

## 関西補給処 宇治駐屯地におけるオープンカウンター方式による見積依頼について

- 1 本リストは、オープンカウンター方式実施要領に基づく手続きが必要です。
- 2 本方式は随意契約を前提とした見積依頼であり、有効な見積書をもって申し込みをした者のうち、予定価格の制限の範囲内で最低の価格の見積書をもって申し込みをした者を契約の相手方とします。

## 3 件名リスト

一連番号	件名	納入(履行)場所	納期(履行期限)	見積依頼書公表日	見積書提出期限	見積合わせの日時	防衛省競争参加資格	備考
16	調理用バンドほか1件	関西処補給部保管課部品倉庫	令和4年11月30日	令和4年8月8日	令和4年8月25日12時00分	令和4年8月25日13時00分	参加資格不問	
				— 以下余白 —				

## 4 仕様書の交付場所、契約条項等を示す場所、問い合わせ先及び提出先

〒611-0011

住所 : 京都府宇治市五ヶ庄官有地

契約機関名(担当): 関西補給処調達会計部契約課(市村)

電話番号(内線): 0774-31-8121(292)



陸上自衛隊仕様書	
物品番号	仕様書番号
調理用バンド	
MQ-L001018G	
防衛大臣承認	平成 年 月 日
作成	平成16年 5月10日
変更	令和 2年 7月 8日
作成部隊等名	関西補給処

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調理用バンドについて規定する。

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
調理用バンド	8440-017-1237-5
バックル, 2形	8315-017-1161-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の種類による。

例 調理用バンド

1.5 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

JIS H 3100	銅及び銅合金の板及び棒
JIS H 3250	銅及び銅合金の棒
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 1096	織物及び編物の生地試験方法

b) 仕様書

GLT-CG-Z000001 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

## 2 製品に関する要求

### 2.1 一般的要求事項

この仕様書に規定していない事項は、製造者の規定する仕様及び社内規格並びに商慣習による。

### 2.2 材料

材料は、表 2 による。

表 2-材料

種類	項目	規格
調理用	テープ	表 3 による。
	端止金具	JIS H 3100 の C2680R-1 / 2H 厚さ 0.5 mm
バックル,	バックル本体	JIS H 3100 の C2680R-1 / 2H 厚さ 0.7 mm
	バンド押え棒	JIS H 3250 の C3602BE 直径 4 mm
2形		

表 3-テープ

項目	規格	試験方法等
混用率	ビロン 100	JIS L 1030-1 及び JIS L 1030-2 による。
番手	20 / 7S	JIS L 1096 による。
組織		三重すだれ織
	重さ	g / m 46 以上
密度	たて糸	(本 / 幅) 72 以上
	しん糸	(本 / 幅) 50 以上
よこ糸	からみ糸	(本 / 幅) 17 以上
		(本 / 25 mm) 48 以上
張り強さ	N	2940 以上
色		白 マンセル値 N9.5 を標準とする。
染色		原液染
染色堅ろう度	洗濯	4 級以上
	汗	3 級以上
	摩擦	3 級以上
		JIS L 0844 の A-4 による。
		JIS L 0848 の B 法による。
		JIS L 0849 の 湿度試験の I 型による。

### 2.3 加工

バンドの加工は、バックル差込部をビニール樹脂液に浸透し、他の一端に端止金具を取り付ける。

### 2.4 寸法・形状

寸法及び形状は、表 4 による。

表 4-寸法

種類	項目	寸法及び許容差		単位
		長さ	幅	
調理用バンド	テープ	1000 +50	32 ±1	2.6 ±0.25
	端止金具	13 ±1		
バックル, 2形		図 1 による。		

## 2.5 表面処理・仕上げ

表面処理はニッケルめっきとし、仕上げはバックル本体前面及び端止金具を荒仕上げとする。

## 2.6 外観

- a) バンドは仕上がりが優良で、きず、汚れ、その他の欠点があってはならない。
- b) バックル及び端止金具は、きず、まくれ及び亀裂があってはならない。

## 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、調達要領指定書により指定する場合を除き、表5とし端数が生じた場合は準ずるほか、商慣習による。

表5-1包装

種類	要領等
調理用バンド	製品10本を1組とし、クラフト紙で包み、ひもかけする。
バックル、2形	製品1個をクラフト紙で包み、10個を1箱とする。

### 4.2 表示

表示は、包装の形状に適合した寸法で、次に示す項目を見やすい箇所に表示する。

- a) 機関名及びGLT-CG-Z00001の2fで規定する物品管理区分標識（様式の中央部を基準）
  - b) 例1 陸上自衛隊 
  - b) 契約番号
  - 例2 契約番号：XXXXXXXXXXXX
  - c) 品名（製品の呼び方）
  - 例3 品名：調理用バンド
  - d) 物品番号（種類の物品番号）
  - 例4 物品番号：8440-017-1237-5
  - e) 数量（包装の製品数、調理用バンド10本の場合は10PC，  
バックル、2形10個の場合は10EA）
  - 例5 数量：10PC
  - f) 納入年月（西暦年月）
  - 例6 納入年月：20××年××月
  - g) 納入者名（契約の相手方の名称又はその略号）
  - 例7 納入者名：○○○○○
- ## 5 その他の指示
- ### 5.1 提出書類
- 契約の相手方は、納入時に、製品に関する要求に該当していることを証明する製品証明等1部を契約担当官等に提出する。

## 6 仕様書に関する疑義

契約の相手方は、この仕様書の内容に疑義を生じた場合は、契約担当官等の指示を受ける。

単位 mm

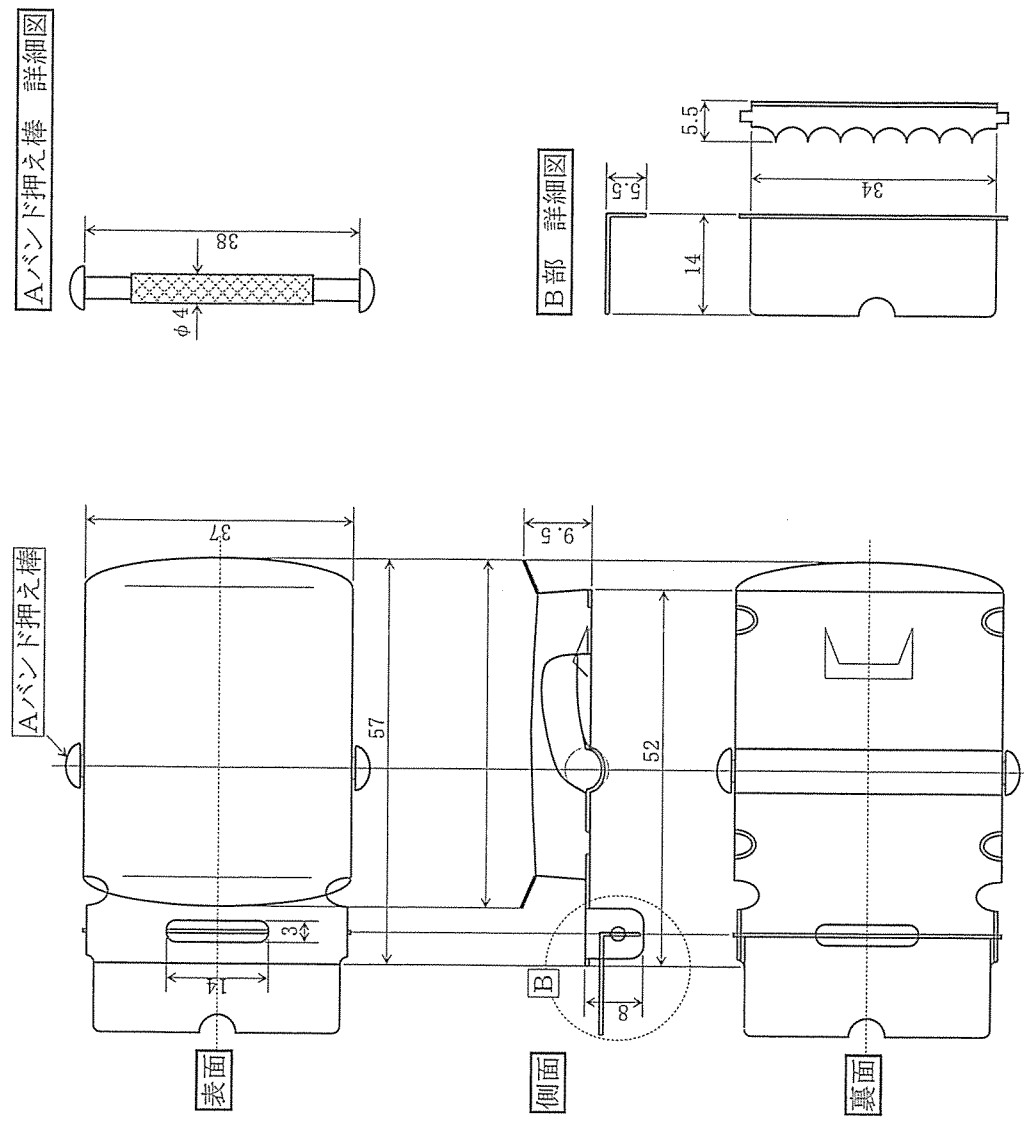


図 1-1 バックル, 2形寸法