

寝台, 折たたみ

制定 昭和54年 3月27日

改正 令和 4年 3月11日

(COT, FOLDING)

この改正票は, DSP S 1055E(寝台, 折たたみ)についてのものであり, DSP S 1055E(3)を含  
め累積記載されている。この改正票は, DSP S 1055Eと併用される。

1.4 引用文書 中

“JIS H 3100 銅及び銅合金の板並びに条” を “JIS H 3100 銅及び銅合金の板及び条” に  
“JIS L 1096 一般織物試験方法” を “JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法” に改める。

2.5 製品の表示 中

“ b) 該当する物品番号を記入する。

c) 納入年度を記入する。

例 2008年度

d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。” を

“注<sup>b)</sup> 該当する物品番号を記入する。

注<sup>c)</sup> 納入年度を記入する。

例 2021年度

注<sup>d)</sup> 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。” に改める。

4.2 外装の表示 中

“e) 納入年月 例 2009年3月” を

“e) 納入年度 例 2021年度” に改める。

2.  
S 1055E(4)

付表3 を次のように改める。

付表3-テープ

項目	規定				試験方法	
	こん包 バンド止め	縁補強 テープ	こん包 バンド	床布補強 テープ		
材料	ビニロン100 %				JIS L 1030-1及び JIS L 1030-2による。	
組織	すぎ織1つ山		二重織		JIS L 1096のA法による。	
厚さ mm	1		3	2		
幅 mm	20		25	50		
番手	20/3 <sup>s</sup>		20/7 <sup>s</sup>			
密度	本	たて糸	60以上	95以上	141以上	JIS L 1096のA法による。
		からみ糸	—	10以上	16以上	
		しん糸		22以上	17以上	
	本/ 2.5 cm	よこ糸	24以上	28以上		
質量 g/m	7以上		38以上	55以上		
引張強さ N	980以上		3 430以上	3 920以上	測定は、定速伸長形引張試験機による。	
洗濯堅ろう度	4級以上				JIS L 0844のA-2号による。	
耐光堅ろう度	4級以上				JIS L 0842の第3露光法による。 ただし、照射時間は、20時間とし、測定は、 JIS L 0804による。	
色	NDS Z 8201の色番号2314(OD色 7.5Y 3/1)を標準とする。				承認用見本との比較による。	

付図4-2 の表を次のように改める。

3	樹脂ブッシュ	4	付表1による。
2	樹脂止め座	4	
1	樹脂端座	10	
番号	品名	数量	規格又は記事

## 寝台, 折たたみ

制定 昭和54. 3. 27

改正 平成20. 12. 24

(COT, FOLDING)

## 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寝台について規定する。

## 1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1 - 種類

種類	物品番号	注記
寝台, 折たたみ, 1形	7105-006-8976-5	患者用
寝台, 折たたみ, 2形	7105-416-2297-5	一般用

## 1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、種類による。

例 寝台, 折たたみ, 1形

## 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 B 1 1 2 5	ドリリングタッピンねじ
J I S G 3 1 0 1	一般構造用圧延鋼材
J I S G 3 4 4 4	一般構造用炭素鋼鋼管
J I S G 3 5 0 5	軟鋼線材
J I S G 3 5 3 2	鉄線
J I S G 4 0 5 1	機械構造用炭素鋼鋼材
J I S H 3 1 0 0	銅及び銅合金の板並びに条
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形材
J I S H 8 6 1 0	電気亜鉛めっき
J I S H 8 6 2 5	電気亜鉛めっき及び電気カドミウムめっき上のクロメート皮膜
J I S K 5 6 5 1	アミノアルキド樹脂塗料
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 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 5	一般紡績糸試験方法

J I S L 1 0 9 6	一般織物試験方法
J I S L 2 5 1 2	ビニロン縫糸
J I S L 2 7 0 3	ビニロンロープ
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

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

## 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
1形	付表 1 による。
2形	付表 2 による。

## 2.2 加工

加工は、次による。

- 床に使用する生地は、斜め断ち、はぎ及びびつぎを行わないものとする。
- 縫製は、縫い飛び、縫い外れ、糸つれ及び糸たるみがないものとする。
- 針数は、2.5cm間の表面に現れた縫い目数とし、5針以上とする。
- 縫い始め、糸切れ部分及び縫い終わりは、2.5cm以上の返し縫いを完全に行うものとする。
- 金属部分は、鋭い突起や角部などが無いよう完全に仕上げるものとする。

## 2.3 構造・形状・寸法

構造・形状及び寸法は、付図 1～付図 6 を標準とするほか、次による。

- 架台と床布部は、取り外し及び組み立てが容易なものとする。
- 小ねじ、ナット及びびょう接を用いて組み立てる場合は、接合部分に緩みを生じないように完全に結合するものとする。

## 2.4 表面処理・塗装

表面処理及び塗装は、次による。

## 2.4.1 表面処理

- 1形の脚及びびょう管を除く金属部は、りん酸塩皮膜処理を行うか、防せい処理を施した鋼板を使用するものとする。
- 2形の金属部分は、J I S H 8 6 1 0 の3級以上のめっき及び J I S H 8 6 2 5 の1級のクロメート皮膜を施すものとする。

## 2.4.2 塗装

1形の金属部分の塗装は、J I S K 5 6 5 1 のエナメル1種又は、これと同等以上の耐久性のある塗料を使用するものとし、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。

## 2.5 製品の表示

製品の表示は、図1に示す様式の銘板を付図1及び付図5に示す位置に縫い付けるものとする。

単位 cm

防 衛 省		5
品 名	a)	
物品番号	b)	
納入年度	c)	
契 約 者	d)	
3	8	

注記1 枠及び記載事項は、黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて鮮明に押印又は印刷するものとする。

注記2 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法は、標準を示す。

注<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) 納入年度を記入する。

例 2008年度

d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1—銘板

## 3 品質保証

### 3.1 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督・検査実施要領による。

## 4 出荷条件

出荷条件は、次のとおりとする。

### 4.1 包装

包装は、商慣習による。

### 4.2 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、表示項目は、次による。

a) 調達要求番号

b) 物品番号

c) 品名(製品の呼び方)

d) 数量

e) 納入年月

例 2009年3月

f) 契約の相手方の名称又はその略号

4

S 1055E

#### 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、形状及び色について承認を得なければならない。

付表1-材料(1形)

区分	規定			注記
床布	D S P L 4 7 6 8のビニロン帆布10号とする。ただし、色は、N D S			付図1・付図2
補強布	Z 8 2 0 1の色番号2314(OD色 7.5Y3/1)を標準とする。			付図2
こん包バンド	付表3による。			付図1・付図2
縁補強テープ				付図2
こん包バンド止め				付図3
床布補強テープ				付図1・付図2
短脚上部(右)	J I S H 4 1 0 0のA6061S-T6とする。	厚さ	1.4mm	付図1・付図3
短脚上部(左)				
短脚下部				
長脚				
横りょう管				
縦りょう管				
[形金具	J I S G 3 1 0 1のSS400とする。		2.3mm	付図1・付図4-1
T形金具(右)				
T形金具(左)				
L形金具(右)				
L形金具(左)				
S形金具(右)				
S形金具(左)				
六角ボルト				
六角Uナット	M6			
平座金(A)	12.5mm×6.6mm×1.6mm			
平座金(B)	12.5mm×7mm×0.7mm	付図2		
だ円環	J I S G 3 5 3 2のSWM-Fとし、亜鉛めっき加工とする。			付図1
先止め金	J I S H 3 1 0 0のC2600Pとし、黒ニッケルめっき加工とする。			
ドリリングタッピンねじ	J I S B 1 1 2 5 十字穴付きフレキ 切り刃先 二条16山 3.5×10-H SWCH18Aとする。			
びょう丸頭(A)	J I S G 3 5 0 5のSWRM10とする。		5mm×40mm	付図1
びょう丸頭(B)			6mm×40mm	
樹脂ブッシュ	ナイロン樹脂			付図1・付図4-2
樹脂止め座				
樹脂端座				
縫糸	J I S L 2 5 1 2のビニロン紡績ミン糸とし、堅ろう染めとする。	#5	OD色	――
		#8		縁補強テープ
銘板	綿ブロード40番、白、ほつれ止め樹脂加工			製品の表示

付表2-材料(2形)

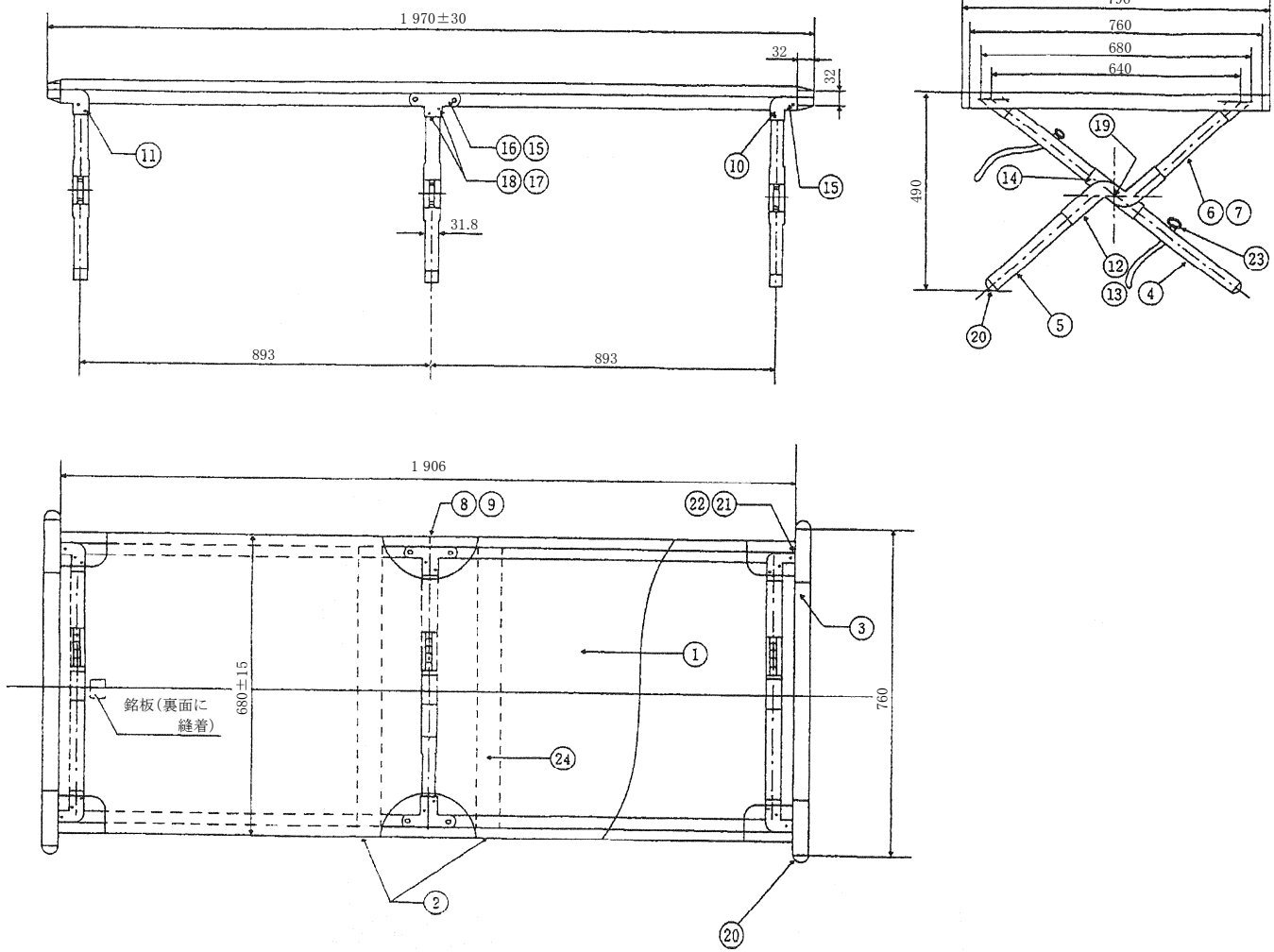
区分	規定			注記
床布	D S P L 4 7 6 8 のビニロン帆布10号とする。ただし、色は、N D S Z 8 2 0 1 の色番号2314(OD色7.5Y3/1)を標準とする。			付図5
補強布				
袋布				
縁補強テープ				
袋ひも	J I S L 2 7 0 3 の純ビニロンロープ・三つ打ち・4mmとする。			付図6
張棒	J I S G 4 0 5 1 のS55Cとし、有色クロメート処理とし、脚丸棒は、熱処理とする。			
脚				
側棒(オス)		J I S G 3 4 4 4 のSTK290とし、有色クロームめっき加工とする。		
側棒(メス)				
縫糸	J I S L 2 5 1 2 のビニロン紡績ミシン糸とし、堅ろう染めとする。	#5	OD色	————
		#8		縁補強テープ
銘板	綿ブロード40番、白、ほつれ止め樹脂加工			製品の表示



付表3-テープ

項目	規定				試験方法	
	こん包 バンド止め	縁補強 テープ	こん包 バンド	床布補強 テープ		
材質	ビニロン 100%				J I S L 1 0 3 0 - 1 及 び J I S L 1 0 3 0 - 2 による。	
組織	すぎ織1つ山		二重織		J I S L 1 0 9 6 による。	
厚さ mm	1		3	2		
幅 mm	20		25	50		
番手	20/3 <sup>s</sup>		20/7 <sup>s</sup>		J I S L 1 0 9 5 による。	
密度	本	たて糸	60以上	95以上	141以上	J I S L 1 0 9 6 による。
		からみ糸	—	10以上	16以上	
		しん糸		22以上	17以上	
	本/ 2.5cm	よこ糸	24以上	28以上		
質量 g/m	7以上		38以上	55以上		
引張強さ N	980以上		3 430以上	3 920以上	測定は、定速伸長形引張試験機 による。	
洗濯堅ろう度	4級以上				J I S L 0 8 4 4 の A - 2 号による。	
耐光堅ろう度	4級以上				J I S L 0 8 4 2 の第3露 光法による。ただし、照射時間は 20時間とし、測定は J I S L 0 8 0 4 による。	
色	N D S Z 8 2 0 1 の色番号2314(OD色 7.5Y 3/1)を標準とする。				承認用見本との比較による。	

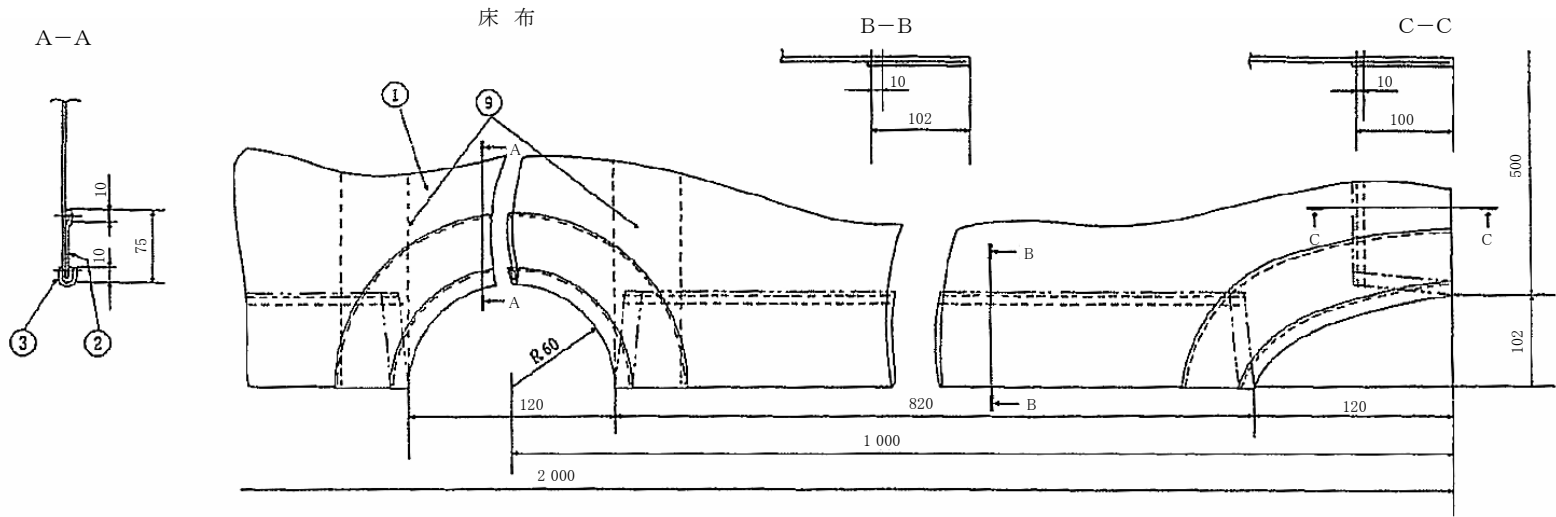
単位 mm



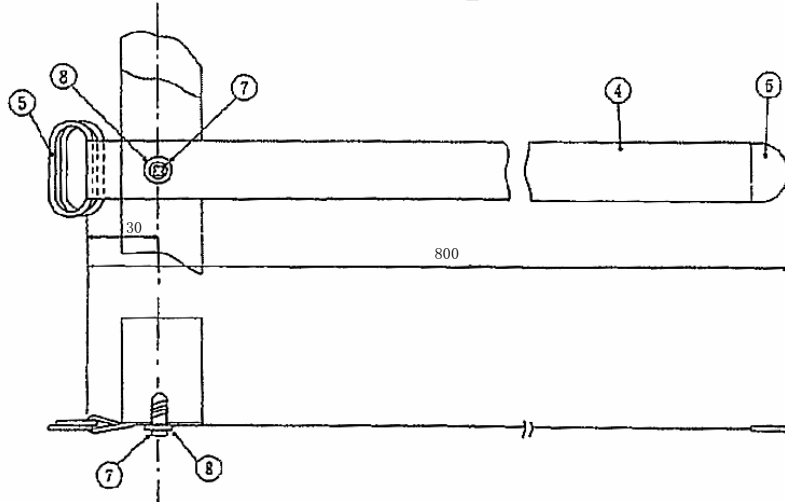
24	床布補強テープ	2	付表 3 による。
23	こん包バンド	2	
22	樹脂ブッシュ	4	付表 1 による。
21	樹脂止め座	4	
20	樹脂端座	10	
19	びょう丸頭(B)	3	
18	平座金(A)	24	
17	びょう丸頭(A)	24	
16	六角Uナット	8	
15	六角ボルト	8	
14	] 形金具	3	
13	S形金具(右)	3	
12	S形金具(左)	3	
11	L形金具(右)	4	
10	L形金具(左)	4	
9	T形金具(右)	2	
8	T形金具(左)	2	
7	短脚上部(右)	2	
6	短脚上部(左)	1	
5	短脚下部	3	
4	長脚	3	
3	横りょう管	2	
2	縦りょう管	4	
1	床布	1	
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図1	名称	全体図(1形)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm



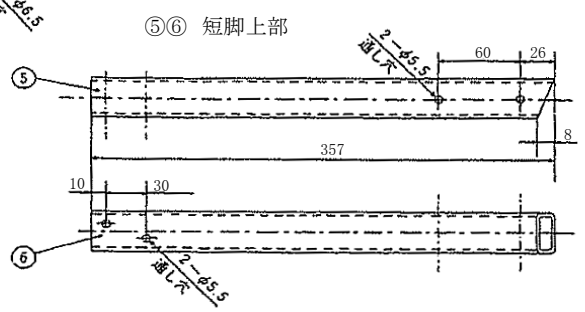
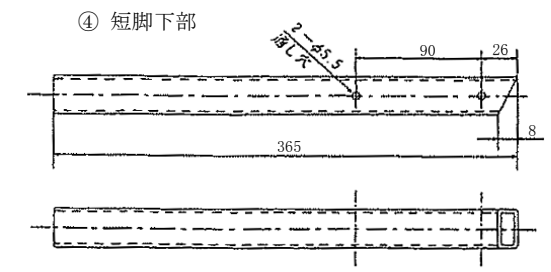
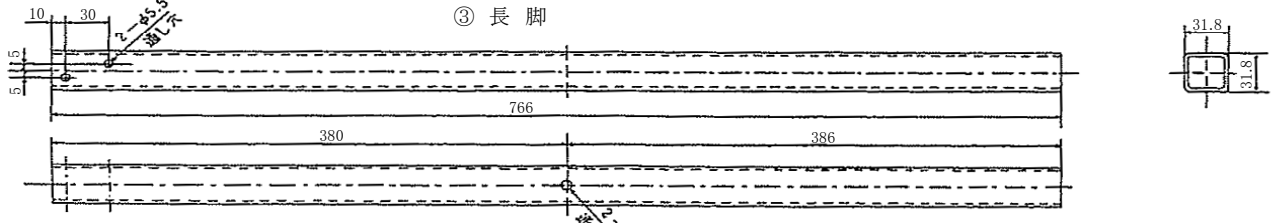
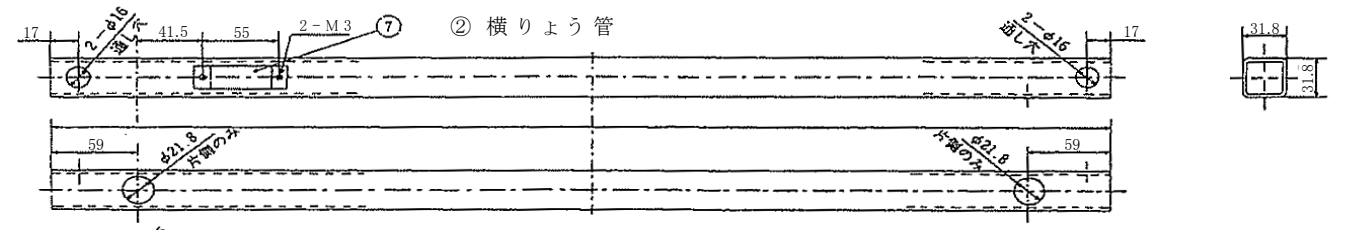
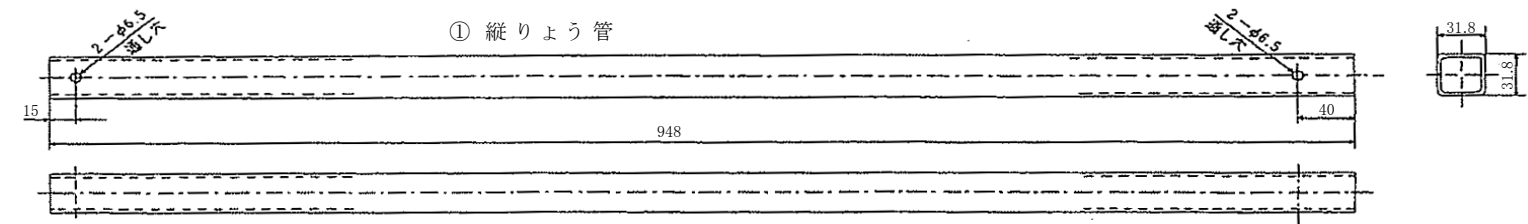
こん包バンド



9	床布補強テープ	2	付表3による。
8	平座金(B)	2	付表1による。
7	ドリリングタッピンねじ	2	
6	先止め金	2	
5	だ円環	4	
4	こん包バンド	2	付表3による。
3	縁補強テープ	一式	
2	補強布	一式	付表1による。
1	床布	1	
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図2	名称	床布及びこん包バンド(1形)	尺度	—
防衛省					

単位 mm

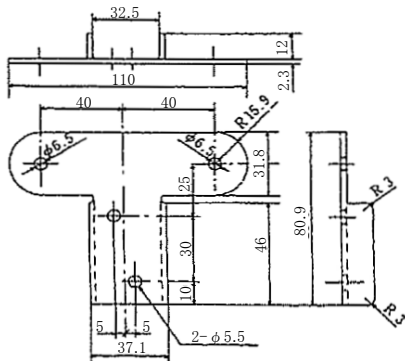


7	こん包バンド止め	2	付表3による。
6	短脚上部(右)	2	付表1による。
5	短脚上部(左)	1	
4	短脚下部	3	
3	長脚	3	
2	横りょう管	2	
1	縦りょう管	4	
番号	品名	数量	規格又は記事

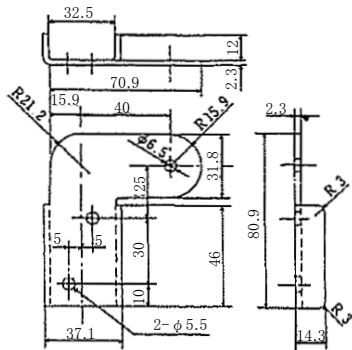
図番	付図3	名称	りょう管及び脚(1形)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm

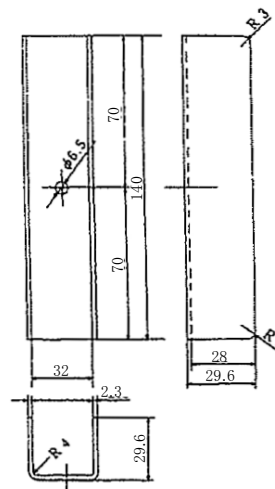
①② T形金具  
対称の物



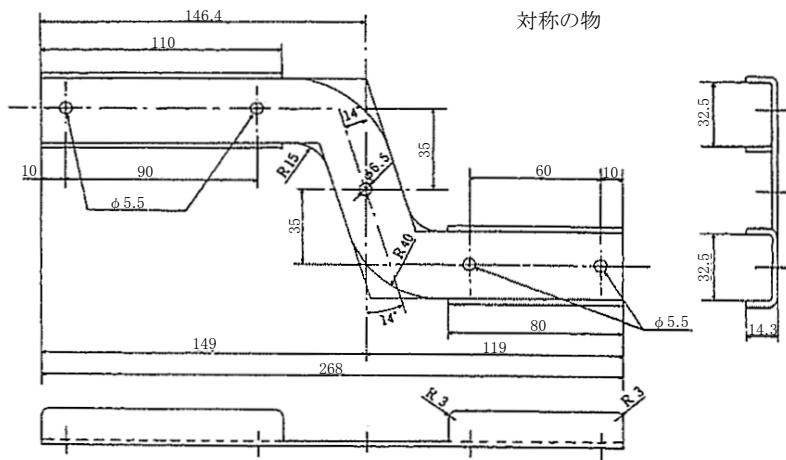
③④ L形金具  
対称の物



⑦ ] 形金具



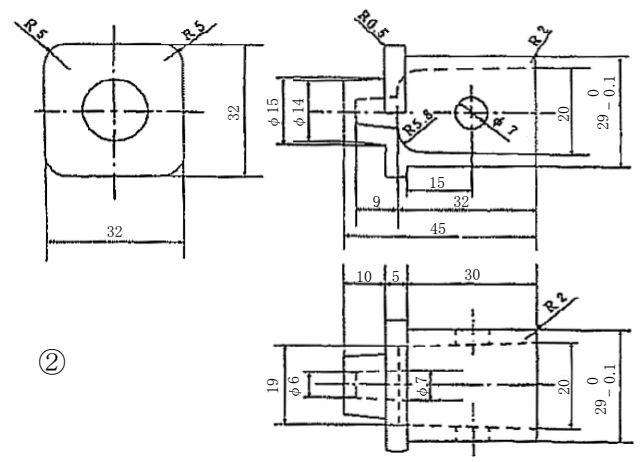
⑤⑥ S形金具  
対称の物



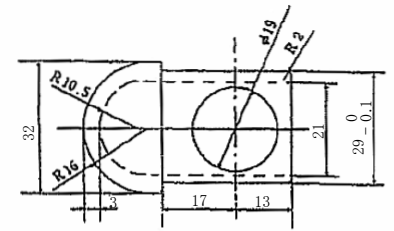
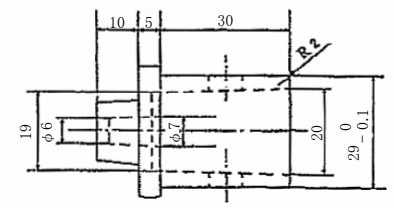
7	] 形金具	3	付表1による。
6	S形金具(右)	3	
5	S形金具(左)	3	
4	L形金具(右)	4	
3	L形金具(左)	4	
2	T形金具(右)	2	
1	T形金具(左)	2	
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図4-1	名称	部品図1(1形)	尺度	—
防 衛 省					

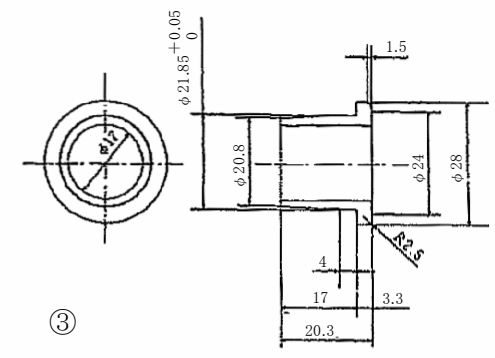
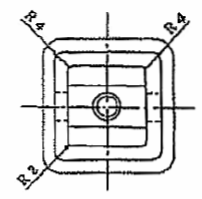
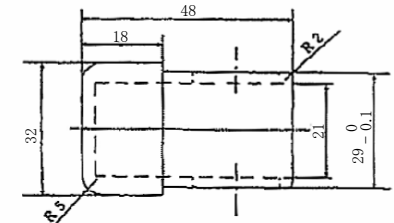
単位 mm



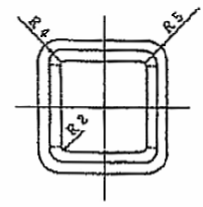
②



①



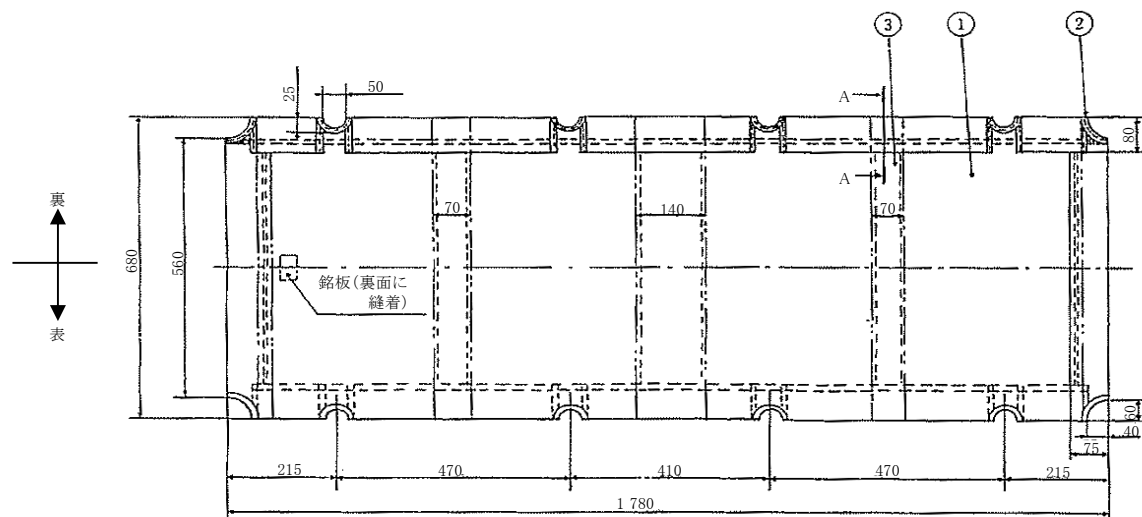
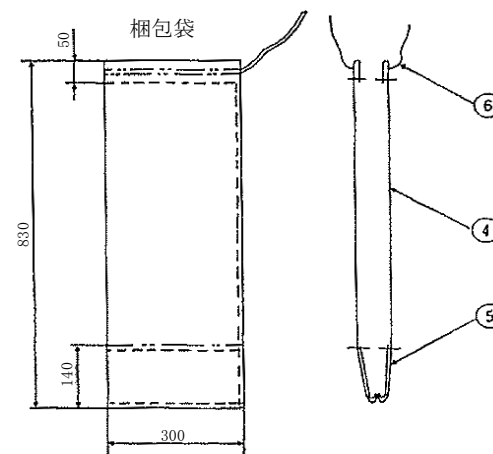
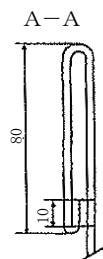
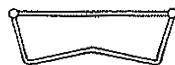
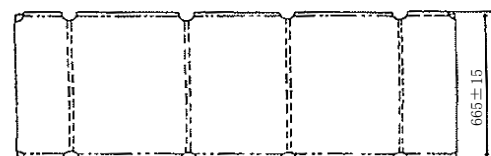
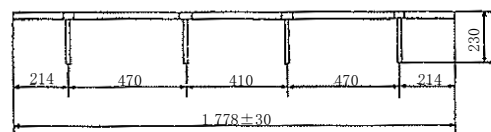
③



3	樹脂プッシュ	4	付表1による。
2	樹脂止め座	4	
1	樹脂単座	10	規格又は記事
番号	品名	数量	

図番	付図4-2	名称	部品図2(1形)	尺度	—
防 衛 省					

単位 mm

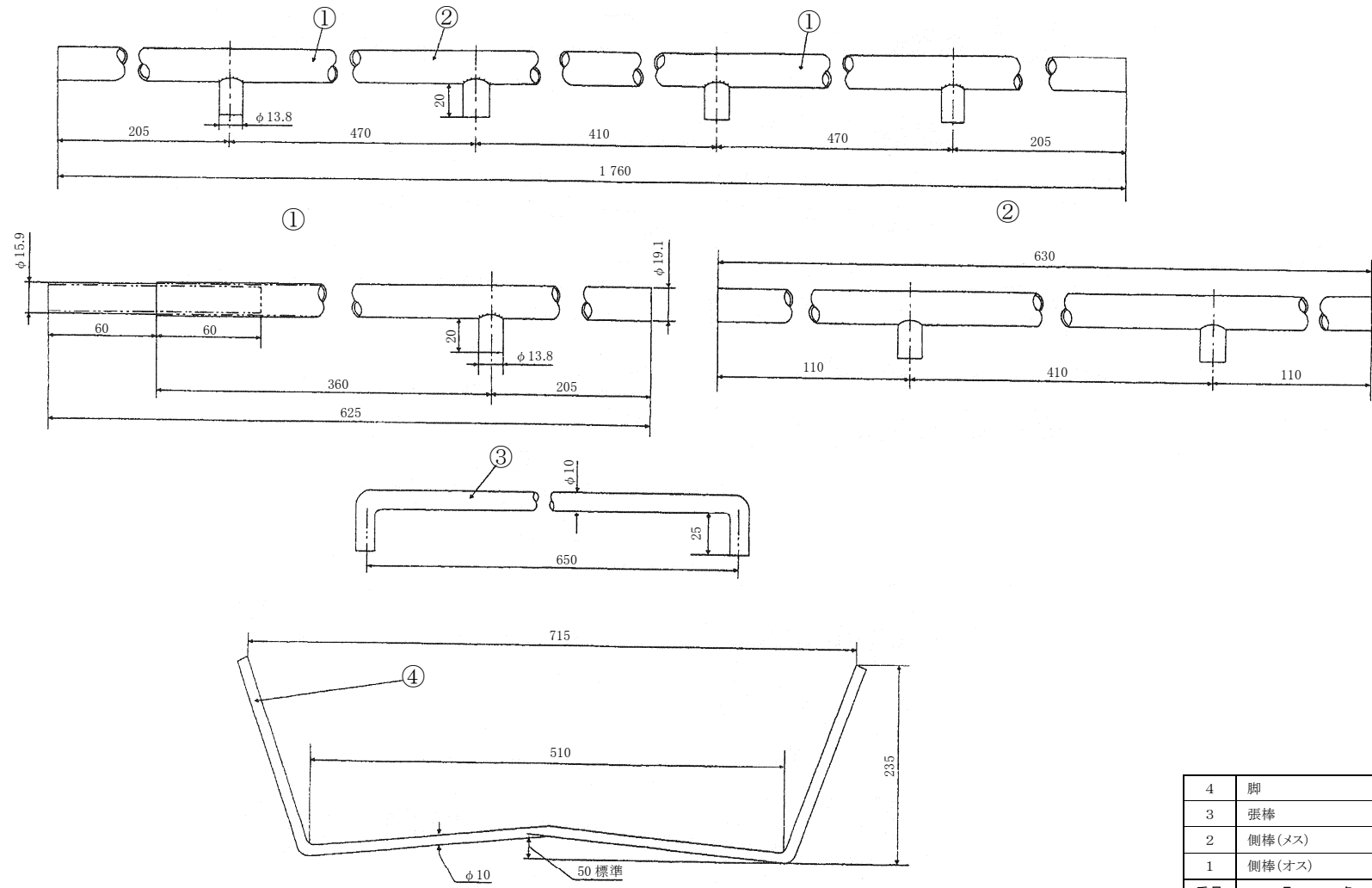


6	袋ひも	1	付表2による。
5	補強布	1	
4	袋布	1	
3	補強布	3	付表3による。
2	縁補強テープ	1	
1	床布	1	付表2による。
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図5	名称	全体図(2形)	尺度	—
防衛省					

S 1055E

単位 mm



4	脚	4	付表 2 による。
3	張棒	2	
2	側棒(メス)	2	
1	側棒(オス)	4	
番号	品名	数量	規格又は記事

図番	付図6	名称	部品図(2形)	尺度	—
防 衛 省					