

防衛省仕様書改正票

D S P
S 2042(1)

トレー

制定 平成 20. 12. 24

改正 平成 24. 3. 30

(TRAY, SERVICE)

この改正票は、D S P S 2042 (トレー) についてのものであり、
D S P S 2042 と併用される。

表 1 - 製品の呼び方 を次のように改める。

表 1 - 製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号
トレー	7350-161-9002-5

表 2 - 性能 を次のように改める。

表 2 - 性能

項目	試験方法	規定
耐衝撃性	常温の状態、トレーの対角線が地表面に対して垂直になるように保持し、1 mの高さから、通常のコンクリート床面上に自然落下させ、トレーコーナーの破損状態を調べる。 なお、1個につき1回落下させるものとし、トレーの対角線が確実に垂直にぶつかるように落下させるものとする。	著しい異常がないものとする。ただし、縁のかけ、はがれ及びひびが、10 mm以内のものは、異常とみなさない。
耐煮沸性	a) トレーを4等分したものの一つを試験片として、これが完全に浸る蓋付容器に入れ15分間煮沸する。 b) この熱水中に浸した試験片を恒温庫に入れ、95℃を持続させ100時間保持する。 c) 試験片を取り出し、30分後、表面の変形、変質、き裂などを調べる。	著しい変形、変質、き裂などの異常がないものとする。
耐候性	J I S S 2029による。	著しい変色及び退色がないものとする。
色の溶出	J I S S 2029による。	色の溶出がないものとする。
比重(20/20℃)	J I S K 7112のA法による。	1.5±0.15
注記	耐煮沸性、耐候性及び比重の試験については、公共試験機関等において行うことができる。	

防衛省仕様書

D S P

S 2042

制定 平成20. 12. 24

ト レ ー

(TRAY, SERVICE)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、主として隊員が喫食時に使用するトレーについて規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる主な用語は、J I S K 6900による。

1.3 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
トレー	－

1.4 引用文書等

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 K 6900 プラスチックー用語

J I S K 7112 プラスチックー非発泡プラスチックの密度及び比重の測定方法

J I S S 2029 プラスチック製食器類

N D S Z 0001 包装の総則

N D S Z 8201 標準色

b) 法令等

食品衛生法(昭和22年法律第233号)

2 製品に関する要求

2.1 寸法・質量

寸法及び質量は、次による。

a) 寸法は、縦 330 ± 3 mm×横 440 ± 4 (R50~60)mm×高さ 20 ± 1 (R5~8)mmとする。

b) 質量は、420g以上520g以下とする。

2.2 材料・加工

材料及び加工は、次による。

a) 材料は、ガラス繊維強化プラスチック(不飽和ポリエステル樹脂)で、底板の厚さ2mm以上とする。

b) 形状及び寸法は、付図1による。

c) 加工方法は、高圧圧縮成形方式とする。

2.3 色

色は、NDS Z 8201の色番号2302 5Y9/1(アイボリー)を標準とする。

2.4 品質

2.4.1 衛生性

トレーは、食品衛生法に適合しなければならない。

2.4.2 外観・構造

外観及び構造は、JIS S 2029によるほか、次による。

- a) 表面は、波むら及びあばたがなく、平滑で光沢があること。
- b) ひずみによるねじれ、そりなどの変形がなく、トレーを定盤上に置いたときに、がたがないこと。
- c) ブルーミング及びまだらがなく、製品相互間に色むらがらないこと。

2.5 性能

性能は、表2による。

表2－性能

項目	試験方法	規定
耐衝撃性	常温の状態、トレーの対角線が地表面に対して垂直になるように保持し、1mの高さから、通常のコンクリート床面上に自然落下させ、トレーコーナーの破損状態を調べる。 なお、1個につき1回落下させるものとし、トレーの対角線が確実に垂直にぶつかるように落下させること。	著しい異常がないこと。ただし、縁のかけ、はがれ及びひびが、10mm以内のものは、異常とみなさない。
耐煮沸性	a) トレーを4等分したものの一つを試験片として、これが完全に浸るふた付容器に入れ15分間煮沸する。 b) この熱水中に浸した試験片を恒温庫に入れ、95℃を維持させ100時間保持する。 c) 試験片を取り出し、30分後、表面の変形、変質、き裂等を調べる。	著しい変形、変質、き裂等の異常がないこと。
耐候性	JIS S 2029 による。	著しい変色及び退色がないこと。
色の溶出	JIS S 2029 による。	色の溶出がないこと。
比重(20/20℃)	JIS K 7112のA法による。	1.5±0.15

2.6 製品の表示

製品の表示は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、トレーの底部裏面の見やすい位置に型出しにより、次の項目を表示する。

- a) 調達要求元の標識 防衛省
- b) 納入年度
例 2009
- c) 製造者名又はその略号

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、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、次による。

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によるほか、輸送諸元を1面に、次に示す事項を2面及び5面に行うものとする。

- a) 調達要求番号
- b) 品名(製品の呼び方)
- c) 物品番号
- d) 数量
- e) 総質量
- f) 納入年月
- g) 契約の相手方の名称又はその略号

5 その他の指示

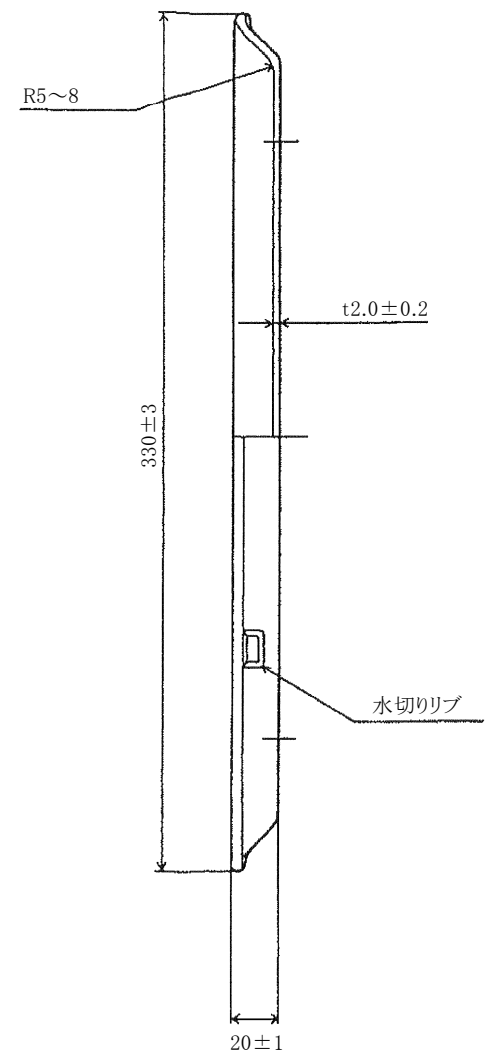
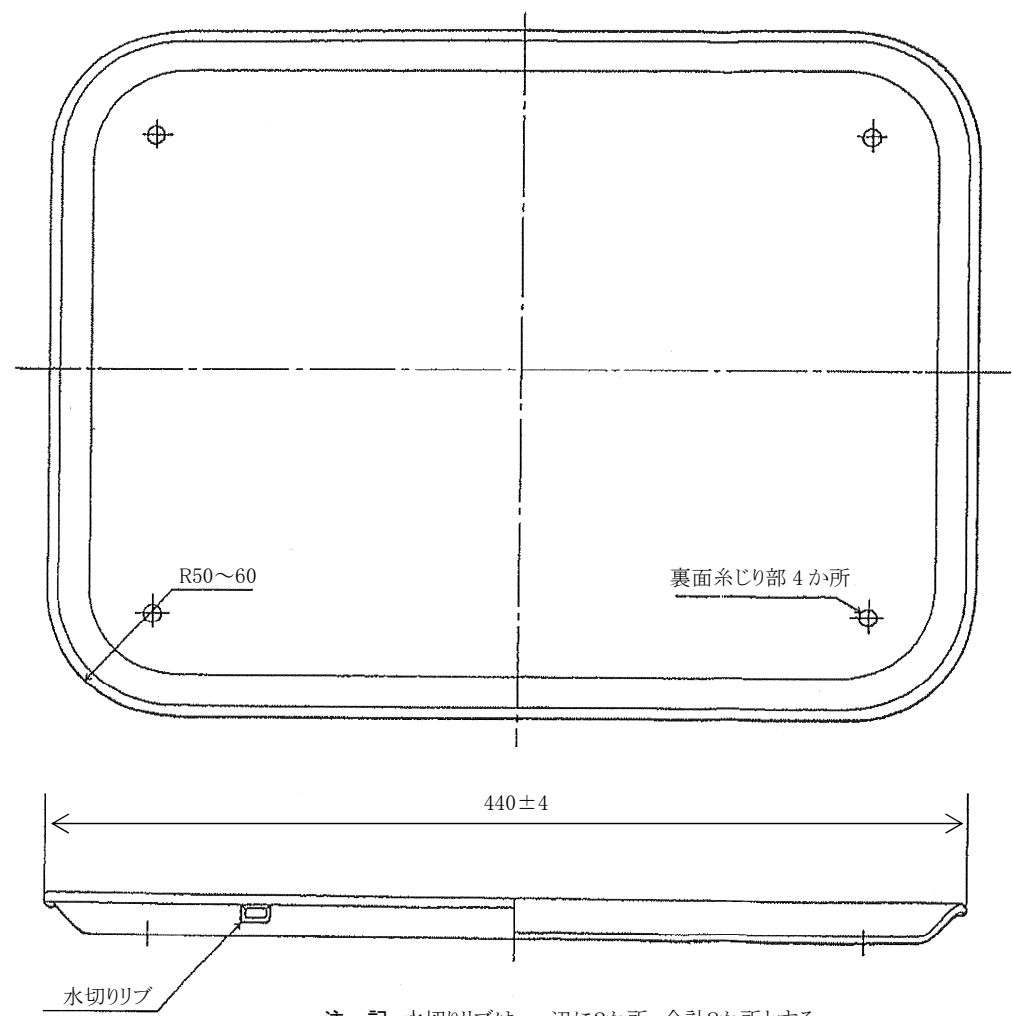
5.1 承認用見本等

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3個を契約担当官等に提出し、外観及び製品の表示について承認を得なければならない。

5.2 承認用見本等の省略

契約の相手方が調達品目の契約実績があり、過去の契約におけるものを承認用見本等として使用する場合は、提出を省略することができる。

単位 mm



注 記 水切りリブは、一辺に2か所 合計8か所とする。

図番	付図1	名称	トレー	尺度	—
防 衛 省					

