

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号		仕 様 書 番 号
本縫 2 本針ミシン	G Q - B 0 0 0 0 7 4 L	
	作 成	昭和 4 8 年 9 月 2 9 日
	変 更	令和 6 年 6 月 1 9 日
	作成部隊等名	補給統制本部 需品部

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市販品の本縫 2 本針ミシンについて規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書に用いる用語及び定義は、次によるほか、G L T - C G - Z 0 0 0 0 0 1 による。

1.2.1 市販品

一般市場に流通している物品で、カタログなどによって明確にされているものをいう。

1.2.2 カタログ

この仕様書においては、製造者等の使用しているカタログをいう。

1.3 種類

種類は、表1による。

表1－種類

種類	物品番号
本縫 2 本針ミシン	3 5 3 0 - 1 6 0 - 4 5 1 1 - 5
本縫 2 本針ミシン，サーボモータ付	—
本縫 2 本針ミシン，サーボモータ・糸切り付	—

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1の種類による。

例1 本縫 2 本針ミシン

例2 本縫 2 本針ミシン，サーボモータ付

1.5 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

N D S Z 8 0 1 1 角形銘板

b) 仕様書

G L T - C G - Z 0 0 0 0 0 1 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

G Q - L 1 5 8 0 1 9 冬服，陸，男性，1 6 式

2 一般的事項

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

3 製品に関する要求

3.1 品名及びカタログ製品名

品名及びカタログ製品名は、調達品目表による。

3.2 構成

構成は、調達品目表による。

3.3 性能等

性能等は、調達品目表による。

3.4 製品の表示

製品の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次による。

- a) 図1に示す様式の銘板を本体の適宜な位置に堅固に取り付ける。
- b) 材料は、NDS Z 8011によるアルミニウム板とし、凸式エッチング法による加工を行う。
- c) 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

単位 mm

陸 上 自 衛 隊 		52
品 名	a)	
物品番号	b)	
納入年月	c)	
納 入 者	d)	
50		

注記 寸法は、標準を示す。

注^{a)} 該当する品名（製品の呼び方）を記入する。

注^{b)} 該当する物品番号を記入する。

注^{c)} 納入年月を記入する。

例 2025年 3月

注^{d)} 納入者の名称又はその略号を記入する。

図1－銘板

4 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。

5 出荷条件

5.1 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。

5.2 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、商慣習による。

6 その他の指示

6.1 附属品

附属品は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表2による。

表2－附属品

品名	規定
先引きローラー	G Q－L 1 5 8 0 1 9の表4のテープ（飾り線）を安定して縫製することが可能である。細部については、製造者の仕様による。
テープ送り出し装置	

6.2 予備品

予備品は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製造者の仕様による。

6.3 納入書類

6.3.1 添付書類

添付書類は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表3による。

表3－添付書類

名称	数量	摘要
取扱説明書	1	G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1の箇条7による。 日本語版とし、合冊してもよい。
整備資料（第1種）	1	
部品表（第1種）	1	
品質保証書	1	製造者の仕様による。
アフターサービス連絡表	1	納地近傍の営業所等名、所在地及び電話番号を記載する。

6.3.2 提出書類

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、表4に示す書類を陸上自衛隊補給統制本部需品部に各2部、納地先の各補給処装備計画部需品課（陸上自衛隊関東補給処においては、松戸支処需品部補給整備課）に各2部を提出する。ただし、過去に納入実績があり、前回納入時と変更がない場合は、省略してよい。

表4－提出書類

名称	時期	摘要
取扱説明書	納入時	G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1の箇条7による。 日本語版とし、合冊してもよい。
整備資料（第1種）		
部品表（第1種）		
品質保証書		製造者の仕様による。
アフターサービス一覧表		全国の支店、営業所等名、所在地及び電話番号を記載する。

6.4 仕様書に関する疑義

この仕様書に関する疑義は、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1の8.3による。

調 達 品 目 表

調達要求番号		作成部隊等名	補給統制本部 需品部
調達要求年月日	令和 年 月 日	作成年月日	令和 6年 6月19日
仕様書番号	GQ-B000074L		

1 調達品目

品名	カタログ製品名 ^{a)}	注記
本縫2本針ミシン	ブラザー工業(株) T-8420C-003 JUKI(株) LH-3528A-S 又は同等以上のもの（他社の製品を含む。）	本縫2本針ミシン
	三菱電機(株) LT2-2220-B0B 又は同等以上のもの（他社の製品を含む。）	本縫2本針ミシン、サーボモータ付
	JUKI(株) LH-3528A-7S 三菱電機(株) LT2-2230-B1T 又は同等以上のもの（他社の製品を含む。）	本縫2本針ミシン、サーボモータ・糸切り付

注^{a)} この調達品目表に記載したカタログ製品名は、製品を選定するときの参考として例示したものであり、当該製品を指定するものではない。

2 構成

構成は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次による。

構成品名	数量
頭部	一式
テーブル	一式
手元照明器具	一式

調 達 品 目 表 (続 き)

3 性能等

同等と判断する要求基準は、次による。

項目		規定		
		本縫 2 本針ミシン	本縫 2 本針ミシン，サーボモータ付	本縫 2 本針ミシン，サーボモータ・糸切り付
最高縫い速度 s t i / m i n 又は r p m		3 0 0 0 以上		
最大縫い目長さ mm		4 以上		
押さえ上がり量 mm	手動	5 . 5 以上		
	膝上げ	1 0 以上		
モータ		クラッチモータ	サーボモータ	
糸切り機能		－		糸切り機能付き
針幅 ^{a)} mm		3 . 2 ～ 2 5 . 4 に対応		
電源 ^{a)}		単相 1 0 0 V 又は三相 2 0 0 V ， 5 0 H z 又は 6 0 H z に対応		
注 ^{a)} 針幅及び電源は，調達要領指定書によって指定する。				