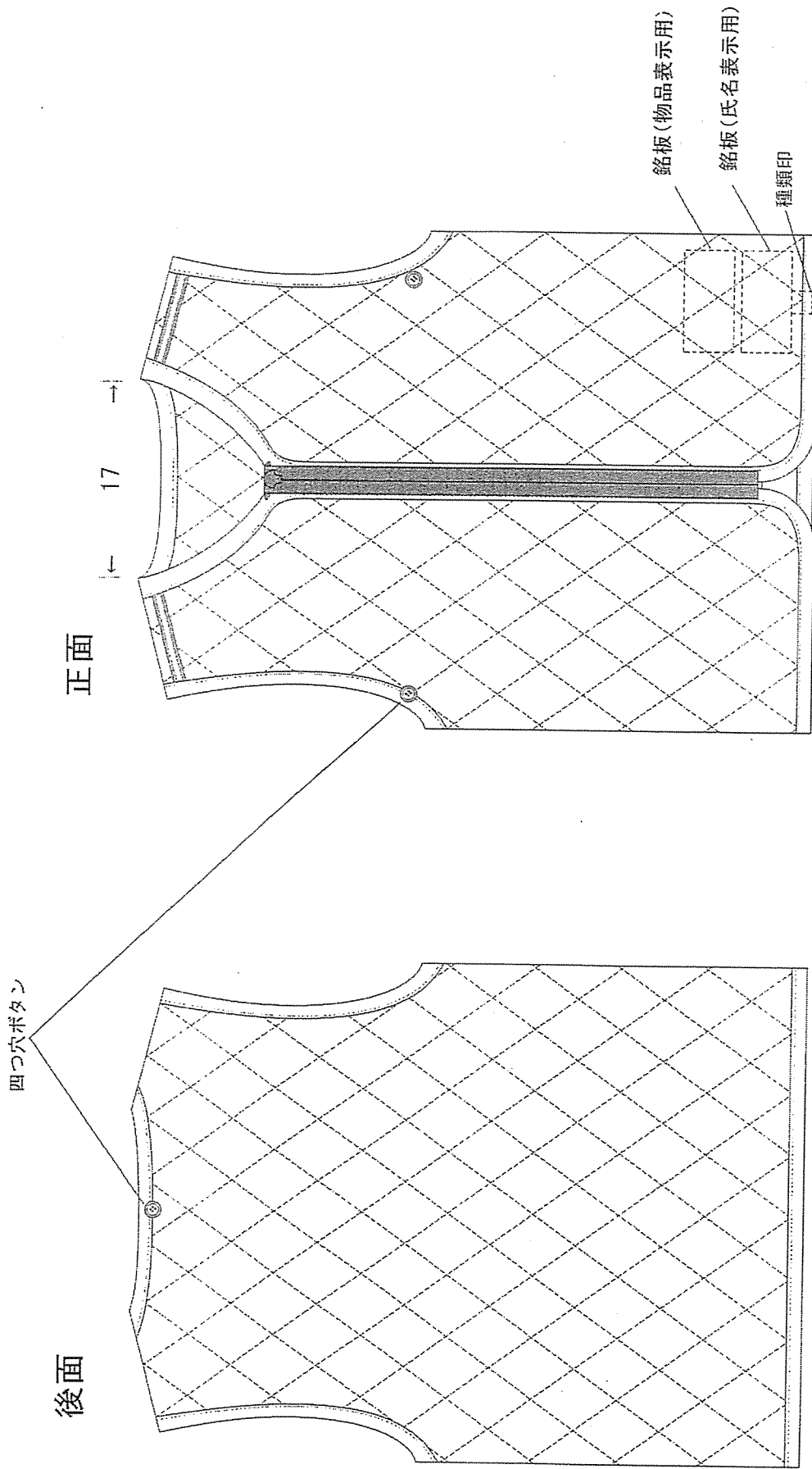
| 区分  | 基本身体寸法  |        |       |        | 上衣   |      |      |      | ズボン  |      |      |      |      | ライナー<br>後丈 |      |      |
|-----|---------|--------|-------|--------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------------|------|------|
|     | 身長      | 胸囲     | 胴囲    | 尻囲     | 着丈   | 胸囲   | 肩幅   | 袖丈   | 裾回り  | ズボン丈 | 胴囲   | 腰囲   | 股下   |            | 渡り幅  | 裾口幅  |
| L 1 | 180~190 | ~116~  | 104   | 116    | 86   | 152  | 55   | 68   | 152  | 118  | 126  | 136  | 84   | 43         | 25   | 71   |
| L 2 | 180~190 | ~126~  | 114   | 126    | 86   | 162  | 58   | 68   | 162  | 118  | 136  | 146  | 83   | 47         | 25   | 71   |
| L 3 | 170~180 | ~116~  | 104   | 116    | 83   | 152  | 55   | 66   | 152  | 112  | 126  | 136  | 79   | 43         | 25   | 68   |
| L 4 | 170~180 | ~126~  | 114   | 126    | 83   | 162  | 58   | 66   | 162  | 112  | 136  | 146  | 78   | 47         | 25   | 68   |
| L 5 | 160~170 | ~116~  | 104   | 116    | 80   | 152  | 55   | 64   | 152  | 106  | 126  | 136  | 73   | 43         | 25   | 65   |
| 1 A | 181~190 | 90~98  | 70~79 | 90~98  | 86   | 132  | 50   | 67   | 132  | 118  | 106  | 116  | 84   | 37         | 23   | 71   |
| 1 B | 181~190 | 98~106 | 79~88 | 98~106 | 86   | 142  | 53   | 67   | 142  | 118  | 116  | 126  | 83   | 40         | 23   | 71   |
| 3 Y | 171~180 | 80~92  | 66~73 | 84~92  | 83   | 122  | 47   | 65   | 122  | 112  | 96   | 106  | 81   | 34         | 21   | 68   |
| 3 A | 171~180 | 92~98  | 73~80 | 92~98  | 83   | 132  | 50   | 65   | 132  | 112  | 106  | 116  | 80   | 37         | 23   | 68   |
| 3 B | 171~180 | 98~106 | 80~90 | 98~106 | 83   | 142  | 53   | 65   | 142  | 112  | 116  | 126  | 79   | 40         | 23   | 68   |
| 5 Y | 161~170 | 79~86  | 60~70 | 79~87  | 80   | 117  | 45   | 63   | 117  | 106  | 96   | 106  | 76   | 34         | 21   | 65   |
| 5 A | 161~170 | 86~93  | 70~80 | 87~95  | 80   | 127  | 48   | 63   | 127  | 106  | 106  | 116  | 75   | 37         | 23   | 65   |
| 5 B | 161~170 | 93~100 | 80~90 | 95~103 | 80   | 137  | 51   | 63   | 137  | 106  | 116  | 126  | 74   | 40         | 23   | 65   |
| 7 Y | 151~160 | 75~82  | 57~67 | 74~83  | 76   | 112  | 44   | 61   | 112  | 100  | 91   | 101  | 71   | 32         | 21   | 62   |
| 7 A | 151~160 | 82~89  | 67~77 | 83~89  | 76   | 122  | 47   | 61   | 122  | 100  | 101  | 111  | 70   | 36         | 23   | 62   |
| 7 B | 150~160 | 89~96  | 77~88 | 89~98  | 76   | 132  | 50   | 61   | 132  | 100  | 111  | 121  | 69   | 39         | 23   | 62   |
| 9 A | 145~150 | 76~85  | 56~66 | 80~91  | 72   | 122  | 46   | 59   | 122  | 94   | 90   | 100  | 65   | 32         | 21   | 59   |
| SS  |         |        |       |        |      |      |      |      |      |      |      |      |      |            |      |      |
| 許容差 |         |        |       |        | ±1.0 | ±1.5 | ±1.0 | ±0.5 | ±1.5 | ±1.0 | ±1.5 | ±1.5 | ±1.0 | ±1.0       | ±0.5 | ±1.0 |

注記 S S の寸法は、調達要領指定書で指定する。





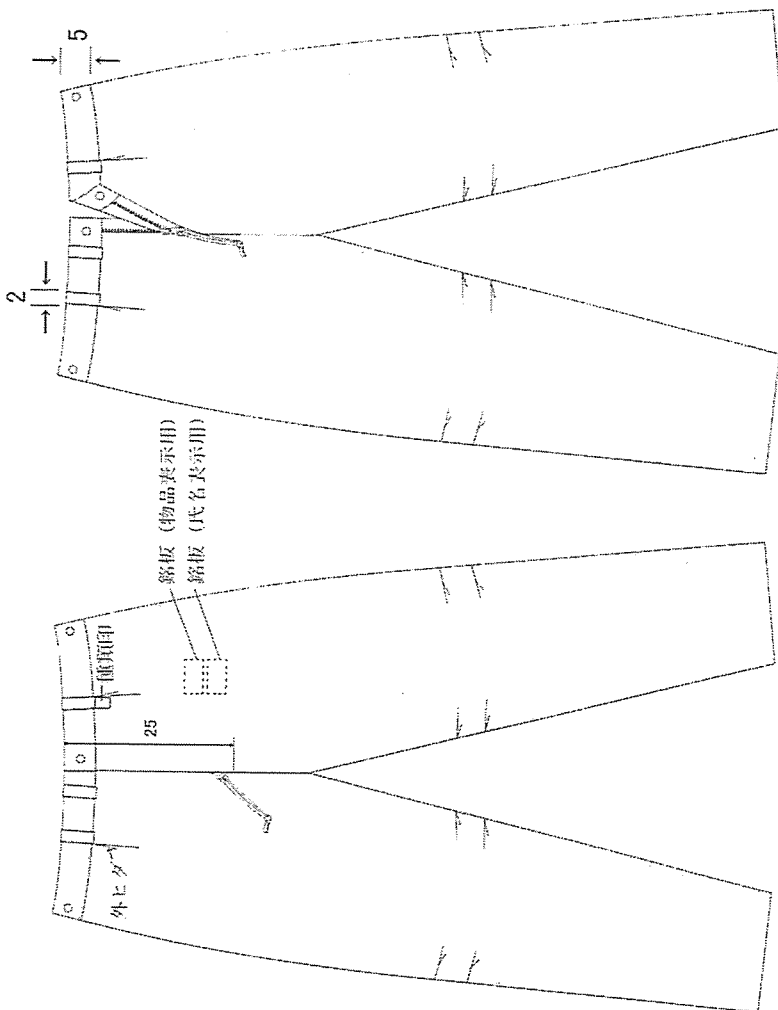
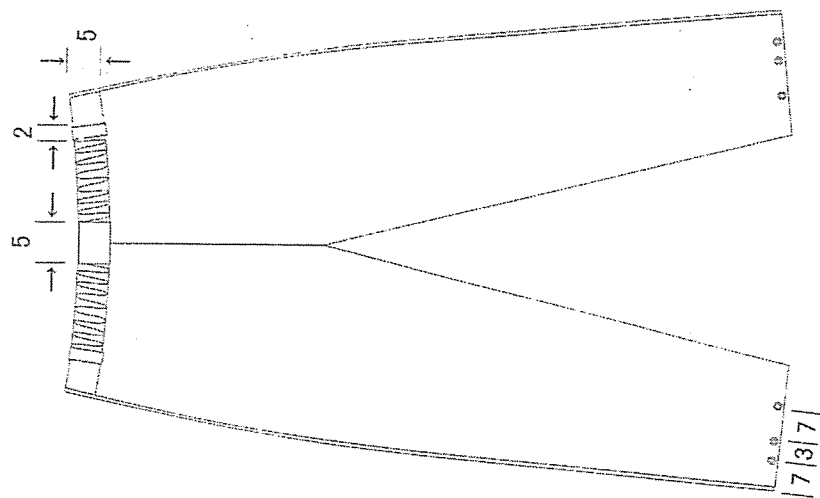
単位 cm



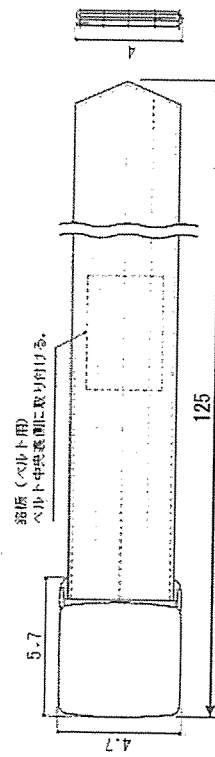
注記 図は、3Aを示したものであり、寸法は標準を示す。

図7-ライナ

単位 cm



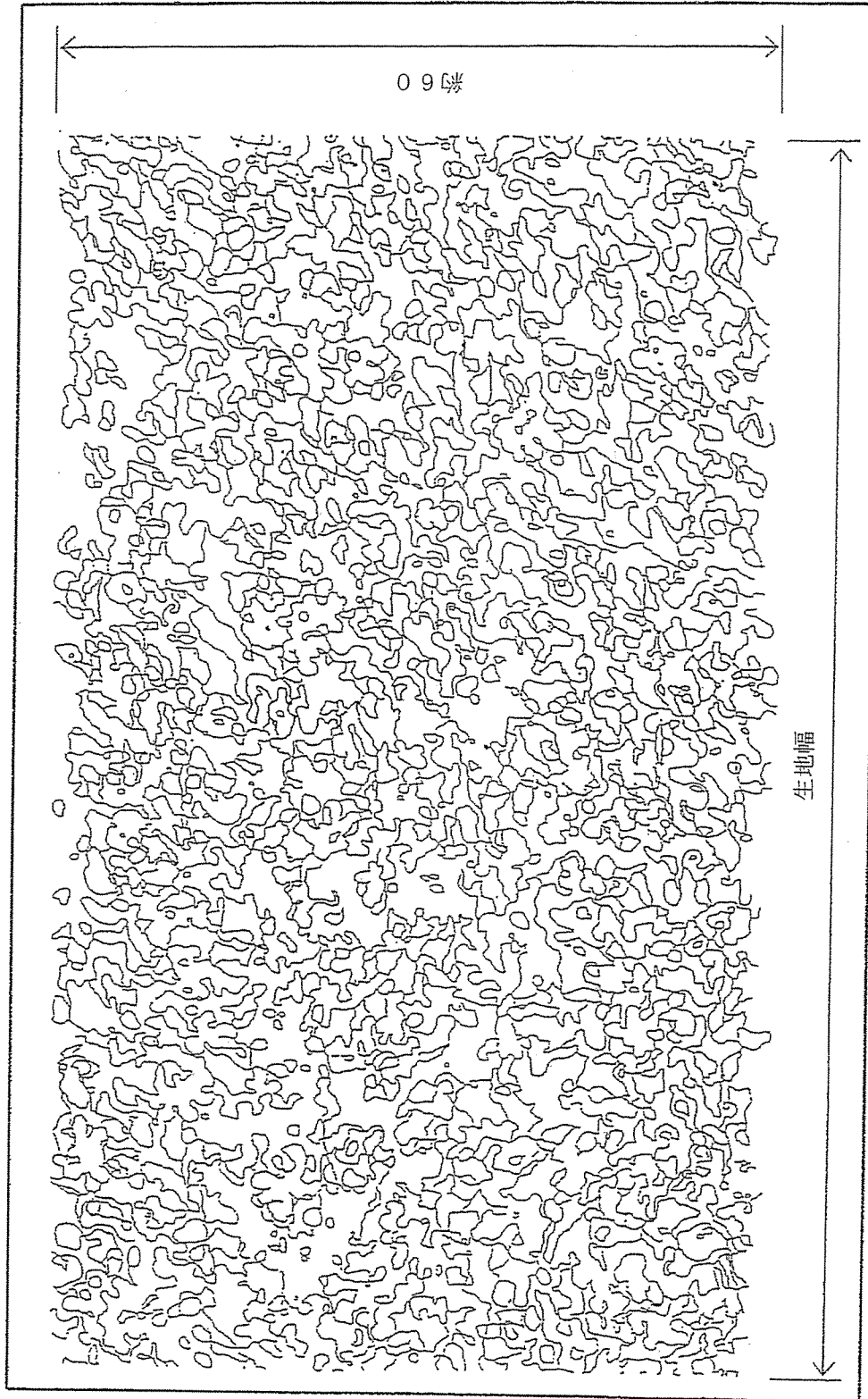
引張強度 (連結部)  
588 N以上



注記 図は、3 Aを示したものであり、寸法は標準を示す。

図 8-ズボン

単位 cm



注記 1 織物地の表面経方向に約 60 cm を繰り返す単位とし、連続的に広がるプリントされた模様（裏面は無模様）とする。

注記 2 細部は、標準見本による。

図 9—迷彩模様

調達要求番号: 2MCQ1AY000X

| 陸上自衛隊仕様書   |             |               |  |
|------------|-------------|---------------|--|
| 物品番号       | 仕様書番号       |               |  |
| 戦闘靴2型, 一般用 | GQ-S000127B |               |  |
|            | 長官承認        | 年 月 日         |  |
|            | 作成          | 14年11月14日     |  |
|            | 変更          | 15年10月30日     |  |
|            | 作成部隊等名      | 陸上幕僚監部 装備部需品課 |  |

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靴2型, 一般用について規定する。

1.2 種類 種類は、表1による。

表1 種類

| 種類 (足長) | 物品番号等           |
|---------|-----------------|
| 21      | 05-118110-1311  |
| 21 1/2  | 05-118110-1312  |
| 22      | 8435-282-6646-5 |
| 22 1/2  | 8435-282-6647-5 |
| 23      | 8430-282-6630-5 |
| 23 1/2  | 8430-282-6631-5 |
| 24      | 8430-282-6632-5 |
| 24 1/2  | 8430-282-6633-5 |
| 25      | 8430-282-6634-5 |
| 25 1/2  | 8430-282-6635-5 |
| 26      | 8430-282-6636-5 |
| 26 1/2  | 8430-282-6637-5 |
| 27      | 8430-282-6638-5 |
| 27 1/2  | 8430-282-6639-5 |
| 28      | 8430-282-6640-5 |
| 28 1/2  | 8430-282-6641-5 |
| 29      | 8430-282-6642-5 |
| 29 1/2  | 8430-282-6643-5 |
| 30      | 8430-282-6644-5 |
| SS (1)  | 8430-282-6645-5 |

注 (1) SSは、特別サイズを示し、寸法等は、調達要領指定書により指定する。

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 戦闘靴2型, 一般用, 25 1/2



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。

a) 規格

|                 |                            |
|-----------------|----------------------------|
| J I S H 3 1 0 0 | 銅及び銅合金の板及び条                |
| J I S K 6 2 5 1 | 加硫ゴムの引張試験方法                |
| J I S K 6 2 5 3 | 加硫ゴム及び熱可塑性ゴムの硬さ試験方法        |
| J I S K 6 2 6 4 | 加硫ゴムの摩擦試験方法                |
| J I S K 6 2 6 8 | 加硫ゴム—密度測定                  |
| J I S K 6 5 4 4 | 革の吸湿度試験方法                  |
| J I S K 6 5 4 7 | 革の染色摩擦堅ろう度試験方法             |
| J I S K 6 5 4 8 | 革の銀面割れ試験方法                 |
| J I S K 6 5 4 9 | 革の透湿度試験方法                  |
| J I S K 6 5 5 0 | 革試験方法                      |
| J I S L 0 2 1 7 | 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法   |
| J I S L 0 8 4 2 | 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 0 8 4 6 | 水に対する染色堅ろう度試験方法            |
| J I S L 0 8 4 8 | 汗に対する染色堅ろう度試験方法            |
| J I S L 0 8 4 9 | 摩擦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 9 2 | 繊維製品の防水性試験方法               |
| J I S L 1 0 9 6 | 一般織物試験方法                   |
| J I S L 1 0 9 9 | 繊維製品の透湿度試験方法               |
| J I S L 1 9 1 3 | 一般短繊維不織布試験方法               |
| J I S S 5 0 3 7 | 靴のサイズ                      |
| J I S S 5 0 5 0 | 革靴                         |
| J I S T 8 1 0 1 | 安全靴                        |
| J I S Z 1 5 0 6 | 外装用段ボール箱                   |
| J I S Z 1 5 1 1 | 紙ガムテープ（包装用）                |
| J I S Z 1 5 2 3 | 紙粘着テープ                     |
| J I S Z 1 5 2 7 | ポリプロピレン製バンド                |
| J I S Z 8 7 2 1 | 色の表示方法—三属性による表記            |
| 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                       |

b) 仕様書

|                |                  |
|----------------|------------------|
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| GQ-L000361     | 戦闘靴中敷2型          |

## 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   |
|--------------|------|--|
| 甲革及びべろ革      |      | 付表1による。  |
| 筒布           |      | 付表2による。  |
| 防水中素材        |      | 付表3による。  |
| 中底           |      | 付表4による。  |
| 月形しん         |      |  |
| 縫い糸          | 種類   | 合成繊維縫い糸  |
|              | 引張強さ | 85N以上。ただし、付図2、付図3及び付図5に示す箇所に用いるものは、43N以上、防水中素材縫製用は、20N以上とする。 |
|              | 色    | 甲革と同系色とする。ただし、表示布縫製糸は白色、防水中素材縫製糸は、防水中素材と同系色とする。              |
| 表底及びかかと      |      | 付表5による。  |
| はとめ          |      | 付表6による。  |
| レースライダ―及びかしめ |      | 付図6による。  |
| 腰裏及びべろ裏スポンジ  |      | ウレタン製スポンジとする。腰裏スポンジは厚さ7.0mm標準、べろ裏スポンジは厚さ8.0mm標準とする。          |
| ふまずしん        |      | 厚さ1.0mm以上、長さ100mm以上、幅14mm以上のスチール製とする。                        |
| 先しん          |      | 牛床革（牛床革と再生革のほり合わせを含む。）又は合成樹脂製、厚さ1.0mm以上                      |
| かかとしん        |      | 木製又は硬質樹脂製、厚さ16mm以下   |
| 縫い割り補強テープ    |      | 幅約12mmの綿テープとする。  |
| ズボン止め        |      | 合成繊維ゴム織込み布とする。幅30mm標準、黒色                                     |
| 表示布          |      | 使用目的に適合したもの  |
| 中敷           |      | GQ-L000361による。   |
| 靴ひも          |      | 付表7による。  |

2.2 製造方法 製造方法は、JIS S 5050の直接加硫圧着式製法（V式という。）とする。ただし、中敷については、GQ-L000361による。

2.2.1 製甲 製甲は、付図1～付図5を標準とする。

2.2.2 つり込み つり込みは、次の規定に適合しなければならない。

- 先しん及び月形しんは、縁を薄くすき、甲革のつま先部及びかかと部に中心を合わせて、それぞれはり付け又は挿入する。
- 仕上がった製甲をかぶせ、中心線を著しく狂わせないようにつり込むものとする。
- つり込みしろは、10mm以上とする。

2.2.3 ふまずしんの装着 ふまずしんの装着は、かかと部中心線に沿ってふまずしん後端が、あご部からかかと部に25mm以上入り、かつ、つり込みしろにかからないように固着する。

2.2.4 底付け 底付けは、次の規定に適合しなければならない。

- a) 底との接着部に当たる甲革の銀面をむらなくバフする。
- b) ふまずしん及びかかとしんを中底の所定の位置に付け、表底及びかかととともに機械に装着し、加硫圧着する。

2.2.5 仕上げ 仕上げは、甲革の汚れを落とした後、表底及びかかとのぼりを切除し、仕上剤で仕上げ、靴ひもを下部第1はとめに通し、左右を結束するものとする。

2.3 形状・寸法 形状及び寸法は、次による。ただし、中敷については、GQ-L000361による。

2.3.1 形状 形状は、付図1を表底及びかかとの意匠は、付図6を標準とする。

2.3.2 寸法 寸法は、付図1～付図6によるほか、次のとおりとする。

- a) 靴のサイズは、JIS S 5037によるものとし、その種類は、表1による。
- b) 靴型寸法は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、図1、表3による。

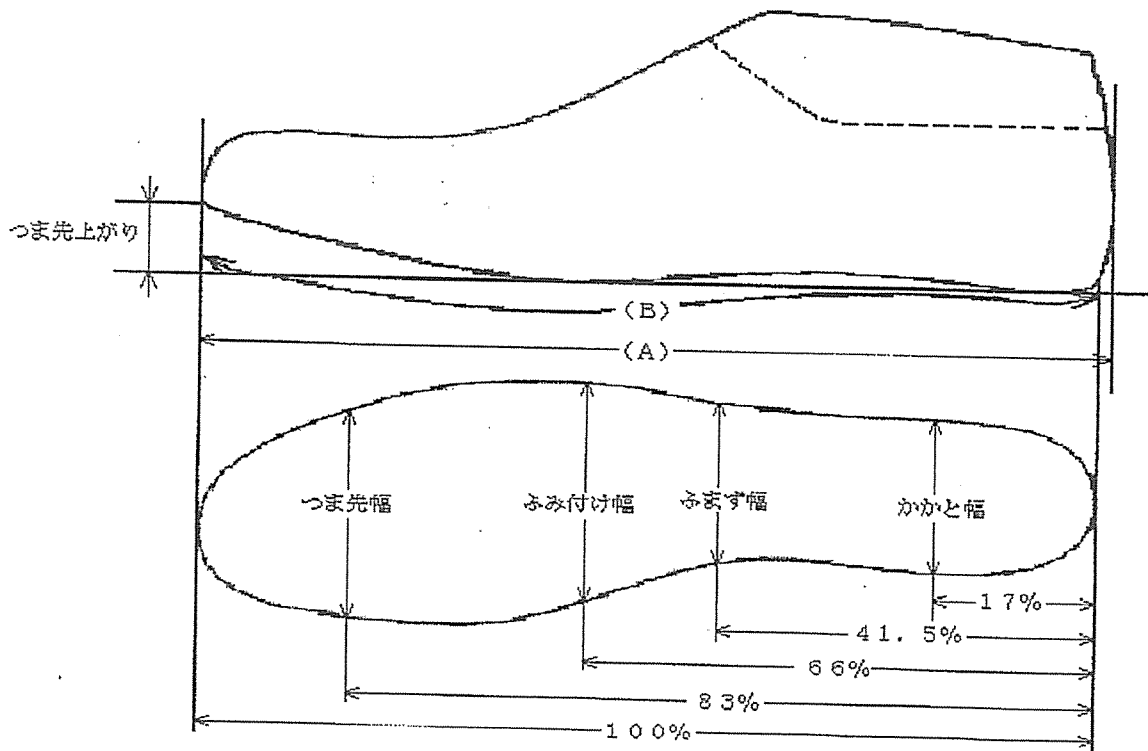


図1 靴型寸法

表3 靴型寸法

単位 mm

| 種類(足長)  | 靴型全長<br>(A) | 靴型底長<br>(B) | つま先上がり | つま先幅 | ふみ付け幅 | ふまず幅 | かかと幅 |
|---------|-------------|-------------|--------|------|-------|------|------|
| 2 1     | 234.5       | 233         | 30     | 74   | 83    | 58   | 57   |
| 2 1 1/2 | 239.5       | 238         |        | 75   | 84    | 58.5 | 57.5 |
| 2 2     | 244.5       | 243         |        | 76   | 85    | 59   | 58   |
| 2 2 1/2 | 249.5       | 248         | 31     | 77   | 86    | 60   | 59   |
| 2 3     | 255         | 252         |        | 78   | 89    | 61   | 61   |
| 2 3 1/2 | 260         | 257         |        | 79   | 90    | 62   | 62   |
| 2 4     | 265         | 262         |        | 80   | 91    | 63   | 63   |
| 2 4 1/2 | 270         | 267         | 32     | 81   | 92    | 63.5 | 63.5 |
| 2 5     | 275         | 272         |        | 82   | 93    | 64   | 64   |
| 2 5 1/2 | 280         | 277         |        | 83   | 94    | 65   | 65   |
| 2 6     | 285         | 282         | 33     | 84   | 95    | 66   | 66   |
| 2 6 1/2 | 290         | 287         |        | 85   | 96    | 66.5 | 66.5 |
| 2 7     | 295         | 292         |        | 86   | 97    | 67   | 67   |
| 2 7 1/2 | 300         | 297         | 34     | 87   | 98    | 68   | 68   |
| 2 8     | 305         | 303         |        | 88   | 99    | 69   | 69   |
| 2 8 1/2 | 310         | 307         |        | 89   | 100   | 69.5 | 69.5 |
| 2 9     | 315         | 312         | 35     | 90   | 101   | 70   | 70   |
| 2 9 1/2 | 320         | 317         |        | 91   | 102   | 71   | 71   |
| 3 0     | 325         | 322         |        | 92   | 103   | 72   | 72   |

備考 寸法は、標準を示す。

## 2.4 品質

2.4.1 一般条件 一般条件は、2.1の材料を主要材料として製作され、形状が均等かつ堅固なもので、次の規定に適合したものでなければならない。

- a) 使用甲革は、銀面の外観よりも耐久力のあるものに重点をおき、裁断するものとする。
- b) べろ革は、柔軟性に富むものとする。
- c) 各部品は、必要に応じて必要の箇所を適宜の厚さ及び幅にすくものとする。
- d) つり込み作業に必要があれば、強度に支障のない程度につり込み部分に適宜切り込みを入れるものとする。
- e) 止め縫いの必要部分は、糸処理を行うものとする。
- f) ミシン掛けは、飛び及び蛇行がないものとする。
- g) 重ね目、継ぎ目から努めて浸水がないように製作するものとする。
- h) 筒革後部の縫い割り部にひだの凹凸があってはならない。
- i) 縫い割りは、適宜に補強するものとする。
- j) 防水中素材については、きず、穴（ピンホール）が、発生しないように、製甲部内に取り付けなければならない。
- k) 甲革各部の縫いしろは、2mm以上とし、縫いしろ部は、接着剤を用いてまくれないようにする。

- l) つり込みは、接着剤などによって、靴型に十分密着するように行い、つり込み際と底部とのすきまがないようにしなければならない。
- m) 表底及びかかとの試験は、試験片を加硫前のゴム生地から抜き取り、製靴と同一条件で加硫させたゴム板を使用しなければならない。
- n) こば、底面及び甲部の仕上げは、丁寧に行わなければならない。
- o) きず、はん点、汚れその他著しく外観を損なうような欠陥があってはならない。

2.5 性能 性能は、表4の規定に適合しなければならない。

表4 性能

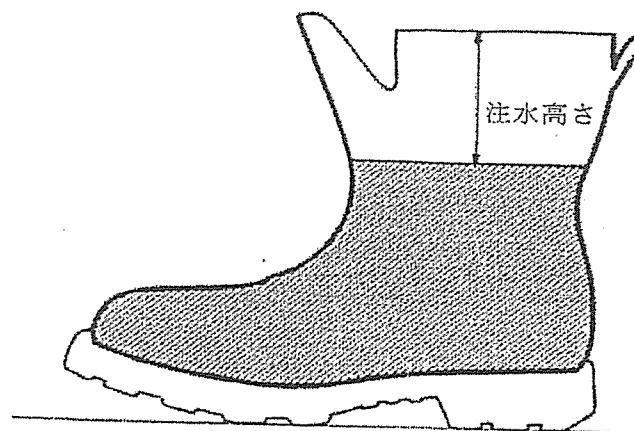
| 項目                  | 測定方法   | 規定  |
|---------------------|--|---|
| 表底のはく離強さ            | あらかじめ70±1℃に調整された循環式加熱槽に10分間靴を入れて室温まで放冷後、JIS S 5050によって行う。  | 400N以上とする。  |
| 防水性能 <sup>(2)</sup> | 靴から中敷きを取り出し、表5及び図2にある水量を靴の内部に注ぎ、左右の重量をそろえた後、靴回転防水試験機(回転半径0.5m)に据える。245±1rpmにて30分間の試験実施後靴を取り出し、外部への水のしみ出しの有無を確認する。  | 靴の外部の漏水がないこと。   |
| 透湿性能 <sup>(2)</sup> | あらかじめ23±2℃、50±5%に調整された環境室に24時間以上静置した後、防水透湿膜を介し靴内部に35±1℃の蒸留水を保つ(水量については表5及び図2参照)。靴の履き口を密封し、正面から2.3±0.2m/sの風を当てつつ6時間静置し、装置全体の後半3時間の静置前後の重量差より1時間当たりの透湿度を求める。 | 透湿度が片足当たり3.5g/hr以上であること。  |
| 耐圧迫試験               | 靴から中敷きを取り出し、靴のつま先部分を端から約40mmの位置で平行に切断し、これをJIS T 8101の8.2に準ずる圧迫試験で圧迫荷重を加える。   | 先しん後端部と中底のすき間が15mmに達したときの荷重が700N以上(足長23以下は450N以上)で、荷重を除いた後甲革及び先しんなどに大きな裂損壊のないものとする。 |
| 耐踏み抜き性能             | 試験用くぎを、靴底に垂直に立て、圧迫力を徐々に加えてくぎが貫通したときの力を測定する。JIS T 8101によって行う。   | 荷重が600N以上とする。   |
| 針足数                 | —————  | 30mm間7～15針とする。  |

注<sup>(2)</sup> 性能試験において、表5及び図2により靴の内部に水を入れる。

表5 注水高さ

単位 mm

| 種類 (足長) | 規定 |
|---------|----|
| 2 1     | 70 |
| 2 1 1/2 |    |
| 2 2     |    |
| 2 2 1/2 |    |
| 2 3     | 80 |
| 2 3 1/2 |    |
| 2 4     |    |
| 2 4 1/2 |    |
| 2 5     |    |
| 2 5 1/2 |    |
| 2 6     |    |
| 2 6 1/2 |    |
| 2 7     | 90 |
| 2 7 1/2 |    |
| 2 8     |    |
| 2 8 1/2 |    |
| 2 9     |    |
| 2 9 1/2 |    |
| 3 0     |    |
| S S     |    |



備考 履き口部から表5にある高さまで靴の内部に水を入れる。

図2 注水高さ



4.4 外装の表示 外装の表示は、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容は次のとおりとし、輸送諸元は商慣習による。

a) 内容品表示 内容品表示は、次のとおりとする。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度 例 2003年度
- 6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) 表示位置 表示位置は、2面とする。

## 5. その他の指示

5.1 承認用見本 契約の相手方は、製作に先立ち調達要領指定書により指定する種類（足長）の靴型1組及び承認用見本1足を契約担当官等に提出し、外観、形状について承認を得るものとする。

なお、GLT-CG-Z000001の6.6により、提出を省略することができる。ただし、種類（足長）SSの提出を省略してはならない。

5.2 提出書類 種類（足長）SSについては、製造に使用した靴型寸法を図1、表3様式により1部作成し、調達要求元に提出するものとする。ただし、調達要領指定書に添付する特別号文調書一覧表に示す所属・氏名及び足の各寸法が過去の提出書類と同一の場合は、省略することができる。



付表1 甲革及びべろ革

| 区分                          |        | 規定  | 試験方法           |
|-----------------------------|--------|---|----------------|
| 材料                          |        | クロム・タンニン混合防水なめし（クロムなめしを先とする。）の牛銀付革                    | —              |
| 色                           |        | N1.5を標準とする。   | JIS Z 8721による。 |
| 外観                          |        | 型押し   | —              |
| 厚さ(mm)                      |        | つま革<br>腰革<br>市革 2.0~2.5<br>はとめ革<br>履口革<br>べろ革 1.0~1.5 | JIS K 6550による。 |
| 銀面割れ                        | 高さ(mm) | 6.0以上   | JIS K 6548による。 |
|                             | 荷重(N)  | 294以上（べろ革147以上）                                       |                |
| クロム含有量(%)                   |        | 3.0以上   | JIS K 6550による。 |
| 染色堅ろう度<br>乾燥試験(級)           |        | 甲革2以上   | JIS K 6547による。 |
| 吸湿度(mg/cm <sup>2</sup> )    |        | 試験条件：72時間以上15以下                                       | JIS K 6544による。 |
| 透湿度(mg/cm <sup>2</sup> ・hr) |        | 4以上   | JIS K 6549による。 |

付表2 筒布

| 区分                            |    | 規定   | 試験方法  |
|-------------------------------|----|--|---|
| 材料及び構造                        |    | 合成繊維を主成分とする織物とポリエステルを主成分とするフェルトとを防水透湿フィルムを介してラミネートした難燃性を有する積層品であること。 | —   |
| 色                             |    | 黒色   | —   |
| 単位面積当たりの質量(g/m <sup>2</sup> ) |    | 800以下  | JIS L 1096による。  |
| 厚さ(mm)                        |    | 3以下  |   |
| 引張強さ(N)                       | たて | 4000以上   | JIS L 1096 カットストリップ法、定速伸長形試験機により、試験片の幅は5cm、つかみ間隔は20cmとし、引張速度は20±1cm/minとする。 |
|                               | よこ | 4000以上   |   |
| 引裂強さ(N)                       | たて | 80以上   | JIS L 1096 D法による。   |
|                               | よこ |  |   |
| 破裂強さ(MPa)                     |    | 4以上  | JIS L 1096 A法による。   |
| 透湿度(g/m <sup>2</sup> ・hr)     |    | 150以上  | JIS L 1099 B-2法による。   |

付表2 筒布 (続き)

| 区分        |    | 規定                       | 試験方法                                  |                        |
|-----------|----|--------------------------|---------------------------------------|------------------------|
| 染色堅ろう度(級) | 水  | 3以上                      | JIS L 0846による。                        |                        |
|           | 耐光 |                          | JIS L 0842による。                        |                        |
|           | 摩擦 |                          | 乾燥                                    | JIS L 0849 摩擦試験機Ⅱ形による。 |
|           |    |                          | 湿潤                                    |                        |
| 耐水度(kPa)  |    | 300以上<br>(フィルム面接水, 目皿使用) | JIS L 1092 B法による。<br>( <sup>6</sup> ) |                        |

注 (<sup>6</sup>) フェルトを除いた2層品にて試験を実施するものとする。

付表3 防水中素材

| 区分                            |                       | 規定  | 試験方法  |
|-------------------------------|-----------------------|---|---|
| 材料及び構造                        |                       | ナイロンを主成分とする不織布とナイロンを主成分とする編物とを防水透湿フィルムを介してラミネートした積層品をもって袋状に加工し, 更にナイロン布にて甲部を覆ったもの | —   |
| 色                             |                       | らくだ色  | —   |
| 単位面積当たりの質量(g/m <sup>2</sup> ) |                       | 250以下   | JIS L 1913による。  |
| 厚さ(mm)                        |                       | 1.2以下   | JIS L 1913による。<br>(荷重: 9.8kPa)  |
| 耐水度(kPa)                      | 初期                    | 500以上(編物面接水, 目皿使用)  | JIS L 1092 B法による。<br>人口汗液, 軽油, 灯油及びガソリンについては, それぞれ24時間浸せきした後つり干し乾燥をして, 試験を行う。 |
|                               | 20洗後 ( <sup>7</sup> ) |   |   |
|                               | 人工汗液 ( <sup>8</sup> ) |   |   |
|                               | 軽油                    |   |   |
|                               | 灯油                    |   |   |
|                               | ガソリン                  |   |   |
| 透湿度(g/m <sup>2</sup> ・hr)     |                       | 200以上   | JIS L 1099 B-2法による。   |
| 引張強さ(N)                       | たて                    | 250以上   | JIS L 1913による。カットストリップ法, 引張速度は10±1cm/min, つかみ間隔20cm, 試験幅5cmとする。               |
|                               | よこ                    |   |   |
| 引裂強さ(N)                       | たて                    | 20以上  | JIS L 1096 D法による。   |
|                               | よこ                    |   |   |
| 磨耗強さ( <sup>9</sup> )(回)       | 乾燥(不織布面)              | 200,000以上   | JIS L 1096 E法による。<br>(押圧荷重: 12.0kPa)  |
|                               | 湿潤(不織布面)              | 100,000以上   |   |
|                               | 乾燥(編物面)               | 80,000以上  | JIS L 1018 E法による。<br>(押圧荷重: 12.0kPa)  |
|                               | 湿潤(編物面)               | 40,000以上  |   |

付表3 防水中素材 (続き)

| 区分        |          | 規定                      |  | 試験方法  |
|-----------|----------|-------------------------|--|---|
| 耐湿潤屈曲性    |          | 漏水がないこと。<br>層間にはがれないこと。 |  | 上部開閉式であり連続100hrの稼働に耐え得る洗濯機に水を入れ、試料及び負荷布を投入し、連続水洗を100hr行う。水洗後乾燥を行い、JIS L 1092 A法に規定する耐水度試験装置で幅方向5点に20kPa水圧を2分間加え、漏水の有無を評価する。水量60±4リットル、資料60cm×全幅、負荷重量900±90g、水温45℃以下とする。 |
| 目止め部      | 初期       | 500以上 (編物面接水, 目皿使用)     |  | JIS L 1092 B法による。   |
| 耐水度 (kPa) | 20洗後 (7) | 500以上 (編物面接水, 目皿使用)     |  |   |

注 (7) JIS L 0217 103法(タンブル乾燥)による洗濯処理を20回繰り返し実施後に試験に供することを指す。

(8) JIS L 0848 D法に規定された人口汗液の5倍濃度のものを使用する。

(9) 不織布面については、穴が開いたときは、編物面については、2本以上の糸が切れたときを、エンドポイントとする。

付表4 中底及び月形しん

| 区分         | 規定   |                               | 試験方法                        |
|------------|--|-------------------------------|-----------------------------|
|            | 中底   | 月形しん                          |                             |
| 材料 (10)    | 牛床草 (牛床草と再生草のはり合わせを含む。) 又は合成材とし、中底には、衝撃吸収材のはり合わせとする。 | 牛床草 (牛床草と再生草のはり合わせを含む。) 又は合成材 | JIS K 6550による。              |
| 厚さ (mm)    | 2.5以上  | 2.0以上                         |                             |
| 引張強さ (MPa) | 7.8以上  |                               |                             |
| 伸び (%)     | 55以下   |                               |                             |
| 吸水度 (%)    | 10以上   |                               |                             |
| 屈折試験       | き裂、折損しないものとする。                                       |                               | 径25mmの丸棒を入れ、角度180°で表面屈折往復5回 |
| 耐熱度        | 甚だしい収縮をしないものとする。                                     |                               | 湯温80℃以上、1分間浸せき              |

注 (10) 中底の試験は、衝撃吸収材は除くものとする。

付表5 表底及びかかと

| 区分                     | 規定                                    | 試験方法   |
|------------------------|---------------------------------------|--|
| 材料                     | 合成配合ゴム                                | —  |
| 外観                     | きず、巣その他使用上に欠陥がなく、また、硫黄の折出が著しくないものとする。 | —  |
| 色                      | 黒色                                    | —  |
| 厚さ<br>(mm)             | ふみ付け主要部(山を含む。)                        | JIS S 5050による。   |
|                        | ふみ付け部の最薄部                             |  |
|                        | ふまず部の最薄部                              |  |
|                        | かかと部の最薄部                              |  |
| 硬さ                     | A70~85/S                              | JIS K 6253による。   |
| 引張強さ(MPa)              | 14.7以上                                | JIS K 6251による。   |
| 伸び(%)                  | 200以上                                 |  |
| 摩耗抵抗指数(%)              | 2.0以下                                 | JIS K 6264 A-1法による。<br>アクロン摩耗試験機 角度10°<br>荷重44.1N 3000回転 |
| 密度(g/cm <sup>3</sup> ) | 1.3以下                                 | JIS K 6268による。   |
| 体積変化率(%)               | 12以下                                  | JIS T 8101による。   |
| 耐寒性                    | 外観上、異常を認めない。                          | -30±1℃の恒温室又は槽で30分間冷却し、取り出し直後1cmの棒の回りを表裏5回、90°に折り曲げる。     |

付表6 はとめ

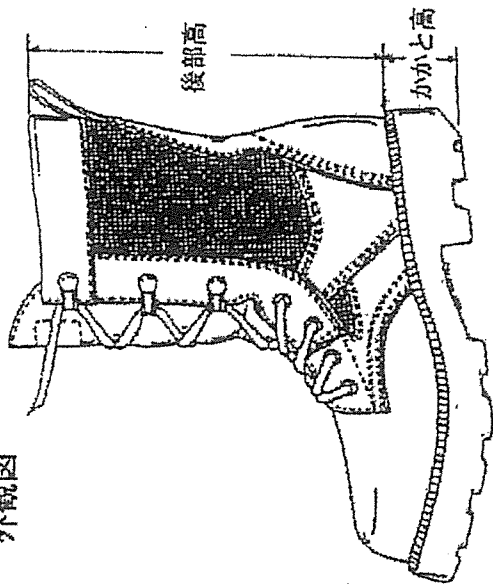
| 区分     | 規定                   | 試験方法           |
|--------|----------------------|----------------|
| 材質     | 黄銅条                  | JIS H 3100による。 |
| 材厚(mm) | 約0.3                 |                |
| 寸法(mm) | 穴径約5.0 つば径約9.5長さ約5.3 |                |
| 表面処理   | 天塗、樹脂塗料焼付仕上げ         |                |
| 色      | 甲革の色と同系色とする。         |                |
| 形状     | 丸つぶし並足形              |                |

第2号 - 12月

付表7 靴ひも

| 区分                 |    | 規定                                    | 試験方法  |
|--------------------|----|---------------------------------------|---|
| 原系(dtex)           | 皮系 | ナイロン 233                              | —   |
| 織り方                | 皮系 | 8打 5×3追掛                              |   |
| 組目(目/3cm間)         |    | 14以上                                  |   |
| 太さ(mm)             |    | 3±0.5                                 |   |
| 引張強さ(N)            |    | 980以上                                 |   |
| 伸び(%)<br>(荷重196N時) |    | 20以下                                  | JIS L 1096 準用による。<br>ただし、定速伸長形試験機により、<br>試験片は靴ひも現品を使用し、つ<br>かみ間隔20cmとし、引張速度30±<br>2cm/minで行う。 |
| 長さ(cm)             |    | 足長231/2~30 : 195±5<br>足長21~23 : 175±5 | —   |
| 色                  |    | 甲革の色と同系色とする。                          |   |
| 加工                 |    | 両端焼き付き                                |   |

外觀図

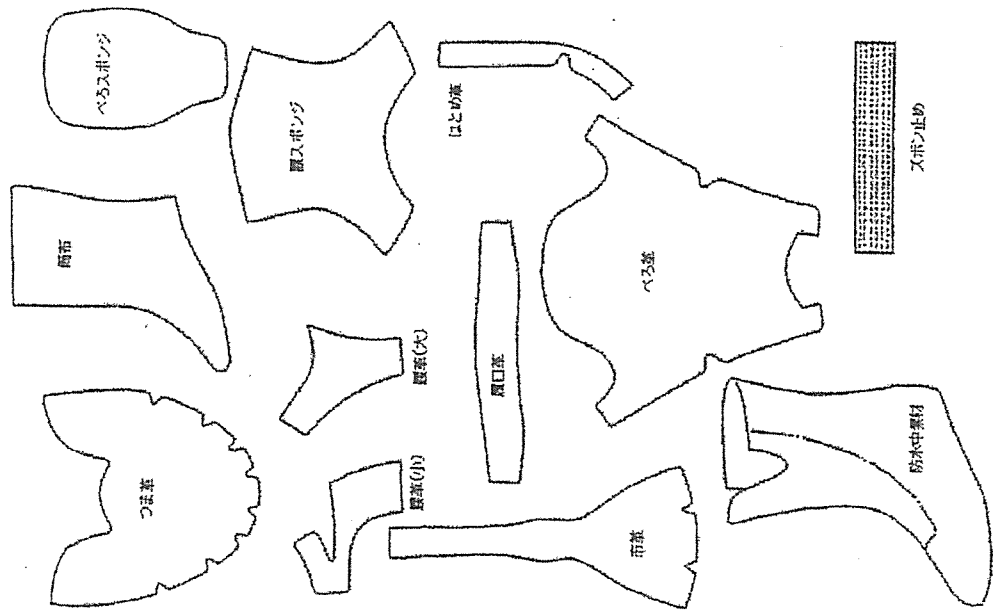


許容差±3%

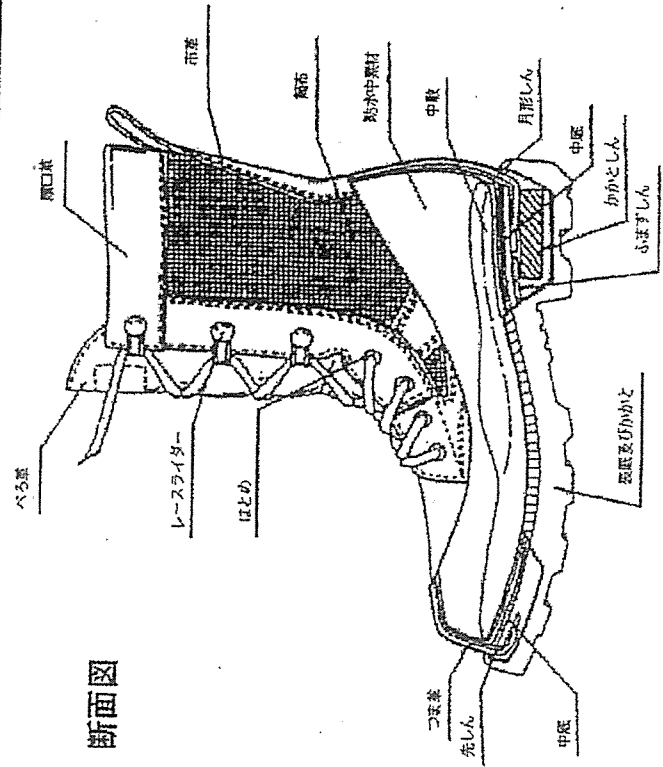
| 種類     | 寸法  | かかと高 |
|--------|-----|------|
| 21     |     | 30   |
| 21 1/2 | 180 |      |
| 22     |     | 31   |
| 22 1/2 | 185 |      |
| 23     |     | 33   |
| 23 1/2 | 190 |      |
| 24     |     | 34   |
| 24 1/2 | 195 |      |
| 25     |     | 35   |
| 25 1/2 | 200 |      |
| 26     |     | 36   |
| 26 1/2 | 205 |      |
| 27     |     | 35   |
| 27 1/2 | 210 |      |
| 28     |     | 36   |
| 28 1/2 | 215 |      |
| 29     |     | 36   |
| 29 1/2 | 215 |      |
| 30     |     | 36   |

単位 mm

製甲

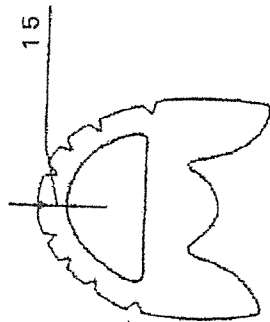


断面図

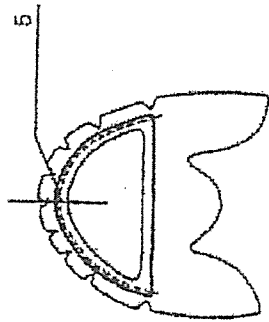


付図1 戦闘靴2型、一般用（外觀図及び製甲）

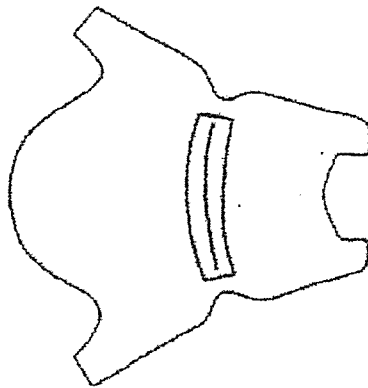
1. つま草に先しんをはり付ける。



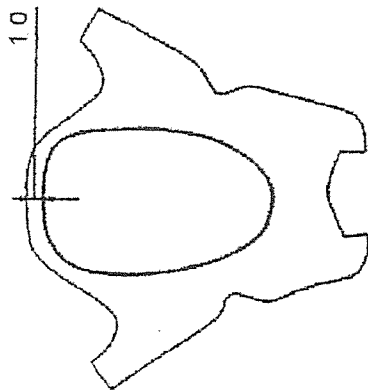
2. つま草に先しん補強付を引張強さ43N以上の縫い糸により縫い付ける。



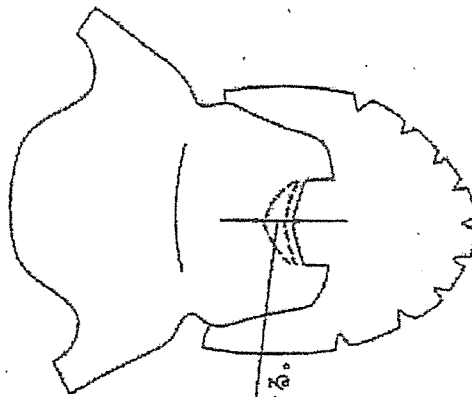
3. べろ草中央を引張強さ43N以上の縫い糸により地縫いし、縫い割り補強テープをはり補強する。



4. べろ草にべろスポンジをはり付ける。



5. つま草にべろ草を縫い付ける。

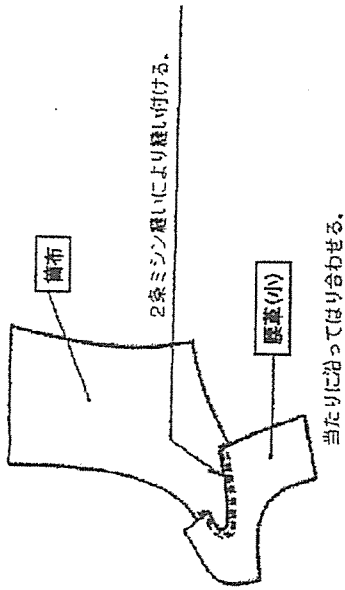


7  
1条ミシン縫いにより縫い付ける。

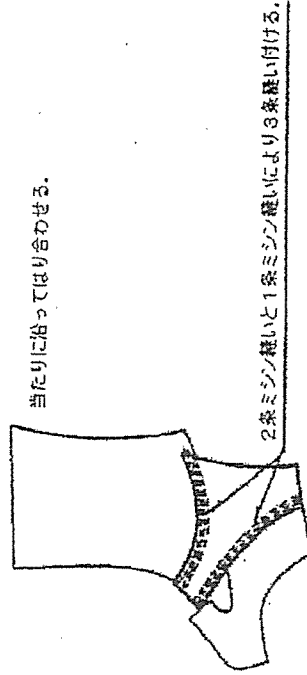
備考 寸法は、標準を示す。

付図2 戦闘靴2型, 一般用 (製甲詳細図) (1)

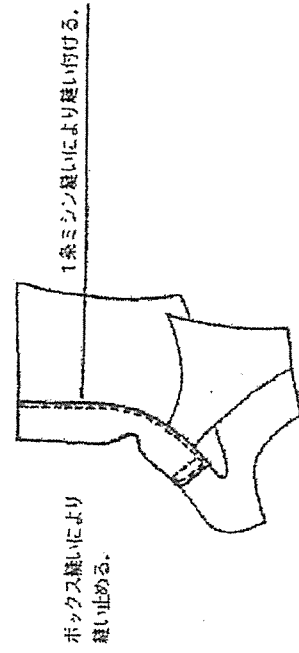
6. 筒布に腰草（小）を縫い付ける。



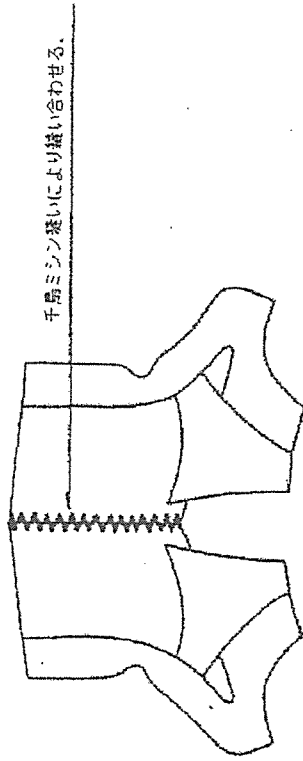
7. 筒布に腰草（大）を縫い付ける。



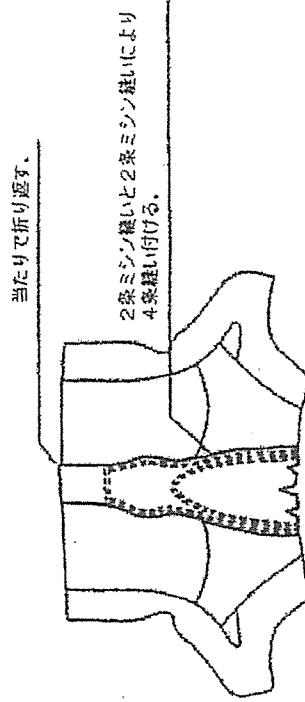
8. 筒布にはとめ草を縫い付ける。



9. 腰草内外を引張強さ43N以上の縫い糸により縫い合わせる。



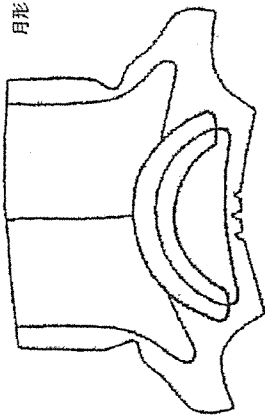
10. 腰草に市草を縫い付ける。



付図2 戦闘靴2型，一般用（製甲詳細図）（2）

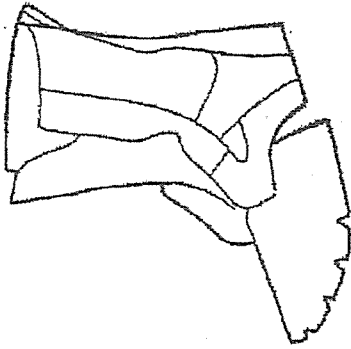


11. 本体に月形しんとその補強布をはり付ける。



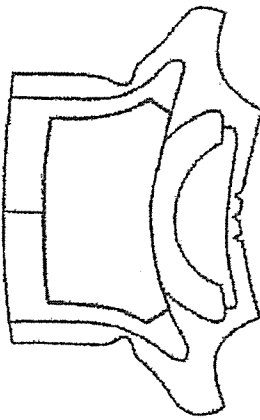
月形しんは両面にのりを塗る。

14. 本体と防水中素材及びべる革をはり合わせる。

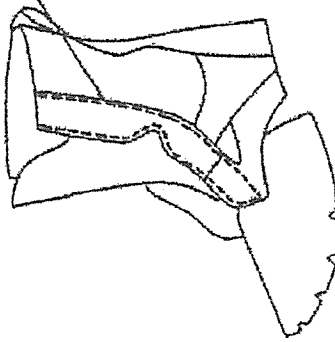


本体と防水中素材をはり合わせるときは、  
厚さ口廻りだけにのりを塗る。

12. 本体に腰スポンジをはり付ける。

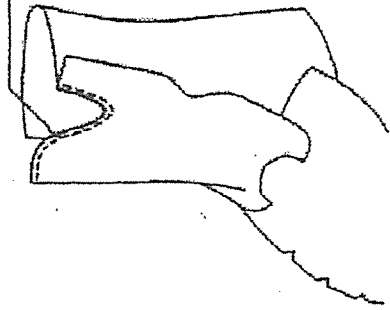


15. はとめ周りを縫い付ける。



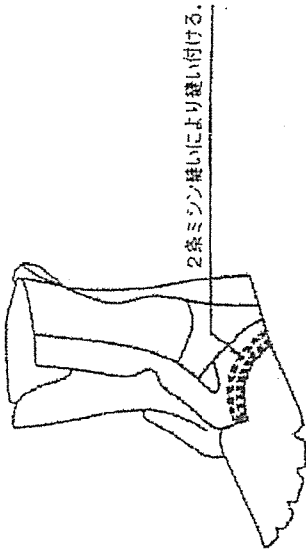
1袋ミシン縫いにより縫い付ける。

13. 防水中素材とべる革を縫い付ける。

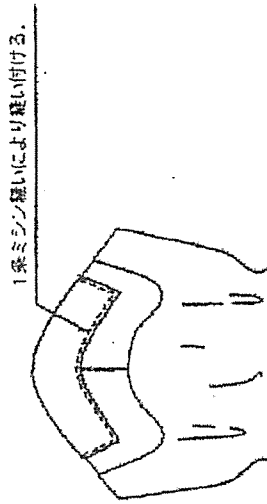


1袋ミシン縫いにより縫い付ける。

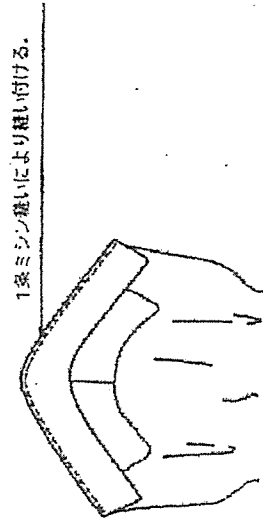
16. つま草と本体を縫い合わせる。



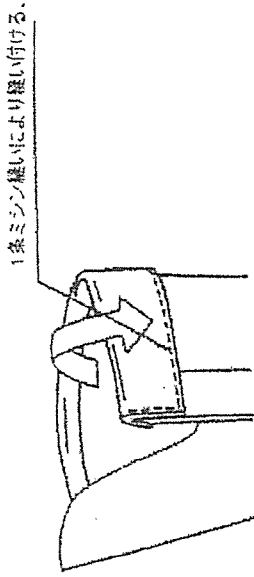
17. 履き口部にスポン止め材を引張強さ43N以上の縫い糸により縫い付ける。



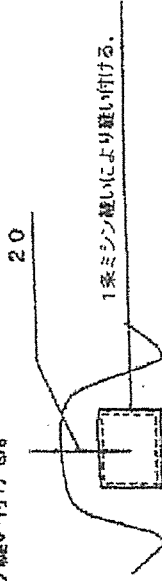
18. 本体に履き口草を引張強さ43N以上の縫い糸により縫い付ける。



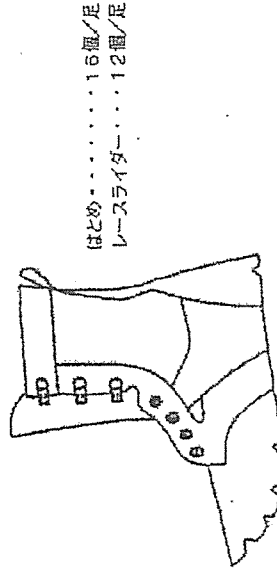
19. 履き口草を折り返して縫い付ける。



20. べろ裏に表示布を引張強さ43N以上の縫い糸により縫い付ける。



21. はとめ及びびレースライダーを取り付ける。

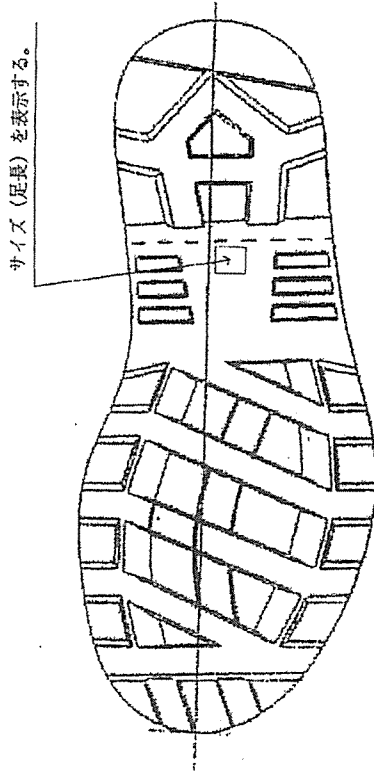


備考 寸法は、標準を示す。

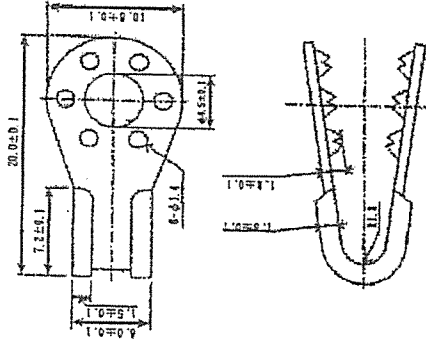
付図5 戦闘靴2型, 一般用 (製甲詳細図) (4)

単位 mm

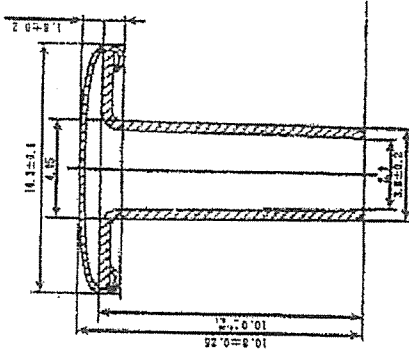
表底及びびかかとの意匠図



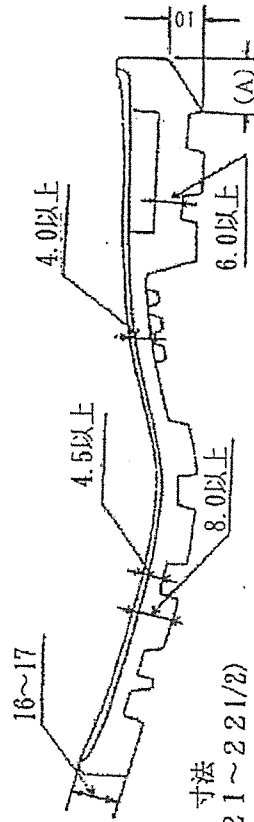
①



②



表底及びびかかとの断面図



- (A) 寸法  
 16(21~22 1/2)  
 18(23~24 1/2)  
 20(25~26 1/2)  
 22(27~28 1/2)  
 24(29~30)

備考 寸法は、標準を示す。

|    |         |     |  |
|----|---------|-----|--|
| 2  | かしめ     | 黄銅糸 | JIS H 3100 C 2680 R-0 t=0.2<br>ニッケルめっき/黒天竺   |
| 1  | レースライダー | 黄銅糸 | JIS H 3100 C 2680 R-0 t=0.8<br>ナイロンコーティング 黒色 |
| 番号 | 部品名称    | 材料  | 規格   |

付図 6 戦闘靴 2 型, 一般用 (表底及びレースライダー)

調達要求番号: 2MCQIAY0008

| 陸上自衛隊仕様書 |             |                |
|----------|-------------|----------------|
| 物品番号     | 仕様書番号       |                |
| 防寒戦闘靴2型  | GQ-S000138B |                |
|          | 長官承認        | 年月日            |
|          | 作成          | 15年11月18日      |
|          | 変更          | 2004 16年10月19日 |
| 作成部隊等名   |             | 補給統制本部 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防寒戦闘靴2型について規定する。
- 1.2 種類 種類は、表1による。

表1 種類

| 種類(足長) | 物品番号            |
|--------|-----------------|
| 22     | 8430-283-0494-5 |
| 22 1/2 | 8430-283-0650-5 |
| 23     | 8430-283-0651-5 |
| 23 1/2 | 8430-283-0652-5 |
| 24     | 8430-283-0653-5 |
| 24 1/2 | 8430-283-0654-5 |
| 25     | 8430-283-0655-5 |
| 25 1/2 | 8430-283-0656-5 |
| 26     | 8430-283-0657-5 |
| 26 1/2 | 8430-283-0658-5 |
| 27     | 8430-283-0659-5 |
| 27 1/2 | 8430-283-0660-5 |
| 28     | 8430-283-0661-5 |
| 28 1/2 | 8430-283-0662-5 |
| 29     | 8430-283-0663-5 |
| 29 1/2 | 8430-283-0664-5 |
| 30     | 8430-283-0665-5 |
| SS (1) | 8430-283-0666-5 |

注(1) SSは、特別サイズを示し、寸法等は、  
調達要領指定書により指定する。

- 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 防寒戦闘靴2型, 25 1/2
- 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。

## a) 規格

JIS K 6544

革の吸湿度試験方法

JIS K 6547

革の染色摩擦堅ろう度試験方法

|            |                          |
|------------|--------------------------|
| JIS K 6548 | 革の銀面割れ試験方法               |
| JIS K 6549 | 革の透湿度試験方法                |
| JIS K 6550 | 革試験方法                    |
| JIS L 0217 | 繊維製品の取扱いに関する表示記号及びその表示方法 |
| JIS L 0848 | 汗に対する染色堅ろう度試験方法          |
| JIS L 1018 | ニット生地試験方法                |
| JIS L 1092 | 繊維製品の防水性試験方法             |
| JIS L 1096 | 一般織物試験方法                 |
| JIS L 1099 | 繊維製品の透湿度試験方法             |
| JIS S 5037 | 靴のサイズ                    |
| JIS S 5050 | 革靴                       |
| JIS T 8101 | 安全靴                      |
| JIS Z 1506 | 外装用段ボール箱                 |
| JIS Z 1511 | 紙ガムテープ（包装用）              |
| JIS Z 1523 | 紙粘着テープ                   |
| JIS Z 1527 | ポリプロピレン製バンド              |
| JIS Z 8721 | 色の表示方法—三属性による表記          |
| NDS Z 0001 | 包装の総則                    |
| NDS Z 8011 | 角形銘板                     |

b) 仕様書

|                |                  |
|----------------|------------------|
| GLT-CG-Z000001 | 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書 |
| GQ-L000409     | 防寒戦闘靴中敷2型        |
| GQ-S000127     | 戦闘靴2型、一般用        |

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  |
|-------------|------|---|
| 甲革及びべろ革     |      | 付表1による。   |
| 防水中素材       |      | 付表2による。   |
| 中底          |      | 付表3による。   |
| 月形しん        |      |   |
| 縫<br>い<br>糸 | 種類   | 合成繊維縫い糸   |
|             | 引張強さ | 43N以上及び製甲詳細図に43N以上の指定以外はすべて85N以上とする。防水中素材縫製用は、20N以上とする。 |
|             | 色    | 甲革と同系色とする。ただし、表示布縫製糸は白色、防水中素材縫製糸は、防水中素材と同系色とする。         |

表2 材料 (続き)

| 区分                    | 規定  |
|-----------------------|---|
| 表底及びかかと               | GQ-S000127による。  |
| カギホック (大), かしめ及びワッシャー | 付図6による。   |
| カギホック (小)             | スチール製 106型ホック (菊割れ式) 黒色   |
| クイック尾錠                | 3型尾錠, ワッシャー付き 黒色  |
| 履口, べろ裏及び胴部スポンジ       | ウレタン製スポンジとする。履口スポンジは厚さ10mm標準, べろ裏スポンジは厚さ5mm標準, 胴部スポンジは厚さ7mm標準とする。 |
| 腰革しん                  | 再生革又は合成材, 厚さ1.2mm以上   |
| ふまずしん                 | 厚さ1mm以上, 長さ100mm以上, 幅14mm以上のスチール製とする。                             |
| 先しん                   | 牛床革 (牛床革と再生革のほり合わせを含む。) 又は合成樹脂製, 厚さ1mm以上                          |
| かかとしん                 | 木製又は硬質樹脂製, 厚さ17mm以下   |
| 縫い割り補強テープ             | 幅約14mmの綿テープとする。   |
| 表布                    | 使用目的に適合したもの   |
| 中敷                    | GQ-L000409による。  |
| 靴ひも                   | 付表4による。   |

2.2 製造方法 製造方法は、JIS S 5050の直接加硫圧着式製法 (V式という。) とする。ただし、中敷については、GQ-L000409による。

2.2.1 製甲 製甲は、付図1～付図5を標準とする。

2.2.2 つり込み つり込みは、次の規定に適合しなければならない。

- a) 先しん及び月形しんは、縁を薄くすき、甲革のつま先部及びかかと部に中心を合わせてそれぞれはり付け又は挿入する。
- b) 仕上がった製甲をかぶせ、中心線を著しく狂わせないようにつり込むものとする。
- c) つり込みしろは、10mm以上とする。

2.2.3 ふまずしんの装着 ふまずしんの装着は、かかと部中心線に沿ってふまずしん後端があご部からかかと部に25mm以上入り、かつ、つり込みしろにかからないように固着する。

2.2.4 底付け 底付けは、次の規定に適合しなければならない。

- a) 底との接着部に当たる甲革の銀面をむらなくバフする。
- b) ふまずしん及びかかとしんを中底の所定の位置に付け、表底及びかかととともに機械に装着し、加硫圧着する。

2.2.5 仕上げ 仕上げは、甲革の汚れを落とした後、表底及びかかとのぼりを切除し、仕上剤で仕上げ、靴ひもを下部第1クイック尾錠に通し、左右を結束するものとする。

2.3 形状・寸法 形状及び寸法は、次による。ただし、中敷については、GQ-L000409による。

2.3.1 形状 形状は、付図1を表底及びかかとの意匠は、付図6を標準とする。

2.3.2 寸法 寸法は、付図1～付図6によるほか、次のとおりとする。

a) 靴のサイズは、JIS S 5037によるものとし、その種類は、表1による。

b) 靴型寸法は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、図1、表3による。

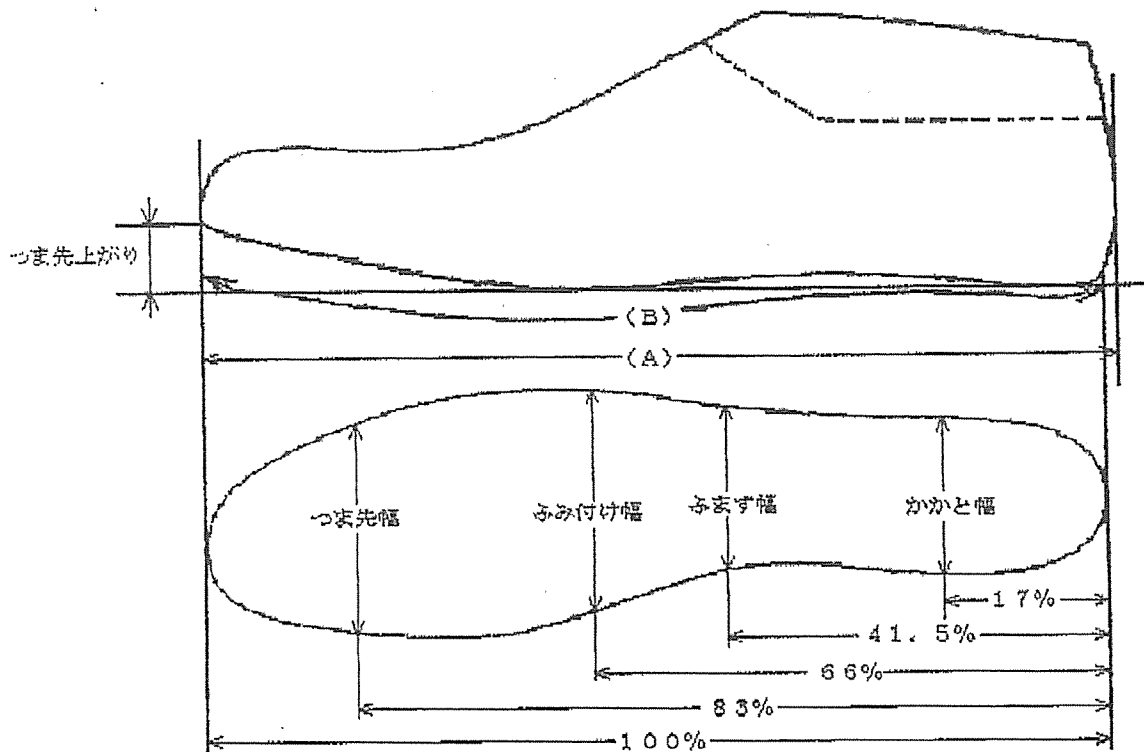


図1 靴型寸法

表3 靴型寸法

単位 mm

| 種類 (足長) | 靴型全長<br>(A) | 靴型底長<br>(B) | つま先上がり | つま先幅 | ふみ付け幅 | ふまず幅 | かかと幅 |
|---------|-------------|-------------|--------|------|-------|------|------|
| 2 2     | 242         | 237         | 19     | 72   | 83.5  | 57.5 | 57.5 |
| 2 2 1/2 | 248         | 243         |        | 73   | 85    | 58.5 | 58.5 |
| 2 3     | 254         | 249         | 20     | 74   | 86.5  | 59.5 | 59.5 |
| 2 3 1/2 | 260         | 255         |        | 75   | 88    | 60.5 | 60.5 |
| 2 4     | 266         | 261         |        | 76   | 89.5  | 61.5 | 61.5 |
| 2 4 1/2 | 272         | 267         | 21     | 77   | 91    | 62.5 | 62.5 |
| 2 5     | 278         | 273         |        | 78   | 92.5  | 63.5 | 63.5 |
| 2 5 1/2 | 284         | 279         |        | 79   | 94    | 64.5 | 64.5 |
| 2 6     | 290         | 285         | 22     | 80   | 95.5  | 65.5 | 65.5 |
| 2 6 1/2 | 296         | 291         |        | 81   | 97    | 66.5 | 66.5 |
| 2 7     | 302         | 297         |        | 82   | 98.5  | 67.5 | 67.5 |

表3 靴型寸法 (続き)

| 種類 (足長) | 単位 mm       |             |        |      |       |      |      |
|---------|-------------|-------------|--------|------|-------|------|------|
|         | 靴型全長<br>(A) | 靴型底長<br>(B) | つま先上がり | つま先幅 | ふみ付け幅 | ふまず幅 | かかと幅 |
| 27 1/2  | 308         | 303         | 23     | 83   | 100   | 68.5 | 68.5 |
| 28      | 314         | 309         |        | 84   | 101.5 | 69.5 | 69.5 |
| 28 1/2  | 320         | 315         |        | 85   | 103   | 70.5 | 70.5 |
| 29      | 326         | 321         | 24     | 86   | 104.5 | 71.5 | 71.5 |
| 29 1/2  | 332         | 327         |        | 87   | 106   | 72.5 | 72.5 |
| 30      | 338         | 333         |        | 88   | 107.5 | 73.5 | 73.5 |

備考 寸法は、標準を示す。

## 2.4 品質


2.4.1 一般条件 一般条件は、2.1の材料を主要材料として製作され、形状が均等かつ堅固なもので、次の規定に適合したものでなければならない。

- a) 使用中革は、銀面の外観よりも耐久力のあるものに重点をおき、裁断するものとする。
- b) べろ革は、柔軟性に富むものとする。
- c) 各部品は、必要に応じて必要の箇所を適宜の厚さ及び幅にすくものとする。
- d) つり込み作業に必要があれば、強度に支障のない程度につり込み部分に適宜切り込みを入れるものとする。
- e) 留め縫いの必要部分は、糸処理を行うものとする。
- f) ミシン掛けは、飛び及び蛇行がないものとする。
- g) 重ね目、継ぎ目から努めて浸水がないように製作するものとする。
- h) 筒靴後部の割縫い部にひだの凹凸があってはならない。
- i) 縫い割りは、適宜に補強するものとする。
- j) 防水中素材については、きず、穴 (ピンホール) が、発生しないように、製甲部内に取り付けなければならない。
- k) 甲革各部の縫いしろは、2mm以上とし、縫いしろ部は、接着剤を用いてまくれないようにする。
- l) つり込みは、接着剤などによって、靴型に十分密着するように行い、つり込み際と底部とのすき間がないようにしなければならない。
- m) 表底及びかかとの試験は、試験片を加硫前のゴム生地から抜き取り、製靴と同一条件で加硫させたゴム板を使用しなければならない。
- n) こぼ、底面及び甲部の仕上げは、丁寧に行わなければならない。
- o) きず、はん点、汚れその他著しく外観を損なうような欠陥があってはならない。



2.5 性能 性能は、表4の規定に適合しなければならない。

表4 性能

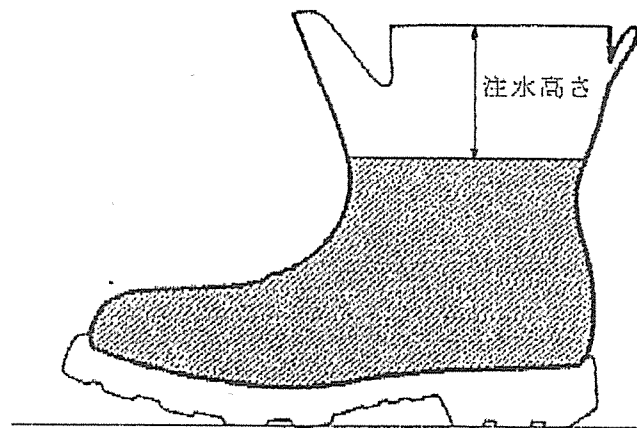
| 項目                  | 測定方法  | 規定   |
|---------------------|---|--|
| 表底のはく離強さ            | あらかじめ70±1℃に調整された循環式加熱槽に10分間靴を入れて室温まで放冷後、JIS S 5050によって行う。   | 300N以上とする。   |
| 防水性能                | 着用中に近い状態にて、水槽に、靴底の下面より筒口の方へ10cm浸せきさせる。<br><br>                           | 5時間以上内部に水滴が生じないこと。   |
| 透湿性能 <sup>(2)</sup> | あらかじめ23±2℃、50±5%に調整された環境室に24時間以上静置した後、防水透湿膜を介し靴内部に35±1℃の蒸留水を保つ(水皿については表5及び図2参照)。靴の履き口を密封し、正面より2.3±0.2m/sの風を当てつつ8時間静置し装置全体の後半3時間の静置前後の重量差より1時間当たりの透湿度を求める。 | 透湿度が片足当たり2.0g/hr以上であること。   |
| 耐圧迫試験               | 靴より中敷を取り出し、靴のつま先部分を端から約40mmの位置で平行に切断し、これをJIS T 8101の8.2に準ずる圧迫試験で圧迫荷重を加える。   | 先しん後端部と中底のすき間が15mmに達したときの荷重が700N以上で、荷重を除いた後甲革及び先しんなどに大きな裂損壊のないものとする。 |
| 耐踏み抜き性能             | 試験用くぎを、靴底に垂直に立て、圧迫力を徐々に加えてくぎが貫通したときの力を測定する。JIS T 8101によって行う。  | 荷重が400N以上とする。  |
| かかと部の衝撃エネルギー吸収性能    | JIS T 8101による。  | 10J以上とする。  |
| 針足数                 | —   | 30mm間7～15針とする。   |

注<sup>(2)</sup> 性能試験において、表5及び図2により靴内部に水を入れる。

表5 注水高さ

単位 mm

| 種類 (足長) | 規定  |
|---------|-----|
| 22      | 120 |
| 22 1/2  |     |
| 23      |     |
| 23 1/2  |     |
| 24      |     |
| 24 1/2  |     |
| 25      |     |
| 25 1/2  |     |
| 26      |     |
| 26 1/2  |     |
| 27      |     |
| 27 1/2  |     |
| 28      |     |
| 28 1/2  |     |
| 29      | 140 |
| 29 1/2  |     |
| 30      |     |
| SS      |     |



備考 履き口部から表5にある高さまで靴の内部に水を入れる。

図2 注水高さ



4.4 外装の表示 外装の表示は、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、外装の表示内容は次のとおりとし、輸送諸元は商慣習による。

a) 内容品表示 内容品表示は、次のとおりとする。

- 1) 調達要求番号
- 2) 物品番号
- 3) 品名（製品の呼び方）
- 4) 数量
- 5) 納入年度 例 2004年度
- 6) 契約の相手方の名称又はその略号

b) 表示位置 表示位置は、2面とする。

## 5. その他の指示

5.1 承認用見本 契約の相手方は、製作に先立ち調達要領指定書により指定する種類（足長）の靴型1組及び承認用見本1足を契約担当官等に提出し、外観、形状について承認を得るものとする。

なお、GLT-CG-Z000001の6.6により、提出を省略することができる。ただし、種類（足長）SSの提出を省略してはならない。

5.2 提出書類 種類（足長）SSについては、製造に使用した靴型寸法を図1、表3の様式により1部作成し、調達要求元に提出するものとする。ただし、調達要領指定書に添付する特別号文調書一覧表に示す所属・氏名及び足の各寸法が過去の提出書類と同一の場合は、省略することができる。

付表1 甲革及びべろ革

| 区分                          | 規定  | 試験方法           |
|-----------------------------|---|----------------|
| 材料                          | クロム・タンニン混合防水なめし(クロムなめしを先とする。)の牛銀付革  | —              |
| 色                           | N1.5を標準とする。   | JIS Z 8721による。 |
| 外観                          | 型押し   | —              |
| 厚さ(mm)                      | つま革<br>腰革<br>筒革<br>市革(大)<br>踵革<br>サイド当て革<br>べろ革(小)<br>履口革<br>はとめ袷革<br>べろ革(大)<br>市革(小) | JIS K 6550による。 |
| 銀面割れ                        | 高さ(mm)  | JIS K 6548による。 |
|                             | 荷重(N)   |                |
| クロム含有量(%)                   | 3.0以上   | JIS K 6550による。 |
| 染色堅ろう度<br>乾燥試験(級)           | 甲革2以上   | JIS K 6547による。 |
| 吸湿度(mg/cm <sup>2</sup> )    | 試験条件:72時間以上15以下   | JIS K 6544による。 |
| 透湿度(mg/cm <sup>2</sup> ・hr) | 4以上   | JIS K 6549による。 |

付表2 防水中素材

| 区分                            | 規定  | 試験方法           |
|-------------------------------|---|----------------|
| 材料及び構造                        | ナイロンを主成分とする起毛編物(表面)とポリエステルを主成分とした不織布を積層し、裏面にナイロンを主成分とする編物とを防水透湿フィルムを介してラミネートした積層品をもって袋状に加工し、更に不織布にてかかと部内部を覆ったもの | —              |
| 色                             | 灰色  | —              |
| 単位面積当たりの質量(g/m <sup>2</sup> ) | 600以下   | JIS L 1018による。 |

付表2 防水中素材 (続き)

| 区分                          |          | 規定                      | 試験方法  |
|-----------------------------|----------|-------------------------|---|
| 厚さ (mm)                     |          | 3.0以下                   | JIS L 1018による。<br>(荷重: 0.7kPa)  |
| 耐水度<br>(kPa)                | 初期       | 500以上 (裏面接水, 目皿使用)      | JIS L 1092 B法による。<br>人工汗液, 軽油, 灯油及びガソリン<br>については, それぞれ24時間浸せき<br>した後つり干し乾燥を行い, 試験を<br>行う。   |
|                             | 20洗後 (°) |                         |   |
|                             | 人工汗液 (°) |                         |   |
|                             | 軽油       |                         |   |
|                             | 灯油       |                         |   |
|                             | ガソリン     |                         |   |
| 透湿度 (g/m <sup>2</sup> · hr) |          | 360以上                   | JIS L 1099 B-2法によ<br>る。   |
| 保温性 (%)                     |          | 45以上                    | JIS L 1018 A法による。   |
| 引張強さ<br>(N)                 | たて       | 800以上                   | JIS L 1018による。カット<br>ストリップ法, 引張速度は15±1cm/m<br>in, つかみ間隔20cm, 試験幅5cmとす<br>る。   |
|                             | よこ       |                         |   |
| 引裂強さ<br>(N)                 | たて       | 120以上                   | JIS L 1018 B法による。<br>引張速度は10±1cm/min  |
|                             | よこ       |                         |   |
| 摩耗強さ<br>(°) (回)             | 乾燥 (表面)  | 200,000以上               | JIS L 1018 E法による。<br>(押圧荷重: 12.0kPa)  |
|                             | 乾燥 (裏面)  | 100,000以上               |   |
|                             | 湿潤 (表面)  | 80,000以上                |   |
|                             | 湿潤 (裏面)  | 40,000以上                |   |
| 耐湿潤屈曲性                      |          | 漏水がないこと。<br>層間にはがれないこと。 | 上部開閉式であり, 連続100時間の稼<br>働に耐え得る洗濯機に水を入れ, 試<br>料及び負荷布を投入し, 連続水洗を1<br>00時間行う。水洗後乾燥を行い, J<br>IS L 1092 A法に規定する耐<br>水度試験装置で幅方向5点に20kPa水<br>圧を2分間加え, 漏水の有無を評価す<br>る。水量60cm±4リットル, 資料60cm×全<br>幅, 負荷重量900±90g, 水温45°C以<br>下とする。 |
| 目止め部                        | 初期       | 500以上 (裏面接水, 目皿使用)      | JIS L 1092 B法による。   |
| 耐水度<br>(kPa)                | 20洗後 (°) | 500以上 (裏面接水, 目皿使用)      |   |

注 (°) JIS L 0217 103法 (タンブル乾燥) に基づく洗濯処理を20回繰り返し実施後に  
試験に供することを指す。

(°) JIS L 0848 D法に規定された人工汗液の5倍濃度のものを使用する。

(°) 試験片が摩耗して孔があいたときを, エンドポイントとする。

付表3 中底及び月形しん

| 区分        | 規定                                      |  | 試験方法                            |
|-----------|---|--|---------------------------------|
|           | 中底                                      | 月形しん                                   |                                 |
| 材料        | 牛床革（牛床革と再生革の<br>のり合わせを含む。）<br>又は合成材とする。 | 牛床革（牛床革と再生革<br>のり合わせを含む。）<br>又は合成材とする。 | -                               |
| 厚さ(mm)    | 2.5以上                                   | 2.0以上                                  | JIS K 6550による。                  |
| 引張強さ(MPa) | 7.8以上                                   |  |                                 |
| 伸び(%)     | 55以下                                    |  |                                 |
| 吸水度(%)    | 10以上                                    |  |                                 |
| 屈折試験      | き裂、折損しないものとする。                          |  | 径25mmの丸棒を入れ、角度180<br>度で表面屈折往復5回 |
| 耐熱度       | 甚だしい収縮をしないものとする。                        |  | 湯温80℃以上、1分間浸せき                  |

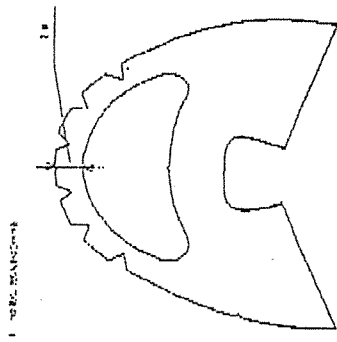
付表4 靴ひも

別表紙として提出

| 区分                 |    | 規定                | 試験方法  |
|--------------------|----|-------------------|---|
| 原系(dtex)           | 皮系 | ナイロン 235          | JIS L 1096 準用による。<br>ただし、定速伸長形試験機により、<br>試験片は靴ひも現品を使用し、つ<br>かみ間隔20cmとし、引張速度30±<br>2cm/minで行う。 |
| 織り方                | 皮系 | 8打 5×3追掛          |   |
| 組目(目/3cm間)         |    | 14以上              |   |
| しん材(dtex)          |    | ホリフロビレン760 8本縫×2本 |   |
| 太さ(mm)             |    | 4±0.5             |   |
| 引張強さ(N)            |    | 980以上             |   |
| 伸び(%)<br>(荷重196N時) |    | 20以下              |   |
| 長さ(cm)             |    | 290±5             |   |
| 色                  |    | 甲革の色と同系色とする。      |   |
| 加工                 |    | 両端焼き付き            |   |

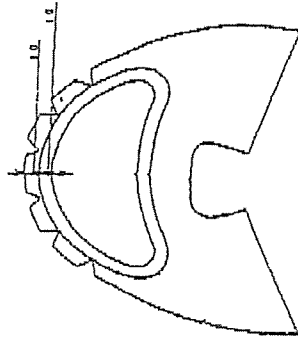




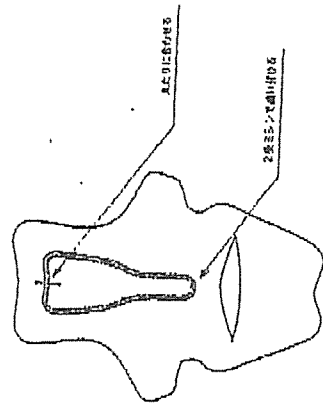


1. 1.0

2. 1.0

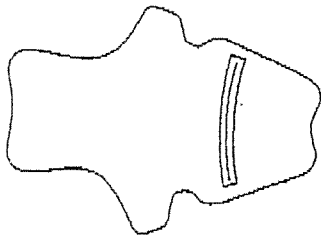


3. 1.0

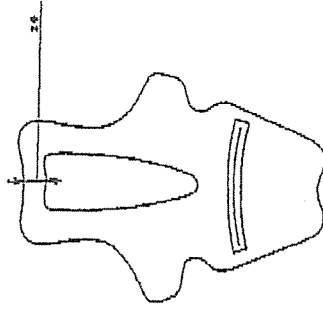


備考 寸法は、標準を示す。

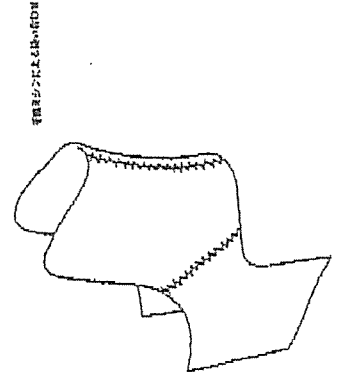
4. 1.0



5. 1.0



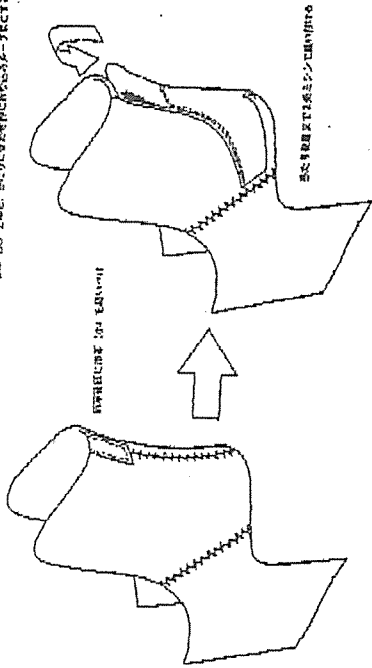
6. 1.0



付図2 防寒戦闘靴2型(製甲詳細図)(1)

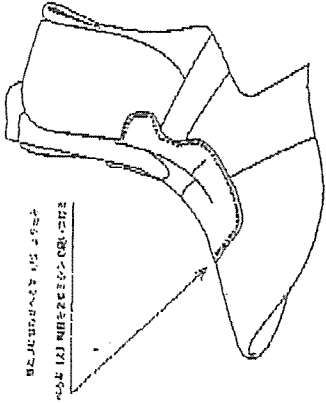
7. 縫製する前に、縫製する部分に縫製線を入れる。

8. 縫製した部分に縫製線を入れる。

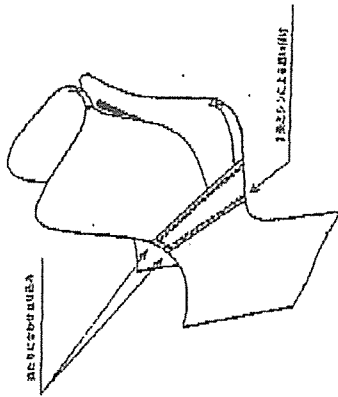


10. 縫製した部分に縫製線を入れる。

縫製した部分に縫製線を入れる。



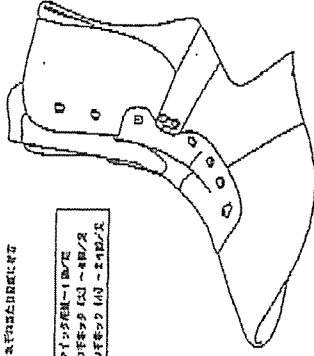
9. 縫製した部分に縫製線を入れる。



11. 縫製した部分に縫製線を入れる。

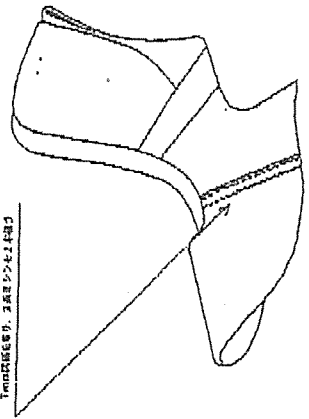
縫製した部分に縫製線を入れる。

縫製した部分に縫製線を入れる。



9. 縫製した部分に縫製線を入れる。

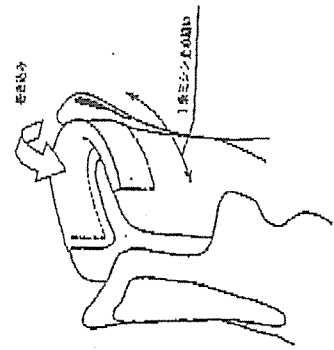
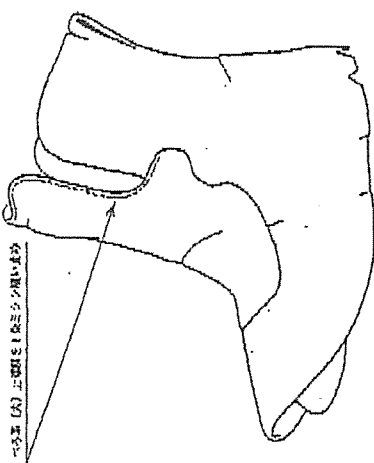
縫製した部分に縫製線を入れる。



付図3 防寒戦闘靴2型(製甲詳細図)(2)

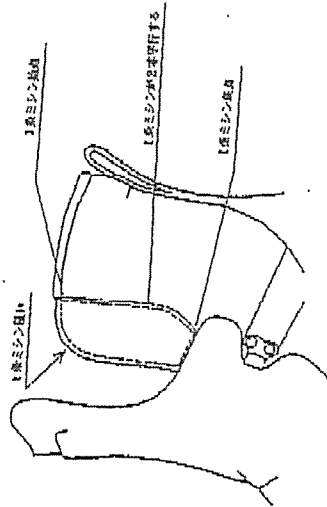
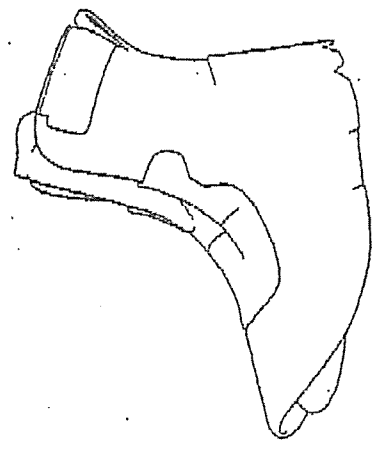


20. 靴の出入り口を前側にはずし、履き口部分を内側へ巻き上げさせる。

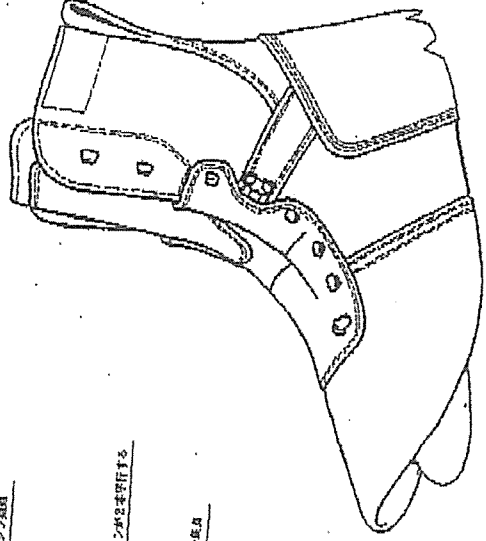


19. 本体縫製完了後、4コマ以上の縫い目により縫製する。

21. 本体に靴の踵を縫い付け、縫い付ける。



22. アッパーの完成。



備考 寸法は、標準を示す。

付図5 防寒戦闘靴2型(製甲詳細図)(4)

