

総務部長 決裁印	物品購入要書	平成 年 月 日		防衛力基盤整備費	
調達要求番	総括防1	科	項目	教育訓練費	教育訓練用品費(教訓・備品)
要 求 欄		調 達 欄			
会 計 課 係		室 長	補 佐	係 長	係
課 長		要 求 補 佐	元 供 用 官	係	
課 長等		分 任 物 品 管 理 官	課 長 等	要 求 補 佐	係
関 係 課 (室)		規 格	単 位	数 量	単 価
品 名		仕 様 書 の と お り	組	2	
品 目		儀 礼 刀			
品 番 号		014			
分 類		02			
中 小		03			
47					
明 細 説 明		契 約 方 式	選 定 業 者	予 定 価 格	契 約 条 件
		一 般 指 随	根 拠 法 令	額	算 出 の 基 礎
				円	
調 達 日 時		調 達 説 明 日 時	平 成 年 月 日 時 分	平 成 年 月 日 時 分	平 成 年 月 日 時 分
備 考		課 室 名	要 求 者 氏 名	伊 達 哲 則	電 話 番 号
		総 括 首 席 室			内 線 2845

仕様書	調達要求番号	
	総括防 1	
品名	数量	備考
儀礼刀	2組	

1 総則

(1) 適用範囲

本仕様書は、防衛大学校学生が観閲式及び儀礼の際使用する儀礼刀について適用する。

(2) 引用文書

この仕様書に引用する次の文章は、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。

JIS H 3100銅及び銅合金の板及び条
 JIS H 3260銅及び銅合金線
 JIS H 3110りん青銅及び洋白の板及び条
 JIS H 5120銅及び黄銅铸件
 JIS G 3141冷間圧延鋼板及び鋼帯

2 製品に対する要求

(1) 構成

構成は刀、さや、刀緒をもって構成する。

(2) 材料使用明細

材料使用明細は表による。

表

区分	規格	数量	用途
りん青銅板	JIS H 3110りん青銅板特硬質(記号C5191P)	1	刀身
黄銅板	JIS H3110黄銅板 銅、亜鉛の合金(7:3)	1	頭止め(桜花ねじ)
	JIS H3110黄銅板 銅、亜鉛の合金(7:3)厚1.8mm	各1	防大マーク、桜花マーク
	JIS H3110黄銅板 銅、亜鉛の合金(7:3)厚1.5mm	1	縁金
	JIS H3110黄銅板 銅、亜鉛の合金(7:3)厚1.0mm	各1	一ノ管、二ノ管、こじり
黄銅	JIS H 5120黄銅铸件2種	各1	つば、柄金
合成樹脂 (強化プラスチック)	さめ皮模様 色相は乳白色	1	柄
黄銅線	JIS H 3260黄銅線 各直径0.15、0.3、0.4mm	95cm	金モール
銅板	JIS G 3141 1種 厚さ0.8mm	1	さや
黒革	牛革 クロームなめし 厚さ0.5mm	1	さや
硬質塩化ビニール	厚さ0.3mm	2	さや
黄銅棒	黄銅棒 直径 3.5mm 12.0mm	3	つり環
		1	ダボ
紺線(丸打紐)	32打ち(20ヤーン/ストランド)	9cm	刀緒
紺線(丸打紐)	太さ4.5mm 24打ち	1m	刀緒
紺線糸	3本より	35cm	刀緒
木型	ひさご及び丸輪(みず木)	各1	刀緒
フェルト	白色	1	切羽

(3) 名称及び寸法

名称及び寸法(単位mm)は、付図1から付図12による。

(4) 加工

① 刀身(付図1、2)

- ア 刀身は棒状のりん青銅(長さ900mm、幅20mm、厚さ5mm)を付図2のように刀身の型に削る。
- イ 1条の桶型を中央部に施す。
- ウ 成形型には、めたたき出しにて約11mmのそりをつける。
- エ 成型した刀身を手仕上研磨する
- オ 下地にニッケルメッキを施し、次にクロームメッキをかける。
- カ 羽布をもって磨き仕上げる。

② 頭止め(付図11)

- ア 頭止めは(桜花ねじ)の合わせはロウ付けとする。
- イ 精製後、酸洗いをする。
- ウ 研磨する。
- エ 銅メッキをする。
- オ 研磨する。
- カ 金メッキをする。
- キ メラシン焼き付け塗装をする。

③ 柄金(付図3)

- ア 柄金はロストワックス鑄造後成形する。
- イ 防大マーク(付図11)1個をロウ付けする。
- ウ 精製後、酸洗いをする。
- エ 研磨する。
- オ 銅メッキをする。
- カ 研磨する。
- キ 金メッキをする。
- ク メラシン焼き付けをする塗装をする。

④ 金モール

金モールは0.3mmの黄銅線を二本撚りし、その上に0.15mmの黄銅線を均一に隙間なく巻きつける。

⑤ 柄(付図5)

- ア 柄は、金型(滑り止めとしてさめ皮模様)に合成樹脂(強化プラスチック)を注入加工する。
- イ 柄の溝に添って0.4mmの黄銅線を金モール(約95cm)の両側に添わせながら巻き付け、両端を柄に空けた穴に挿入し止める。

⑥ 縁金(付図6)

- ア 縁金の合わせ面は、ロウ付けする。
- イ 精製後、酸洗いをする。
- ウ 研磨する。
- エ 銅メッキをする。
- オ 研磨する。
- カ 金メッキをする。
- キ メラシン焼き付け塗装をする。

⑦ つば(付図7)

- つばは、桜花を中心に葉桜を配した図柄の入ったロストワックス鑄造とする。
- ア 図柄は浮彫とする。
- イ 装飾品として美観を保てる模様とする。
- ウ 全体としてバランスがとれていること。
- エ 精製後、酸洗いをする。

- オ 研磨する。
- カ 銅メッキをする。
- キ 研磨する。
- ク 金メッキをする。
- ケ メラシン焼き付けをする。

⑧ さや(付図3)

- ア さやは、0.8mm鋼板を使用し、刀身が収納できる型に成型する。
- イ 合わせ部分をガス溶接する。
- ウ 表面の精製及びプライマー処理などの前処理を行い、ラッカー塗料を塗る。
- エ 刀身とさやの金属部分が直接当たらないように、二つ折りした硬質塩化ビニールを向き合わせてさやの中に入れ、小口部分を接着固定する。
- オ 皮を被せミシン縫い仕上げ(針数は25mm間に約12針 糸はテトロン黒色#30)とする。

⑨ 一ノ管(付図8、8-1)

- ア 一ノ管を成型する。
- イ 防大マーク(付図11)1個をロウ付けする。
- ウ ダボに吊り管を通しロウ付けする
- エ 吊り管にもう1個の吊り管を通しロウ付けする。
- オ 一の管にダボをロウ付けする。
- カ 精製後、酸洗いをする。
- キ 研磨する。
- ク 銅メッキをする。
- ケ 研磨する。
- コ 金メッキをする。
- サ メラシン焼き付け塗装をする。

⑩ ニノ管(付図9、9-1)

- ア ニノ管を成型する。
- イ 左右に桜花マーク(付図11)をロウ付けする。
- ウ ダボに吊り管を通しロウ付けする
- エ ニノ管にダボをロウ付けする。
- オ 精製後、酸洗いをする。
- カ 研磨する。
- キ 銅メッキをする。
- ク 研磨する。
- ケ 金メッキをする。

⑪ こじり(付図10)

- ア こじりを成型する。
- イ 左右に桜花マーク(付図11)をロウ付けする。
- ウ 精製後、酸洗いをする。
- エ 研磨する。
- オ 銅メッキをする。
- カ 研磨する。
- キ 金メッキをする。
- ク メラシン焼き付けをする塗装をする。

⑫ 刀緒(付図12)

- ア ひさご及び丸輪に32打ち組み紐を被せ、両端処理はひさご及び丸輪の中に折り込み、接着する。
- イ 約1mの紺線(丸打紐)を二つ折りし、切端を揃え、その切端を丸輪を通し、ひさごか

ら抜けないように固定する。

ウ ひさご尻は二つ折りした丸打ち紐(約1cm)でふさぐ。

エ ひさごの中央付近の凹部に3本撚り紺線糸(Φ2.0mm)を5回巻き付け接着する。

(5) 品質保証

刀身は、両手で両端を持ち、木型(半径600mm)の円周に添って曲げた後、復元するのを確認するものとする。

3 検査

検査は、契約担当官等が定める監査及び検査実施要領に基づき実施する。

4 出荷条件

商慣習による。

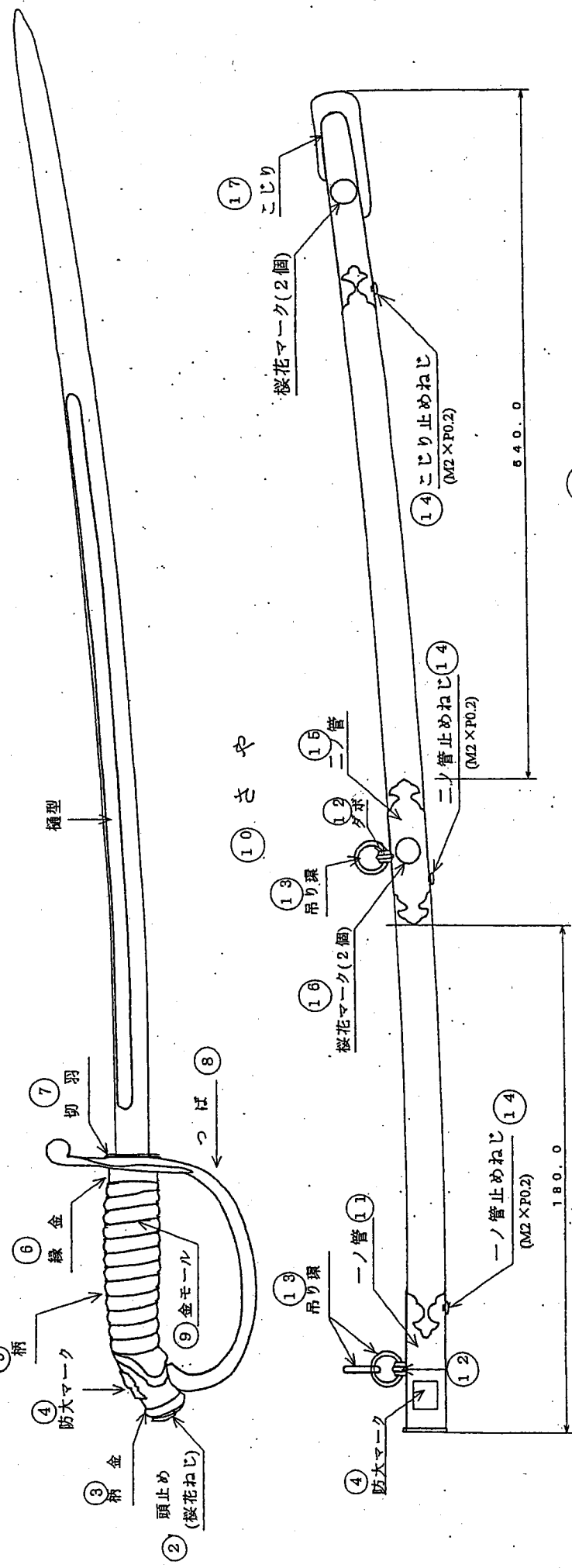
5 その他

(1) 承認用見本

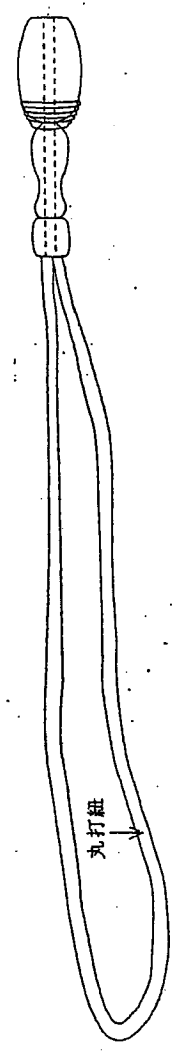
契約の相手方は、制作に先立ち、承認用見本として製品1組を契約担当官等に提出し、承認を得なければならない。

(2) 本仕様書に疑義が生じた場合は、すみやかに契約担当官等と協議するものとする。

① 刀身

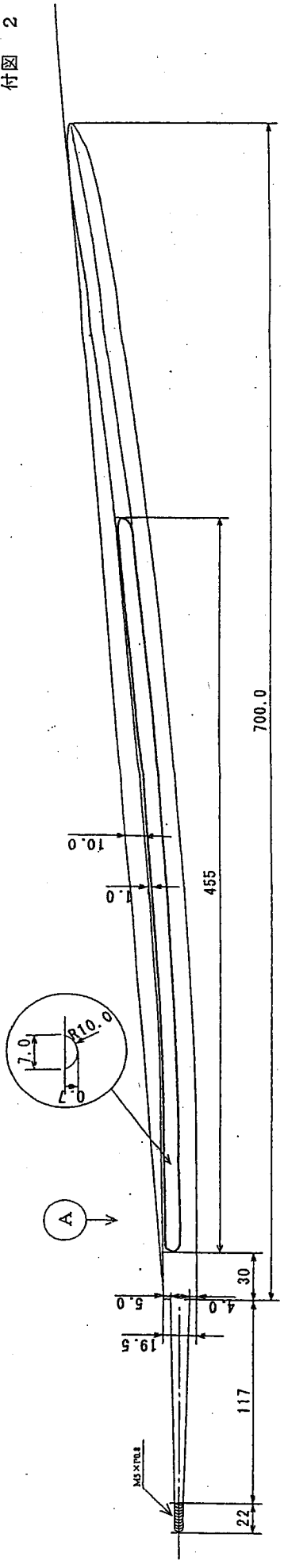


① 刀 緒



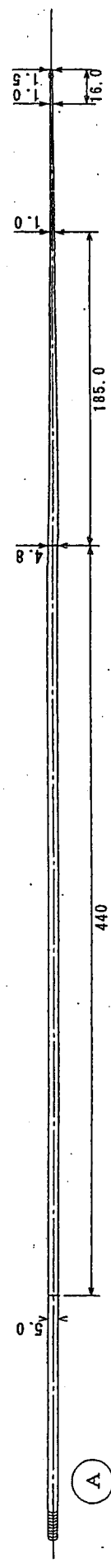
番号	名称	数量	備考
1	刀身	1	付図2
2	頭止め (桜花ねじ)	1	付図11
3	柄金	1	付図4、11
4	防大マーク	2	付図11
5	柄	1	付図5
6	縁金	1	付図6
7	切羽	1	付図6
8	つば	1	付図7
9	金モール	1	付図3
10	さや	1	付図8、8-1
11	一ノ管	1	付図8~9-1
12	ダボ	2	付図8~9-1
13	吊り環	3	付図8~9-1
14	止めねじ	3	付図1
16	二ノ管	1	付図9、9-1
16	桜花マーク	4	付図11
17	こじり	1	付図10
18	刀緒	1	付図12

刀身、さや、刀緒

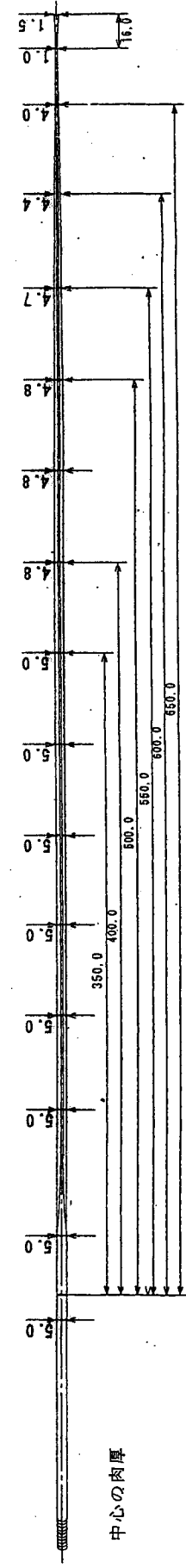


(A)

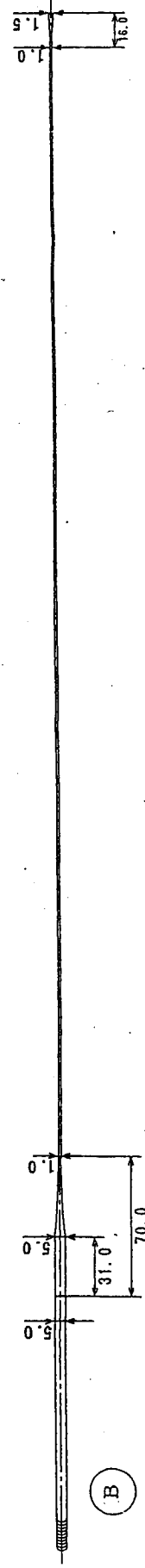
(B)



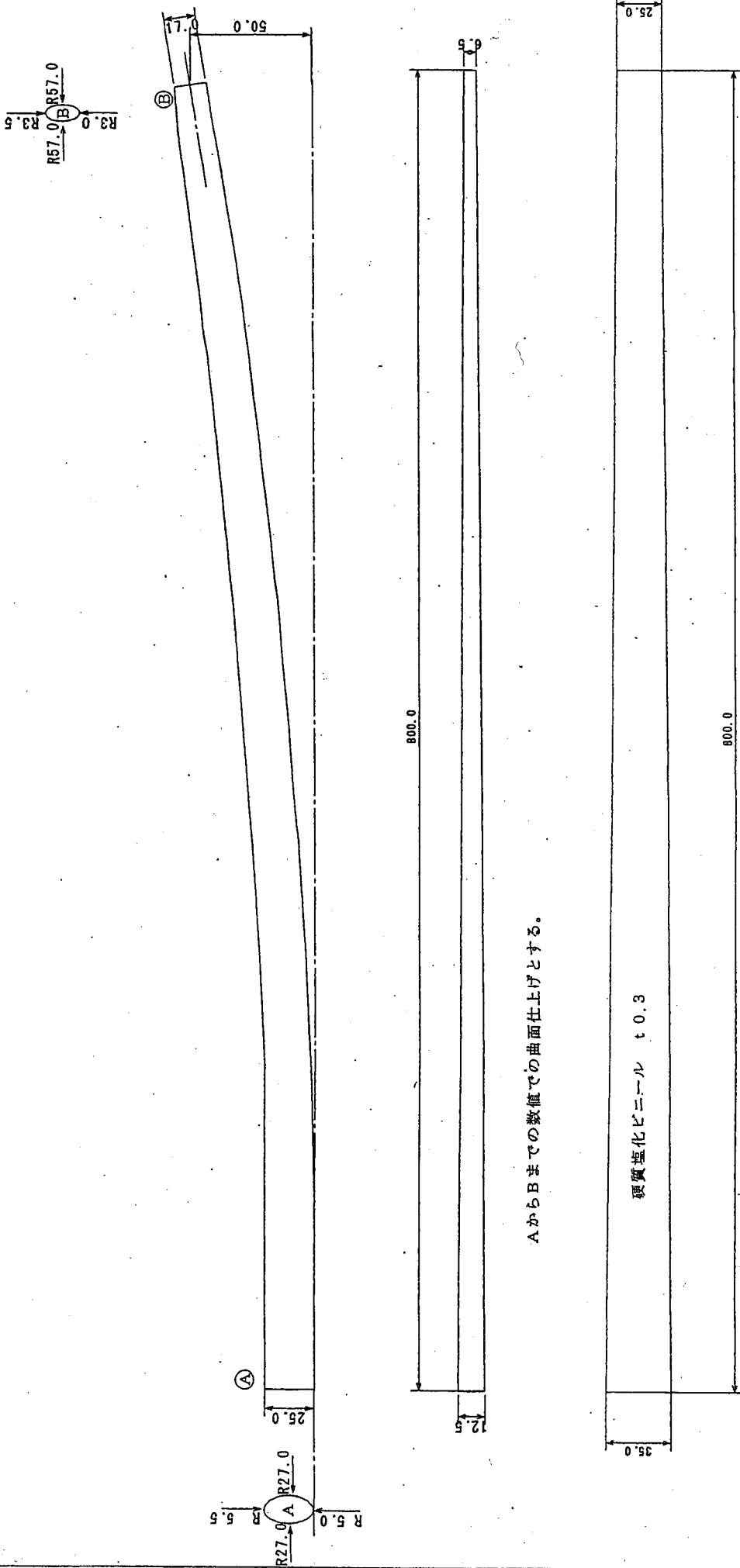
(A)



中心の肉厚



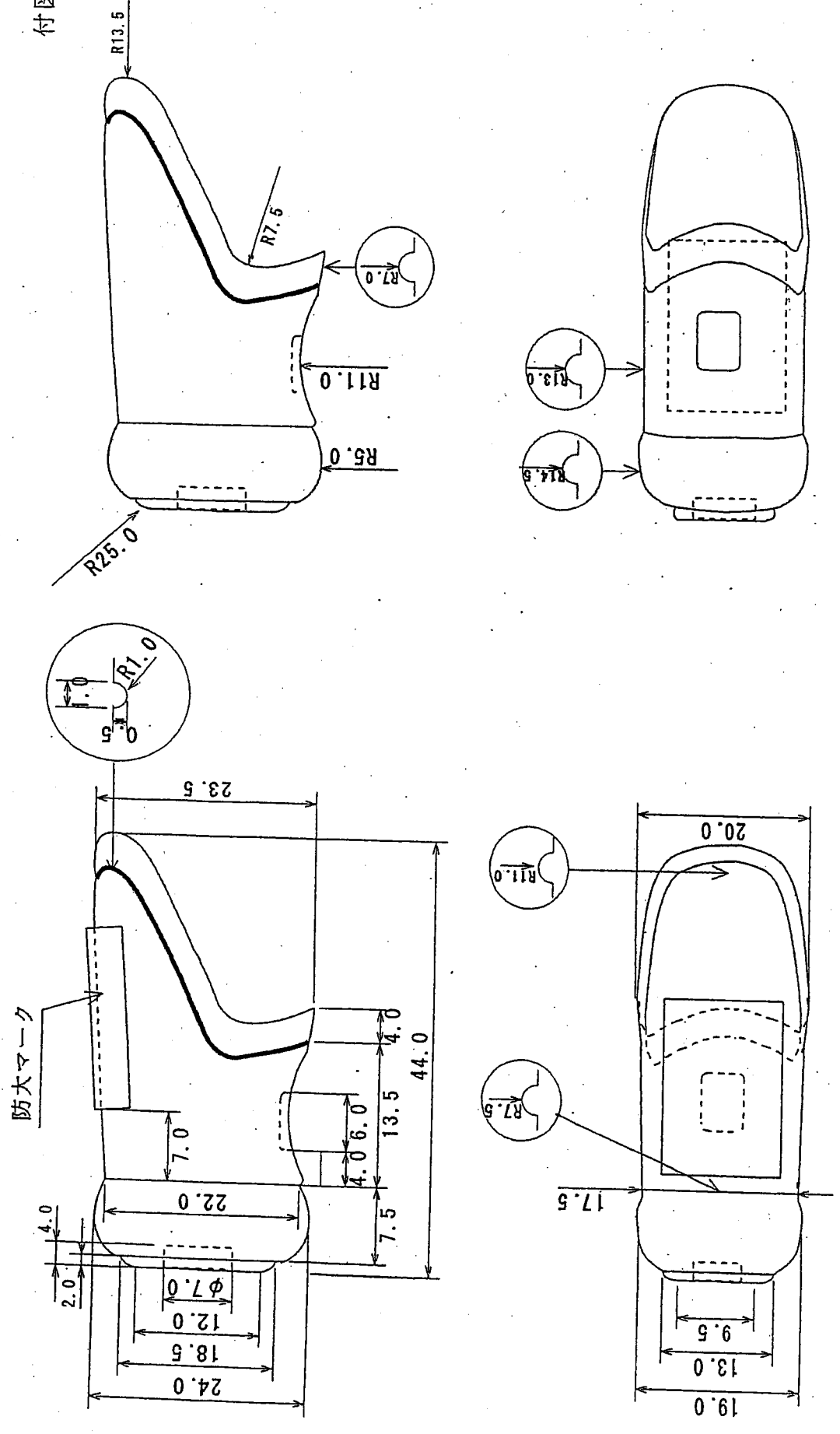
(B)



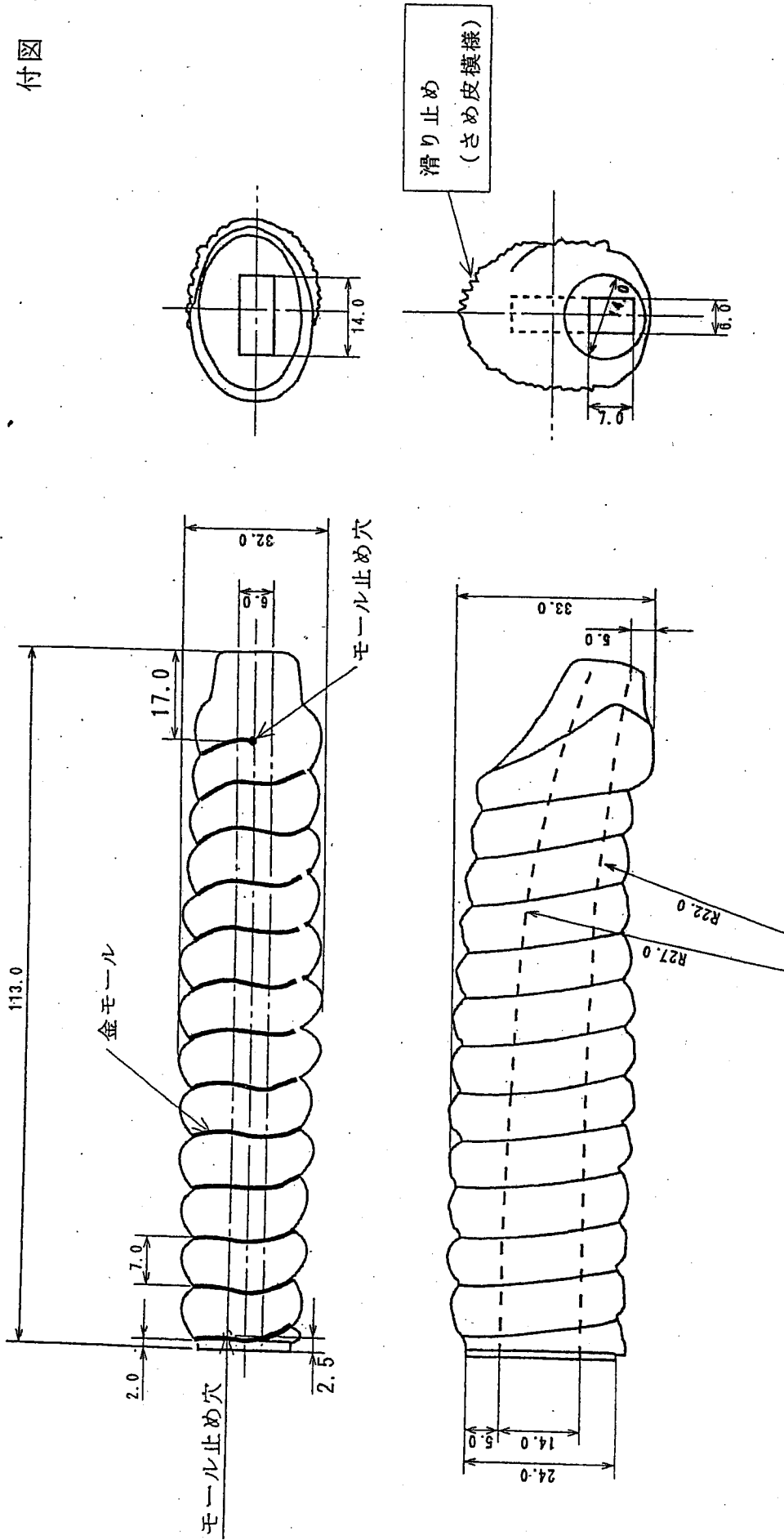
AからBまでの数値での曲面仕上げとする。

柄金

付図 4



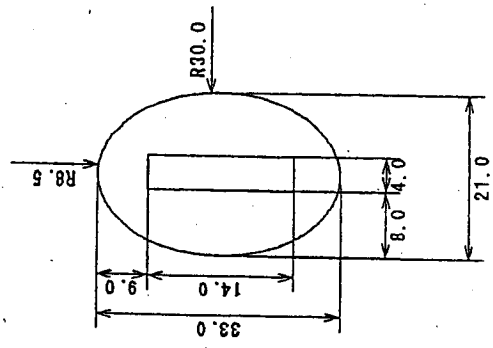
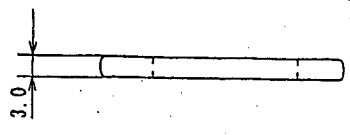
付図 5



柄

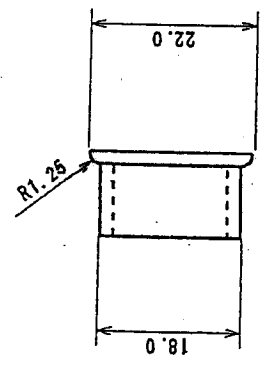
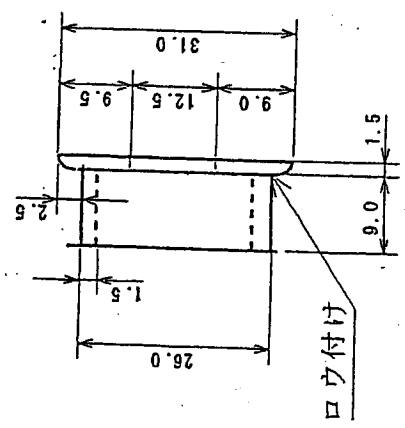
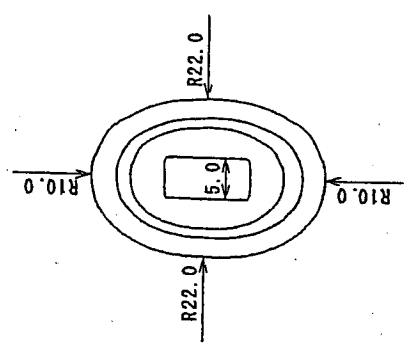
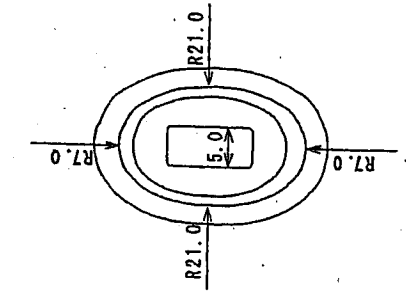
付図 6

切羽



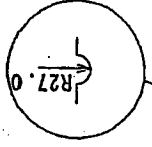
縁金、切羽

縁金

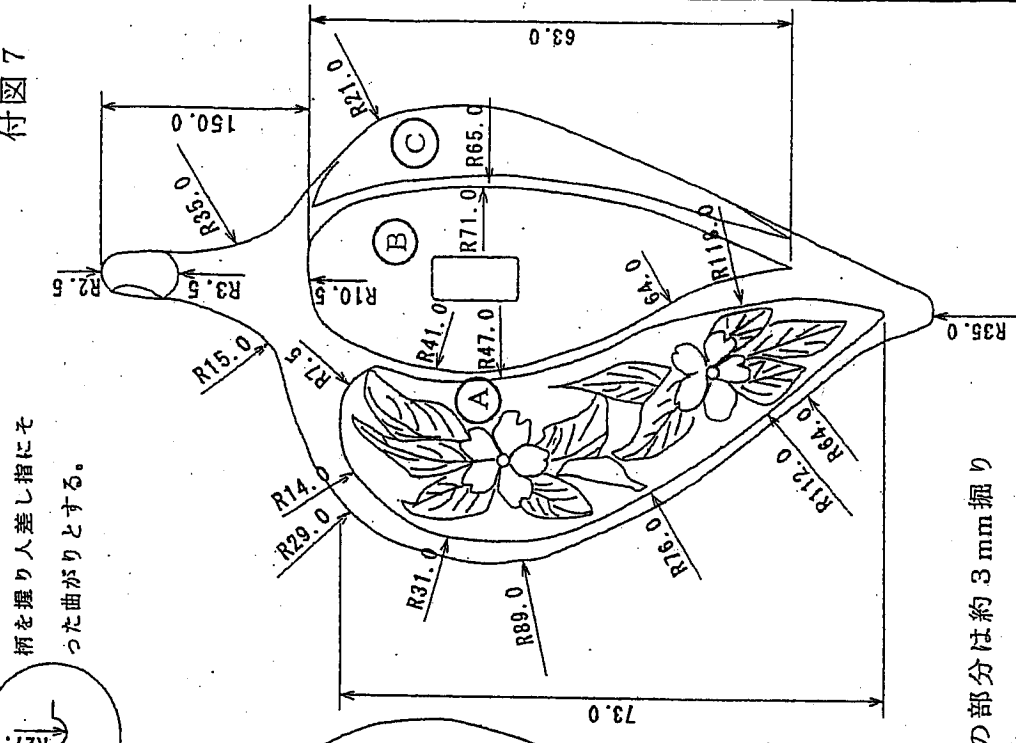


付図 7

柄金の下部に取り付けたとき
きれいな曲線になるように

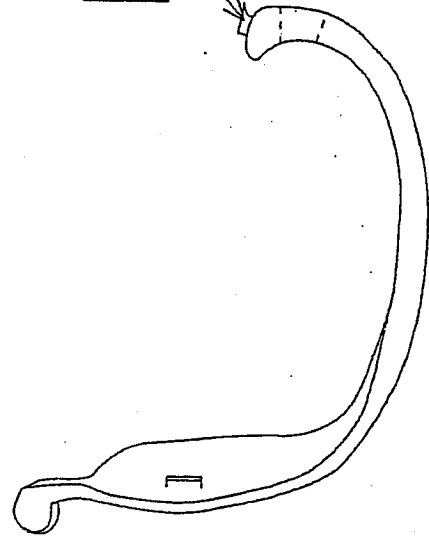


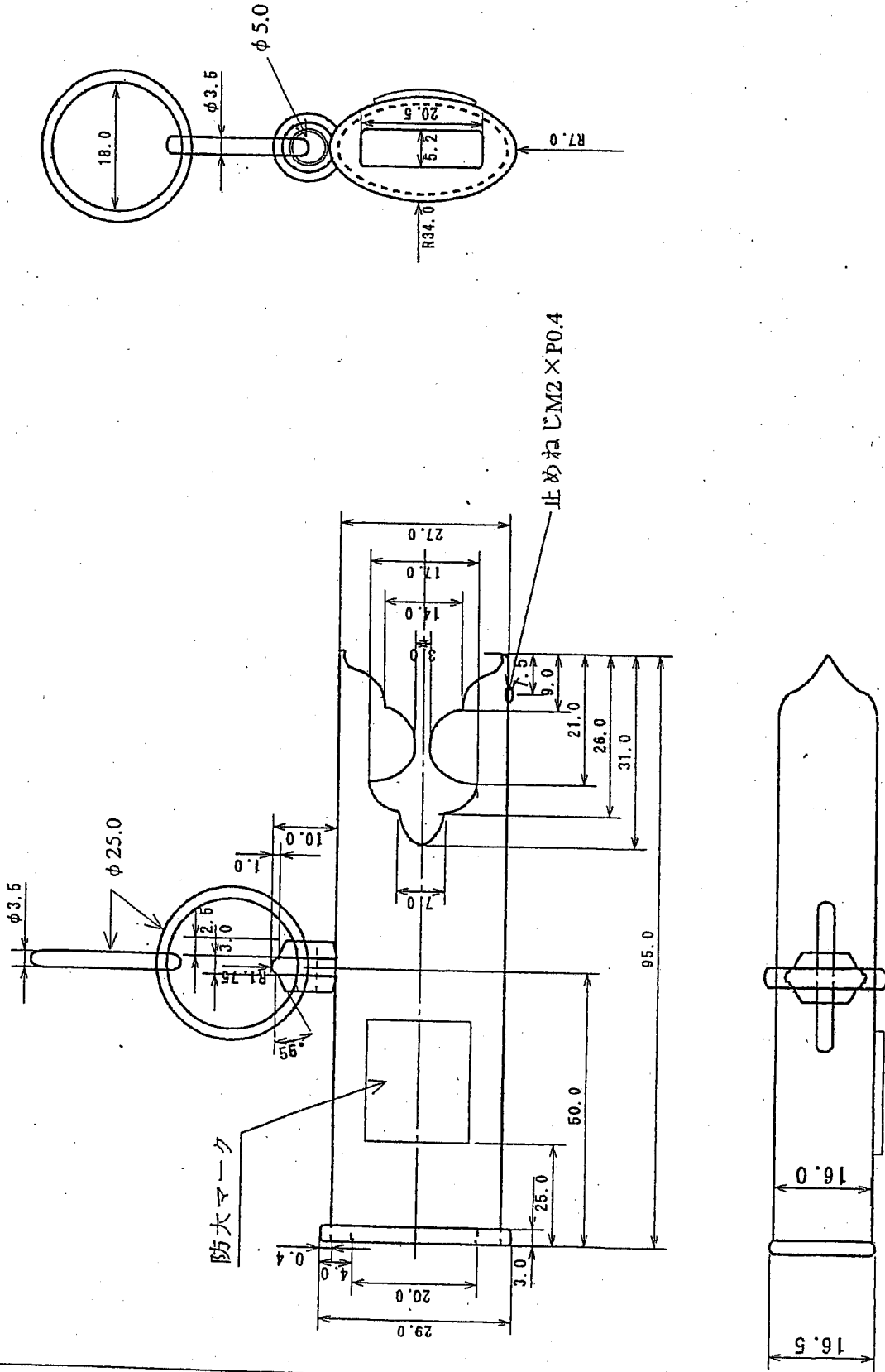
柄を握り人差し指にそ
った曲がりとする。

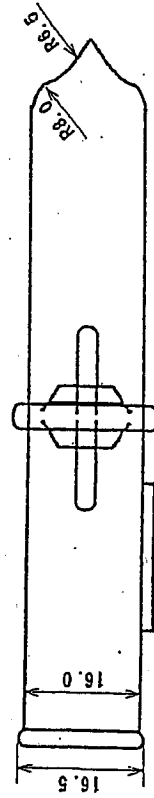
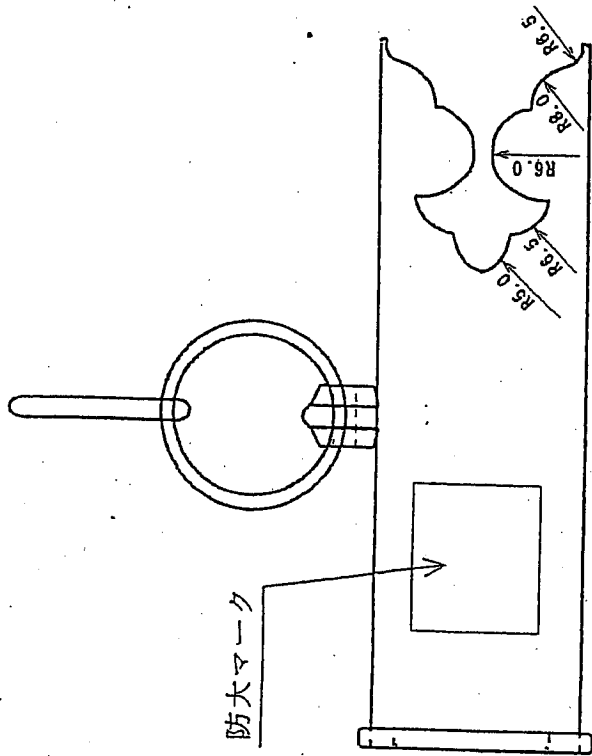
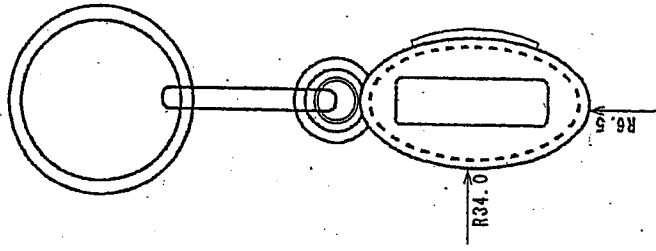


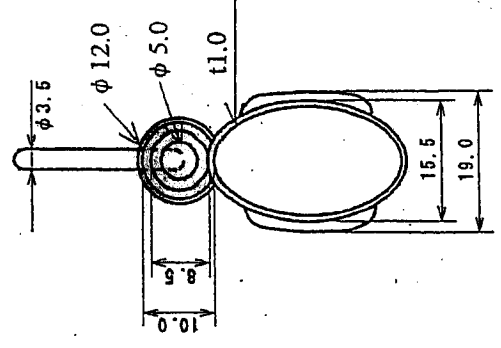
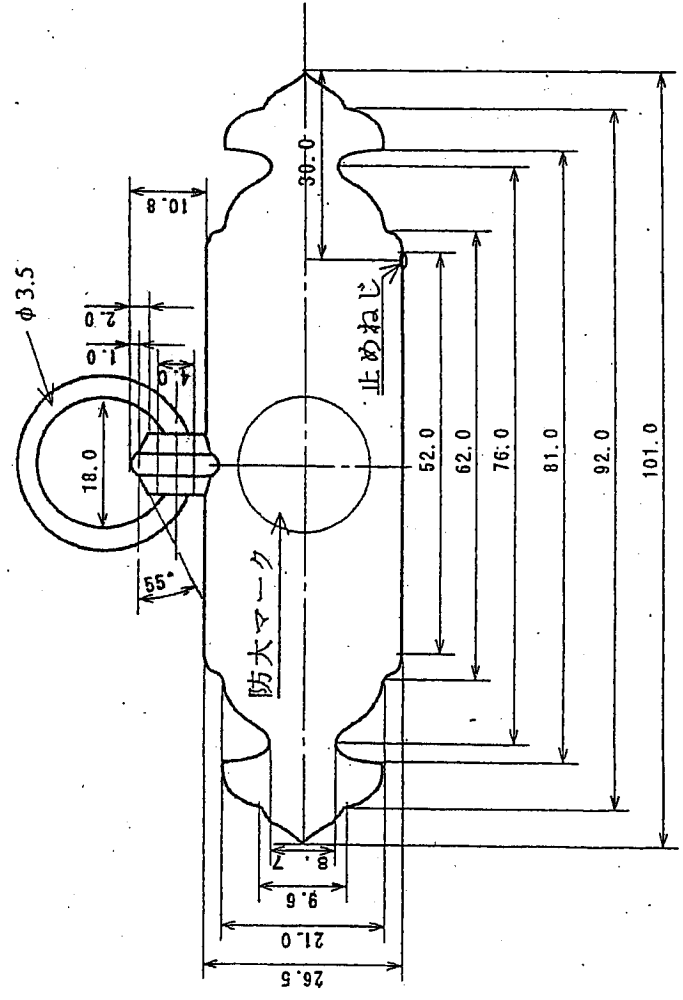
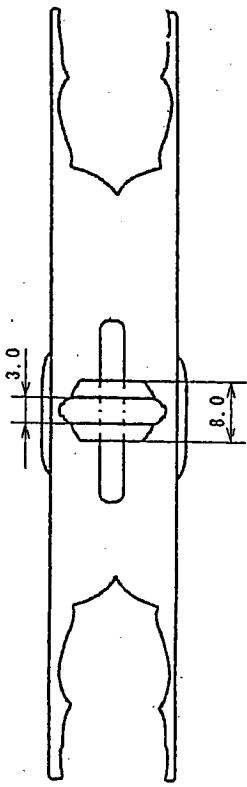
①, ②, ③の部分は約3mm 掘り
下げ図柄を浮き出す。

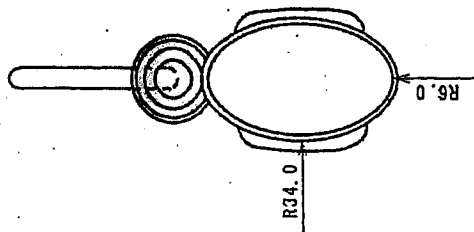
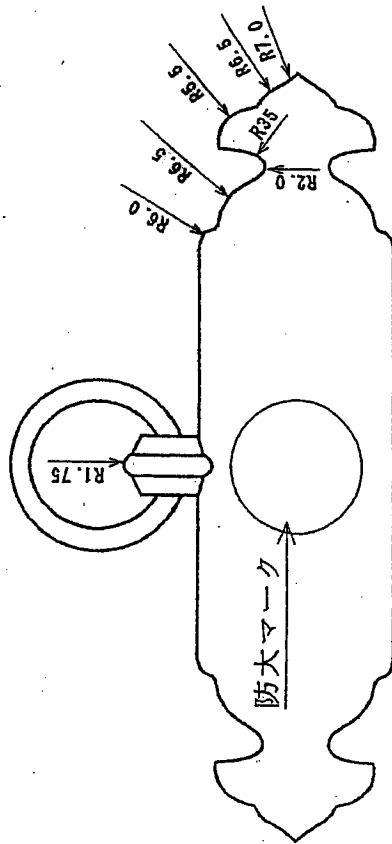
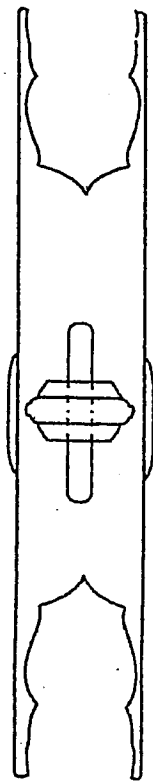
固定爪 (柄金)



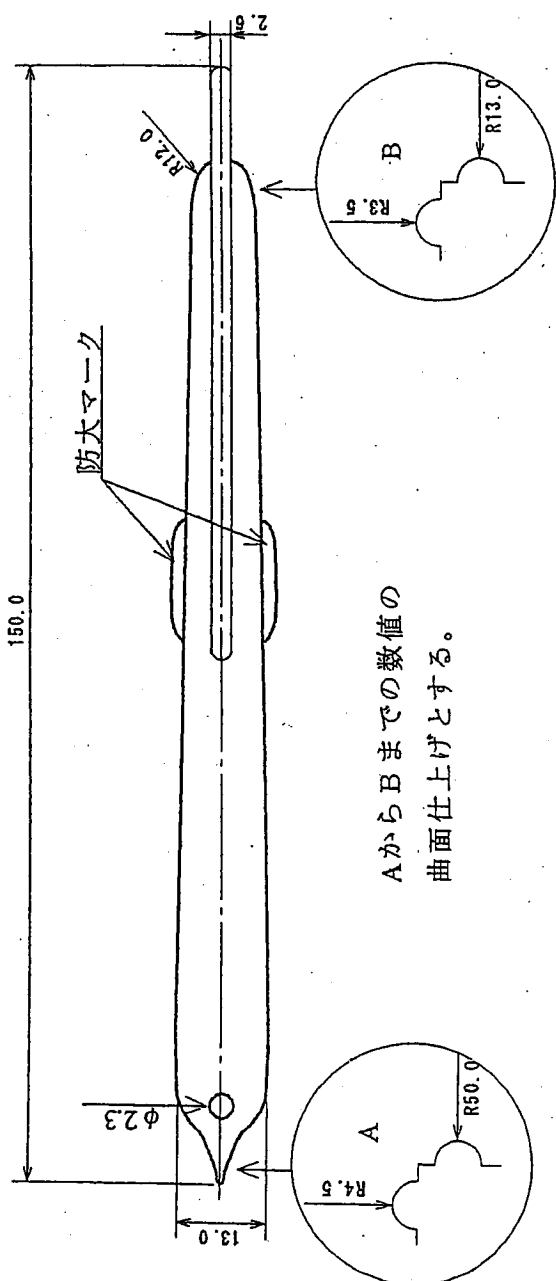




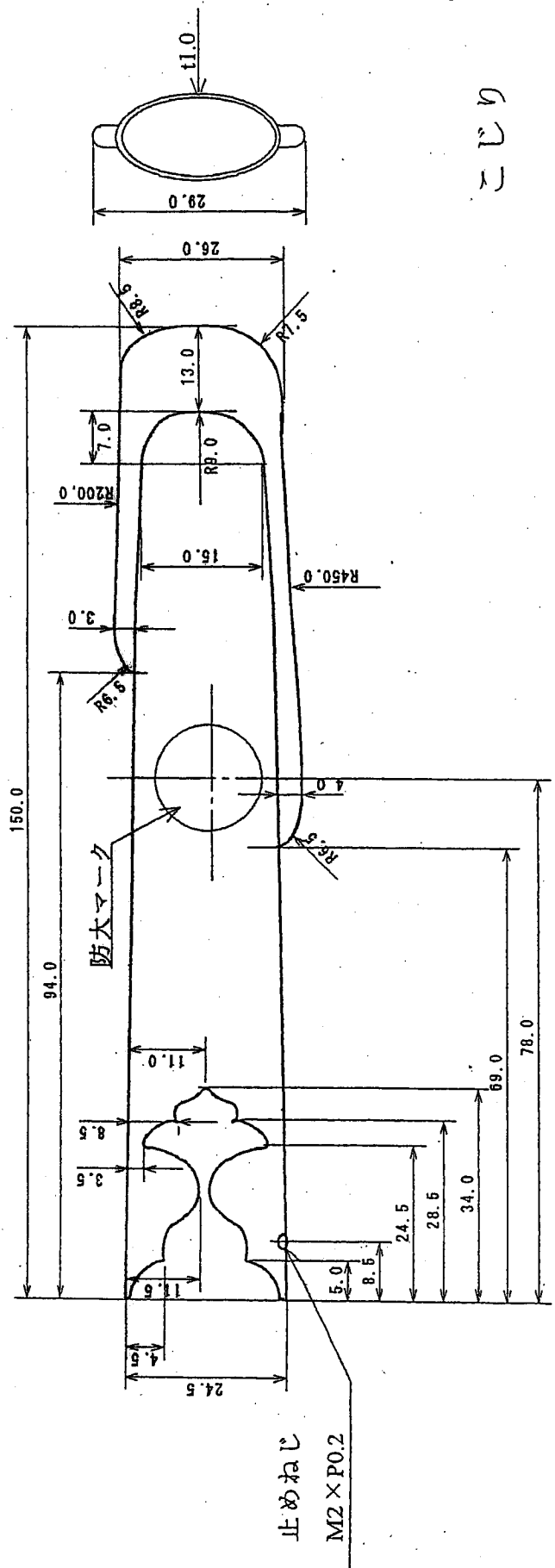




付図10

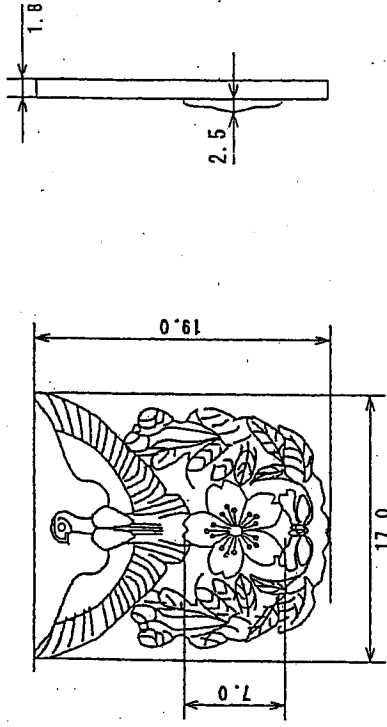


AからBまでの数値の
曲面仕上げとする。

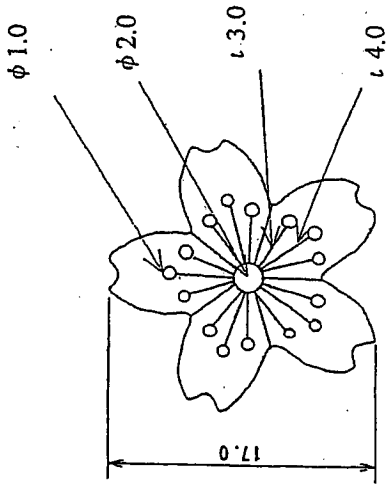


こじり

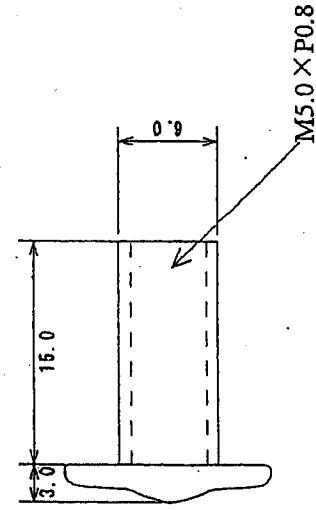
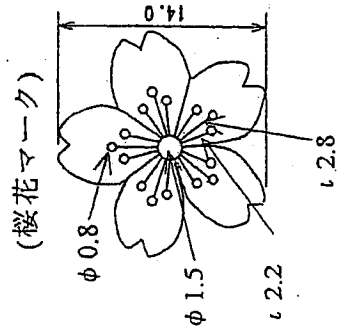
付図 1 1



防大マーク



桜花マーク



頭止め (桜花ねじ)

桜花マーク、防大マーク
頭止め (桜花ねじ)

付図 1 2

