

防衛省仕様書改正票

D S P

S 2036C(1)

飯ごう, 2形

制定 昭和 62. 6. 8

改正 平成 23. 3. 25

(HANGOO)

この改正票は, DSP S 2036C(飯ごう, 2形)についてのものであり,  
DSP S 2036Cと併用される。

表2 を次のように改める。

表2-構成

区分	物品番号	数量	注記
飯ごう本体	—————	1	耳金付き
ふた	8465-161-8649-5	1	取手及び取手付け金具
中子	8465-161-8650-5	1	—————
つり手	8465-161-9173-5	1	—————

表3 を次のように改める。

表3-材料

区分		規定	数量
飯ごう本体	本体	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A 1 1 0 0 P - O	1
	耳金	J I S H 5 1 2 0 のC A C 2 0 3	2
	リベット	J I S H 4 0 4 0 のアルミニウム棒A 1 1 0 0 W H 1 4	4
ふた	本体	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A 1 1 0 0 P - O 又はA 1 1 0 0 P - H 2 4	1
	取っ手	J I S G 3 5 2 1 の硬鋼線	1
	取っ手取付金具	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A 1 1 0 0 P - O 又はA 1 1 0 0 P - H 2 4	1
	リベット	J I S H 4 0 4 0 のアルミニウム棒A 1 1 0 0 W H 1 4	4
中子		J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A 1 1 0 0 P - O 又はA 1 1 0 0 P - H 2 4	1
つり手		J I S G 3 5 2 1 の硬鋼線	1

2.3 を次のように改める。

2.3 構造・形状・寸法

構造, 形状及び寸法は, 付図1~付図3を標準とするほか, 飯ごう本体とふた及び中子は, かん合性及び相互の互換性が良好なものとし, かん合部の寸法の許容差は, ±2%とする。

2.4 a) を次のように改める。

a) 飯ごう本体, ふた及び中子は, プレス成形とし, 飯ごう本体のおう(凹)側内面に700mlの容量目盛線を, 中子のおう(凹)側内面に330mlの容量目盛線を表示するものとする。

2.6.1 を次のように改める。

2.6.1 皮膜処理

飯ごう本体, ふた及び中子は, J I S H 8 6 0 1 のA A - 1 0 - A ・ K s - W R F 又はA A - 1 0 - A ・ K c - W R F の皮膜処理を施すものとする。ただし, 測定位置は, 内面(底部含む。)とする。

2.6.3 を次のように改める。

2.6.3 塗装

飯ごう本体の外側(ふた受け部分を除く。)及びふたの外側には, メラミン樹脂の焼付塗装を施すものとし, 色はN D S Z 8 2 0 1 の色番号2314(OD色7.5Y3/1)を標準とする。

2.

S 2036C(1)

図1中 注<sup>a)</sup> を次のように改める。

注<sup>a)</sup> 調達要求元の標識 防衛省

4.1 b) を次のように改める。

b) ふた, 中子又はつり手だけを調達する場合は, 商慣習による。

付図1 名称 を次のように改める。

飯ごう, 2形本体及びつり手

## 飯ごう, 2形

制定 昭和62. 6. 8

改正 平成21. 4. 13

(HANGO)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、主として野外において使用する1食分/1回の飯ごう, 2形について規定する。

## 1.2 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1による。

表1—製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号
飯ごう, 2形	8465-161-8647-5

## 1.3 引用文書

この仕様書に引用する次の文書は、この仕様書に規定する範囲内において、この仕様書の一部を成すものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

J I S G 3 5 2 1	硬鋼線
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 0 4 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線
J I S H 5 1 2 0	銅及び銅合金鋳物
J I S H 8 6 0 1	アルミニウム及びアルミニウム合金の陽極酸化皮膜
J I S Z 1 5 0 6	外装用段ボール箱
J I S Z 1 5 0 7	段ボール箱の形式
N D S Z 0 0 0 1	包装の総則
N D S Z 8 2 0 1	標準色

## 2 製品に関する要求

## 2.1 構成

飯ごうの構成は、表2によるものとし、数量を変更する場合は、調達要領指定書による。

表2—構成

区分	物品番号	数量	注記
飯ごう本体	—————	1	つり手及び耳金付き
飯ごう用ふた	8465-161-8649-5	1	取っ手及び取っ手取付金具
飯ごう用中子	8465-161-8650-5	1	—————

## 2.2 材料

材料は、表 3 による。

表 3—材料

区分		規定	数量
飯ごう本体	本体	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A1100P-O	1
	耳金	J I S H 5 1 2 0 のCAC203	2
	つり手	J I S G 3 5 2 1 の硬鋼線	1
	リベット	J I S H 4 0 4 0 のアルミニウム棒A1100W H14	4
飯ごう用ふた	本体	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A1100P-O又はA1100P-H24	1
	取っ手	J I S G 3 5 2 1 の硬鋼線	1
	取っ手取付金具	J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A1100P-O又はA1100P-H24	1
	リベット	J I S H 4 0 4 0 のアルミニウム棒A1100W H14	4
飯ごう用中子		J I S H 4 0 0 0 のアルミニウム板A1100P-O又はA1100P-H24	1

## 2.3 構造・形状・寸法

構造、形状及び寸法は、付図 1～付図 3 を標準とするほか、飯ごう本体(以下、本体という。)と飯ごう用ふた(以下、ふたという。)及び飯ごう用中子(以下、中子という。)は、かん合性並びに相互の互換性が良好なものとし、かん合部の寸法の許容差は、±2%とする。

## 2.4 加工

加工は、付図 1～付図 3 によるほか、次による。

- 本体、ふた及び中子は、プレス成形とし、本体のおう(凹)側内面に700mlの容量目盛線を、中子の本体のおう(凹)側内面に330mlの容量目盛線を表示するものとする。
- 耳金及び取っ手取付金具は、リベット止めとし、リベット締めは、正しく行い、偏心締め、傾斜締め、リベット浮きなどの欠陥があってはならない。

## 2.5 仕上げ

洗浄は完全で、皮膜処理後の化合物の残留物及び油脂類の付着があってはならない。

## 2.6 表面処理・塗装

## 2.6.1 皮膜処理

本体、ふた及び中子は、J I S H 8 6 0 1 のAA-10-A・K<sub>s</sub>-WR<sub>F</sub>又はAA-10-A・K<sub>c</sub>-WR<sub>F</sub>の皮膜処理を施すものとする。ただし、測定位置は、内面(底部含む。)とする。

## 2.6.2 めっき

つり手には、亜鉛めっきを施すものとする。

## 2.6.3 塗装

本体の外側(ふた受け部分を除く。)及びふたの外側には、メラミン樹脂の焼付塗装を施すものとし、色はNDS Z 8 2 0 1の色番号2314(OD色7.5Y3/1)を標準とする。

## 2.7 性能

性能は、次による。

- 衛生上、有害な物質の溶出のないものとする。
- 容量は、表 4 を標準とする。

表4—容量

単位 ml

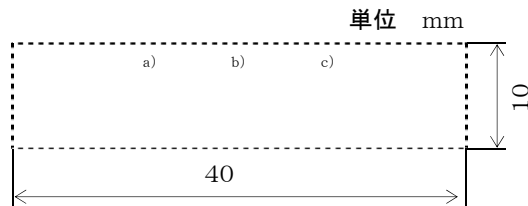
区分	容量
飯ごう本体	1200
ふた	620
中子	500

## 2.8 外観

外観は、加工によるきず、しわ、ひび、割れ、ばり、塗装上のむら、はがれなどがなく、仕上げが良好なものとする。

## 2.9 製品の表示

製品の表示は、図1に示す様式により、付図1～付図3に示す位置に刻印表示を行うものとする。



注<sup>a)</sup> 納調達要求元の標識 防衛省

b) 納入年度(西暦下2けた)を記入する。

例 09

c) 製造者名又はその略号を記入する。

図1—製品の表示

## 3 品質保証

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督・検査実施要領による。

## 4 出荷条件

## 4.1 包装

包装は、次による。

a) 包装は、表5によるほか商慣習によるものとし、端数がある場合はこれに準じて行う。

表5—包装

区分	規定	要領
包装	材料	
個装	ビニール袋等	1個ごとに包む。
外装	段ボール箱	J I S Z 1 5 0 6 の複両面段ボール箱3種以上で、箱の形式は、J I S Z 1 5 0 7 の0201とし、箱の寸法は、内のり寸法730mm×420mm×480mmを標準とする。
	包装用テープ	幅50mm以上のもの。
	包装用バンド	幅15.5mm以上のもの。
		a) 個装した40個を段ボール箱に収納する。 b) 包装用テープで上下面ともH形に封かんし、包装用バンドを二の字に掛け、締め付ける。

b) ふた又は中子だけを調達する場合は、商慣習による。

## 4.2 外装の表示

外装の表示は、N D S Z 0 0 0 1 の表示・標識によるほか、輸送諸元を1面に、次に示す項目を2面及び4面に行うも

のとする。

a) 調達要求元の標識 防衛省

b) 物品番号<sup>1)</sup>

c) 品名<sup>2)</sup>

d) 数量

e) 納入年月

例 2009年3月

f) 容積

g) 質量

h) 契約の相手方の名称又はその略号

i) こん包番号及び組合せ番号

注<sup>1)</sup> 該当する製品又は構成区分の物品番号を記入する。

<sup>2)</sup> 製品の呼び方又はその構成区分を記入する。

## 5 承認用見本

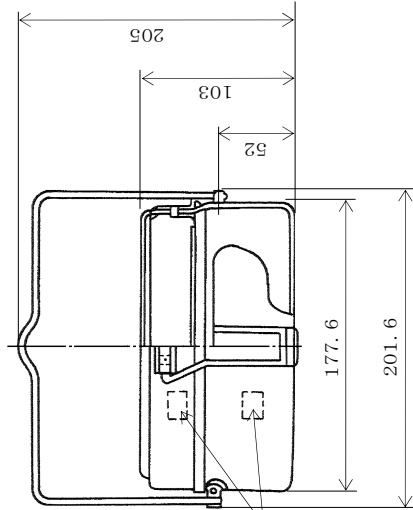
契約の相手方は、製造に先立ち承認用見本として製品1個を契約担当官等に提出し、構成、形状、外観及び色について承認を得なければならない。

単位 mm

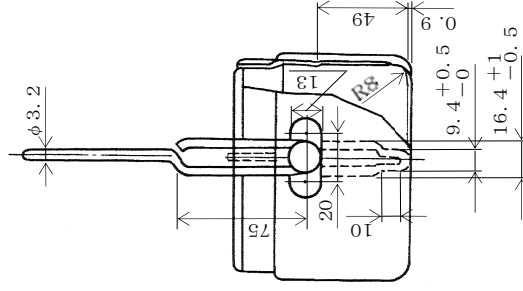
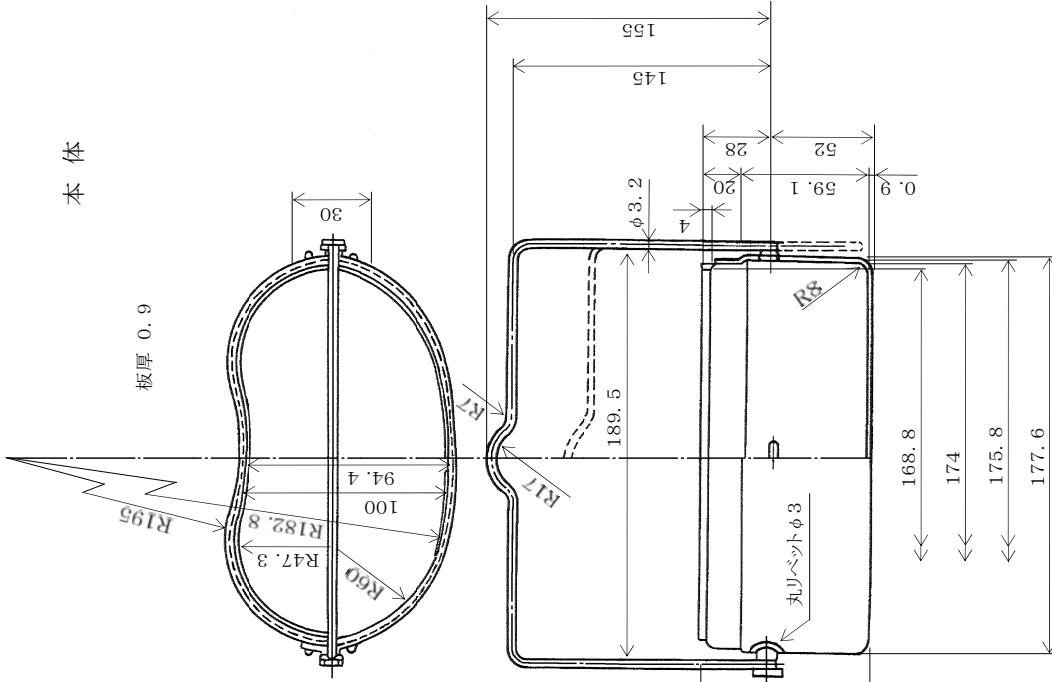
飯ごう

本体

板厚 0.9



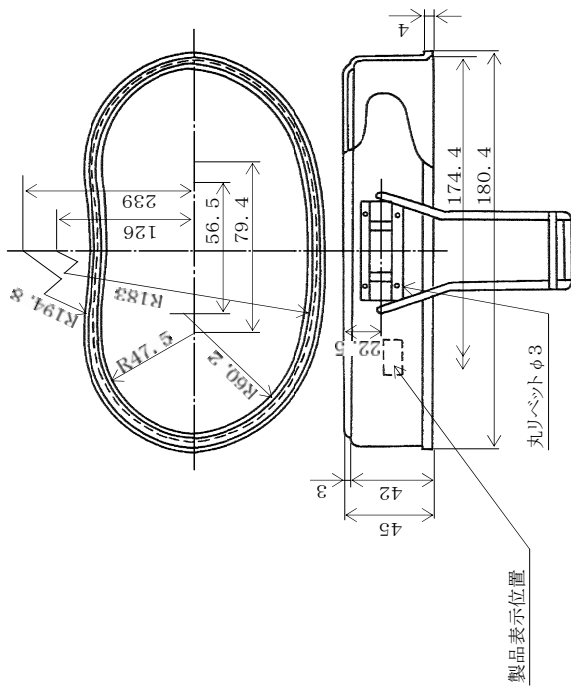
製品表示位置



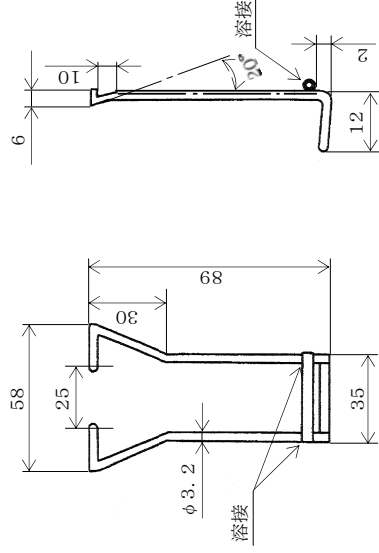
図番	付図1	名称	飯ごう, 2形本体	防衛省	尺度	—
----	-----	----	-----------	-----	----	---

単位 mm

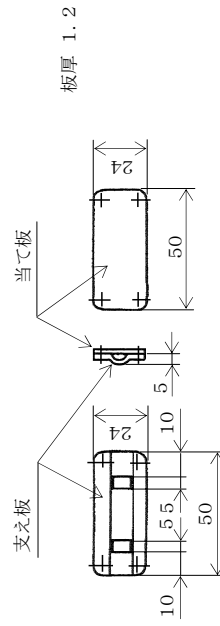
ふた



板厚 0.9



取手取付金具



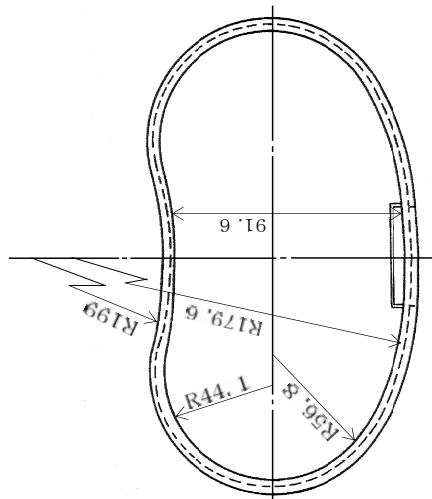
図番	付図2	名称	飯ごう、2形用ふた及び取手	尺度	—
----	-----	----	---------------	----	---

防衛省



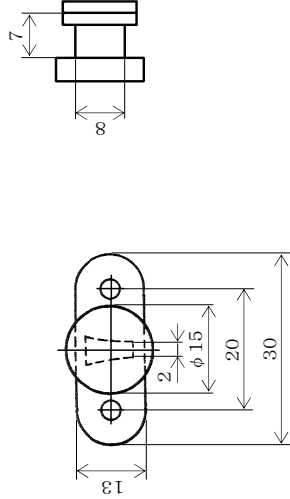
単位 mm

中子

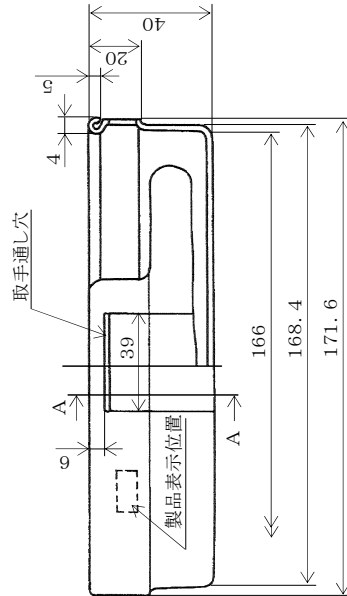
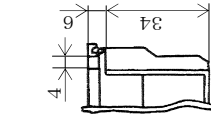
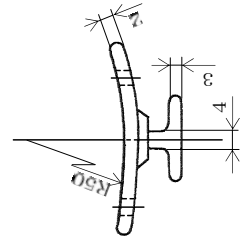


板厚 0.9

耳金



A-A



図番	付図3	名称	飯ごう, 2形用中子及び耳金	尺度	—
		防衛省			