

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書			
物品番号	仕 様 書 番 号		
電気関係計測器の校正	NS-C200001		
	防衛大臣承認	平成	年 月 日
	作 成	平成29年	11月 9日
	変 更	平成	年 月 日
	作成部隊等名	北 海 道 補 給 処	

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊北海道補給処において実施する電気関係計測器の校正(以下、“校正”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、GLT-CG-Z500002による。

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なすものであり、入札書又は見積書の提出時における最新版とする。

仕様書

GLT-CG-Z000001 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

GLT-CG-Z500002 陸上自衛隊一般外注整備共通仕様書

2 校正に関する要求

2.1 校正対象品目

校正対象品目(以下、“対象計測器”という。)は、調達要領指定書による。

2.2 整備の種類

整備の種類は、GLT-CG-Z500002の2.2 j)に示す“校正”とする。

2.3 整備の作業方式

整備の作業方式は、GLT-CG-Z500002の2.3 a)に示す“標準(又は確定)作業方式”によるものとし、調達要領指定書に指定する場合を除き、表1による。

表1-標準作業表

番号	工程名	作業内容
1	入場点検	対象計測器の外観を点検する。
2	校正	校正は、2.5、2.6に基づき行うものとし、必要に応じて誤差を調整し、合否を判定する。
3	包装等	包装等は、4による。

2.4 校正作業

校正は、表1に示す各工程に応じて行い、合否を判定するものとする。

2.5 環境条件

環境条件は、調達要領指定書に指定する場合を除き、GLT-CG-Z000001の3.1.1による。

2.6 使用計測器

校正に使用する計測器は、対象計測器本来の規定(許容差範囲)を確認できる精度を有するものとするほか、調達要領指定書によって指定する。

2.7 校正基準

校正基準は、調達要領指定書による。

3 品質保証

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、調達要領指定書によって指定する場合を除き、商慣習による。

4.2 包装の表示

包装の表示は、GLT-CG-Z000001の4.2による。

5 その他の指示

5.1 輸送

輸送は、調達要領指定書による。

5.2 添付書類

添付書類は、表2によるものとし、対象計測器1台ごとに、各1部を添付するものとする。

表2-添付書類

番号	書類名	部数	様式等
1	校正成績書	1	5.2 a)及び5.2 b)による。
2	使用計測器に関する書類		

- a) 校正成績書の様式は、契約の相手方が定めた任意の様式とし、記載事項は、校正実施会社名、校正実施者印、品名、型式、校正の可否、合格の内訳、室内温度、室内湿度、物品番号、器材番号、製造者名、製造年月日及び校正年月日とする。

なお、合格の内訳は、表3による。

表3-合格の内訳

番号	内訳	判定基準
1	非調整	—
2	微調整	合格範囲内であるが最良に調整
3	調整	合格範囲外であるが調整によって合格
4	微修理	合格範囲外であるが軽微な修理によって合格

- b) 使用計測器に関する書類の様式は、契約の相手方が定めた任意の様式とし、記載事項は、品名、型式、製造者名及び校正有効期限とする。

5.3 仕様書に関する疑義

仕様書の内容に疑義を生じた場合は、契約担当官等に申し出てその指示を受けるものとする。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 4 9
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 7
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	総 合 無 線 試 験 器 (J T S - Q 2 0 0) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

- 1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目
品 名 総合無線試験器 (J T S - Q 2 0 0) × 1 U N
製造会社 アンリツ株式会社
製造型式 MS 2 8 3 0 A × 1 U N
製造番号 6 2 0 1 6 5 1 4 1 1
OP : 0 0 2 , 0 1 8 , 0 4 0 , 0 6 6 , 0 7 4 , 0 8 8 , S C 8 3 6 1
MX 2 6 9 0 0 0 A (ソ フ ト ウ ェ ア) , M X 2 6 9 0 1 8 A (ソ フ ト ウ ェ ア)
- 2 仕様書 2.6 使用計測器
製造会社の推奨とする計測器を使用する。
- 3 仕様書 2.7 校正基準
製造会社推奨の基準とする。
- 4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送
輸送は、契約相手方が担任するものとする。
- 5 その他
契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。
なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 0
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 7
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	マイクロ波CWジェネレータ (MG3694B) (校正)	
仕 様 書 番 号	NS-C200001	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 マイクロ波CWジェネレータ (MG3694B) ×1UN
 製造会社 アンリツ株式会社
 製造型式 MG3694B
 製造番号 062613

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 1
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 8
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 2) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 標準誘導器 (RS-102) × 1 UN
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 RS-102
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 2
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 8
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 4) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 4) × 1 U N
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 R S - 1 0 4
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 3
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 8
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 6) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 6) × 1 U N
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 R S - 1 0 6
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 4
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 8
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	標 準 誘 導 器 (R S - 1 0 8) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 標準誘導器 (RS-108) × 1 UN
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 RS-108
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 5
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 8
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	標 準 誘 導 器 (R S - 1 1 0) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 標準誘導器 (RS-110) × 1 UN
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 RS-110
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 6
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 1 9
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	擬 似 負 荷 (G D A - 2) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 擬似負荷 (GDA-2) × 1 UN
 製造会社 東京電波株式会社
 製造型式 -
 製造番号 -

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 7
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	クランプ式電力計 (J/W M - 5 6 - B) (校正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 クランプ式電力計 (J/W M - 5 6 - B) × 1 U N
 製造会社 日置電機株式会社
 製造型式 3 2 8 6 - 2 0
 製造番号 0 7 1 0 3 3 9 8 2

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 8
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	クランプオンAC/DCハイテスタ (3287) (校正)	
仕 様 書 番 号	NS-C200001	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 クランプオンAC/DCハイテスタ (3287) ×1UN
 製造会社 日置電気株式会社
 製造型式 HIOKI-3287
 製造番号 111220493

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 5 9
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	デジタルクランプメータ (H I O K I - 3 2 6 2) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 デジタルクランプメータ (H I O K I - 3 2 6 2) × 2 U N
 製造会社 日置電機工業株式会社
 製造型式 3 2 6 2
 製造番号 0 3 3 7 7 5 5、0 3 3 7 9 6 2

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 6 0
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	デジタル電圧計 (3 4 5 8 A) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 デジタル電圧計 (3 4 5 8 A) × 1 U N
 製造会社 ヒューレット・パッカード
 製造型式 3 4 5 8 A
 製造番号 2 8 2 3 A 0 4 7 0 9

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 6 1
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	分 流 器 (2 2 1 5) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 分流器 (2 2 1 5) × 1 S T (※ 1 1 台 を 1 セ ッ ト と す る)

製造会社 横河計測株式会社

	製造型式	製造番号
1	2 2 1 5 - 1 A	1 9 Y A 1 9 7 0
2	2 2 1 5 - 1 . 5 A	1 9 Y A 2 2 8 1
3	2 2 1 5 - 2 A	1 9 Y A 2 2 5 7
4	2 2 1 5 - 1 0 A	1 9 Y A 2 1 1 2
5	2 2 1 5 - 1 5 A	1 9 Y A 2 1 4 5
6	2 2 1 5 - 2 0 A	1 9 Y A 2 3 2 1
7	2 2 1 5 - 3 0 A	1 9 Y A 2 3 4 3
8	2 2 1 5 - 5 0 A	1 9 Y A 1 6 8 8
9	2 2 1 5 - 1 0 0 A	1 9 Y A 0 9 4 9
10	2 2 1 5 - 2 0 0 A	1 9 Y A 1 4 7 1
11	2 2 1 5 - 3 0 0 A	1 9 Y A 2 0 4 1

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 6 2
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	可 変 減 衰 器 (A L - 6 1 1 S P) (校 正)	
仕 様 書 番 号	N S - C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 可変減衰器 (AL-611SP) × 1UN
 製造会社 安藤電気株式会社
 製造型式 AL-611SP
 製造番号 628554

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 6 3
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 0
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 9 月 2 6 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 1 2 日
品 名	クランプ式接地抵抗計 (MET-2) (校正)	
仕 様 書 番 号	NS-C200001	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 クランプ式接地抵抗計 (MET-2) × 1 UN
 製造会社 マルチ計測器株式会社
 製造型式 MET-2
 製造番号 60195

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。

調 達 要 領 指 定 書	発 簡 番 号	R 0 4 0 6 4
	調 達 要 求 番 号	2 M C S 1 A I 0 0 2 1
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 4 年 1 0 月 5 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 通 信 電 子 課
	作 成 年 月 日	令 和 4 年 9 月 3 0 日
品 名	光パルス試験器 (G/T S-Q 1 7 6-B) (校正)	
仕 様 書 番 号	N S-C 2 0 0 0 0 1	

下記の事項について、仕様書を補足する。

1 仕様書 2 校正に関する要求 2.1 校正対象品目

品 名 光パルス試験器 (G/T S-Q 1 7 6-B) × 1 U N

製造会社 アンリツ株式会社

製造型式 M T 9 0 8 2 A-0 6 3

製造番号 6 2 0 1 2 2 6 2 5 3

2 仕様書 2.6 使用計測器

製造会社の推奨とする計測器を使用する。

3 仕様書 2.7 校正基準

製造会社推奨の基準とする。

4 仕様書 5 その他の指示 5.1 輸送

輸送は、契約相手方が担任するものとする。

5 その他

契約物品の全部又は主要部品の製造、組立、改造、改修又は修理等を第三者に請け負わせようとする場合は、“下請負承認申請書”を契約担当官に提出し、承認を受ける。

なお、“下請負承認申請書”の様式は、入札及び契約心得に掲載されている。