

# 入札公告

分任支出負担行為担当官  
海上自衛隊艦船補給処管理部長  
稲井 信幸

下記のとおり一般競争入札を行います。

## 記

### 1 入札日時及び場所

- 日時 令和6年5月15日（水） 14時00分～  
（郵送による入札書の受領期限は、令和6年5月14日（火） 必着  
郵送先 〒237-0071 神奈川県横須賀市田浦港町無番地 艦船補給処管理部契約課）
- 場所 艦船補給処契約課入札室（〒237-0071 神奈川県横須賀市田浦港町無番地）

### 2 入札参加申込の日時等

- 日時 公告日～令和6年5月14日（火）  
8時～12時及び13時～16時45分 ただし、土曜日、日曜日、祝祭日を除く。
- 場所 艦船補給処契約課事務室
- 申込 応札意思のある者は、上記の申込期限日時までに「入札参加申込用紙」及び「資格審査結果通知書」の写しを提出のうえ、仕様書を受領すること。

### 3 競争参加資格

- 予算決算及び会計令（昭和22年勅令第165号）（以下「予決令」という。）第70条の規定に該当しない者であること。なお、未成年者、被保佐人又は被補助者であって、契約締結のために必要な同意を得ている者は、同条中、特別の理由がある場合に該当する。
- 予決令第71条の規定に該当しない者であること。
- 令和04・05・06年度の防衛省競争参加資格（全省庁統一資格）「物品の製造」のD等級以上に格付けされ、関東・甲信越地域の競争参加資格を有する者、又は当該競争参加資格を有していない者にあつては入札日時までに競争参加資格審査を受け、競争参加資格者名簿に登録され、当該競争参加資格を有すると認められた者であること。
- 防衛省大臣官房衛生監、防衛政策局長、防衛装備庁長官（以下「省指名停止権者」という。）又は海上幕僚長から「装備品等及び役務の調達に係る指名停止等の要領」に基づく指名停止の措置を受けている期間中の者でないこと。
- 前号により、現に指名停止を受けている者と資本関係又は人的関係のある者であつて、当該者と同種の物品の売買又は製造若しくは役務請負について防衛省と契約を行おうとする者でないこと。
- 原則、現に指名停止を受けている者の下請負については認めないものとする。ただし、真にやむを得ない事由を該当する省指名停止権者が認めた場合には、この限りではない。

### 4 競争入札に付する事項

調達要求番号	件名	履行期限	履行場所
06-2-5087-0200-5001-00	防舷物, 空気式, 掃海艇用 外	令和7年5月23日	各地

### 5 入札方法

- 落札決定に当たっては、入札（見積）書に記載された金額に当該金額の10%（軽減税率対象品目については8%）に相当する額を加算した金額をもって落札価格とするので、入札（見積）者は、消費税に係る課税事業者であるか免税事業者であるかを問わず、見積もった金額の110分の100（軽減税率対象品目については108分の100）に相当する金額を入札（見積）書に記載すること。ただし、入札（見積）書に記載される書面上の金額が消費税法に規定する消費税の課税標準と一致しないものは除く。
- 入札（見積）書に記載された金額の100分の110（軽減税率対象品目については100分の108）に相当する金額に1円未満の端数があるときは、その端数金額を切捨てるものとし、当該端数金額を切捨てた後に得られた金額をもって申込みがあったものとする。ただし、単価契約の場合には端数処理を行わず原則どおり入札（見積）書に記載された書面上の100分の110（軽減税率対象品目については100分の108）に相当する金額に相当する額をもって申込みがあったものとする。

- 6 保証金等に関する事項
  - (1) 入札保証金及び契約保証金 免除
  - (2) 落札者が契約を結ばないときは、見積もった契約金額の100分の5に相当する金額を違約金として徴収する。
- 7 契約書の作成  
遅滞なく契約書の作成を要する。ただし、契約金額が150万円を超えず、特約条項の付与もない場合は、請書の作成をもって代えることができる。
- 8 適用する契約条項  
製造契約一般条項
- 9 入札の無効  
参加資格のない者のした入札又は「海上自衛隊入札及び契約心得」のとおり実施しない者が行った入札は無効とする。
- 10 その他
  - (1) 海上自衛隊入札及び契約心得・契約条項は、艦船補給処管理部契約課入札室に掲示するほか、海上自衛隊調達情報ホームページにも掲載している。
  - (2) 8に掲げる契約条項のほか、中小企業信用保険法第2条第1項に規定する中小企業者である場合は、「債権譲渡制限特約の部分的解除のための特約条項」を別途適用する。
  - (3) 入札書を郵送するときは、調達要求番号及び件名を標記した封筒に「入札書在中」と朱書の上、必ず書留、簡易書留又は配達記録郵便で送付すること。
  - (4) 予算決算及び会計令第85条に基づき分任支出負担行為担当官が予め設定した調査基準価格を下回った入札を行った者は、予定価格の範囲内で最低価格の入札者であっても必ずしも落札者としめない。調査基準価格を下回った入札が行われた場合、入札執行者は入札者に対して「落札者の決定の保留」を宣言し、会計法第29条の6第1項ただし書きの規定により、落札者を後日決定するものとする。なお、調査基準価格を下回った入札を行った者は、事後の事情聴取に協力すること。
  - (5) 詳細については、艦船補給処管理部契約課契約係（TEL 046-822-3500 内線6315、FAX 046-861-2713）まで問い合わせされたい。

海上自衛隊艦船補給処管理部契約課 宛て  
(FAX番号: 046-861-2713)

受付年月日	資格等級	印

※この枠内の記入は不要です。

## 入札参加申込用紙

調達要求番号	06-2-5087-0200-5001-00
件名	防舷物, 空気式, 掃海艇用 外
入札日	

会社名	
電話番号	
FAX	
担当者氏名	
中小企業信用保険法第2条 第1項に規定する中小企業者 (どちらかに○をお願いします)	該 当                      •                      非 該 当

### ※ 仕様書の受領方法

・艦船補給処契約課で直接受領の場合

この「入札参加申込用紙」(必要事項記入後)を提出のうえ、「資格審査結果通知書(全省庁統一資格)(写し)」をご提示ください。

・郵送及びFAXによる受領の場合

この「入札参加申込用紙」(必要事項記入後)と、「資格審査結果通知書(全省庁統一資格)(写し)」を送付してください。

調達要求番号：06-2-5087-0200-5001-00

海上自衛隊仕様書			
物品番号等	_____	仕様書番号	M4P-G-00902-J
名称	防舷物, 空気式	防衛大臣承認年月日	—
		作成年月日	15. 7. 22
		改正年月日	令和5年8月21日
		補給本部需品部 需品整備課	

## 1 総則

### 1.1 適用範囲

この仕様書は、海上自衛隊で使用する防舷物, 空気式（以下、防舷物という。）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主な用語及び定義は、次による。

#### 1.2.1

##### 契約担当官等

海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号）第2条第10号に規定する契約担当官等をいう。

#### 1.2.2

##### 初回納入時

同サイズ及びゴム部に係る同様の仕様の納入が初回という意味であり、他のサイズで過去に納入したものは含まれない。

#### 1.2.3

##### ISO改訂時

ISO 17357-1（2014）において、当該試験項目に関係する要求性能及び規定が改訂された時とする。

#### 1.2.4

##### 常用圧力

通常運用状態における防舷物の封入空気圧のこと。初期内圧ともいう。

#### 1.2.5

##### 破裂圧力(0%)

圧縮されていない状態であること。

#### 1.2.6

##### 破裂圧力(60%)

常用圧力にて充填された防舷物を圧縮して試験する際の防舷物の直径に対する比率が60%であること。

#### 1.2.7

##### 試験圧力

水圧試験における水圧のこと。

#### 1.2.8

##### ミニチュアサイズ

納入品と同一設計及び製造方法によって作製された納入品外径1/5以上のサンプルのこと。

#### 1.2.9

##### 公差

基準値と許容される範囲の最大値と最小値の差のこと。

#### 1.2.10

##### 耐内圧強度

防舷物が破裂する内圧のこと。

## 1.2.11

## 関連外国規格

ISO (International Organization for Standardization) のこと。

## 1.3 単位

単位については、JIS Z 8000-1に規定される国際単位系SI単位を使用する。

## 1.4 種類

種類は、表1による。

表1-種類

種類	物品番号等
0.5×1.0	GQ 2040-314-8412-5
0.8×1.2	GQ 2040-314-8413-5
1.0×1.5	GQ 2040-314-8414-5
1.2×1.8	GQ 2040-319-9934-5
1.5×1.8	GQ 2040-915-5289-2
2.0×3.0	GQ 2040-336-4298-5
3.0×5.0	GQ 2040-336-4299-5
3.3×4.5	GQ 2040-915-5290-2
4.5×6.4	GQ 2040-900-7683-1
掃海艇用	GQ 2040-005-2644-5

## 1.5 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び種類による。

例 防舷物、空気式、3.0×5.0

## 1.6 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。

なお、関連文書については、この仕様書に規定した事項の理解を助けるためのものであり、この仕様書の一部をなすものではない。

## a) 引用文書

## 1) 規格

ISO 9001 (2015) Quality management systems—Requirements

ISO 12236 (2006) Geosynthetics—Static puncture test (CBR test)

ISO 14001 (2015) Environmental management systems—Requirements with guidance for use

ISO 17357-1 (2014) Ships and marine technology—Floating pneumatic rubber fenders—Part 1: High pressure

JIS B 2801 シャックル

JIS D 4207 自動車用タイヤバルブ

JIS G 3101 一般構造用圧延鋼材

JIS G 3444 一般構造用炭素鋼鋼管

- J I S G 4 0 5 1 機械構造用炭素鋼鋼材
- J I S G 4 3 0 3 ステンレス鋼棒
- J I S H 3 2 5 0 銅及び銅合金の棒
- J I S H 5 1 2 0 銅及び銅合金鋳物
- J I S H 8 6 1 7 ニッケルめっき及びニッケルクロムめっき
- J I S H 8 6 4 1 溶融亜鉛めっき
- J I S K 6 2 5 1 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引張特性の求め方
- J I S K 6 2 5 2－1 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－引裂強さの求め方－第1部：  
トラウザ形、アングル形及びクレセント形試験片を用いる  
方法
- J I S K 6 2 5 3－3 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－硬さの求め方－第3部：デュ  
ロメータ硬さ
- J I S K 6 2 5 7 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－熱老化特性の求め方
- J I S K 6 2 5 9－1 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐オゾン性の求め方－第1部：  
静的オゾン劣化試験及び動的オゾン劣化試験
- J I S K 6 2 6 2 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－常温、高温及び低温における圧縮  
永久ひずみの求め方
- J I S K 6 2 6 4－2 加硫ゴム及び熱可塑性ゴム－耐摩耗性の求め方－第2部：  
試験方法
- J I S L 2 7 0 4 ナイロンロープ
- J I S Q 9 0 0 1 品質マネジメントシステム－要求事項
- J I S Q 1 4 0 0 1 環境マネジメントシステム－要求事項及び利用の手引
- N D S Z 8 2 0 1 標準色
- J I S Z 8 0 0 0－1 量及び単位－第1部：一般

2) 仕様書

海幕技武仕第36-34号 海上自衛隊武器等承認用図面作成要領

3) 法令等

日本産業規格

海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号）

b) 関連文書

1) 仕様書

国土交通省港湾局 港湾工事共通仕様書

2) 法令等

産業標準化法（昭和24年法律第185号）

海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号）

3) 技術文書等

国際航路協会 防舷材システム設計の指針：2002版海港委員会第33作業部会報告書

## 2 製品に関する要求

### 2.1 一般的要求事項

一般的要求事項は、ISO 17357-1 (2014) による。

### 2.2 部品及び材料

部品及び材料は、日本産業規格（以下、JIS規格という。）による。ただし、やむを得ず規格外の部品及び材料を使用する場合は、製造に先立ち、関連外国規格との比較表等から性能的に問題のないこと及び金属の組合せによる腐食が起こらないことを証明し、監督官の承認を得るものとする。詳細は、次による。

- a) **外層ゴム** 防舷物に使用する外層ゴムは4mm以上とし、耐老化性、耐水性、耐塩水性及び耐摩耗性などの耐久性を有するものであって、補強剤としてシリカ（ホワイトカーボン）を使用した天然又は合成ゴムとする。また、ゴムは均質なものであって、異物の混入、気泡、きず、亀裂、その他有害な欠陥がないものであり、表2の規格を満足するものとする。

表2-外層ゴム

項目		規格、試験方法等		
1	引張強度 (MPa)	加熱前	18 以上	JIS K 6251 の引張試験による。
		加熱後	老化前値の 80%以上	
2	伸び (%)	加熱前	400 以上	JIS K 6251 の永久伸び試験による。
		加熱後	老化前値の 80%以上	
3	硬さ (度)	加熱前	60±10 以下	JIS K 6253-3 の硬さ試験による。
		加熱後	老化前の+8 以下	
4	引裂強さ (N/cm)	400 以上		JIS K 6252-1 の引裂強さ試験による。
5	摩耗試験	0.18 cc 以下		JIS K 6264-2 の摩耗試験による。
6	圧縮永久ひずみ	30%以下 (70±1℃×22 時間)		JIS K 6262 の圧縮永久ひずみ試験による。
7	静的オゾン試験	伸び 20%、オゾン濃度 50pphm, 40℃×96 時間後にクラックがないこと。		JIS K 6259-1 の静的オゾン劣化試験による。
8	色	NDS Z 8201 の色番号 2704 (灰色(2) N5)		ばらつきの範囲は、色番号 2703 (灰色(1)N6) から色番号 2705 (暗い灰色(1)N4) とする。
注記1 加熱とは、JIS K 6257 の老化試験 [ノーマルオープン法試験で (70±1)℃×96 時間] による。				
注記2 番号 1～3 の加熱前試験は全数試験し、加熱後の試験は年度の初回契約時に実施すること。				
注記3 番号 4～7 の試験は年度の初回契約時に実施すること。				

- b) **補強コード層** 防舷物に用いられる補強コード層の材質は合成繊維とし、耐久性に優れ、かつ防舷物内の空気圧に十分耐えられる合成タイヤコードとする。

- c) **内層ゴム** 防舷物に使用する内層ゴムは3mm以上で、耐久性を有する天然又は合成ゴムとし、表3の規格を満足するものとする。

表3-内層ゴム

項目		規格, 試験方法等		
1	引張強度 (MPa)	加熱前	10 以上	J I S K 6 2 5 1 の引張試験による。
		加熱後	老化前値の 80%以上	
2	伸び (%)	加熱前	400 以上	J I S K 6 2 5 1 の永久伸び試験による。
		加熱後	老化前値の 80%以上	
3	硬さ (度)	加熱前	50±10 以下	J I S K 6 2 5 3—3 の硬さ試験による。
		加熱後	老化前の+8 以下	
注記1 加熱とは, J I S K 6 2 5 7 の老化試験 [ノーマルオープン法試験で (70±1) °C×96時間] による。				
注記2 加熱前試験は全数検査し, 加熱後の試験は年度の初回契約時に実施すること。				

d) 金具類 金具類は, 付図1~付図10に示す各材料又はこれらと同等<sup>1)</sup>のものとし, 掃海艇用(付図10)については, すべて非磁性とする。

注<sup>1)</sup> 表4の規格を満たすものとする。

表4-金具類の材料等規格

材料記号等	規格
SS400	J I S G 3 1 0 1
STK400	J I S G 3 4 4 4
S25C	J I S G 4 0 5 1
SUS304	J I S G 4 3 0 3
CAC406	J I S H 5 1 2 0
C3604BD	J I S H 3 2 5 0

e) ロープ ロープは, 表5による。

表5-ロープ

種類	規定
0.5 × 1.0 ~ 1.5 × 1.8	取付け及び吊り下げ用ロープは, J I S L 2 7 0 4 のナイロンロープ (又は強度的にこれと同等以上のものとする。) 10mm×5m以上
2.0 × 3.0	取付け及び吊り下げ用ロープは, J I S L 2 7 0 4 のナイロンロープ (又は強度的にこれと同等以上のものとする。) 10mm×25m以上
3.0 × 5.0 ~ 4.5 × 6.4	取付け及び吊り下げ用ロープは, 超高分子量ポリエチレン繊維ロープ (又は強度, 性能的にこれと同等以上のものとする。) 30mm×25m以上
掃海艇用	取付け及び吊り下げ用ロープは, J I S L 2 7 0 4 のナイロンロープ (又は強度的にこれと同等以上のものとする。) 16mm×5m以上
注記 ロープは, 一方の索端にアイを設け, スイベル継手吊り金具には, シャックルを介して取り付けること。	



## 2.3 めっきの加工方法

めっきは、付図2～付図11を標準とし、規格は表6による。

表6—めっきの規格

材料記号等	規格	記号
ニッケルめっき	JIS H 8617	—
溶融亜鉛めっき	JIS H 8641	HDZT 77

## 2.4 構造・形状・寸法・質量

### 2.4.1 構造・形状

構造及び形状は、付図1～付図10を標準とし、詳細は、承認図面による。

なお、各部位の構造は、次による。

- a) **本体構造** 本体の基本構造は、外層ゴム、補強コード層及び内層ゴムの3層で構成されているものとする。生ゴム状態で成型されたそれらは、一体加硫によって互いに強固に接着され、補強材が露出しないものとする。

なお、1度外層ゴムを剥がし、生ゴムを再度成型した場合は、一体加硫されているとはいわない。

- b) **吊り下げ金具・エアーバルブ・口金具** 長手方向両端には、吊り下げ用金具が取り付けられており、係留、吊り下げ時に十分な強度を有する構造とし、吊り下げ用金具固定ボルトについては、ボルトの材質や径に応じたトルクで締め付け、緩み止め処置を行うほか、細部は表7による。

表7—構造・形状

種類	規定
0.5 × 1.0 ～ 2.0 × 3.0	(1) 長手方向両端には、吊り下げ用Uフック又はアイパッドが取り付けられており、係留時に十分な強度を有する構造とする。 (2) 長手方向片端には、タイヤ用エアーバルブ（JIS D 4207）を装着しているものとする。
3.0 × 5.0 3.3 × 4.5	(1) 長手方向両端には、吊り下げ用アイパッドが取り付けられており、係留時に十分な強度を有する構造とする。 (2) 長手方向片端には、エアー給排気バルブ、タイヤ用エアーバルブ（JIS D 4207）及び安全弁を装着しているものとする。
4.5 × 6.4	(1) 長手方向両端には、吊り金具スイベラー一体型のアイパッドが取り付けられており、係留、吊り下げ時に十分な強度を有する構造とする。 (2) 長手方向片端には、エアー給排気バルブ、タイヤ用エアーバルブ（JIS D 4207）及びその反対側に安全弁を装着しているものとする。 (3) 防舷物の口金径は、φ900mm以下とする。
掃海艇用	(1) 長手方向両端には、非磁性の吊り下げ用Uフックが取り付けられており、係留時に十分な強度を有する構造とする。 (2) 長手方向片端には、タイヤ用エアーバルブ（JIS D 4207）を装着しているものとする。

## 2.4.2 寸法・質量・金型（モールド）

### 2.4.2.1 寸法

寸法は、次による。

- 寸法は、付図1～付図10による。寸法の基準は、金型（モールド）の大きさとする。
- 防舷物の直径及び長さの公差は、+10%、-5%とする。

### 2.4.2.2 質量

質量（2.4.1 bを含む本体重量）は、表8とする。

表8－質量

種類	規定
0.5 × 1.0	35 kg以下
0.8 × 1.2	65 kg以下
1.0 × 1.5	105 kg以下
1.2 × 1.8	145 kg以下
1.5 × 1.8	240 kg以下
2.0 × 3.0	450 kg以下
3.0 × 5.0	1740 kg以下
3.3 × 4.5	1650 kg以下
4.5 × 6.4	3400 kg以下
掃海艇用	1,05kg以下

### 2.4.2.3 金型（モールド）

金型（モールド）は、きず、亀裂等がなく、表面が滑らかであることとし、外層又は内層ゴムを取付けたときに、ゴムにきずが付かないこととする。

## 2.5 性能

性能は、表9による。

表9－性能

種類	常用圧力 (kPa)	破裂圧力(0%) 本体断面強度 (kPa)	破裂圧力(60%) 耐内圧強度 (kPa)
0.5 × 1.0	80	480以上	609以上
0.8 × 1.2	80	480以上	560以上
1.0 × 1.5	80	480以上	560以上
1.2 × 1.8	80	480以上	581以上
1.5 × 1.8	80	480以上	609以上
2.0 × 3.0	80	480以上	588以上
3.0 × 5.0	50	350以上	455以上
3.3 × 4.5	50	350以上	455以上
4.5 × 6.4	50	350以上	466以上
掃海艇用	80	480以上	560以上

## 2.6 製品の表示

製品の表示は、ISO 17357-1 (2014) の規定によるほか、次の事項を明記すること。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 英字による製品の呼び方 (PNEUMATIC FENDER)
- d) 国際規格番号 (ISO 17357-1 : 2014) 及び該当年月
- e) サイズ
- f) 納入者名
- g) 初期内圧
- h) 製造日
- i) 製造番号
- j) 強化層種類 (補強コード層の種類)

## 3 品質保証

### 3.1 一般的要求事項

加硫を行う防舷物の製造工場は、公益財団法人 日本適合性認定協会又は当該協会と相互承認協定を締結している認定機関が認定した認証機関・試験所等において、JIS Q 9001又はISO 9001 (2015) 及びJIS Q 14001又はISO 14001 (2015) の認証がされていること。

### 3.2 試験

試験は次による。

なお、a)、c)及びe)～g)については、第三者機関（船級協会：Lloyd's又は日本海事協会）による立会試験を行い、合格証の写しを完成検査官へ提出する。また、b)及びd)については、製造メーカーによる試験結果証明書を提出する。

#### a) 水圧試験

- 1) 試験は、ISO 17357-1 (2014) によるものとする。試験圧力は、250 kPaとし、無圧縮状態の防舷材本体に対し行う。
- 2) 水圧試験時、圧力10 kPa時の寸法に対して、周方向及び長手方向の伸びは、10%を越えないこと。
- 3) 第三者機関による立会検査は初回納入時及びISO改訂時に実施するものとする。

なお、検査数量は、各サイズ20個以下のロットごとに1個以上立会検査を行う。

- b) **気密試験** 防舷物を常用圧力に膨張させた後、検知液（石けん液）を防舷物に噴霧し、30分以上放置後に気泡漏れがないこと。
- c) **破裂試験** 初回納入時及びISO改訂時に、破裂試験を実施すること。破裂圧力は2.5項に規定する数値以上であること及び0%、60%及び破裂時の数値を写真付きで報告するものとする。

なお、破壊試験をミニチュアサイズで行う場合、破裂圧力は、ISO 17357-1 (2014) のTable 4又はTable 5の値以上であること；そのとき、試験結果をプロットし、相似形を用いて製品が性能を十分に有しているということを証明すること。

- d) **質量試験** クレーン等に重量測定器を取り付け、吊り下げ状態で計測し2.4.2.2の既定値を満たしていること。
- e) **耐久試験**
- 1) 初回納入時及びISO改訂時に、ISO 17357-1(2014)に基づき試験を実施すること。
  - 2) 初期直径から最大たわみまでの最低3000回の平行圧縮繰返しサイクルで圧縮した後、防舷物のいかなる部分にも亀裂及びその他の有害な欠陥があってはならない。また、保証エネルギー吸収の低下は容認しない。
- f) **圧縮回復試験**
- 1) 初回納入時及びISO改訂時に、ISO 17357-1(2014)に規定された試験を実施すること。
  - 2) 防舷物の直径は、負荷を解放してから5分以内に初期直径の97%を超えて回復しなければならない。
- g) **衝撃穴あけ強さ試験**
- 1) 初回納入時、ISO改訂時及びISO 12236(2006)が改訂された場合は、ISO 12236(2006)及びISO 17357-1(2014)に規定された試験を実施すること。
  - 2) 試験体を貫通させるために加える力は、15kNより大きくなければならない。

### 3.3 監督・検査

監督及び検査は、調達要領指定書等によって指定する場合を除き、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、商慣習による。

### 4.2 包装の表示

包装の表示は、次による。

- a) 調達要求番号
- b) 物品番号
- c) 製品の呼び方
- d) 数量
- e) 国際規格番号 (ISO 17357-1:2014) 及び該当年月
- f) サイズ
- g) 納入者名
- h) 初期内圧
- i) 製造日
- j) 製造番号
- k) 強化層種類 (補強コード層の種類)

### 4.3 取扱い上の注意事項

防舷物は、納入のとき、常用圧力まで膨張させること。

## 5 その他の指示

### 5.1 提出書類

提出書類が必要な場合は、調達要領指定書等によって指定するものとする。

### 5.2 取扱説明書

取扱説明書は、会社既版のものを提出する。

### 5.3 附属品・予備品

附属品及び予備品は、表10～表12によるものとし、製品1個ごとに指定の数量を納品する。ただし、調達要領指定書によって指定する場合は、調達要領指定書のとおり納品する。

なお、シャックルの形状は、JIS B 2801に、掃海艇用を除く材質は、S S 4 0 0 又はS 2 5 C、掃海艇用はS U S 3 0 4とする。

表10—附属金物

製品種類	付属金物		シャックル		スイベル	
	サイズ	数量	径	数量	径	数量
0.5 × 1.0	SB16	2個	16	2個	16	2個
	SB22	2個				
0.8 × 1.2	SB16	2個	16	2個	16	2個
	SB22	2個				
1.0 × 1.5	SB16	2個	19	2個	19	2個
	SB22	2個				
1.2 × 1.8	SB16	2個	19	2個	19	2個
	SB22	2個				
1.5 × 1.8	SB20	2個	19	2個	19	2個
	SB22	2個				
2.0 × 3.0	SB22	2個	25	2個	25	2個
	SB24	2個				
3.0 × 5.0	SB32	2個	38	2個	38	2個
	SB36	4個				
3.3 × 4.5	SB32	2個	38	2個	38	2個
	SB36	4個				
4.5 × 6.4	SB40	2個	—	—	—	—
掃海艇用	SB16	2個	19	2個	19	2個
	SB22	2個				

表 1 1 - 保守点検品

品名	数量
空気取入口 (虫)	1 個
口金キャップ	1 個
六角 T レンチ	1 個
空気取入ホース (10m) 又は 圧力計付空気取入ホース (20m)	1 本 <sup>a)</sup>
内圧計 (エアチェック含む)	1 個
注 <sup>a)</sup> 3.0×5.0, 3.3×4.5 及び 4.5×6.4 には圧力計付空気取入ホース (20m) を 附属し, その他の種類には空気取入ホース (10m) を附属する。	

表 1 2 - 修理用品

品名	数量
修理用ゴム類	1 組
接着剤又はのり	1 組
布やすり	1 枚

#### 5.4 据付・調整

設置について指定する場合は, 調達要領指定書による。

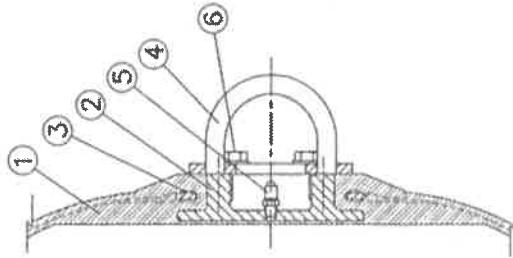
#### 6 疑義事項

この仕様書において疑義が生じた場合は, 監督官経由契約担当官等と協議するものとする。

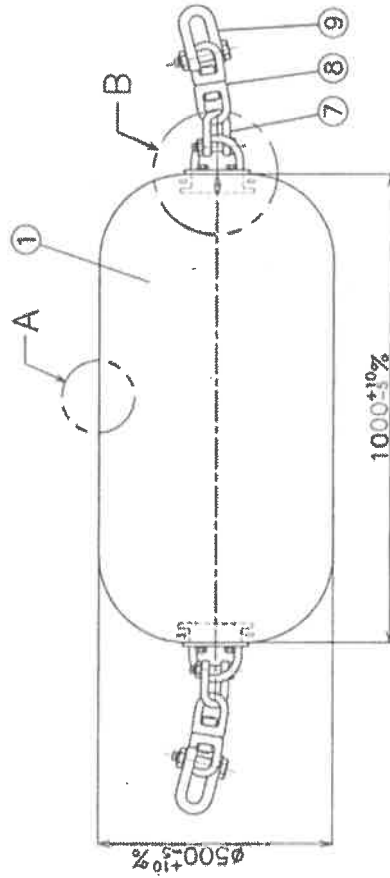
単位 mm

外層ゴム (灰色・厚さ4mm以上)  
 補強コード層 (タイヤコード)  
 内層ゴム (厚さ3mm以上)

A断面



B詳図  
 S-1:4



適用規格 : ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	概要
1	1	空気式防磁物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	フィッティング	SS400	
3	2	ビードリング	SS400	溶融亜鉛めっき
4	2	吊り金具	SS400	ニッケルめっき
5	1	エアバルブ (1/8")	C3604BD	
6	8	ボルト (M12×30L)	SUS304	
7	2	シャックル (SB16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
8	2	スライベル (φ16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
9	2	シャックル (SB22)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

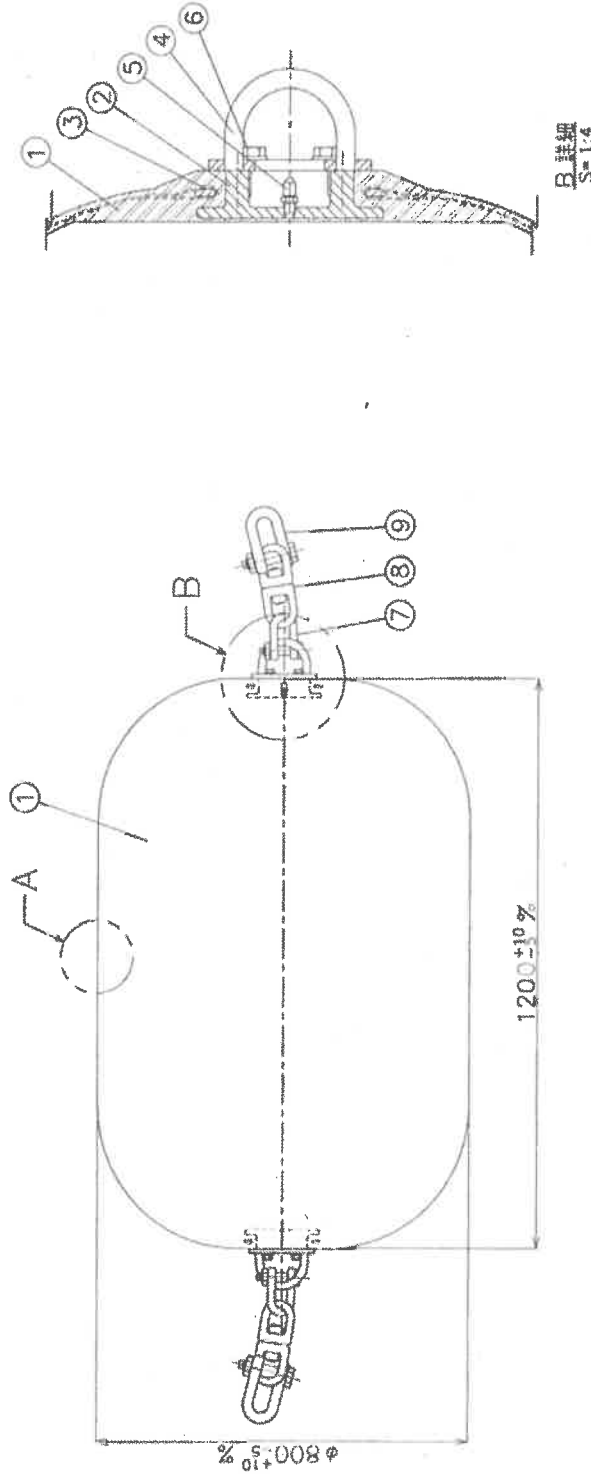
注記 エアバルブは片側だけに設ける。

付図 1 - 防磁物, 空気式, 0.5×1.0 (参考図)

単位 mm



A断面



選用規格: ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	摘要
1	1	空気式防核物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	フィッティング	SS400	
3	2	ピードリリング	SS400	
4	2	吊り金具	SS400	溶融亜鉛めっき
5	1	エアバルブ (1/8")	C3604BD	ニッケルめっき
6	8	ボルト (M12×30L)	SUS304	
7	2	シャックル (SB16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
8	2	スライベル (φ16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
9	2	シャックル (SB22)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

注記 エアバルブは片側だけに設ける。

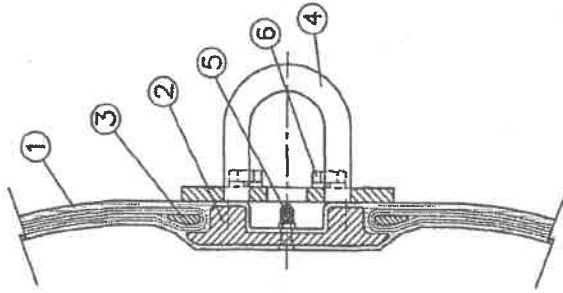
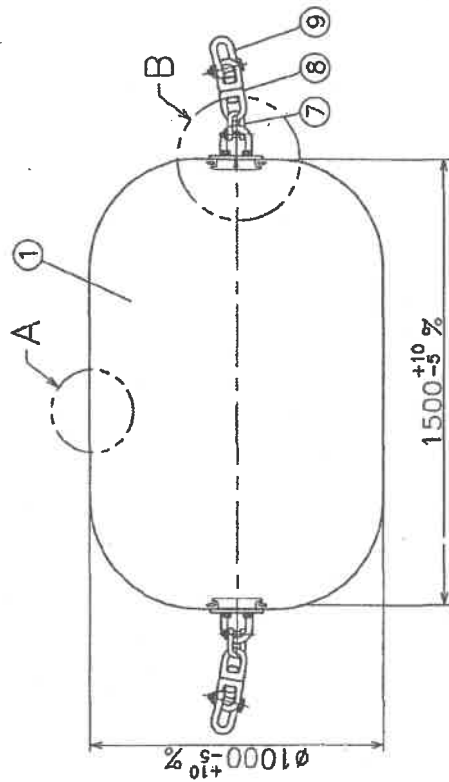
付図 2 - 防核物, 空気式, 0.8×1.2 (参考図)



単位 mm

外層ゴム (灰色・厚さ4mm以上)  
 補強コード層 (タイヤコード)  
 内層ゴム (厚さ3mm以上)

A断面



B詳細  
 S=1:4

適用規格 : ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	概要
1	1	空気式防眩物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	フィッティング	SS400	
3	2	ビードリング	SS400	
4	2	吊り金具	SS400	溶融亜鉛めっき
5	1	エアバルブ (1/8")	C3604BD	ニッケルめっき
6	8	ボルト (M16×40L)	SUS304	
7	2	シャックル (SB16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
8	2	スイベル (φ19)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
9	2	シャックル (SB22)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

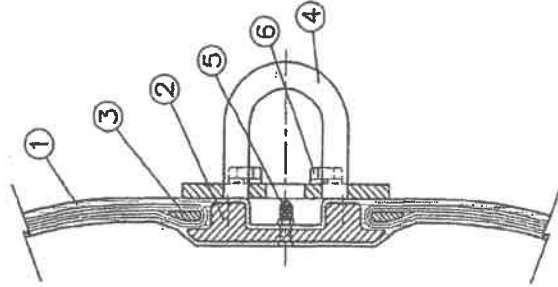
注記 エアバルブは片側だけに設ける。

付図3 一防眩物, 空気式, 1.0×1.5 (参考図)

単位 mm

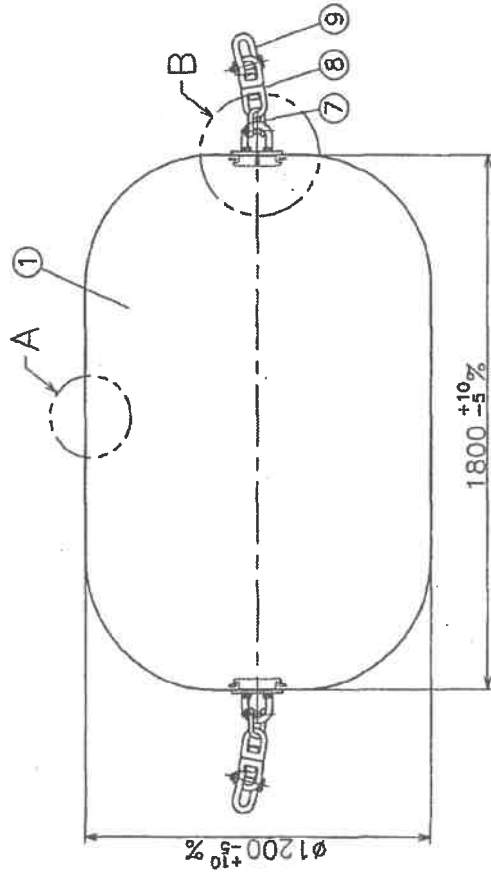


A断面



B詳細  
S=1:4

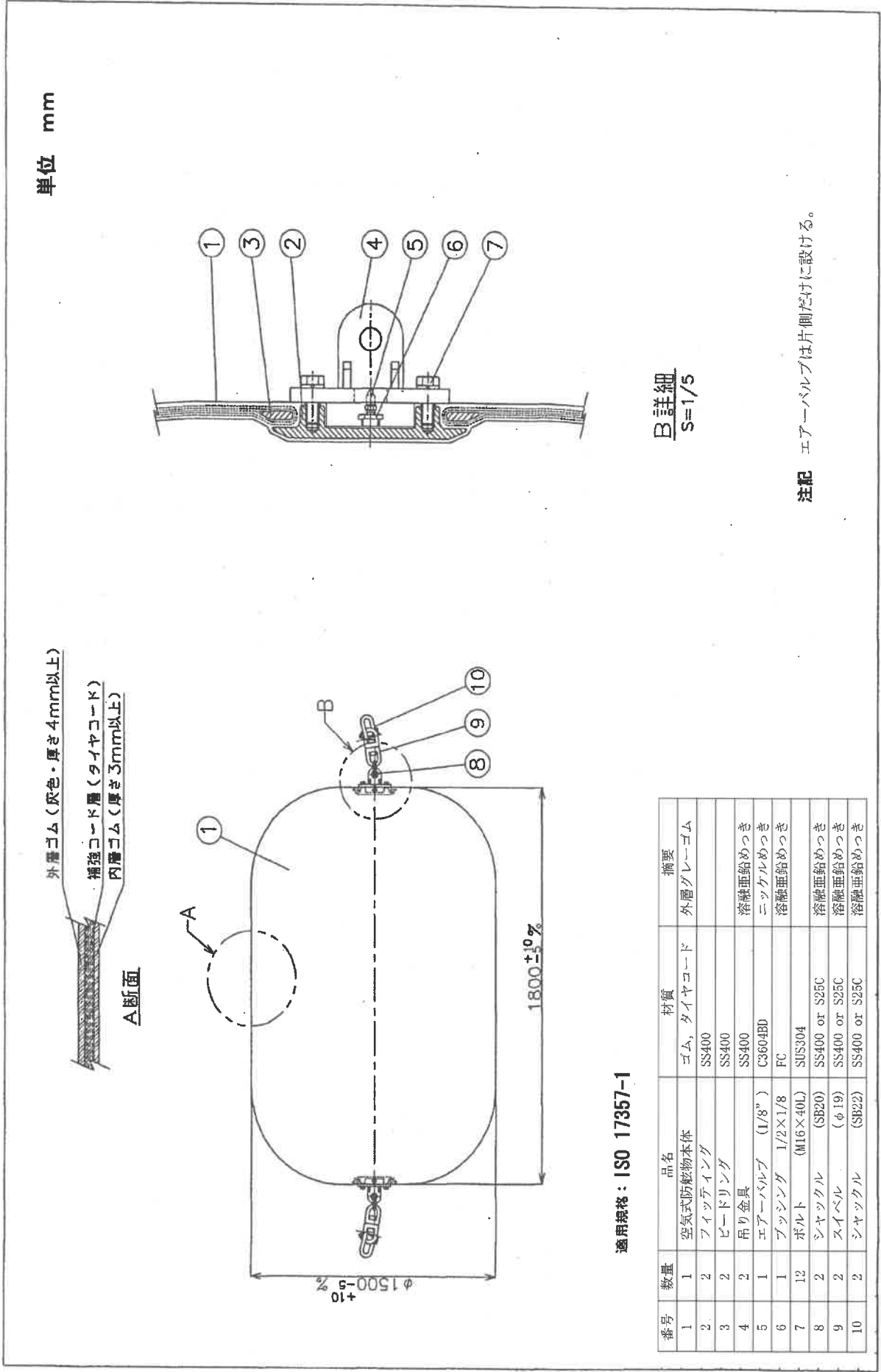
注記 エアバルブは片側だけに設ける。



適用規格 : ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	概要
1	1	空気式防眩物本体	ゴム, タイヤコード	外層ダレーゴム
2	2	フィッティング	SS400	
3	2	ピードリング	SS400	
4	2	吊り金具	SS400	溶融亜鉛めっき
5	1	エアバルブ (1/8")	C3604ED	ニッケルめっき
6	8	ボルト (M16×40L)	SUS304	
7	2	シャックル (SB16)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
8	2	スライベル (φ19)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
9	2	シャックル (SB22)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

付図4-1 防眩物, 空気式, 1.2×1.8 (参考図)

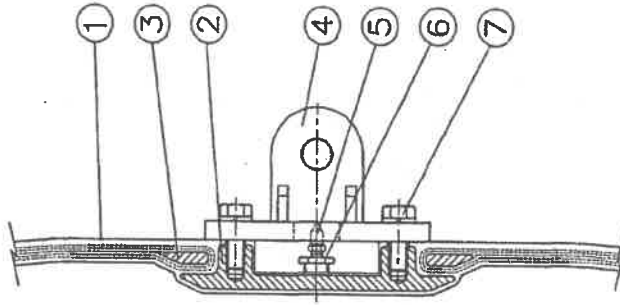
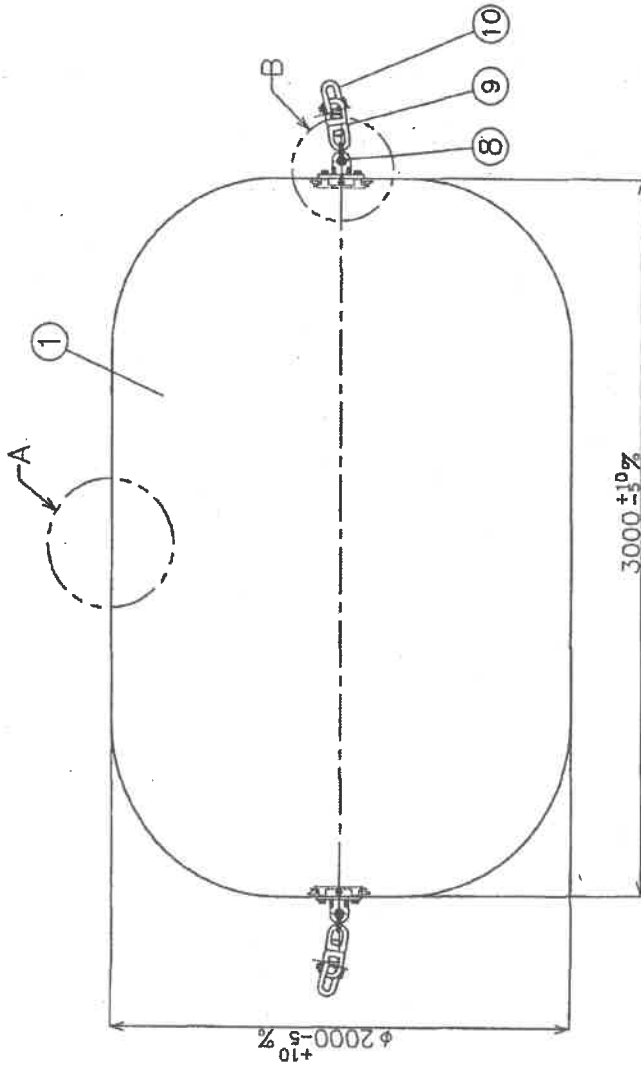


付図5-1 防核物, 空気式, 1.5×1.8 (参考図)

単位 mm

外層ゴム (灰色・厚さ4mm以上)  
 補強コード層 (タイヤコード)  
 内層ゴム (厚さ3mm以上)

A断面



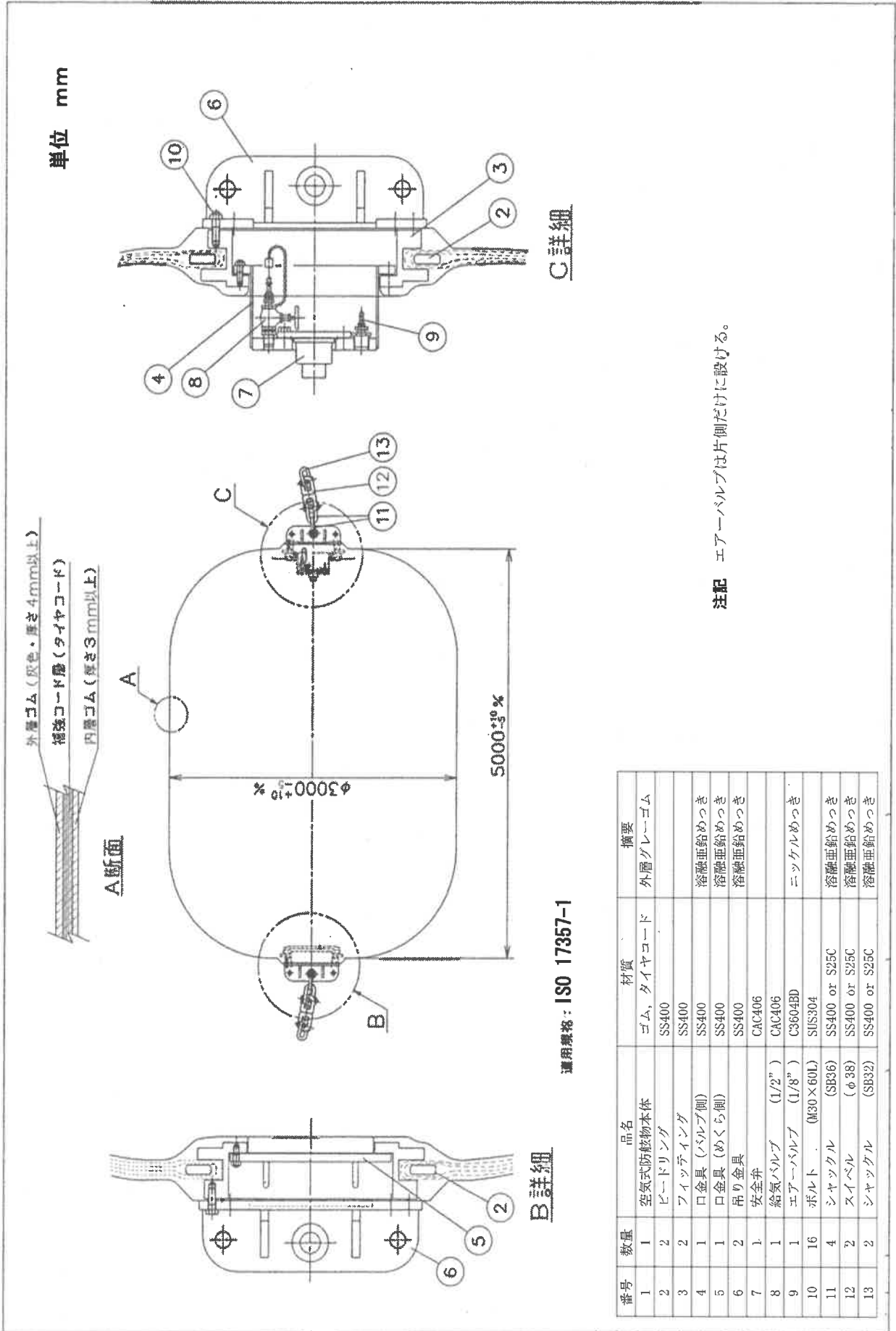
B詳細  
 S=1/5

注記 エアーバルブは片側だけに設ける。

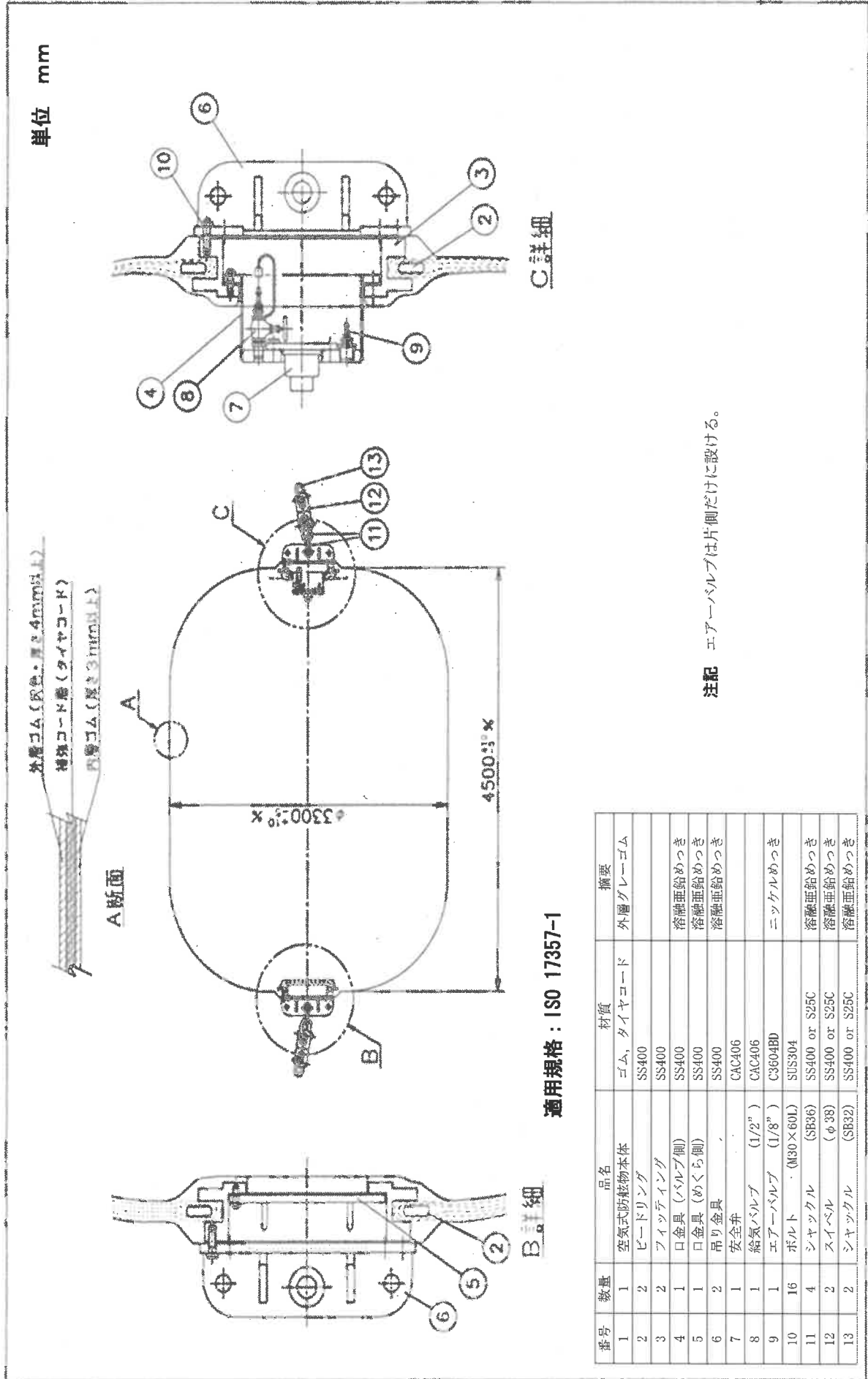
適用規格: ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	概要
1	1	空気式防振物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	フィッティング	SS400	
3	2	ビードリング	SS400	
4	2	吊り金具	SS400	溶融亜鉛めっき
5	1	エアバルブ (1/8")	C3604BD	ニッケルめっき
6	1	ブッシング 1/2×1/8	FC	溶融亜鉛めっき
7	16	ボルト (M16×45L)	SUS304	
8	2	シャックル (SB22)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
9	2	スライベル (φ25)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
10	2	シャックル (SB24)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

付図6-1 防振物, 空気式, 2.0×3.0 (参考図)



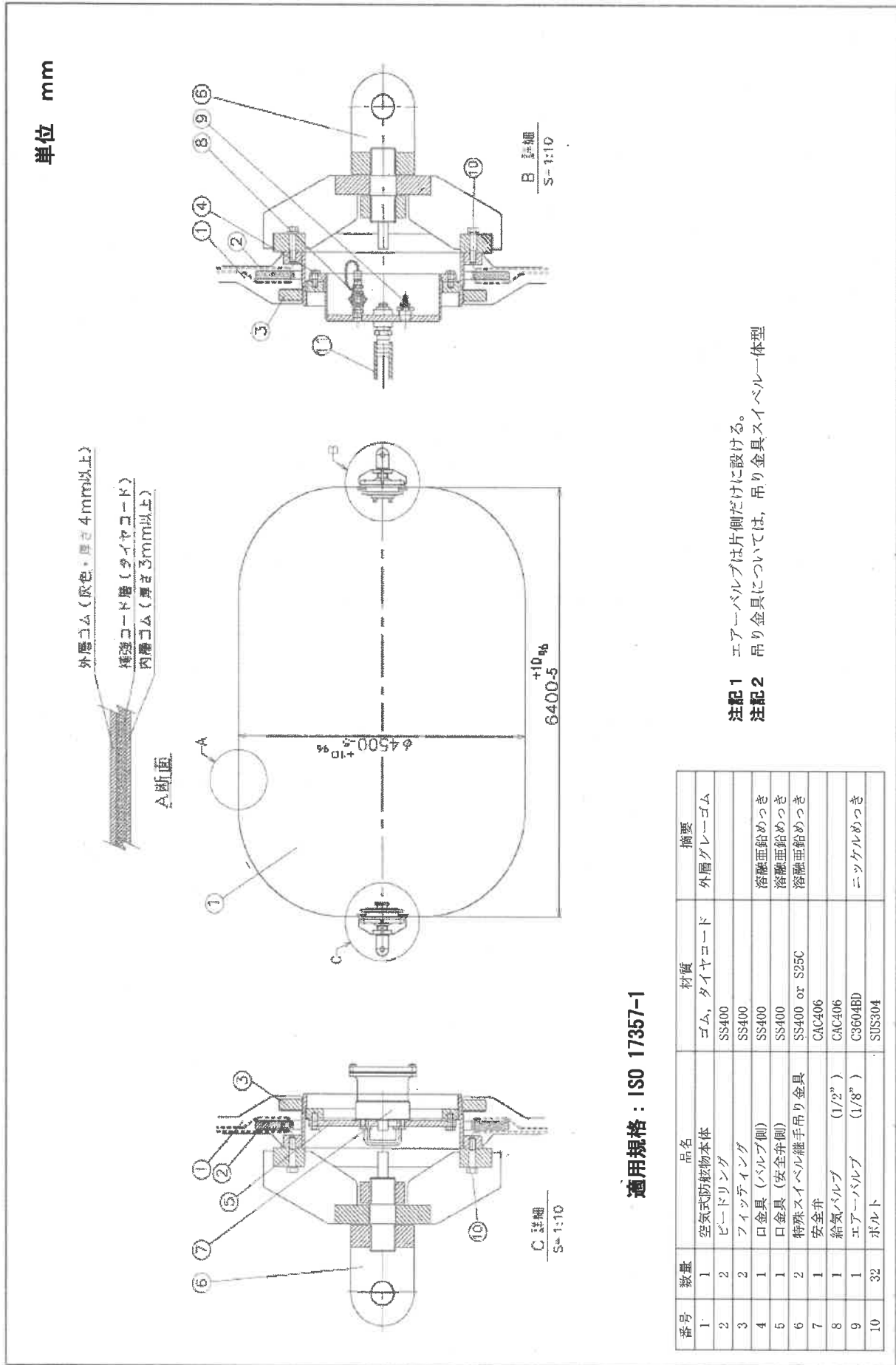
付図7-防骸物, 空気式, 3.0×5.0 (参考図)



適用規格：ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	概要
1	1	空気式防振物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	ビードリング	SS400	
3	2	フィッティング	SS400	
4	1	口金具 (バルブ側)	SS400	溶融亜鉛めっき
5	1	口金具 (めくら側)	SS400	溶融亜鉛めっき
6	2	吊り金具	SS400	溶融亜鉛めっき
7	1	安全弁	CAC406	
8	1	給気バルブ (1/2")	CAC406	
9	1	エアバルブ (1/8")	C3604BD	ニッケルめっき
10	16	ボルト (M30×60L)	SUS304	
11	4	シャックル (SB36)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
12	2	スライベル (φ38)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき
13	2	シャックル (SB32)	SS400 or S25C	溶融亜鉛めっき

付図 8 - 防振物, 空気式, 3.3×4.5 (参考図)

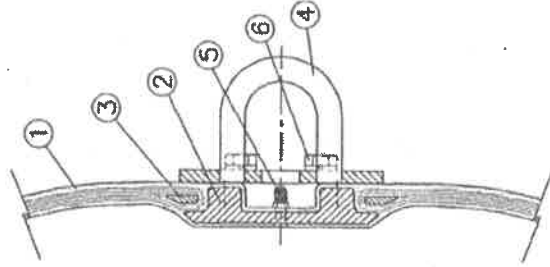
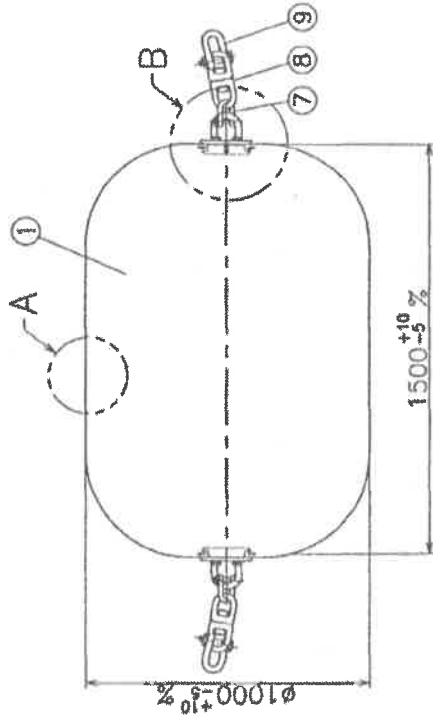


付図 9 - 防炎物, 空気式, 4.5×6.4 (参考図)

単位 mm



A断面



B詳細  
 S=1:4

運用規格 : ISO 17357-1

番号	数量	品名	材質	摘要
1	1	空気式防舷物本体	ゴム, タイヤコード	外層グレーゴム
2	2	フィッティング	SUS304	
3	2	ビードリング	SUS304	
4	2	吊り金具	SUS304	
5	1	エア-バルブ (1/8")	C3604BD	ニッケルめっき
6	8	ボルト (M16×40L)	SUS304	
7	2	シャックル (SB16)	SUS304	
8	2	スイベル (φ19)	SUS304	
9	2	シャックル (SB22)	SUS304	

注記 エア-バルブは片側だけに設ける。

付図 10-1 防舷物, 空気式, 掃海艇用 (参考図)



調達要領指定書	発簡番号	
	調達要求番号	06-2-5087-0200-5001-00
	調達要求年月日	6.4.19
	作成部課	艦船補給処計画部需品課
	作成年月日	令和6年4月10日
品名	防舷物, 空気式	
仕様書番号	M4P-G-00902-J	

指定事項：本調達は次による。

### 3.3 監督・検査

監督・検査は、次による。

- 監督及び検査は、付表1に示す検査実施要領による。
- 必要に応じ、製造工場での立会い監督又は日本国内において材料、部品又は半製品の監督を行う。
- 付表1における書類審査、目視検査は、日本国内において実施する。
- 監督・検査業務の全体フローは、付図1による。
- 2.2, 2.4.2, 3.2a), b) 及び d) については、要すれば、監督官が指定する検査、項目、数量について立会い検査を行うものとする。

### 5.1 提出書類

提出書類は、表1による。

なお、書類に使用する言語は、日本語又は英語とし、英語の場合は日本語の対訳を添付すること。

表1－提出書類

番号	提出書類等	提出時期	部数	提出先	記事
1	検査等申請書	必要の都度	1	監督官	海上自衛隊契約規則の実施に関する細部(海幕経第183号。27.3.18)書式第22による。
		完成検査時	3	検査官	
2	JIS Q 9001又はISO 9001(2015)及びJIS Q 14001又はISO 14001(2015)の認定書	契約締結後速やかに	1	監督官	3.1による。
3	型式認定証 <sup>a)</sup>	契約締結後速やかに	1	監督官	船級協会(Lloyd's又は日本海事協会)によるISO 17357-1(2014)の型式認定試験結果(写し可)を提出
4	承認用図面 <sup>b)c)</sup>	製作前	3	監督官 <sup>d)</sup>	2.1から2.5による。
5	関連外国規格等比較表	監督時	1	監督官	JIS規格との比較表を提出

表 1－提出書類（つづき）

番号	提出書類等	提出時期	部数	提出先	記事
6	部品及び材料使用証明書	監督時	1	監督官	製造会社発行の証明書を提出
7	試験結果証明書	監督時	1	監督官	試験結果証明書を提出
8	合格証の写し又は 検査成績書	完成検査時	1	検査官	付表 1 の該当試験について提出
9	取扱説明書	5.2 による。	1	監督官	監督官には、初回納入時及び ISO 改訂の都度提出
		納入時	1	現品添付	
10	保守マニュアル	納入時	1	現品添付	ISO 17357-1 (2014) の規定による。
11	納品書	納入時	6	受領 検査官	海上自衛隊補給実施要領（補本装 補第 2072 号。18.12.27）、海補 3021 様式による。

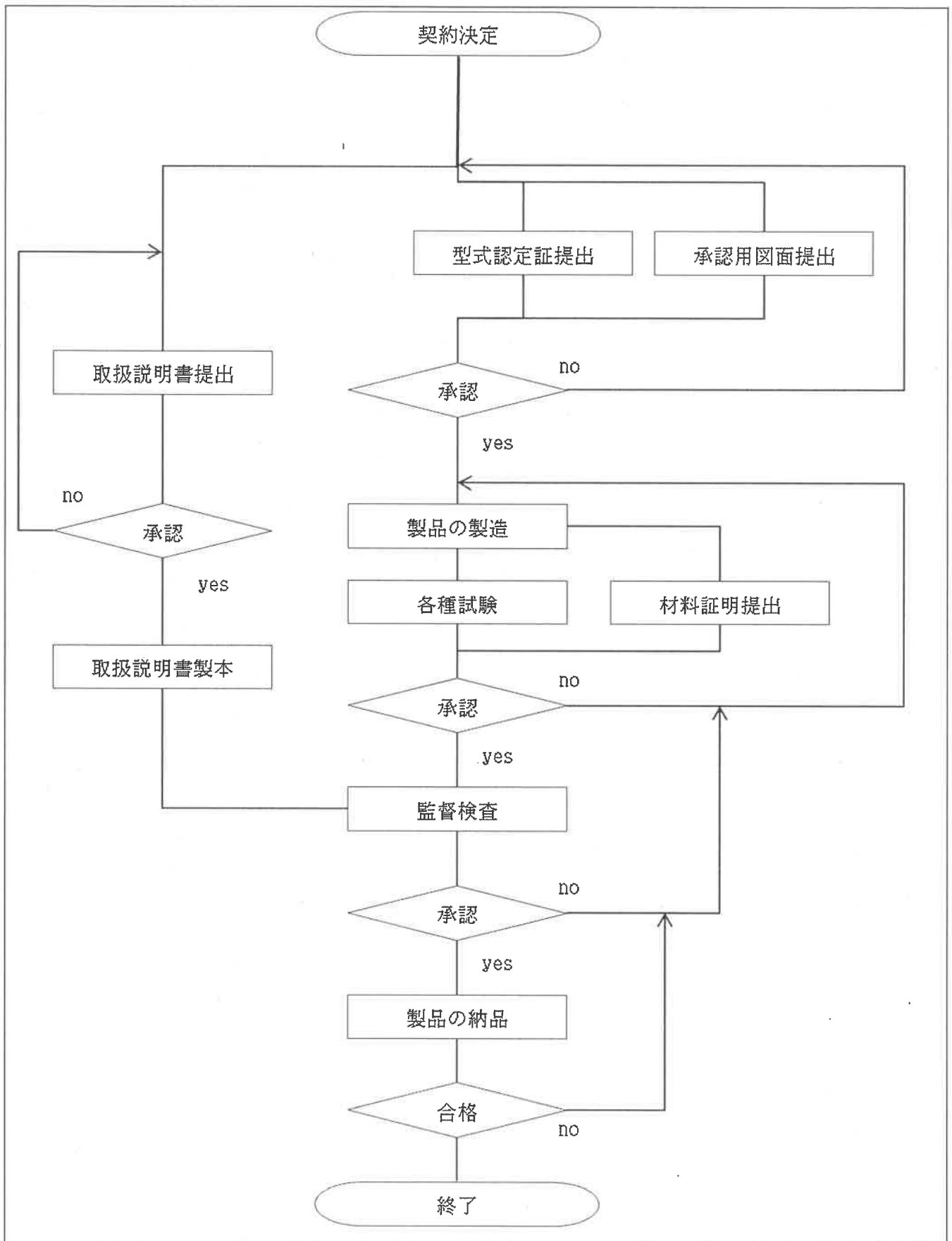
- 注 a) 型式認定書が速やかに提出できない場合は、監督官の指示による。
- b) 承認用図面の作成要領は、海幕技武仕第 36-34 号による。
- c) すでに同一の防舷物を納入している場合は、省略することができる。
- d) 監督官経由契約担当官に提出し、承認を得なければならない。

付表 1－検査実施要領

品名	防舷物, 空気式	作成部課	補給本部			
検査方法	1 全数検査 2 その他の検査		需品部	需品整備課		
検査項目	試験方法	判定基準	検査方法	第三者機関	監督官	完成検査官
一般的要求事項	ISO 17357-1 (2014)	型式認定試験結果 (写し可)	1	○	書	
部 品	JIS D 4207, JIS G 3101, JIS G 3444, JIS G 4303, JIS G 4051, JIS H 3250, JIS H 5120, JIS H 8641, JIS L 2704 及び目視による。	使用材料の製造会社発行の証明書を提出すること。	2		書 <sup>b)</sup>	
材 料	JIS K 6251, JIS K 6252-1, JIS K 6253-3, JIS K 6257, JIS K 6259-1, JIS K 6262, JIS K 6264-2	2.2 に基づく試験結果証明書を提出すること。	2		書	
寸法・質量	計測 (スケール, 秤等) による。	2.4.2 による。	1		b)	書
品質保証	ISO 9001 (2015) 又は JIS Q 9001	3.1 による。	2	○	書	
	ISO 14001 (2015) 又は JIS Q 14001	3.1 による。	2	○	書	
	水圧試験	3.2 a) による。	1	○ <sup>a)</sup>	b)	書
	気密試験	3.2 b) による。	1		b)	書
	破裂試験	3.2 c) による。	2	○		書
	質量試験	3.2 d) による。	1		b)	書
	耐久試験	3.2 e) による。	2	○		書
	圧縮回復試験	3.2 f) による。	2	○		書
	衝撃穴あけ強さ試験	3.2 g) による。	2	○		書
構造・形状	目視による。	2.4 よるほか, ひび, われ, めくれ, 補修痕がないこと。	1			書
表 示	目視による。	2.6 及び 4.2 による。	1			書

付表 1 - 検査実施要領 (続き)

検査項目	試験方法	判定基準	検査方法	第三者機関	監督官	完成検査官
包装	目視による。	4.1による。	1			書
附属品・予備品	目視による。	5.3による。	1			書
<p><b>注記</b> 書：書類審査</p> <p><b>注</b> <sup>a)</sup> 各初回納入及びISO改訂時に実施する。          なお、サイズ20個以下のロットごとに1個以上立会検査を行う。</p> <p><sup>b)</sup> 3.3e) による。</p>						



付図1－監督・検査業務の全体フロー