

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号	4 2 4 0 - 2 8 3 - 5 0 5 6 - 5	仕 様 書 番 号
個人用防護装備白色携帯袋	G C - L 6 0 0 3 0 0	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作 成	令和 7 年 8 月 2 0 日
	変 更	年 月 日
	作成部隊等名	補給統制本部化学部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊において使用する個人用防護装備防護マスクの白色携帯袋（以下，“携帯袋”という。）について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は、G L T - C G - Z 0 0 0 0 0 1による。

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称による。

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 G 3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S G 3 5 3 2	鉄線
J I S G 4 4 0 1	炭素工具鋼鋼材
J I S K 5 5 7 2	フタル酸樹脂エナメル
J I S K 5 6 2 7	ジंकクロメートさび止めペイント
J I S K 5 6 3 3	エッチングプライマー
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 1 0 1 8	ニット生地試験方法
J I S L 2 5 1 1	ポリエステル縫糸
J I S L 3 4 1 6	面ファスナ
J I S Z 1 5 0 6	外装用ダンボール箱
J I S Z 9 0 1 5 - 1	計数値検査に対する抜取検査手順—第1部：ロットごとの検査に対するAQL指標型抜取検査方式
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

D S P L 4 7 6 8	帆布
-----------------	----

c) その他

GC-000001

化学器材等一般検査実施要領

2 製品に関する要求

2.1 材料及び部品

材料及び部品は、表1、図1及び図2による。

表1－材料及び部品

品名	規定	色
面ファスナ	J I S L 3 4 1 6 の 2 種 2 号, ナイロン	白
なす環	J I S G 3 5 3 2 の SWM－B, りん酸塩被膜 J I S G 4 4 0 1 の SK 5, りん酸塩被膜	
D環	J I S G 3 5 3 2 の SWM－B, りん酸塩被膜	
方形環		
D環取付ひも	ビニロンテープ 幅 2 2 mm	
D環、方形環取付ひも	ビニロンテープ 幅 3 5 mm	
調節環	J I S G 3 1 4 1 の SPCC, りん酸塩被膜	
袋布及び吸収缶押え	D S P L 4 7 6 8 のビニロン帆布 1 1 B号, 耐熱性を含む。色 は, N D S Z 8 2 0 1 の色番号 2 8 0 1 を標準とし, 承認見本に よる。	
補強板	ポリエチレン	－
内装テープ	ビニロンテープ 表4による。	白
布ファスナ	ナイロン 幅 2 0 mm	
負いひも及び胴ひも	ビニロンテープ 表5による。	
縫い糸	J I S L 2 5 1 1 のポリエステル紡績糸縫糸 8 番, 堅 ろう染とする。	
銘板	綿ブロードの裏面樹脂加工とする。	
記名布	細布	

2.2 縫製要領

縫製要領は、次による。

- 携帯袋の針数は、25 mm間の表面に表れた縫い目数とし、7針を標準とする。
- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全に行う。
- 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が良好で縫い目曲がりが目立たない縫製とする。

2.3 塗装

携帯袋の金属類の塗装は、表2によって焼付塗装を行う。

表2－塗装

区分	材料	塗装回数
下塗り	J I S K 5 6 3 3 による。	1
中塗り	J I S K 5 6 2 7 による。	1
上塗り	J I S K 5 5 7 2 による。	2

2.4 構造・形状・寸法

構造，形状及び寸法は，次による。

2.4.1 構造

構造は，次によるほか，着脱容易なふた部，負いひもなどをもち，覆面，吸収缶，附属品などを収納し携帯可能な構造とする。

- a) 面ファスナ（ループ）と袋布の間及び蓋部袋布間に補強板を挿入する。
- b) 吸収缶押えの上下裁断部には，ビニロンテープ（幅20 mm，白）で縫製補強する。

2.4.2 形状・寸法

形状及び寸法は，次によるほか，**図1**及び**図2**による。

- a) 負いひもは，1 200 mm（展開長1 300 mm）×1.8 mm×35 mmを標準とする。
- b) 胴ひもは，950 mm（展開長1 040 mm）×1.4 mm×22 mmを標準とする。

2.5 質量

質量は，0.55 kg以下とする。

2.6 外観

外観は，仕上がりが良好で，きず，汚れなどの欠陥があってはならない。

2.7 製品の表示

製品の表示は，**表3**による。

表3—製品の表示

表示内容	表示位置	表示方法
調達要求元の標識	図1による。	銘板に黒色で退色しにくいものを用いて鮮明に，押印又は印刷し，表示位置に縫い付けて明示する。
品名 ^{a)}		
納入年度 ^{b)}		
製造者名 ^{c)}		
注^{a)} 品名は，“個人用防護装備 防護マスク”とする。		
注^{b)} 納入年度は，西暦を記入する。 例：2025年		
注^{c)} 製造者名は，その略号を用いてもよい。		
注記 用字及び書体は，NDS Z 8011による。		

3 品質保証

3.1 試験

試験は，**表4**及び**表5**による。

表4—内装テープ

項目		規定	試験方法
		内装テープ	
幅	mm	28	—
番手	たて	20/2	
	よこ	20/2×2	
密度	たて	118以上	
	よこ	26以上	

表4－内装テープ（続き）

項目		規定	試験方法
		内装テープ	
引張強さ	N	1 3 7 2以上	J I S L 1 0 1 8の8.13カットストリップ法による。ただし、試験条件は、定速伸長形の試験器を用い、試験片の幅5 c mで測定する。
染色 堅ろう度	洗濯堅ろう度 耐光堅ろう度	4級以上	J I S L 0 8 4 4のA－2法による。
			J I S L 0 8 4 2の第3露光法による。判定は、J I S L 0 8 0 4による。
色		白	承認見本との比較による。

表5－負いひも及び胴ひも

項目		規定		試験方法
		負いひも	胴ひも	
幅 mm		3 5	2 2	—
番手	たて	2 0 / 4	2 0 / 5	
	よこ	2 0 / 2 × 2	2 0 / 3 × 2	
	からみ	2 0 / 2	2 0 / 5	
密度 本 / 2 . 5 4 c m	たて	1 3 5 以上	6 7 以上	
	よこ	4 4 以上	3 2 以上	
	からみ	2 0 以上	9 以上	
引張強さ N		2 9 4 2 以上	1 7 6 5 以上	表4による。
染色	洗濯堅ろう度	4 級以上		
堅ろう度	耐光堅ろう度			
色		白		承認見本との比較による。

3.2 検査

検査は、G C－0 0 0 0 0 1によるほか、表6による。

表6－検査

検査項目	試料数	検査方法	判定基準	
材料・部品・塗装	—	社内検査成績書又は 公共機関試験成績書 による。	2.1及び2.3による。	
縫製要領	3.3による。	目視による。	2.2による。	A Q L 4 . 0
外観			2.6による。	
製品の表示			2.7による。	
寸法	3	計測器による。	2.4.2による。ただし ，部品図は除く。	A c 0 R e 1
質量	3		2.5による。	
注記 過去納入実績がある場合は、社内検査成績書の提出をもって検査に代えてもよい。				

3.3 試料の抜取り

試料の抜取りは、J I S Z 9 0 1 5－1により、検査水準は通常検査水準、抜取り方式は、一回

抜取方式とする。

3.4 ロットの大きさ

ロットの大きさは、同一製造設備において同一条件、仕様書及び図面に基づき製造される量とし、特に調達要領指定書によって指定する場合を除き最大20 000個とする。

3.5 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。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、表7による。

表7－包装

包装材料		包装要領
段ボール箱	J I S Z 1 5 0 6 の複両面 ダンボール箱 2 種	a) 携帯袋を 4 0 個ごと段ボール箱に収納し、上下面とも包装用布粘着テープで封かんする。 b) そのほかは、商慣習による。
包装用布粘着テープ	—	

4.2 端数包装

包装で端数が生じた場合は、緩衝材等を用い運搬時等に破損しないように包装し、端数であることの表示を行う。

4.3 外装の表示

外装の表示は、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の4.2.3によるものとし、物品管理区分標識は、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の図2のb)による。

なお、物品管理区分色標識は、表示しない。

5 その他の指示

5.1 承認用図面等

過去納入実績がある場合又は調達要領指定書によって指定する場合を除き、契約の相手方は、製作に先立ち承認用図面3部及び承認用見本1個を提出し、契約担当官等の承認を受ける。

なお、承認用図面及び承認用見本の作成及び提出要領は、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の簡条6による。

5.2 技術変更提案

契約の相手方は、携~~帯~~袋について自らの発意又は官側の指示によって技術変更を要する事項が発生した場合は、速やかに技術変更提案を作成し、契約担当官等に提出する。

なお、作成及び提出の要領は、契約担当官等によって示す。

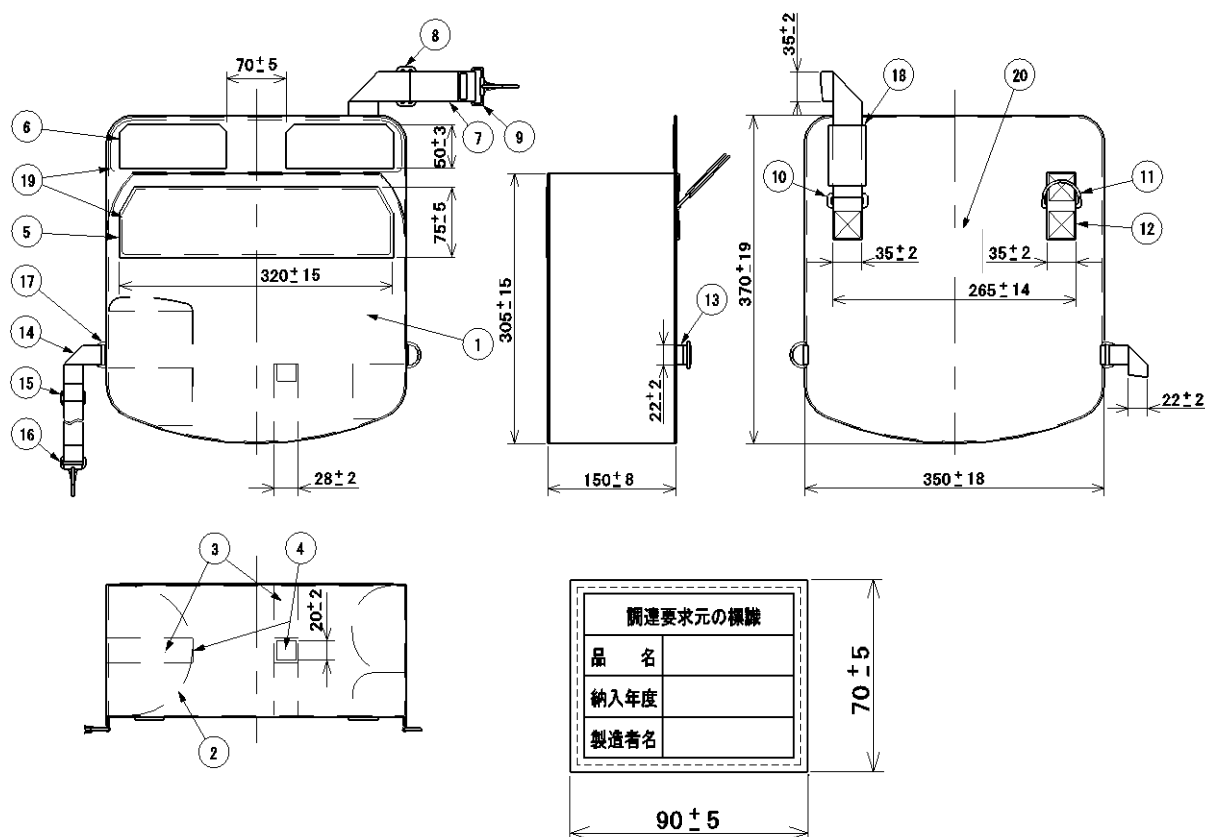
5.3 工業所有権に関する注意

工業所有権に関する注意については、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の8.1による。

5.4 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の8.3による。

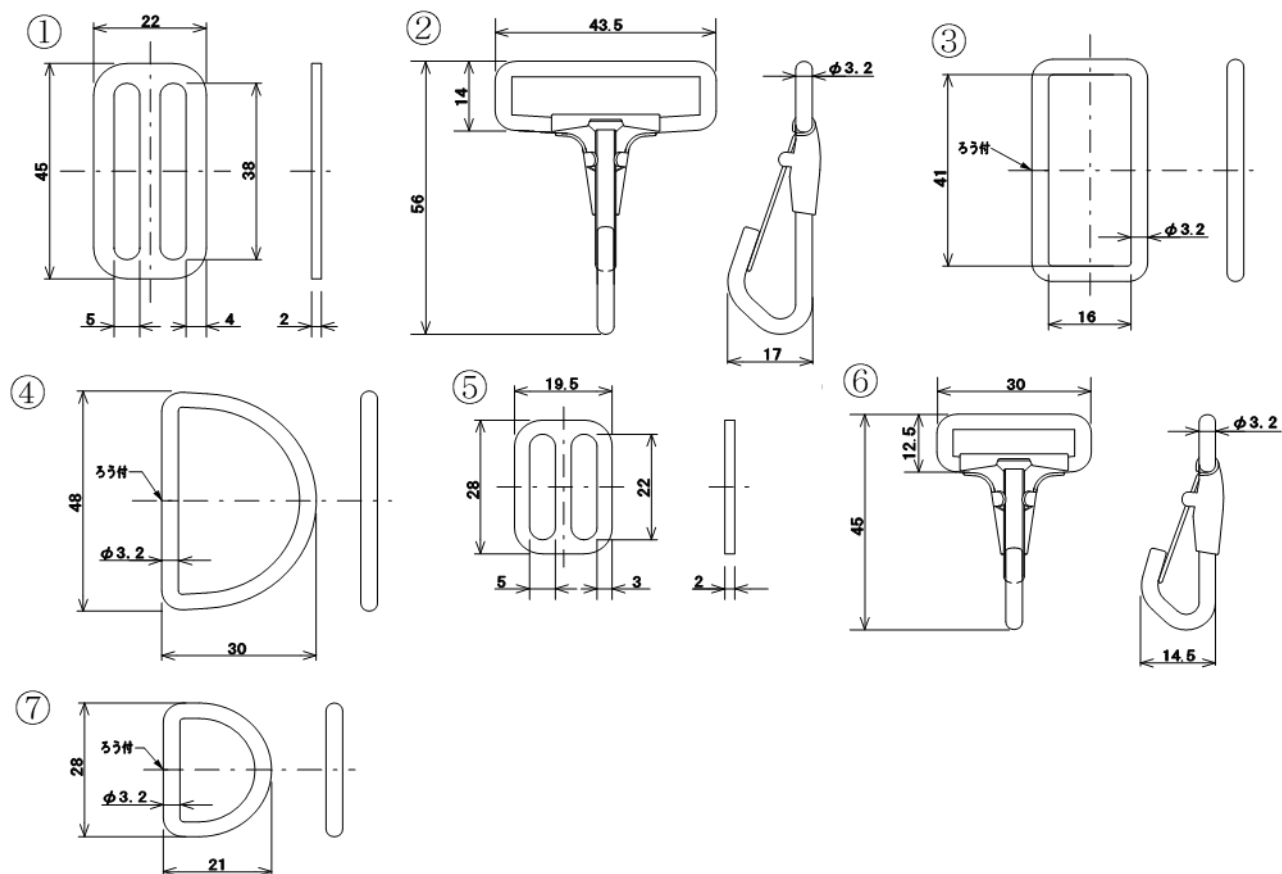
単位 mm



10	方形環	1	20	銘板	1
9	なす環	1	19	補強板	2
8	調節環	1	18	記名布	1
7	負ひも	1	17	D環	2
6	面ファスナ(フック)	2	16	なす環	1
5	面ファスナ(ループ)	1	15	調節環	1
4	布ファスナ	2	14	胴ひも	1
3	内装テープ	2	13	D環取付ひも	2
2	吸収缶押え	2	12	D環、方形環取付ひも	2
1	袋布	1	11	D環	1
番号	品名	数量	番号	品名	数量

図1—個人用防護装備白色携帯袋

単位 mm



7	D環	2	図 1, 番号 1 7
6	なす環	1	図 1, 番号 1 6
5	調節環	1	図 1, 番号 1 5
4	D環	1	図 1, 番号 1 1
3	方形環	1	図 1, 番号 1 0
2	なす環	1	図 1, 番号 9
1	調節環	1	図 1, 番号 8
番号	品名	数量	備考

注記 寸法公差は、± 1 0 %とする。

図2－部品図（金具類）