調達要求番号：06121AC0029

陸　上　自　衛　隊　仕　様　書			
物　品　番　号		仕　様　書　番　号	
車両用オートリフト定期点検		ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ５０００００１Ｑ	
		作　　成	令和８年１１月２日
		変　　更	年　　月　　日
		作 成 部 隊 名	第６後方支援連隊　補給隊

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，陸上自衛隊において実施する車両用オートリフト（以下，リフトという。）の定期点検について規定する。

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及びＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ５０００００２による。

1.2.1　主要器材

大型車両用オートリフト（型式：ＷＳＬ－ＰＳＦＵ２４０）

1.2.2　点検

点検とは、納入又は前回点検時から約３年を目安とした定期点検をいい、リフト製造会社の定期点検要領書に基づき、リフトに荷重をかけた状態で行う作動点検及びリフトに荷重をかけない始業点検とする。

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)　**仕様書**

ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ０００００１	陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書
ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ５０００００２	陸上自衛隊一般外注整備共通仕様書

b)　**法令等**

リフト点検資格認定制度	社団法人　日本自動車機械工具協会

2　整備に関する要求

2.1　一般的要求事項

契約の相手方は，分解、検査、部品交換及び点検を実施し，当該装備品等の機能，性能及び安全性を確保する。また，点検後にリフトの性能及び各操作に異常があってはならない。

なお，作業終了後の機能点検は，必ず“社団法人　日本自動車機械工具協会”が認定するリフト点検資格認定者を含む人員で実施するものとする。

2.2　整備の作業方式

整備の作業方式は，ＧＬＴ－ＣＧ－Ｚ５０００００２の2.3に示す“標準・標準外作業方式”によるものとし，標準作業表は，**表2**による。

なお，契約の相手方は，標準外作業が必要と判断した場合，**表1**に示す“標準外作業見積書”を担当官に提出し，承認を得るものとする。

2.3　整備作業

契約の相手方は、**表2**及び個別仕様書等に示す作業を標準（又は確定）作業として実施する。

2.4　整備実施場所

陸上自衛隊郡山駐屯地第６後方支援連隊第２整備大隊高射直接支援隊整備工場

2.5　部品・副資材

交換部品は**表3**によるものとし、部品及び副資材は製造会社社内規格品又は同等品以上の性能等を有し、リフトの性能及び機能を損ねてはならない。

なお、点検に必要な部品及び副資材は、契約の相手方が準備するものとする。

2.6　塗装・防せい処置

塗装及び防せい処置は，商慣習による。

2.7　外観

外観は，きず，割れ，まくれ，さび，取付部の緩み，塗装のはく離その他使用上有害な欠陥があってはならない。

3　品質保証

3.1　監督・検査

監督及び検査は，契約担当官（以下，担当官という。）が定める監督・検査実施要領による。

4　その他の指示

4.1　無償貸付品

契約の相手方は，この仕様書に規定する点検整備を官側の車両を使用して実施する場合は，調達要領指定書により指定する場合を除き，**表1**に示す“無償貸付申請書”により申請するものとする。

4.2　官側の支援

オーバーホールを官側の車両を使用して実施する場合における車両の搬入及び搬出については，官側で支援するものとする。

5.1　提出書類

表1

名称	部数	注記
製造会社の点検整備成績表	各１	－
無償貸付申請書[a)]		－
標準外作業見積書[a)]		－
注[a)]　必要に応じて提出する。		

5.2　仕様書に関する疑義

契約の相手方は，この仕様書に疑義が生じた場合は，担当官の指示を受けるものとする。

表2－標準作業表

工程		作業内容
1	入場点検	1　外観点検及び欠品の有無、外部の損傷状況確認 2　性能点検
2	解体	主要な組部品に解体する。なお、外観上明らかに使用可能なものは選別し、該当箇所は交換を実施しない。
3	分解	1　組部品は、機能点検・性能点検が可能な単位に、その他は補給単位に分解する。 2　組部品の分解を指示されているものは、単一部品にする。
4	洗浄・清掃	スチーム・圧力水・圧縮空気・洗油・薬液などによって洗浄し、付着している泥土・砂じん・油脂・さび・カーボンなどを除去する。
5	点検・計測	測定機器・器具・目視・触手などによって機能・性能・摩耗損傷などを点検計測し、分解又は修正などの要否を判定する。
6	部品交換・修正及び点検	1　標準作業に該当する作業 2　交換・修理された部品が修理基準に示された修理精度（標準寸法又は組み立て標準値）内にあるかを点検する。
7	部品組立て及び調整・試験	1　行程番号３で分解された単一部品及び交換補充部品によって組部品に組み立てる。 2　組部品の調整・性能（機能）試験及びこれに伴う修正作業を行う。
8	部品塗装	部品の外観を著しく損なっている場合は必要に応じ、塗装を行う。
9	総組立及び給油脂	1　部品を装着・結合し、組み立てる。 2　給油脂箇所は、規定の給油脂を行う。
10	塗装	器材全体の外観を著しく損なっている場合は必要に応じ、塗装を行う。
11	完成検査	最終的な外観・性能検査

表3－交換部品表

番号	品　名	規　格	数量	社内番号
１	ＭＣウェアリング	MC901	２	０２－０５Ｎ
２	スクレーパ	J290*267.4*16.5	２	０２－０６Ｎ
３	ＭＣライナ		１４	０２－０８Ｎ
４	高圧ゴムホース	WP210	２	０２－１５Ｎ
５	爪（Ｂ）		４	０２－１６Ｎ１
６	爪取付け板		４	０２－１７Ｎ
７	六角穴付ボルト	M6×15	８	０２－１８
８	六角穴付ボルト用ばね座金	M6	８	０２－１９
９	平座金	M6	８	０２－２０
１０	リンククロメート		４	０２－２１Ｎ
１１	ピン（Ａ）		４	０２－２２Ｎ
１２	スナップピン	SSP-6	２０	０２－２３
１３	ピン　クロメート	φ6×60	４	０２－２４Ｎ
１４	アジャストナット		２	０２－２６Ｎ
１５	爪解除ロッド	1058ｍｍ	２	０２－２７Ｎ
１６	六角ナット	M8	４	０２－２８
１７	ソレノイド	SA3602　AC200V	２	０２－２９
１８	ピン(Ｂ)		２	０２－３０Ｎ
１９	リミットスイッチ	D4C-1224	２	０２－４０
２０	透明ビニールホース	TR-12　4300L	２	０２－５２Ｎ
２１	ワイヤホースバンド	FS-20	２	０２－５３Ｎ
２２	ＭＣウェアリング用シム調整板0.2	0.2	２	０２－６３
２３	ＭＣウェアリング用シム調整板0.1	0.1	２	０２－６４
２４	ＭＣライナ用シム調整板	0.2	１４	０２－６６
２５	ＭＣライナ用シム調整板	0.1	１４	０２－６７
２６	単列深溝玉軸受	6211-2RS	４	０５－０４
２７	軸用Ｃ型止め輪	STW-55　SUS	４	０５－０５
３０	単列深溝玉軸受	6311-2RS	４	０５－１３
３１	トルクリミッター	TL-500-2	１	０６－０７Ｎ
３２	単列深溝玉軸受	6006-2RS	４	０６－１０
３３	ローラチェン	OCM50N	１	０６－２５

３４	ターンバックル	3/8B	１	０６－３０
３５	ワイヤクリップ	φ4	２	０６－３１
３６	ワイヤ	φ4　8m	１	０６－３２
３７	滑車	15～19	１１	０６－３３
３８	電磁チェックバルブDINプラグコード付き		２	08-A-01
３９	電磁チェックバルブDINプラグコード付き		２	09-A-01
４０	ホイストヨウ押釦開閉器		１	１２－１５
４１	キャブタイヤコード		１	１２－１６