

調達要求番号： 3MCC2AB020/

陸上自衛隊仕様書		
物品番号	仕様書番号	
クリップ着脱具	HE-A154030B	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作成	平成28年 5月26日
	変更	平成30年 6月27日
作成部隊等名	補給統制本部	

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クリップ着脱具について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は、次によるほか、GLT-CG-Z000001による。

1.2.1

クリップ

この仕様書においてクリップとは、HE-A154005をいう。

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。

a) 規格

JIS G 4051	機械構造用炭素鋼鋼材
JIS Z 2243-1	ブリネル硬さ試験-第1部：試験方法
JIS Z 2243-2	ブリネル硬さ試験-第2部：硬さ値表
JIS Z 2246	ショア硬さ試験-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
HE-A154005	クリップ

2 製品に関する要求

2.1 一般的要求事項

このクリップ着脱具は、HE-A154005の着脱に使用するものとする。

2.2 材料

材料は、表1を標準とし、細部は、承認図面による。

表1-材料

番号	部位	規格
1	本体部	JIS G 4051のS55C以上
2	かぎ部	JIS G 4051のS45C以上
3	挿入部	

2.3 熱処理

クリップ着脱具は、焼入れ、焼戻しを行い、JIS Z 2246のショア硬さ(HS)40~45

又は、JIS Z 2243のブリネル硬さ（HB）3.70～3.50の硬度とする。細部は、承認図面による。

2.4 形状・寸法

形状及び寸法は、図1とし、細部は、承認図面による。

2.5 外観

外観は、仕上げが良好であり、割れ、ばり、変形、その他の欠点がないものとし、切断箇所は、面取りなどを行うものとする。

2.6 溶接

溶接は、アーク溶接などとし、溶接材料は、材質及び肉厚にあったものを使用するものとする。

2.7 防せい処置

防せい処置は、鋼材加工後、防せい塗装を1回行うものとする。

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、調達要領指定書によって指定する場合を除き、GLT-CG-Z000001の4.2による。

5 その他の指示

5.1 承認用図面

契約の相手方は、GLT-CG-Z000001の箇条6に基づき、2.2、2.3、2.4及びその他必要な事項についての承認用図面（材料証明書及び硬度試験成績書を含む。）各3部を契約担当官等に提出し、承認を受けるものとする。

5.2 納入書類

契約の相手方は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製品納入時に陸上自衛隊関東補給処古河支処に表2の書類を提出するものとする。

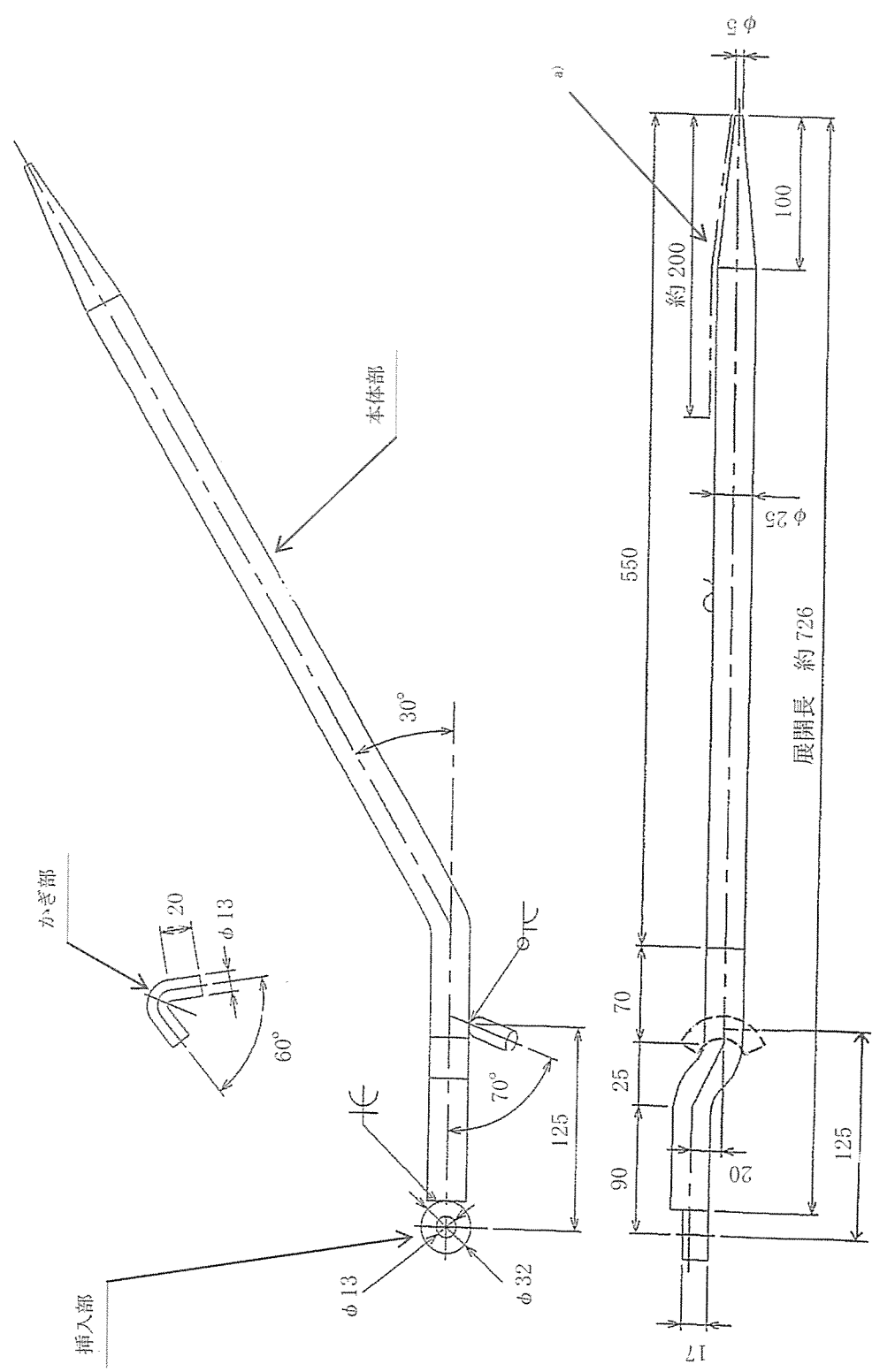
表2-提出書類

番号	提出書類	数量	規定
1	材料証明書	a)	日本語版とする。
2	硬度試験成績書	a)	
注 a) 数量は、調達要領指定書によって指定する。			

5.3 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、GLT-CG-Z000001の8.3による。

単位 mm



注記 一般交差±1.0

注¹⁾ 先端部から——線箇所は、焼入れ、焼戻しをするものとする。

図1—形状・寸法

調達要領指定書	発 簡 番 号	5 - 4 7
	調 達 要 求 番 号	3 M C C 2 A B 0 2 0 1
	調 達 要 求 年 月 日	令 和 5 年 6 月 3 0 日
	作 成 部 課	装 備 計 画 部 施 設 課
	作 成 年 月 日	令 和 5 年 6 月 2 6 日
品 名	クリップ着脱具	
仕 様 書 番 号	HE-A154030B	

指定事項：項目番号0036について仕様書を補足する。

5 その他の指示

5.2 納入書類

契約の相手方は、製品納入時に陸上自衛隊北海道補給処苗穂支処に表2の書類を提出する。

表2-提出書類

番号	提出書類	数量	注記
1	材料証明書	1	日本語版とする。
2	硬度試験成績書	1	