

仕 様 書 番 号
G Q - C G - L 0 0 0 3 3 4 P
作成 平成13年 7月27日 変更 令和 4年12月 9日
補給統制本部 需品部

天幕共通仕様書

天幕共通仕様書

目次

1	総則	1
1.1	適用範囲	1
1.2	用語及び定義	1
1.3	引用文書	1
2	製品に関する要求	2
2.1	構成	2
2.2	材料・部品	2
2.3	加工	3
2.3.1	裁断生地 of 組合せ	3
2.3.2	縫製要領	3
2.3.3	金属部品	4
2.4	構造・形状・寸法	4
2.5	品質	4
2.6	塗装など	5
2.7	製品の表示	5
3	品質保証	6
4	出荷条件	6
5	その他の指示	6
5.1	承認用図面等	6
5.2	仕様書に関する疑義	6

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号	仕 様 書 番 号	
天幕共通仕様書	GQ-CG-L000334P	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作 成	平成13年 7月27日
	変 更	令和 4年12月 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天幕の共通的事項について規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書に用いる用語及び定義は、GLT-CG-Z000001による。

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) 規格

J I S B 1 1 8 5	ちょうナット
J I S B 2 8 0 1	シャックル
J I S G 3 1 0 1	一般構造用圧延鋼材
J I S G 3 1 0 5	チェーン用丸鋼
J I S G 3 1 2 3	みがき棒鋼
J I S G 3 1 3 1	熱間圧延軟鋼板及び鋼帯
J I S G 3 1 4 1	冷間圧延鋼板及び鋼帯
J I S G 3 4 4 4	一般構造用炭素鋼鋼管
J I S G 3 4 4 5	機械構造用炭素鋼鋼管
J I S G 3 4 5 2	配管用炭素鋼鋼管
J I S G 3 5 2 1	硬鋼線
J I S G 3 5 3 2	鉄線
J I S G 4 3 0 3	ステンレス鋼棒
J I S G 4 3 0 8	ステンレス鋼線材
J I S G 4 4 0 1	炭素工具鋼鋼材
J I S G 5 5 0 2	球状黒鉛鉄品
J I S G 5 7 0 5	可鍛鉄品
J I S H 3 1 0 0	銅及び銅合金の板及び条
J I S H 3 1 1 0	りん青銅及び洋白の板及び条
J I S H 3 2 5 0	銅及び銅合金の棒
J I S H 3 2 6 0	銅及び銅合金の線
J I S H 3 2 7 0	ベリリウム銅，りん青銅及び洋白の棒及び線
J I S H 4 0 0 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の板及び条

J I S H 4 0 4 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の棒及び線
J I S H 4 0 8 0	アルミニウム及びアルミニウム合金継目無管
J I S H 4 1 0 0	アルミニウム及びアルミニウム合金の押出型材
J I S H 5 1 2 0	銅及び銅合金鋳物
J I S H 5 2 0 2	アルミニウム合金鋳物
J I S K 6 7 4 1	硬質ポリ塩化ビニル管
J I S K 6 7 4 2	水道用硬質ポリ塩化ビニル管
J I S L 0 8 4 2	紫外線カーボンアーク灯光に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 4	洗濯に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 3 0 - 1	繊維製品の混用率試験方法－第1部：繊維鑑別
J I S L 1 0 3 0 - 2	繊維製品の混用率試験方法－第2部：繊維混用率
J I S L 1 0 9 1	繊維製品の燃焼性試験方法
J I S L 1 0 9 2	繊維製品の防水性試験方法
J I S L 1 0 9 6	織物及び編物の生地試験方法
J I S L 2 1 0 1	綿縫糸
J I S L 2 4 0 3	麻縫糸
J I S L 2 5 1 1	ポリエステル縫糸
J I S L 2 5 1 2	ビニロン縫糸
J I S L 2 7 0 1	麻ロープ
J I S L 2 7 0 3	ビニロンロープ
J I S L 2 7 0 6	ポリプロピレンロープ
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板
N D S Z 8 2 0 1	標準色
b) 仕様書	
D S P L 4 7 6 8	帆布
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

2 製品に関する要求

2.1 構成

構成は、個別仕様書による。

2.2 材料・部品

材料及び部品は、表1によるほか、一部共通性のないものは、個別仕様書による。

表1－材料・部品

項目	規格
幕体	DSP L 4768による。
テープ	表5及び表6による。
ロープ	表7による。
混ねんロープ	表8による。
縫糸	表9による。
金剛打ちひも	表10による。
蚊帳地	表11による。
窓フィルム	表12による。
煙突ガード布	表13による。
建設具及び附属品	表14及び図2～図87による。
銘板	綿細布#2023さらし
注記 建設具及び附属品一般加工の寸法の許容差は、示された部分を除き、表2による。	

表2－建設具及び附属品の寸法の許容差

寸法の範囲 mm	許容差
5以下	± 15.0 %
5を超え 15以下	± 1.0 mm
15を超え 30以下	± 1.5 mm
30を超え 100以下	± 3.0 mm
100を超え 300以下	± 4.0 mm
300を超え 1000以下	± 5.0 mm
1000を超えるもの	± 10.0 mm

2.3 加工

2.3.1 裁断生地のご合せ

裁断生地のご合せは、個別仕様書によるほか、色相の差が目立たないようにご合せなければならぬ。

2.3.2 縫製要領

縫製要領は、個別仕様書によるほか、次による。

a) 一般要領 一般要領は、次による。

- 1) 外幕及び内幕生地のうち屋根部に使用する生地は、原反の長手方向を途中で継ぎ足して使用してはてはならない。
- 2) 力帯は、1本につき1か所に限り継ぎを認める。
- 3) 縫い代は、指定する場合を除き、1cm以上とする。
- 4) 縫い始め及び縫い終わりは、3cm以上の返し縫いをする。
- 5) 針数及び使用針の太さは、指定する場合を除き、表3による。ただし、針数は、2.5cm間の表面に現れた縫い目数とする。

表3－針数及び使用針の太さ

使用する縫い糸		針数	使用針の太さ	
綿縫糸	30番	5～9	19番以下	
	20番	5～8	22番以下	
	8番	5～8	23番以下	
麻縫糸	20／3	4～7	24番以下	
ビニロン縫糸	20番	5～8	22番以下	
	8番	5～8	23番以下	
	5番	4～7	24番以下	
ポリエステル縫糸	#2	OD色	4～6	23番～27番
	#5	白	5～7	23番～27番
	#5	OD色	5～7	23番～27番
	#8	白	6～7	21番～25番
	#8	OD色	6～7	21番～25番
	#20	白	5～8	19番～21番
	#20	OD色	5～8	19番～21番

- 6) 鎖状ミシンを使用する場合は、鎖状縫い目が必ず裏面にできるようにする。
- 7) 各部の縫い合わせは、優良でなければならない。
- 8) 縫い飛び及び縫い外れがなく、糸調子が優良で、縫い目曲がりが目立たないようにする。

b) **細部要領** 細部要領は、個別仕様書によるほか、次による。

- 1) ロープ及び金剛打ちひもの切断面は、麻縫糸20／3^s（ビニロン相当糸でもよい。）で5回以上の根巻きをする、又は2 cm以上をビニル液に浸す、若しくは同等以上の方法でほつれ止めをする。
- 2) テープ先止め金具を使用しない端末は、2 cm以上ビニル液に浸すか、同等以上の方法でほつれ止めをする。
- 3) 目止め加工を行う部分及び方法は、個別仕様書の規定による。

2.3.3 金属部品

金属部品の加工は、指定のない限り、次による。

- a) 溶接部分は、電気溶接、ガス溶接などで行う。
- b) 打ち抜き板は、すべてバリ取りを行う。
- c) めっきのばりは、十分に取る。

2.4 構造・形状・寸法

構造、形状及び寸法は、個別仕様書による。

2.5 品質

品質は、個別仕様書によるほか、次による。

- a) 外幕、内幕、建設具などの構成部品は、同種天幕の互換性を必要とするため、努めて誤差を少なくし、入念に製作する。
- b) 生地の使用方向、縫い付けなどの加工は、天幕の防水性能に影響するので細心の注意を払い、入念に行う。
- c) 天幕は、所定の耐水性、耐寒性、耐風性などの耐久力を維持できるよう製作する。


2.6 塗装など

塗装などは、次によるほか、個別仕様書による。


- a) 染色，塗装などに用いるOD色は，NDS Z 8201による色番号2314（OD色 7.5 Y 3/1）を標準とする。
- b) 金属部は，焼き付け塗装，つやなしを標準とする。
- c) 樹脂部は，OD色の樹脂製又は練りによる塗装を標準とする。
- d) その他の色については，個別仕様書による。

2.7 製品の表示

製品の表示は，個別仕様書によるほか，次による。

- a) 幕体，包装布などの銘板による表示は，1に示す様式のもを，白綿布に黒でにじみ及び退色しにくいものを用いて，鮮明に押印又は印刷した片布をビニルフィルムで包み，個別仕様書に示す位置に縫い付ける。
- b) 銘板の用字及び書体は，NDS Z 8011による。
- c) 包装布，窓フィルム袋の名称及び収納諸元などの黒ペイントによる表示は，個別仕様書による。
- d) 支柱，側柱及びくい抜き工具の表示は，適宜の位置に製造者名又はその略称（商標でもよい。）を刻印する。ただし，刻印表示の指定がないものは，除く。

単位 mm

陸 上 自 衛 隊 		63
品 名	a)	
物品番号	b)	
部 品 名	c)	
納入年度	d)	
納入者名	e)	
製造者名	f)	
30	100	

注記 寸法は、標準を示す。

注^{a)} 個別仕様書に示す品名（製品の呼び方）を記入する。

注^{b)} 該当する部品名の物品番号を記入する。

注^{c)} 該当する部品名を記入する。

例1 幕体包装布

注^{d)} 納入年度を記入する。

例2 2023年度

注^{e)} 契約の相手方の名称又はその略称を記入する。

注^{f)} 製造者名を記入する。

図1－銘板

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ほか、個別仕様書による。

4 出荷条件

出荷条件は、GLT-CG-Z000001の**箇条4**によるほか、個別仕様書による。

5 その他の指示

5.1 承認用図面等

契約の相手方は、契約後速やかに**表4**に示す承認用図面及び承認用見本各3部を契約担当官等に提出し、承認を受けなければならない。ただし、調達要領指定書によって指定する場合を除き、GLT-CG-Z000001の6.6によって、提出を省略してもよい。

表4－承認用図面・承認用見本

区分	承認項目	承認内容
承認用図面	構造・形状・寸法	仕様書との整合性
承認用見本	色（用布，テープ及び蚊帳地）	

5.2 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。

表5-テープ

一連 番号	種類				原糸番手 / より合わ せ数	密度				質量 (最小) g/m	引張強さ (最小) N	染色堅ろう度	
	区分	組織	色	厚さ×幅 mm		たて糸 (最小) 本	からみ糸 (最小) 本	しん糸 (最小) 本	よこ糸 (最小) 本/25 mm			耐光 級	洗濯 級
1	ポリエステルテープ ^{a)}	杉織一つ山	白	1×20	20/3	60	—	—	30	7	980	—	—
2	ビニロンテープ	杉織一つ山	白	1×20	20/3	60	—	—	24	7	981	—	—
3			OD色	1×25	20/3	80	—	—	24	9	1079	4以上	4以上
4			OD色										
5			白	1.6×20	20/9	52	—	—	15	19	1766	—	—
6			OD色	1.6×20	20/9	52	—	—	15	19	1765	4以上	4以上
7			白	1.6×40	20/9	100	—	—	15	36	2942	—	—
8			OD色	1.6×40	20/9	100	—	—	15	36	2942	4以上	4以上
9			杉織二つ山	白	1.6×40	20/9	100	—	—	15	36	2942	—
10		OD色		1.6×40	20/9	100	—	—	15	36	2942	4以上	4以上
11		二重織	白	2×20	20/6	71	7	8	28	20	2452	—	—
12			OD色	2×20	20/6	71	7	8	28	20	2452	4以上	4以上
13			白	2×25	20/6	89	10	11	28	25	3234	4以上	4以上
14			OD色	2×50	20/7	141	16	17	28	55	3923		
15			白	3×25	20/7	95	10	33	28	40	3433		
16			OD色	3×25	20/7	95	10	33	28	40	3433	4以上	4以上
17			白	3×38	20/9	113	12	39	26	65	4904	—	—
18		麻・ビニロンテープ	杉織一つ山	白	1×20	20/4	50	—	—	22	8	785	—
19	OD色			1×25	20/4	64	—	—	22	9	981	4以上	4以上
20	白												
21	OD色			1.6×20	20/10	40	—	—	16	16	1177	4以上	4以上
22	白												
23	OD色			1.6×25	20/10	50	—	—	16	20	1471	4以上	4以上
24	OD色												
25	白			1.6×40	20/10	80	—	—	16	35	2354	4以上	4以上
26	OD色												
27	二重織			3×25	81	8	9	24	43	2942	—	—	

注記 白テープの染色堅ろう度は、適用しない。

注^{a)} 外幕に使用するポリエステルテープの伸度は、980 Nで±3 %以内とする。

表6-テープの試験方法

試験項目		試験方法
混用率		J I S L 1 0 3 0 - 1 及び J I S L 1 0 3 0 - 2 による。
厚さ・幅		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
原糸番手・より合わせ数		J I S L 1 0 9 6 による。
密度	質量	J I S L 1 0 9 6 の A 法による。ただし、質量は、標準状態の質量とする。
質量		
引張強さ		J I S L 1 0 9 6 の A 法による。
染色堅ろう度	洗濯堅ろう度	J I S L 0 8 4 4 の A - 2 法による。
	耐光堅ろう度	J I S L 0 8 4 2 による。ただし、照射時間は、20時間とし、判定は、変退色用グレースケールによる。

表7-ロープ

番号	規定			
	区分	規格	太さ mm	色
1	麻ロープ	J I S L 2 7 0 1 の 2 類による。	4	生地色
2			6	
3			6	OD色
4			8	生地色
5			8	OD色
6			9	生地色
7			9	OD色
8			1 2	生地色
9			1 6	
1 0	ビニロンロープ	J I S L 2 7 0 3 による。	4	白
1 1			4	OD色
1 2 ^{a)}			6	白
1 3			6	OD色
1 4			8	
1 5			1 2	
1 6	ポリプロピレンロープ	J I S L 2 7 0 6 による。	6	—

注^{a)} 湯通しをする。

表8－混ねんロープ

番号	規定						
	区分	太さ mm	色	材料 %	規定 kg / 200 m	引張強度 N	染色堅ろう 度 (耐光) 級
1	混ねん ロープ	6	OD 色	ポリエチレン 70±4 ナイロンスパン 25±2 ポリエステル 5±2	3.3以上	2940 以上	4以上
2		8	OD 色	ポリエチレン 70±4 ナイロンスパン 25±2 ポリエステル 5±2	7.0以上	4900 以上	

表9－縫糸

番号	規定				
	区分	規格	番手 ^{a)} (品種番号)	色	
1	綿縫糸 (カタン糸)	J I S L 2 1 0 1による。	30	OD色	
2				白	
3	綿縫糸 (カタン糸)	J I S L 2 1 0 1による。	8	OD色	
4				白	
5				20	OD色
6	麻縫糸 ^{b)}	J I S L 2 4 0 3による。	20 / 3	OD色	
7				16 / 5	
8	ポリエステル縫糸 (ミシン糸)	J I S L 2 5 1 1による。	# 2	OD色	
9				# 5	白
10				# 5	OD色
11				# 8	白
12				# 8	OD色
13				# 20	白
14				# 20	OD色
15	ビニロン縫糸	J I S L 2 5 1 2による。	# 30	OD色	
16				# 20	白
17				# 8	OD色
18				# 5	

表9—縫糸（続き）

番号	規定			
	区分	規格	番手 ^{a)} (品種番号)	色
19	ステンレス縫糸	JIS G 4308のSUS 304による。	寄り合わせ糸 12 μm/ 100本/3	灰色
<p>注^{a)} 綿縫糸の番手は、カタン番手を示す。 ポリエステル縫糸及びビニロン縫糸の番手は、呼びとし、OD色の染色堅ろう度は、堅ろう染とする。</p> <p>注^{b)} 麻縫糸は、防かび剤を添加した植物油に浸したものを使用する。</p>				

表10—金剛打ちひも

番号	規定					
	区分	色	太さ mm	引張強さ N	試験方法	
1	綿金剛打ちひも	白	3	245以上	1 試験は、延べを1単位10000mとして1本の試験片を取り、両端をつかんで試験機に掛け、緩やかに引っ張り、切断したときの数値とする。 2 延べ10000m未満のものは、それを1単位として1本の試験片を取り、1に準じて試験を行う。 3 試験片の有効長さは、直径の40倍以上とする。	
2			4	441以上		
3			白	6		981以上
4		赤				
5		緑				
6 ^{a)}		—	—	8		1765以上
7 ^{a)}				9		2207以上
8 ^{a)}				10		2746以上
9 ^{a)}				12		3923以上
10	ビニロン金剛打ちひも	白	3	637以上	1 試験は、延べを1単位10000mとして1本の試験片を取り、両端をつかんで試験機に掛け、緩やかに引っ張り、切断したときの数値とする。 2 延べ10000m未満のものは、それを1単位として1本の試験片を取り、1に準じて試験を行う。 3 試験片の有効長さは、直径の40倍以上とする。	
11			4	932以上		
12		OD色	4	1275以上		
13 ^{a)}		—	5			
14		白	6			1667以上
15		赤	6	2648以上		
16		緑				
17		OD色	6			
18 ^{a)}	—	8				
<p>注^{a)} この打ちひもの色は、その都度指定する。</p>						

表11－蚊帳地

項目		規定
原糸		ポリ塩化ビニリデン系繊維500D
組織		平織
密度 本/2.54cm	たて	22～24
	よこ	
染色		原液染め
色		NDS Z 8201による色番号 2411緑(1) 2.5G 4.5/5を標準とする。
染色堅ろう度 (紫外線カーボンアーク灯光)		5級以上 試験方法は、JIS L 0842とし、操作は、第2 露光方法による。
臭気		軽微なものとする。
仕上げ		熱処理仕上げ

表12－窓フィルム

区分	項目		規定	試験方法
ビニルフィルム	引張強さ	Mpa	19.6以上	—
	伸び	%	250以上	
	引張弾性率 (100%)	Mpa	7.8以上	
	引裂強さ	Mpa	6.8以上	
	耐水試験		異常がない。	50℃の温水中に24時間 浸してから取り出し、乾燥 させる。
	耐寒試験		亀裂を生じない。	-20℃において180° 屈折させる。
	癒着試験		癒着しない。	70℃において接触させ る。
	厚さ	mm	0.8±0.05	—
	色		無色	
ビニル引布 (フィルム枠)	引張強さ	たて	103以上	—
		よこ	86以上	
	伸び	たて	6.5以上	
		よこ	19.0以上	
	も(揉)み試験		異常がない。	9.8Nの負荷で500回 もみ操作を行う。

表12—窓フィルム（続き）

区分	項目	規定	試験方法	
ビニル引布 (フィルム枠) (続き)	癒着試験	フィルムは、やや軟化しても癒着しない。	フィルム面を重ねたものの上に質量500gのおもり(底面の直径が40mmあるもの)を乗せて、70℃で1時間放置した後取り出す。	
	耐寒試験	亀裂を生じない。	-20℃で1時間放置後、180°屈折させる。	
	耐水試験	外観に異常がなく、吸水率は、4.5%以下とする。	常温の水中に48時間浸してから取り出し、乾燥させる。	
	密着度	フィルムと布間は、十分に密着し、剥離しない。	—	
	厚さ	mm	0.5±0.05	
	色		OD色	

表13—煙突ガード布

項目		規定	試験方法	
生機	原糸	素材 %	プレカーボン繊維 65 芳香族ポリアミド 35 (パラ配向)	—
		番手	たて	10 ^S
	よこ			
	より合わせ 糸数	たて	3	JIS L 1096のA法による。
		よこ		
	密度 本/2.54cm間	たて	35以上	
		よこ	25以上	
組織		杉あや織		
加工	色	OD色	—	
	質量	g/m ²	800以上	JIS L 1096のA法による。
	厚さ	mm	0.85以上	
	引張強さ N	常温	たて	1961以上
よこ			1471以上	

表13－煙突ガード布（続き）

項目			規定	試験方法	
加工 (続き)	引張強さ N (続き)	加熱後	たて	441以上	試験片を400℃±10℃で30分間加熱してから常温まで放置した後、常温の場合と同様の試験を行う。
			よこ	294以上	
	引裂強さ	N	たて	98以上	JIS L 1096のA-1法による。
			よこ		
	寸法変化率	%	たて	±2以内	JIS L 1096のD法による。
			よこ		
	耐水度	cm	30以上	JIS L 1092のA法（低水圧法）による。	
	摩耗強さ		基布が切断しない。	JIS L 1096のB法による。ただし、押圧荷重は、19.6 N、回数は、1000回とする。	
	防火性	残炎時間	秒	0	JIS L 1091のA-4法による。
		余じん時間	秒	5以下	
炭化距離		cm	1以下		
加工方法			シリコン樹脂両面コーティング	—	

表14－建設具及び附属品

図番号	品名	物品番号	形式番号	
2	はとめ（曲縁外歯形）	#00	5325-161-5695-5	TE-1-1
		#0	5325-160-6190-5	
		#1	5325-160-6191-5	
		#2	5325-160-6192-5	
		#3	5325-160-6193-5	
		#4	5325-160-6194-5	
		#5	5325-160-6195-5	
		#6	5325-160-6196-5	
3	はとめ（複眼形）	5325-161-8259-5	TE-1-7	
4	はとめ（だ円形）	#1	5325-160-6434-5	TE-1-8
		#2	5325-160-6435-5	
5	はとめ（柱受金用おす）	5325-161-5697-5	TE-1-10	
6	丸環	#18	5365-160-5682-5	TE-2-1
		#22	5365-160-5683-5	
		#35	5365-160-5686-5	
		#40	5365-160-5687-5	
		#62	5365-160-5689-5	

表14-建設具及び附属品(続き)

図番号	品名		物品番号	形式番号
7	D形環	# 1 2	5 3 6 5 - 1 6 0 - 5 7 2 0 - 5	TE-3-1
		# 4 0	5 3 6 5 - 1 6 0 - 5 7 3 1 - 5	
8	だ円環	# 1	5 3 4 0 - 1 6 1 - 6 3 4 7 - 5	TE-4-1
		# 2	5 3 4 0 - 1 6 0 - 6 7 2 3 - 5	
9	尾錠 [遊単さん (門) 式]		5 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 4 8 - 5	TE-5-4
10	尾錠歯付き (片反形)		5 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 4 9 - 5	TE-5-26
11	スナップ [きっ (亀) 甲W形]		5 3 2 5 - 0 0 7 - 3 3 9 6 - 5	TE-6-1
12	先止金 (テープ丸形)		5 3 4 0 - 0 0 7 - 3 4 4 7 - 5	TE-7-1
13	フック		5 3 4 0 - 1 6 0 - 6 5 2 3 - 5	TE-8-A
14	フック (針金製)		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 7 6 - 5	TE-8-6
15	差込栓		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 6 9 - 5	TE-9-1
16	調節金 (張綱用)	8 mm	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 3 5 - 5	TE-11-2
		9 mm	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 3 6 - 5	
		12 mm	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 3 7 - 5	
17	つり上げ栓		8 3 4 0 - 1 6 0 - 6 5 3 5 - 5	TE-14-1
18	プレート	ひらく	9 9 0 5 - 1 6 0 - 7 3 7 2 - 5	TE-15-1
		しまる	9 9 0 5 - 1 6 1 - 5 6 9 3 - 5	
		吊上綱	9 9 0 5 - 1 6 1 - 5 6 9 4 - 5	
19	頭部ワッシャ		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 7 4 - 5	TE-18-6
20	補強座金	# 5 4	5 3 4 0 - 1 6 0 - 6 5 2 5 - 5	TE-18-7
		# 6 0	8 3 4 0 - 1 6 0 - 7 3 7 4 - 5	
21	鎖5連 (Wシンプル付き)		4 0 1 0 - 1 6 0 - 5 9 9 9 - 5	TE-20-1
22	シンプル	C- 9	4 0 3 0 - 1 6 0 - 7 3 7 3 - 5	TE-20-2
		C-1 2	4 0 3 0 - 0 1 1 - 2 5 6 8 - 5	
		C-1 6	4 0 3 0 - 0 1 1 - 2 5 6 9 - 5	
23	張綱滑車		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 6 8 - 5	TE-40-1
24	柱受金 (滑車付き)		8 3 4 0 - 2 8 4 - 9 5 4 3 - 5	TE-40-2
25	中間滑車		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 7 2 - 5	TE-40-3
26	柱受金 (尾錠付き)		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 7 7 - 5	TE-40-4
27	柱受金 (Dリング付き)		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 7 7 8 - 5	TE-40-5
28	柱受金 (滑車付き)		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 7 0 - 5	TE-40-6
29	柱受金 (尾錠付き)		8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 8 2 - 5	TE-40-7
30	つり上げ滑車 (黄銅)		8 3 4 0 - 1 6 1 - 6 8 8 6 - 5	TE-40-8
31	窓棒 (換気口用)		8 3 4 0 - 2 8 2 - 2 6 8 0 - 5	TO-L7
32	ファスナ (スライド, 片口)		5 3 2 5 - 1 6 0 - 6 5 1 8 - 5	TE-42-1
33	ファスナ (スライド, 両口)		5 3 2 5 - 1 6 0 - 6 5 2 1 - 5	TE-42-2
34	つりボルト及 びつりナット (長・短)	つりボルト	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 9 6 - 5	TE-43-1
		つりナット, 長	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 9 7 - 5	
		つりナット, 短	8 3 4 0 - 1 6 0 - 5 9 9 8 - 5	
35	防虫ブラシ		7 9 2 0 - 1 6 0 - 7 3 6 1 - 5	TE-44-1

表14-建設具及び附属品（続き）

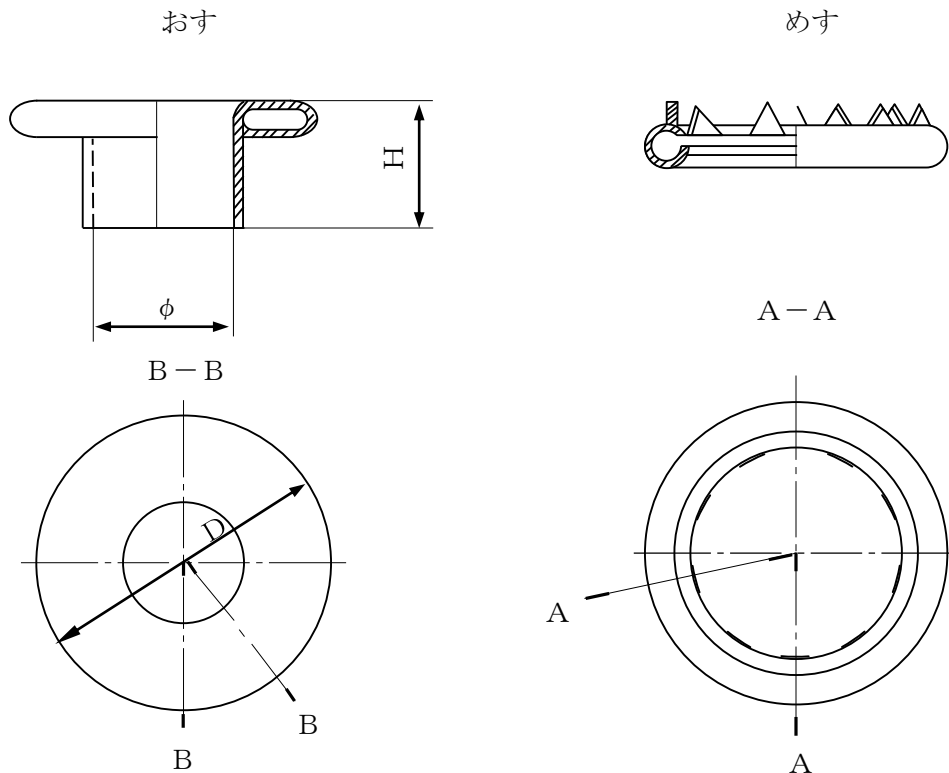
図番号	品名	物品番号	形式番号
36	アルミボタン	8315-003-2256-5	TE-45-1
37	留木及び留木わな	留木	8340-160-5779-5
		留木わな	—
38	支柱上部（鉄，2本継ひねり形 3560 mm）	8340-160-5951-5	TE-104-1
39	支柱下部（鉄，2本継ひねり形 3560 mm）	8340-160-5952-5	TE-104-2
40	支柱上部（アルミニウム，2本 継ひねり形2600 mm）	8340-161-5429-5	TE-105-1 -B
41	支柱下部（アルミニウム，2本 継ひねり形2600 mm）	8340-161-5430-5	TE-105-2 -B
42	支柱上部（鉄，2本継テーパ形 3913 mm）	8340-160-5989-5	TE-106-1 -B
43	支柱下部（鉄，2本継テーパ形 3913 mm）	8340-160-5990-5	TE-106-2 -B
44	支柱上部（鉄，2本継テーパ形 2596 mm）	8340-160-6001-5	TE-107-1 -C
45	支柱下部（鉄，2本継テーパ形 2596 mm）	8340-160-6000-5	TE-107-2 -C
46	支柱（鉄，3段式かかし形38 00 mm）	8340-160-5712-5	TE-108-1
47	支柱（鉄，3段式かかし形38 00 mm）	—	TE-108-1
48	懸吊金具（鉄）	8340-160-5713-5	TE-108-2
49	入口柱（鉄，1800 mm）	8340-160-8397-5	TE-103-A
50	入口柱（アルミニウム，170 6 mm）	8340-161-5431-5	TE-111-1 -B
51	側柱（鉄，頭冠付き1200 mm）	8340-160-8398-5	T2-P10-3
52	側柱（鉄，くい回し付き145 0 mm）	8340-160-5439-5	TE-121-1 -B
53	側柱（塩化ビニル，1450 mm）	8340-160-5705-5	TE-122-1 -B
54	側柱（鉄，1500 mm）	8340-161-6348-5	TE-123-1 -B
55	支台（鉄，突起形150 mm 角）	8340-160-5444-5	TE-171-1
56	ほろ粹金（鉄，8すい形外幕用 520 mm）	8340-160-5954-5	TE-181-1
57	ほろ粹金（鉄，8すい形内幕用 500 mm）	8340-160-5955-5	TE-181-2
58	粹金（円形300 mm）	5340-160-5986-5	TE-181-3
59	柱受金（鉄，鎖付き8すい形3 5 mm）	8340-160-5971-5	TE-183-1
60	ほろ粹金（鉄，アーチほろ形5 20 mm）	8340-160-5953-5	TE-185-1

表14-建設具及び附属品 (続き)

図番号	品名	物品番号	形式番号
61	くい (鉄, アングル丸頭300 mm)	8340-160-5449-5	TE-201-2
62	くい (鉄, アングル丸頭400 mm)	8340-160-5450-5	TE-201-3
63	くい (鉄, アングル丸頭560 mm)	8340-160-5451-5	TE-201-4
64	丸くい (鉄, 250 mm)	8340-160-5448-5	TE-201-7
65	ねじ込みくい (鉄, 羽根形420 mm)	4030-160-5452-5	TE-202-1-B
66	継ぎかん (棒) (鉄, ユニバーサルジョイント形350 mm)	8340-160-5453-5	TE-203-1-B
67	くい抜き工具 (鉄, 1100 mm)	8340-160-5710-5	TE-241-1-B
68	くい抜き工具 (鉄, 1000 mm)	-	-
69	シャックル (鉄, BC形8 mm)	4030-011-2561-5	TE-443-3
70	シャックル (鉄, SC形6 mm)	4030-160-6006-5	TE-443-7
71	表示札	-	TE-550-1
72	煙突ガード	8340-161-8258-5	TE-1001-1
73	煙突支持環 (黄銅, きつ甲形105 mm)	8340-160-5780-5	TE-1001-2
74	窓 (窓フィルム及び窓フィルム袋)	窓フィルム	8340-160-5965-5
		窓フィルム袋	8340-160-5966-5
75	窓 (窓フィルム及び窓フィルム袋)	窓フィルム	8340-160-5981-5
		窓フィルム袋	8340-160-5967-5
76	窓フィルム	8340-160-5768-5	TE-1002
77	煙突支持金具	5340-160-5704-5	TE-1003-1-C
78	煙突つり金具	5340-161-6350-5	TE-1003-2-C
79	灯皿 (45 mm)	8340-160-6536-5	TE-1005-1-B
80	灯皿 (50 mm)	8340-161-5433-5	TE-1005-2-B
81	灯脚 (鉄, 2段式1000 mm)	8340-160-6537-5	TE-1006-1

表14－建設具及び附属品（続き）

図番号	品名	物品番号	形式番号
82	経始綱（業務用天幕用）	8340-160-6531-5	TE-1007-1
83	経始綱（病院天幕用）	8340-160-5848-5	TE-1007-2
84	つりフック	8340-161-7576-5	TE-1008-1
	D形環	5365-160-7020-5	TE-1009-1
85	くい	8340-160-5699-5	TE-1010-1
	中間フレーム	8340-160-5697-5	TE-1011-1
86	打込みハンマ	5120-004-1675-5	UTIKOMIH ANMA TEN MAKUYOO DSP B
87	支柱	8340-160-5696-5	TE-1012-1



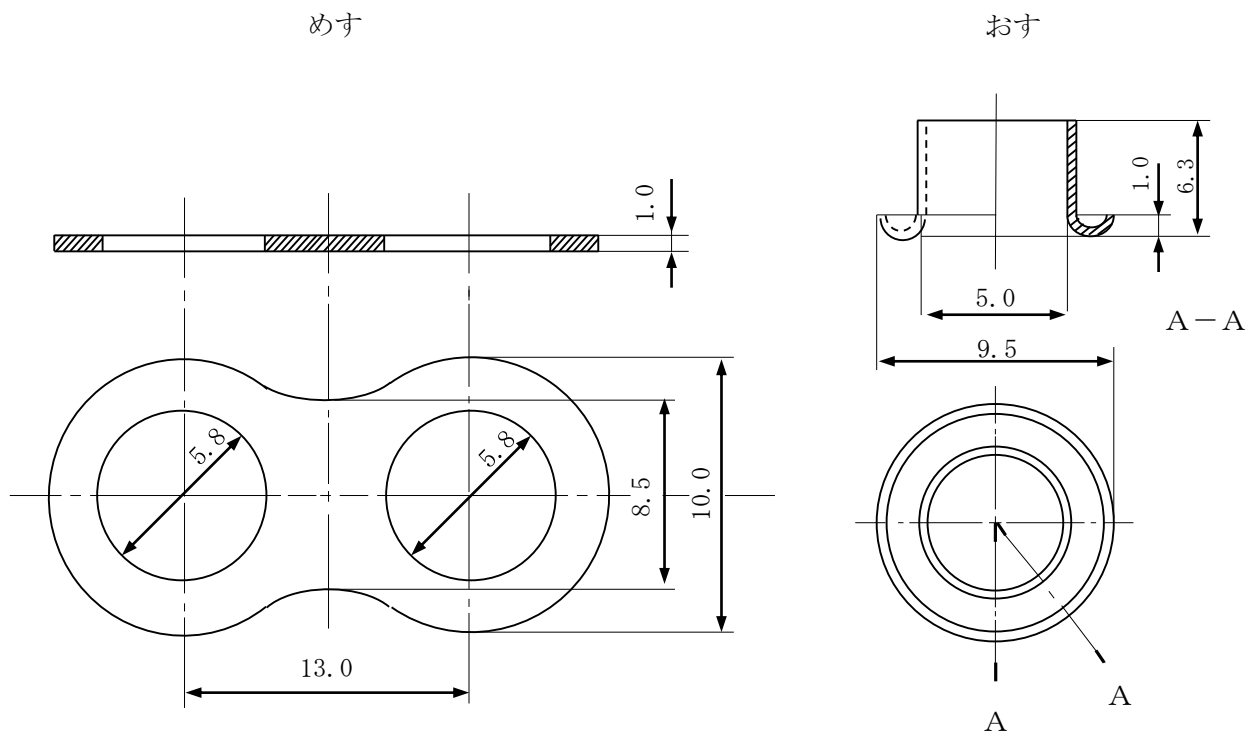
#6	37.4	11.2	19.3	9	0.5	0.4	JIS H 3100	±3%
#5	31.5	10.8	16.0					
#4	26.7	9.4	12.7	8				
#3	23.5	8.1	11.2	7	0.4			
#2	22.0	7.8	9.5					
#1	20.0	7.0	7.9	6	0.3	0.3		
#0	17.0	6.3	6.4					
#00	13.5	5.6	4.0	—				
呼び	D	H	ϕ	歯数	おす	めす	材質	寸法の 許容差
					材料の厚さ			

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記1 はとめの足の長さHは、打着する部分の厚さによって変更してもよい。

注記2 形状は、標準を示す。

図2-はとめ（曲縁外歯形）



J I S H 4 0 0 0	± 3 %
材質	寸法の許容差

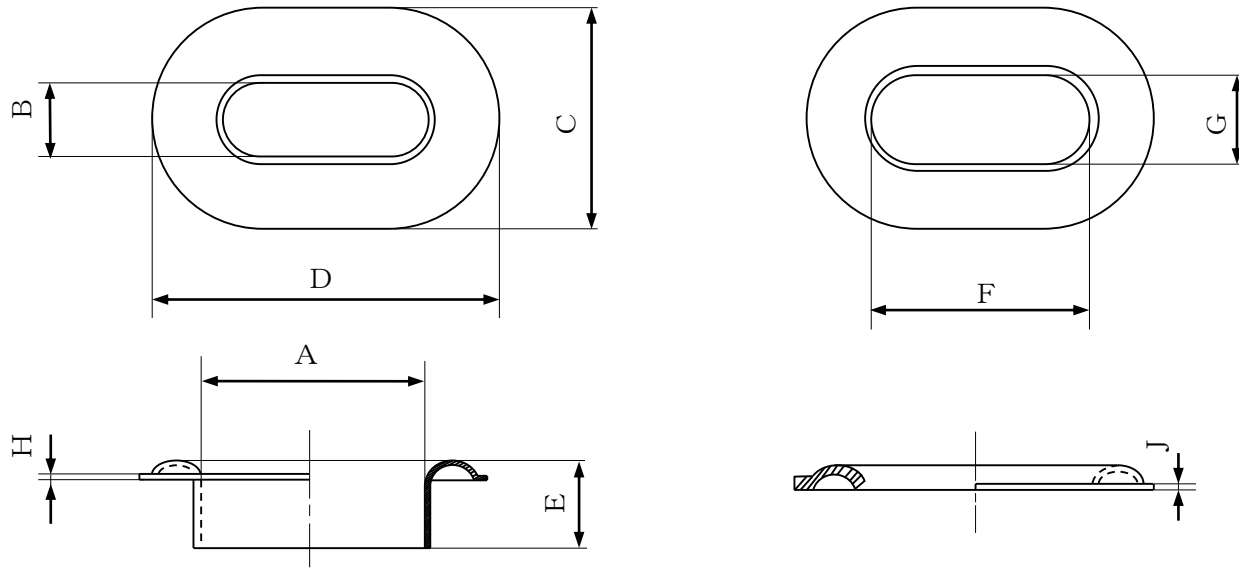
防炎加工を施された布地域の表面処理は、それらに接触する部分と打着する場合は、アルマイト加工を施す。

注記1 はとめの足の長さEは、打着する部分の厚さによって変更してよい。

注記2 座金2板及びはとめ2個をもって1組とする。

注記3 形状は、標準を示す。

図3-はとめ（複眼形）



# 2	30.8	9.6	29.5	57.6	10.5	39.4	11.0	0.6	0.6	JIS H 3100	± 3 %
# 1	21.8	5.0	16.0	32.6	5.7	23.0	6.2	0.5	0.4		
呼び	A	B	C	D	E	F	G	H	J	材質	寸法の 許容差

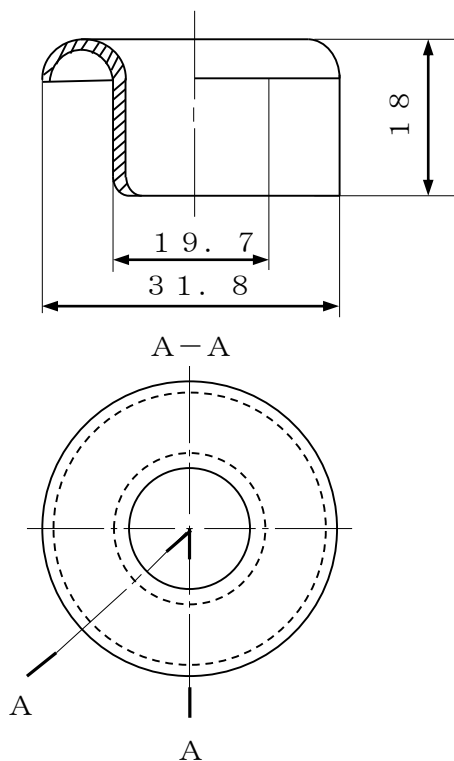
表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記1 はとめの足の長さEは、打着する部分の厚さにより変更してもよい。

注記2 # 1の本体及び座金は、扁平のままでもよい。

注記3 形状は、標準を示す。

図4-はとめ（だ円形）



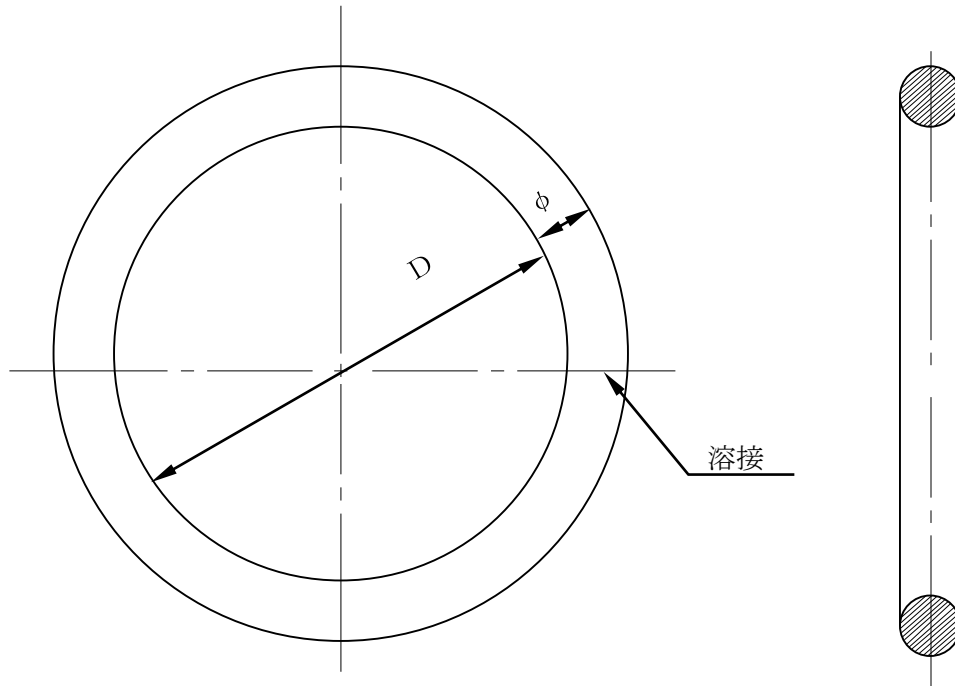
JIS G 3532 厚さ 1 mm	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記1 はとめの足の長さは、打着する部分の厚さによって変更してもよい。

注記2 形状は、標準を示す。

図5-はとめ（柱受金用おす）

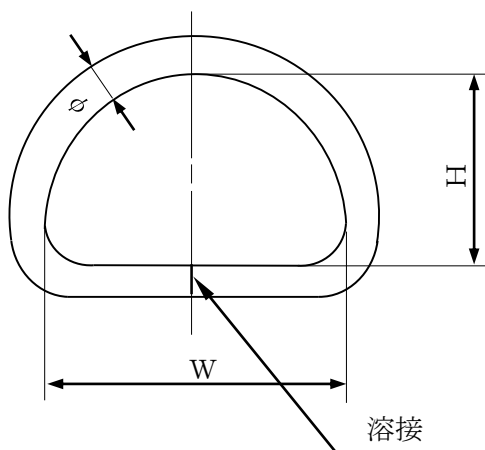


6 2	6 2	9 . 0	J I S G 3 5 3 2	± 5 %
4 0	4 0	6 . 0		
3 5	3 5	4 . 0		
2 2	2 2	2 . 5		
1 8	1 8	2 . 0		
呼び	D	φ	材質	寸法の許容差

表面処理は、溶接後、溶接亜鉛めっき又はユニクロムめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図6-丸環

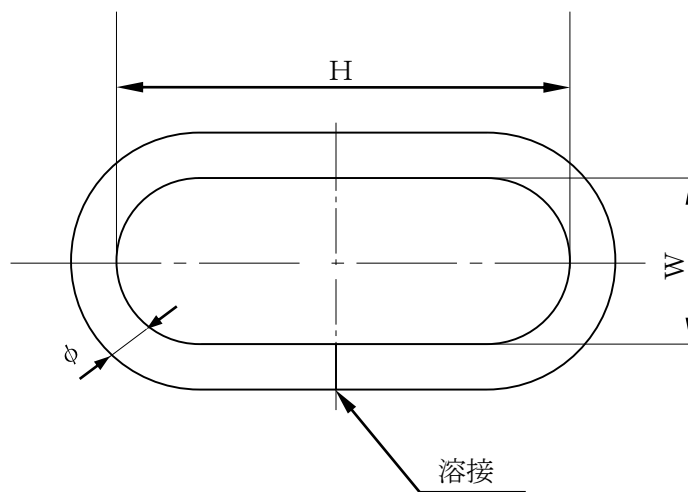


40	40	25	4	JIS G 3532	±5%
12	12	10	4		
呼び	W	H	φ	材質	寸法の許容差

表面処理は、溶接後、溶接垂鉛めっき又はユニクロムめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図7-D形環

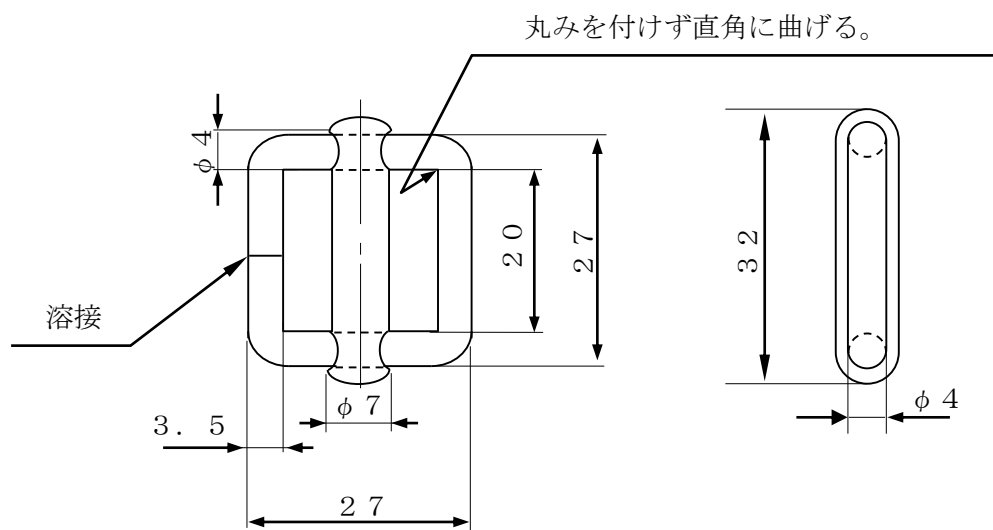


# 2	30	20	3	J I S G 3 5 3 2	± 5 %
# 1	30	12	3		
呼び	H	W	ϕ	材質	寸法の許容差

表面処理は、溶接後、溶接亜鉛めっき又はユニクロムめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図8-だ円環

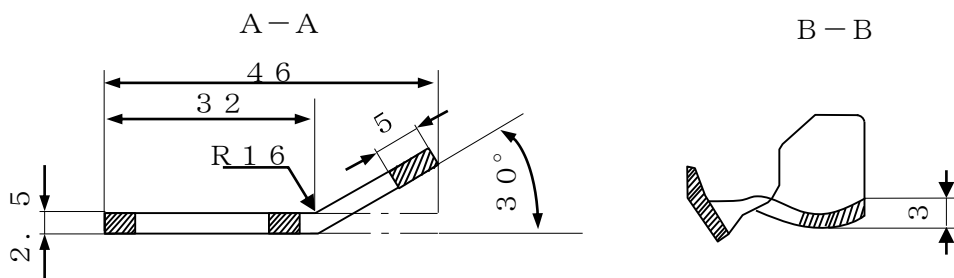
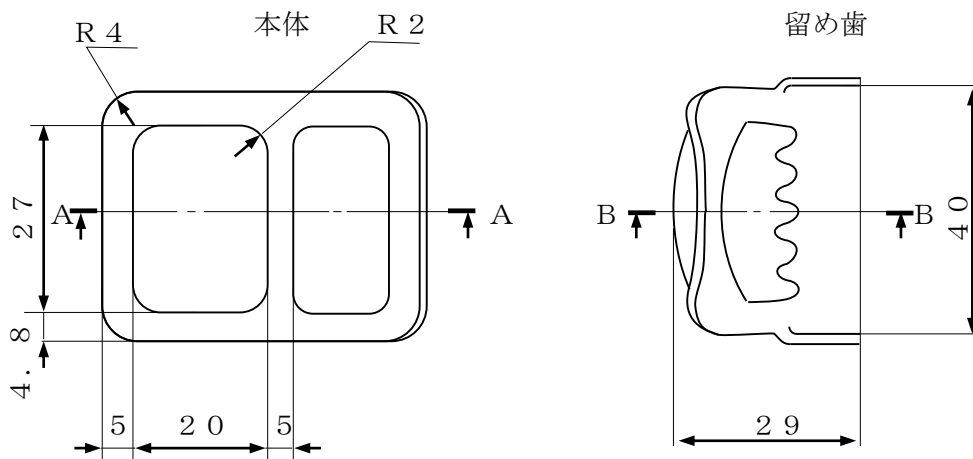
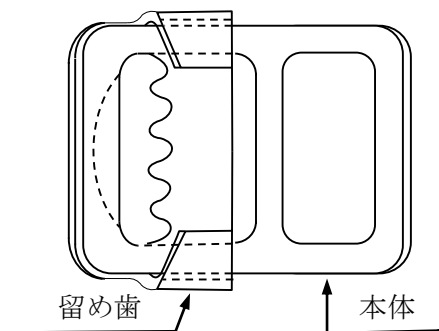


J I S G 3 5 3 2	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。
溶接した部分を固定するひもの方に取り付ける。

注記 形状は、標準を示す。

図9－尾錠[遊単さん（門）式]

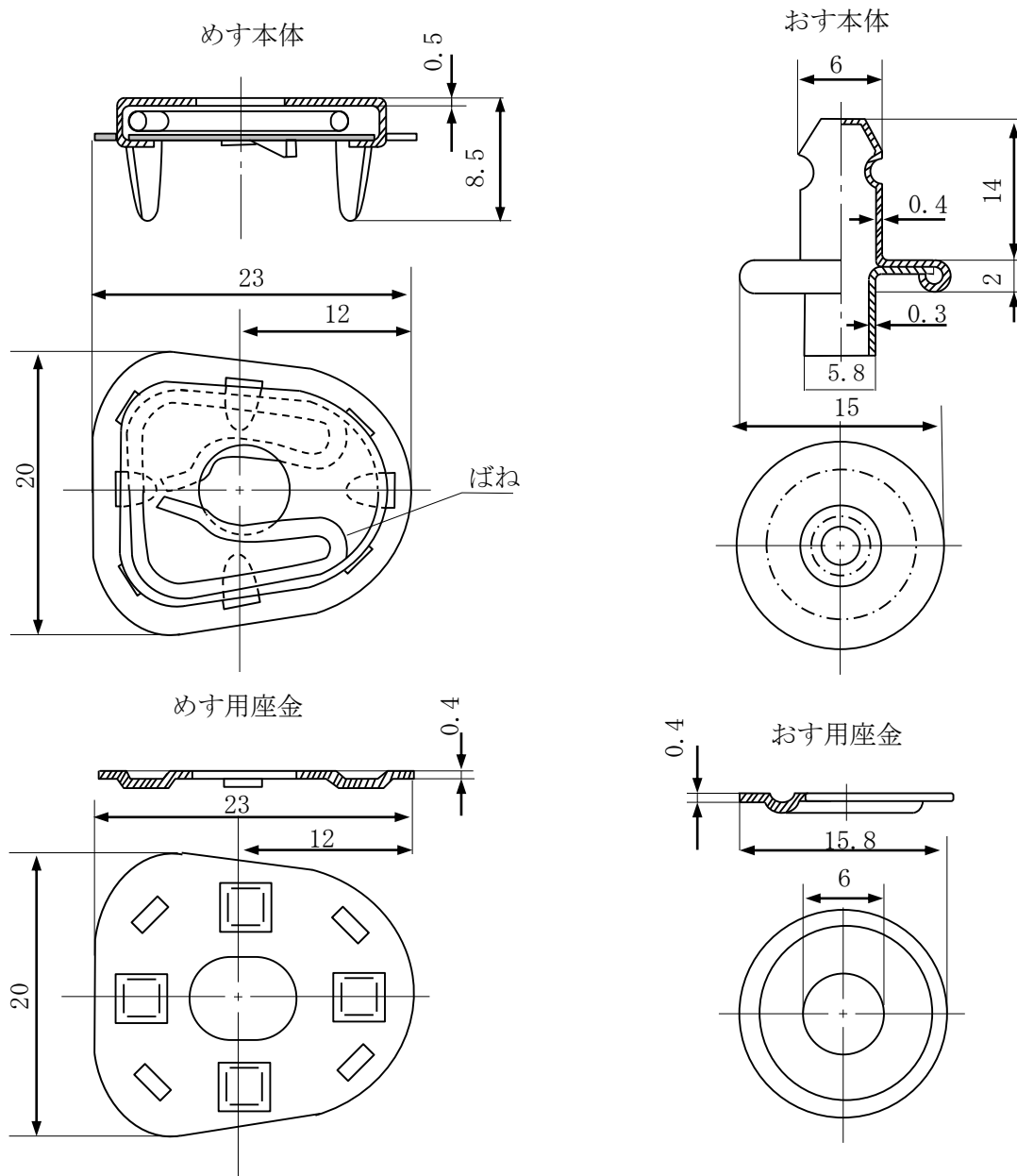


JIS G 3141	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図10—尾錠歯付き（片反形）

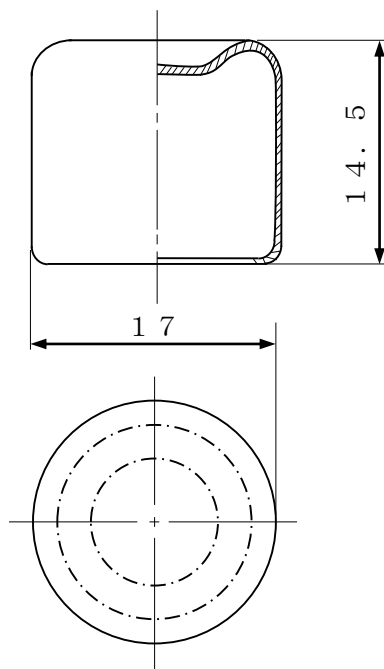


J I S H 3 1 0 0 ばねは, J I S H 3 2 7 0 又は J I S H 3 2 6 0	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図11-スナップ[きつ(亀)甲W形]

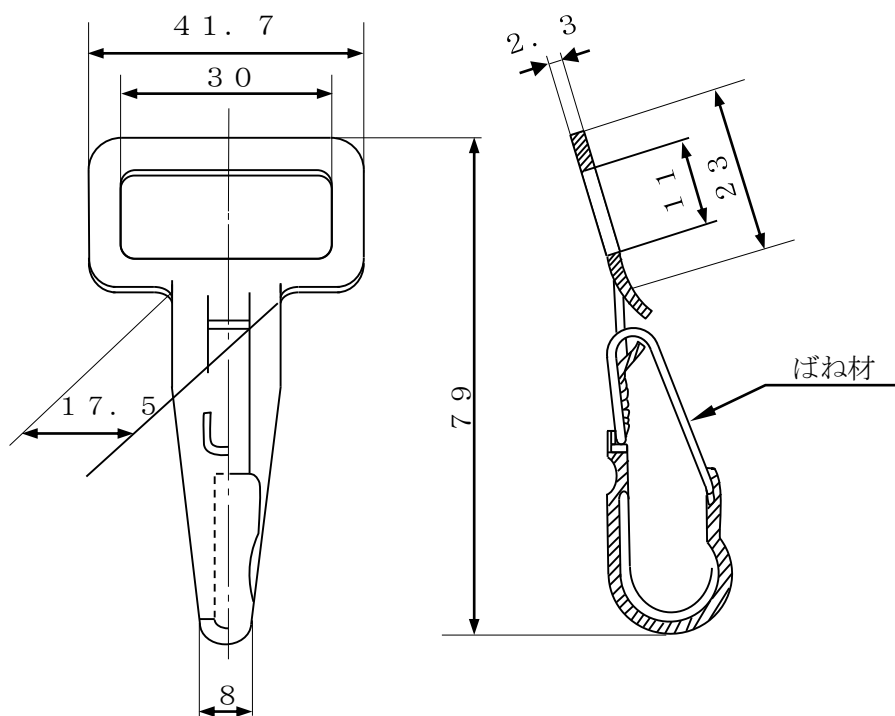


JIS H 3100 厚さ0.4 mm	±3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図12—先止金（テープ丸形）

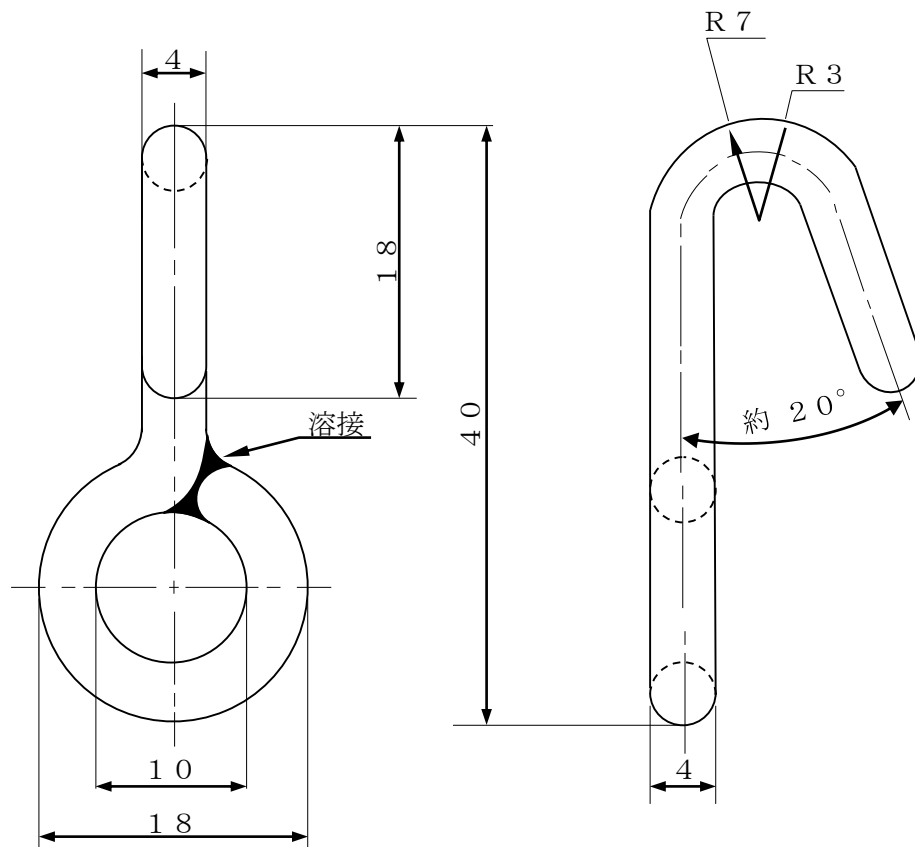


JIS G 3141 ばねは、JIS G 4401又はJIS H 3110	±3%
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（隣）酸塩皮膜処理後、黒焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図13-フック

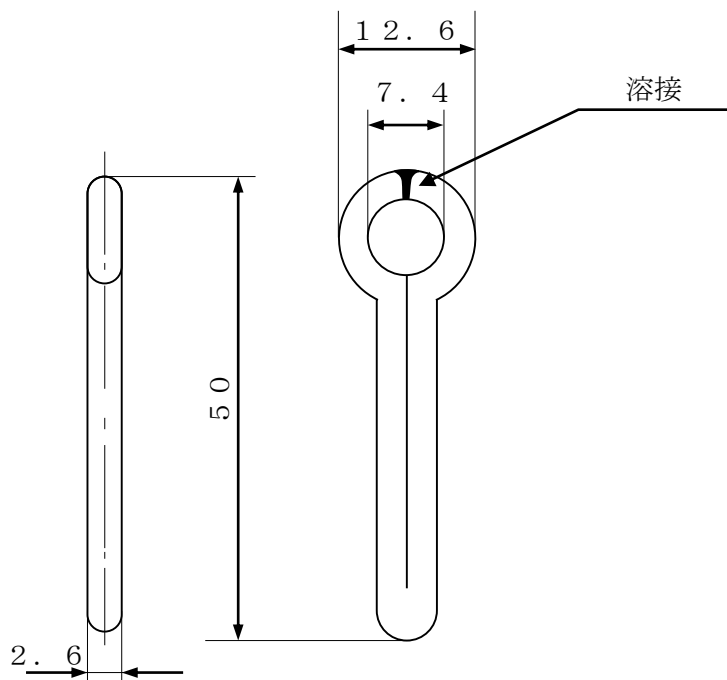


J I S G 3 5 3 2	± 5 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図14ーフック（針金製）

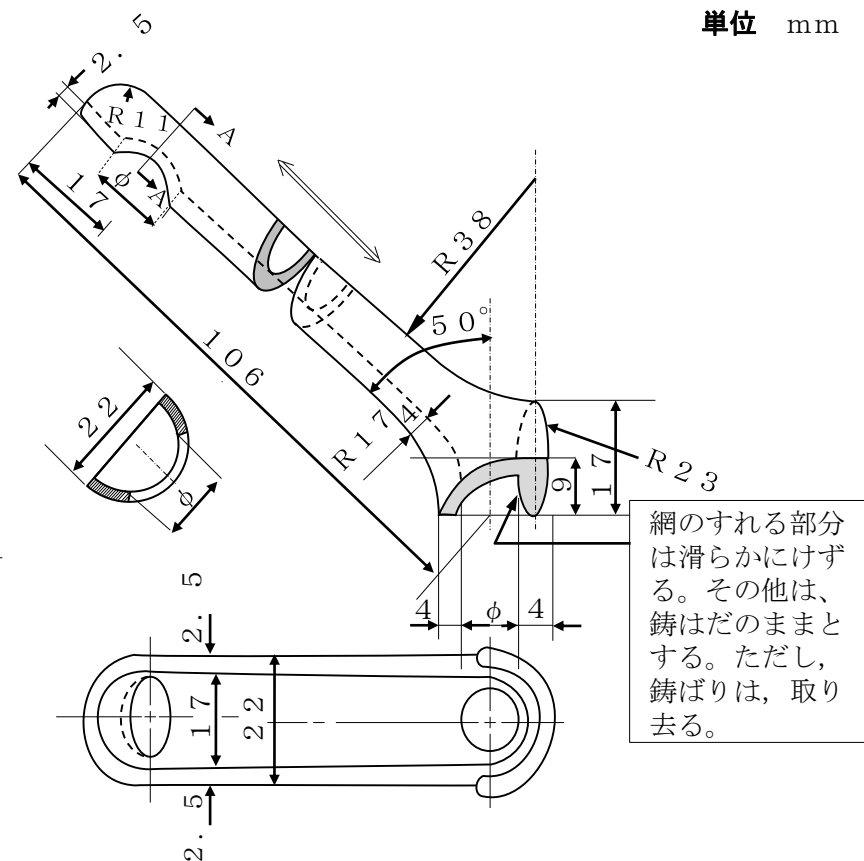
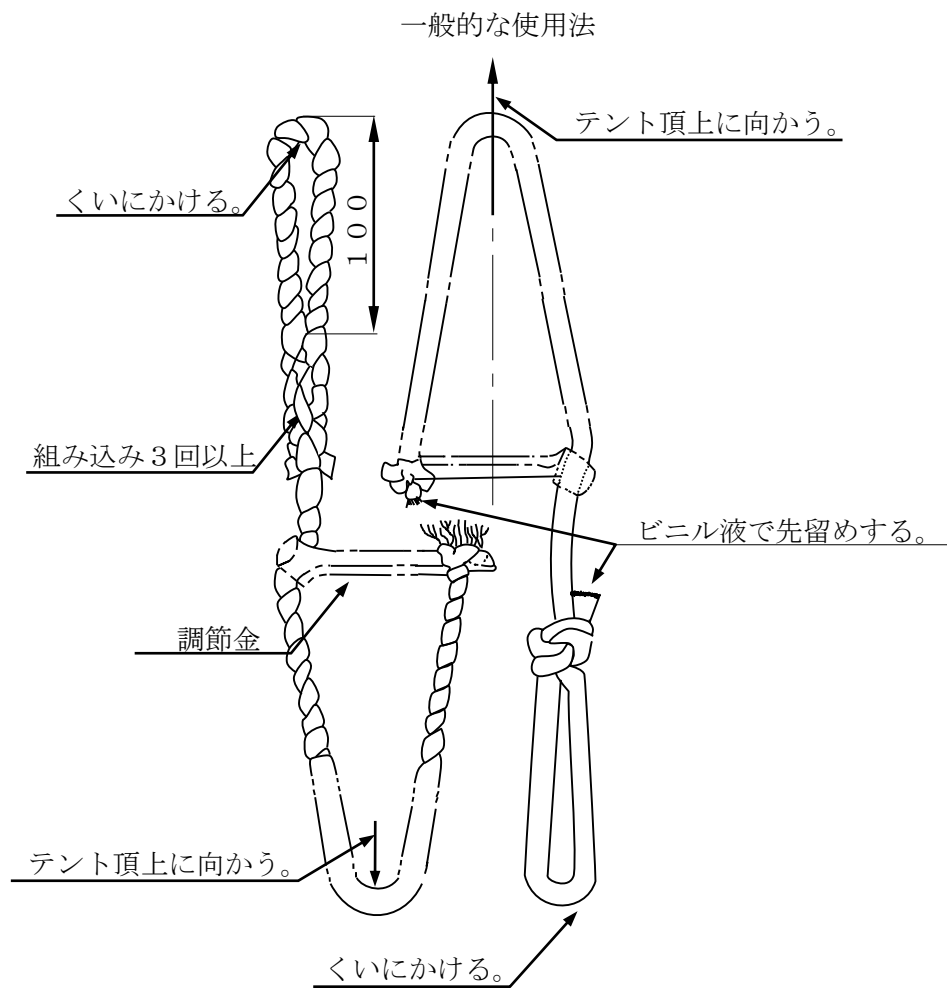


J I S G 3 5 3 2	± 5 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図15－差込栓



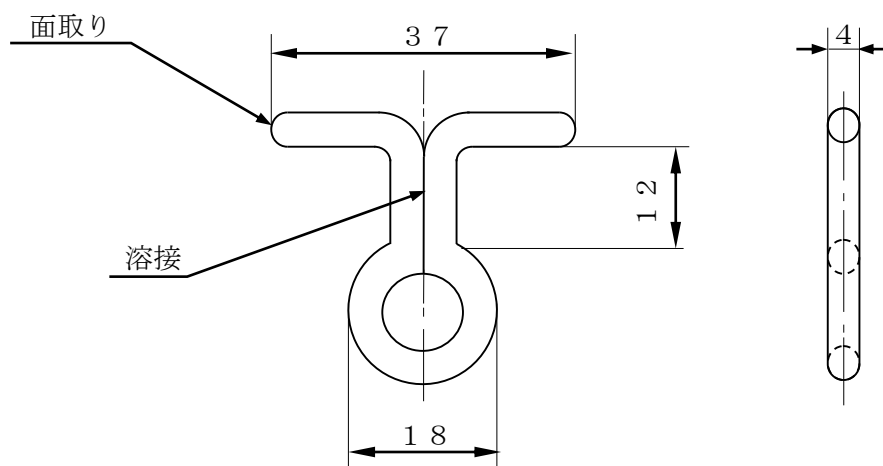
12 mm	15 ₋₂ ⁰	J I S H 5 1 2 0	許容差を示した部分を除き±5%とする。
9 mm	12 ₋₂ ⁰		
8 mm	11 ₋₂ ⁰		
呼び	φ	材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

鋳巣、ひびなどがなく⇄方向に2942 N (300 kgf) の荷重をかけて変形しない。

注記 形状は、標準を示す。

図16—調節金（張綱用）

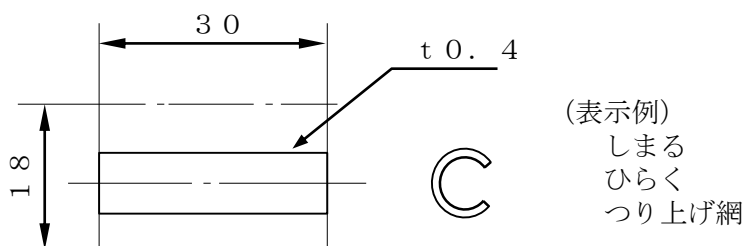


J I S G 3 5 3 2	± 5 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、熔融亜鉛めっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図17-つり上げ栓

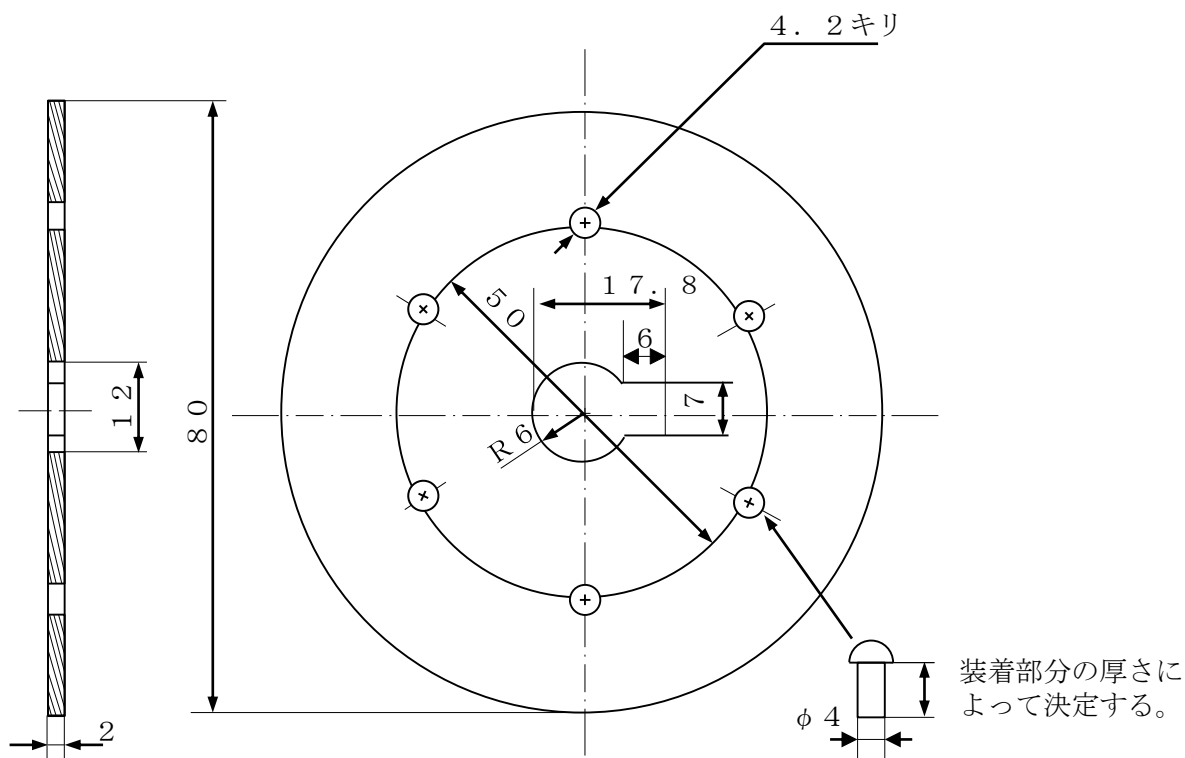


J I S H 3 1 0 0	$\pm 3\ %$
材質	寸法の許容差

腐食文字とする。
強く巻き留めをすること。

注記 形状は、標準を示す。

図18-プレート

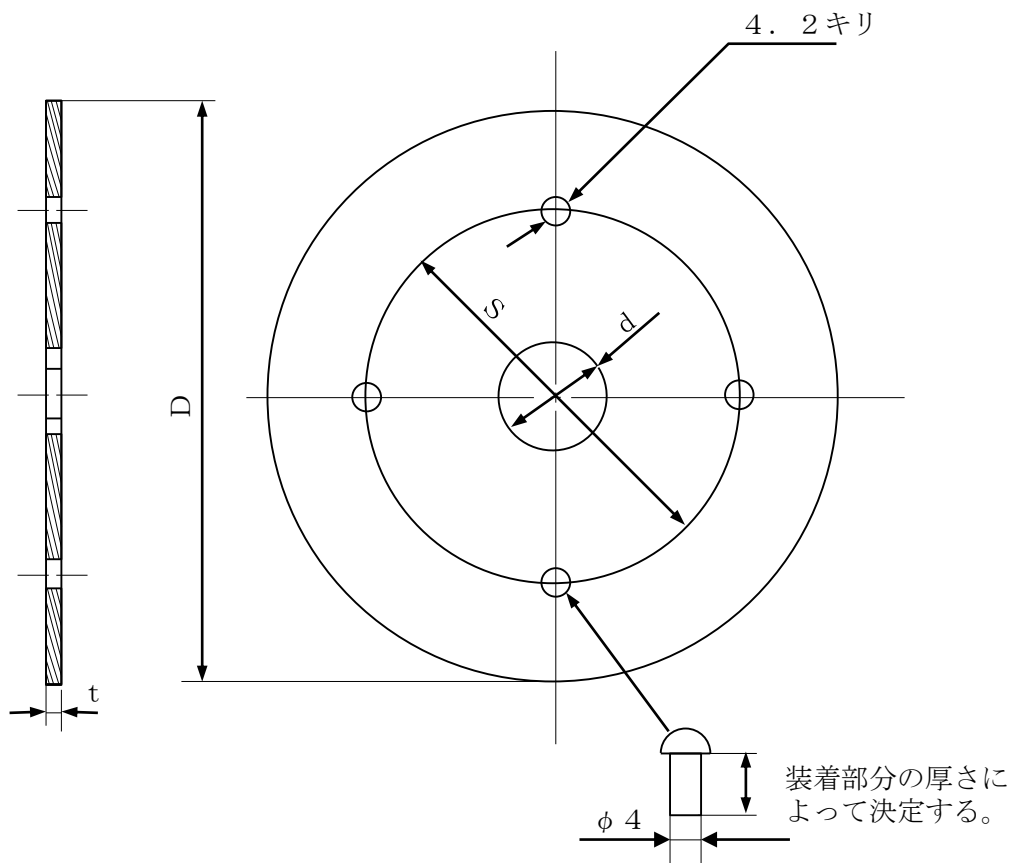


J I S H 3 1 0 0	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。
 $\phi 4$ の銅丸頭リベット（めっきの要なし）を使用する。

注記 形状は、標準を示す。

図19—頭部ワッシャ

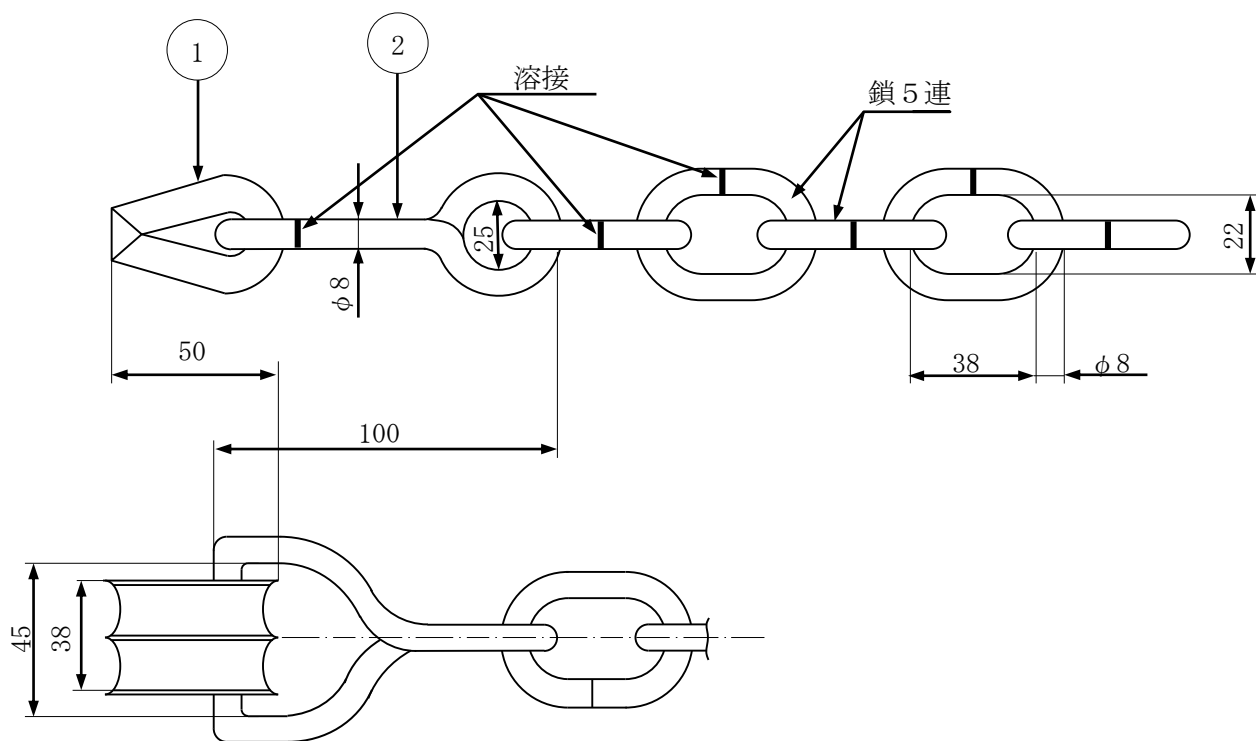


60	60	12	42	2	J I S H 3 1 0 0	± 3 %
54	54	17	38	2		
呼び	D	d	S	t	材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。
 $\phi 4$ の銅丸頭リベット（めっきの要なし）を使用する。

注記 形状は、標準を示す。

図20—補強座金

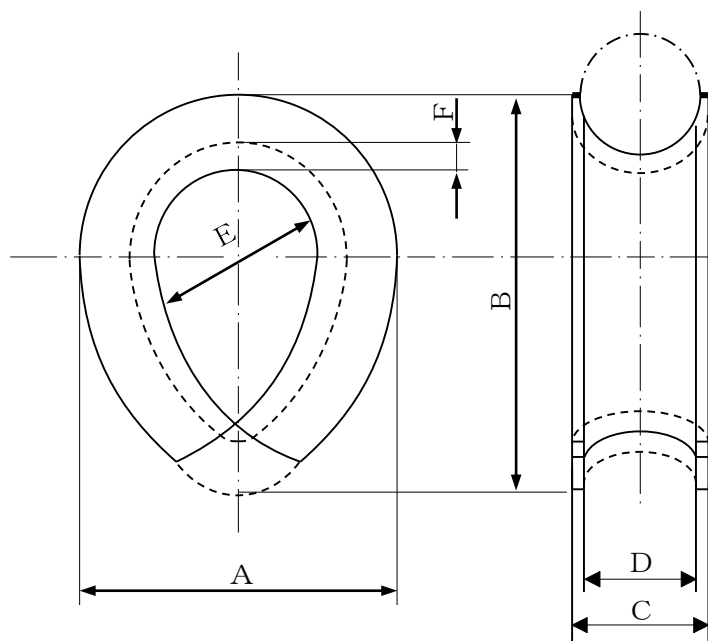


①のシンプルは, J I S G 3 1 4 1	± 5 %
②の鎖の部分, J I S G 3 5 3 2	
材質	寸法の許容差

表面処理は, りん (燐) 酸塩皮膜処理後, OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は, 標準を示す。

図21-鎖5連 (Wシンプル付き)

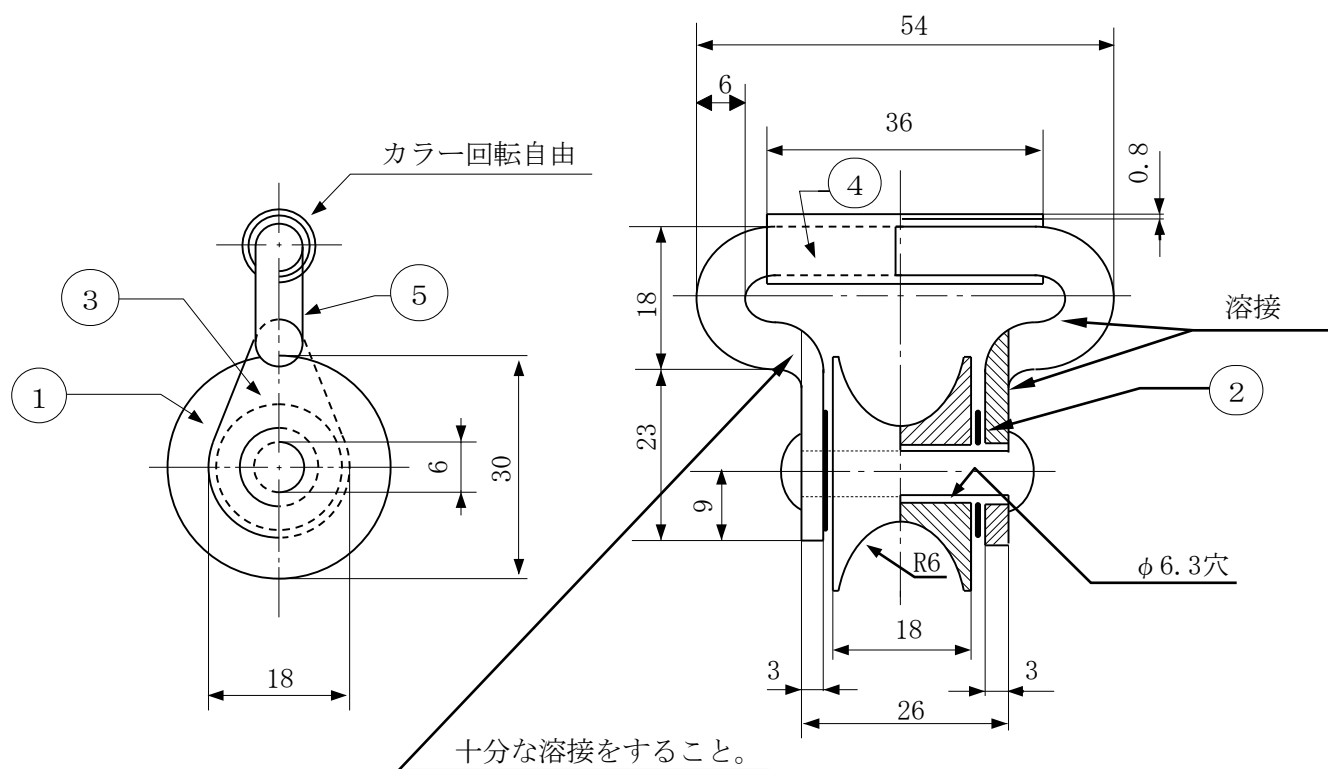


C-16	42	55	19	16	23	3	JIS G 310 1又はJIS G 3141	±5%
C-12	34	42	15	12	18	3		
C-9	28	36	12	9	16	2		
呼び	A	B	C	D	E	F	材質	寸法の 許容差

表面処理は、熔融亜鉛めっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図22-シンプル

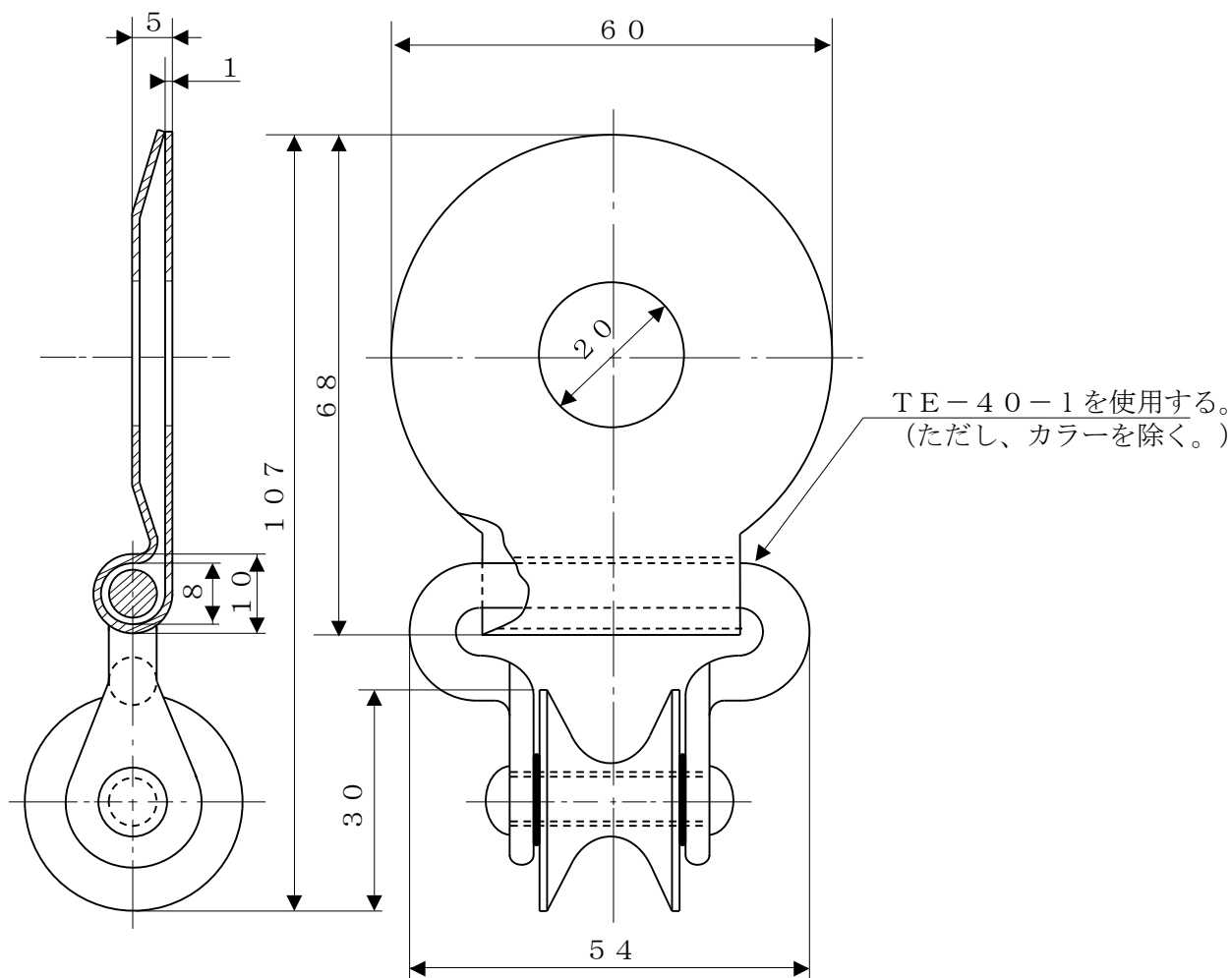


5	枠	J I S G 3 5 3 2	± 3 %
4	カラー	J I S G 3 1 0 1 又は J I S G 3 1 4 1	
3	受け板		
2	丸座金	J I S H 3 1 0 0	
1	滑車本体	J I S H 5 2 0 2	
符号	部品名称	材質	寸法の許容差

滑車本体の表面処理は、孔は滑らかに仕上げ、その他は、鋳はだのままアルマイト加工を施す。
丸座金の表面処理は、地肌のままとする。
受け板、カラー及び枠の表面処理は、りん（燐）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図23—張網滑車

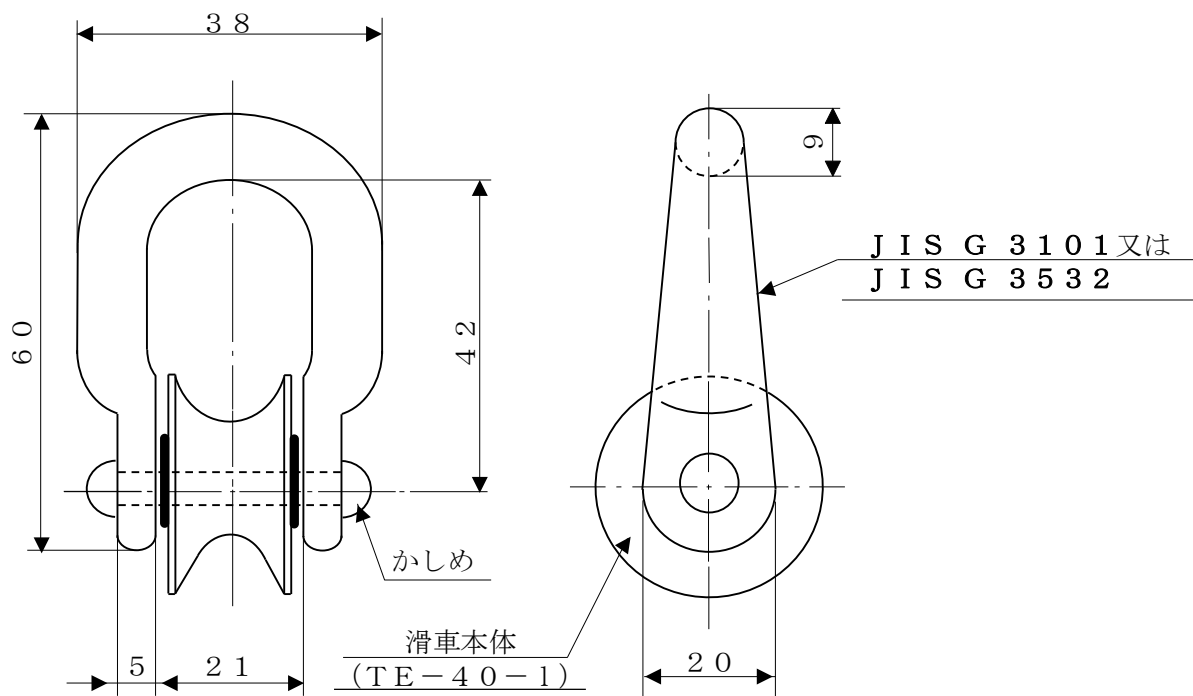


JIS G 3101又はJIS G 3141	±3%
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（燐）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図24—柱受金（滑車付き）

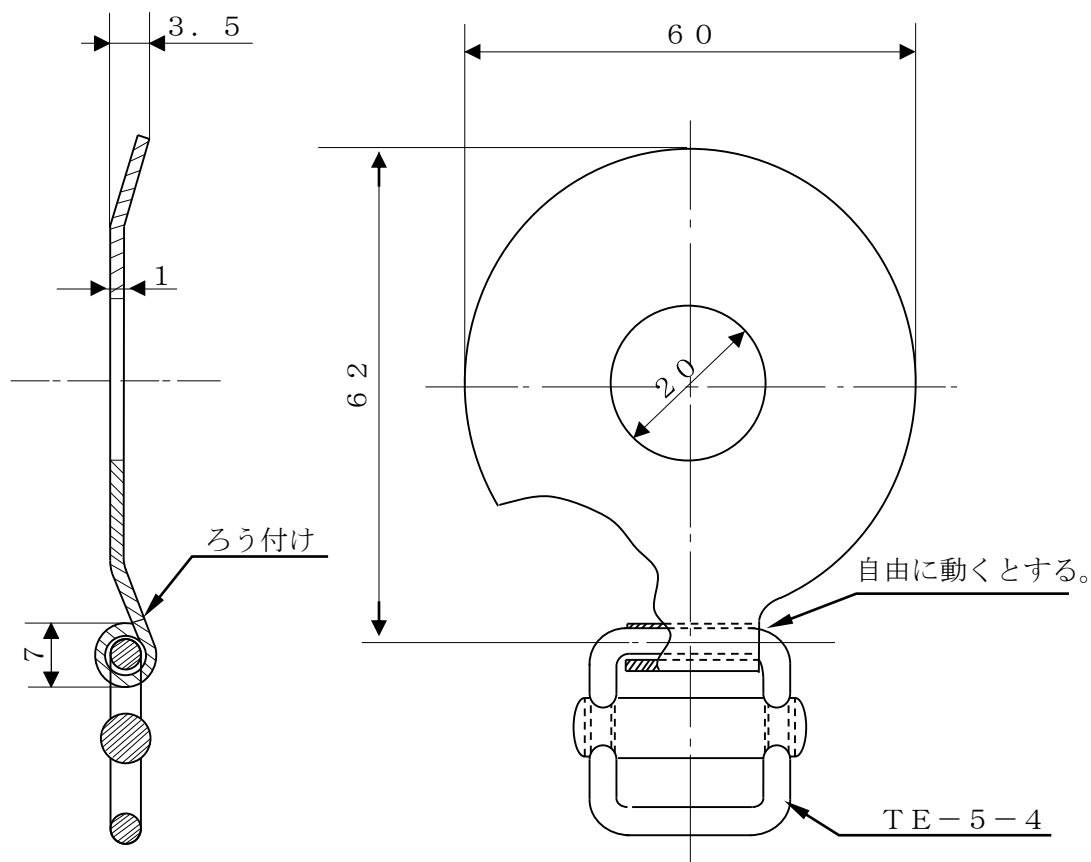


JIS G 3101 又は JIS G 3532 滑車本体は、TE-40-1	±3%
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図25-中間滑車

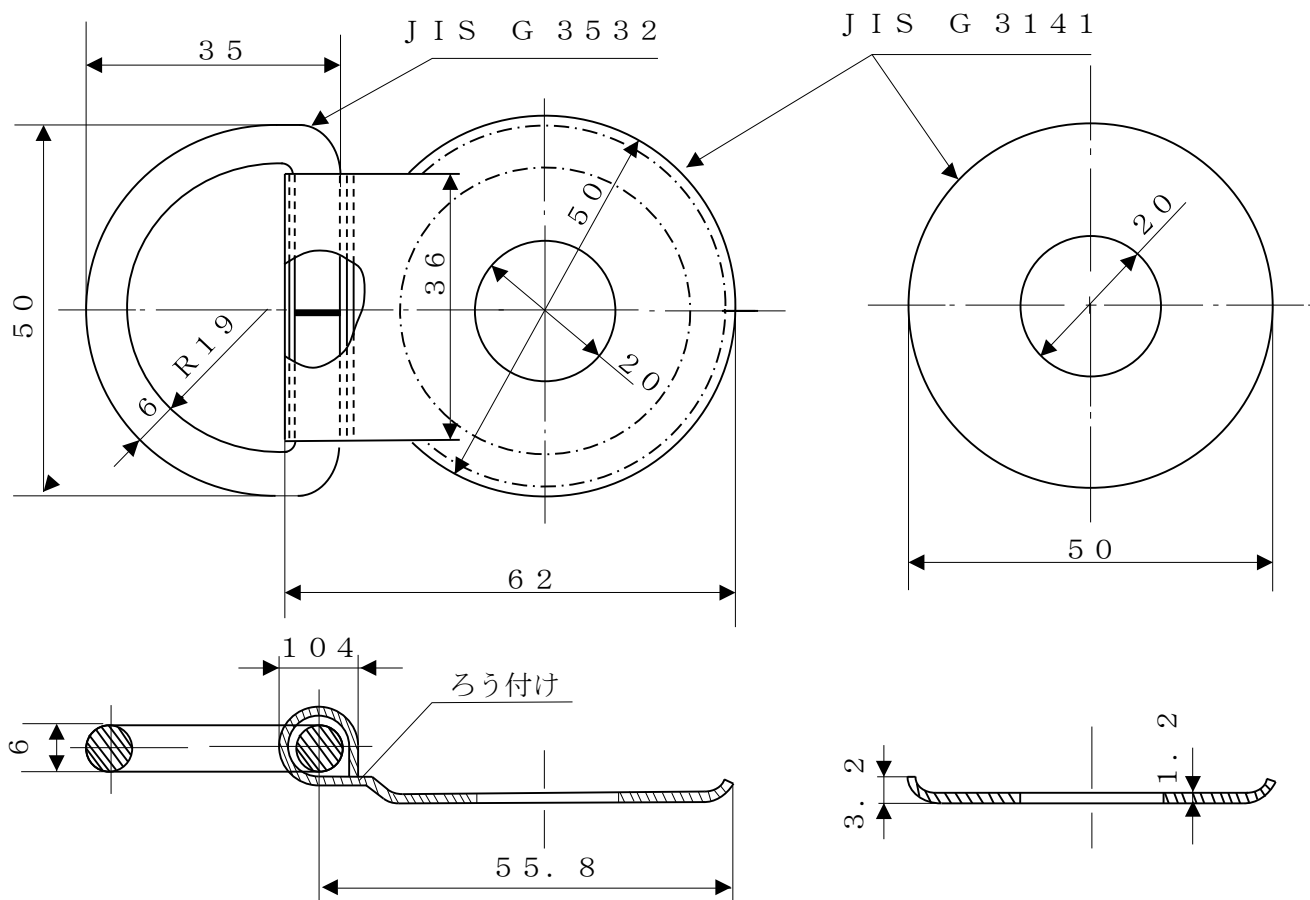


JIS G 3101 又は JIS G 3141	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（燐）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図26—柱受金（尾錠付き）

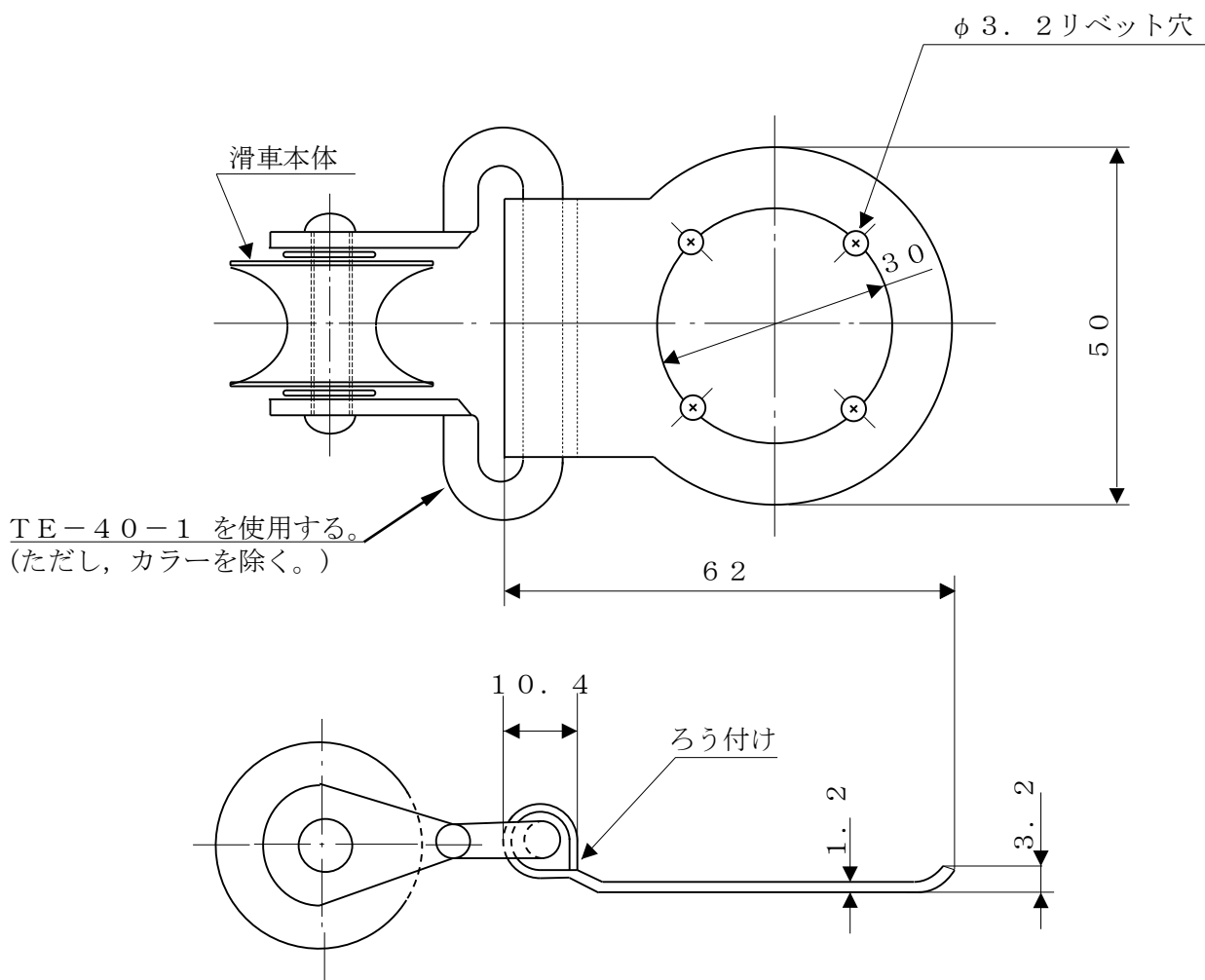


JIS G 3141 又は JIS G 3532	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図27-柱受金（Dリング付き）

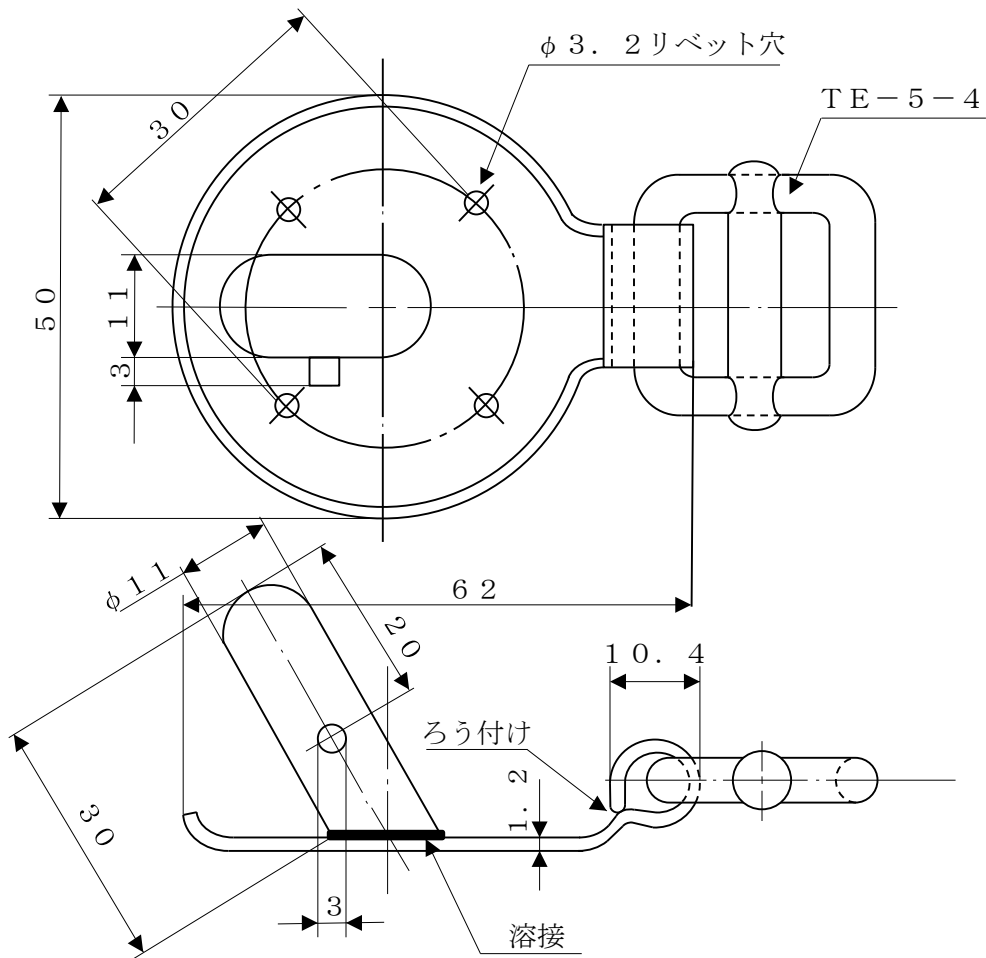


JIS G 3101 又は JIS G 3141	±3%
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（燐）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。
φ3の銅丸頭リベット（めっきの要なし）を使用する。

注記 形状は、標準を示す。

図28—柱受金（滑車付き）

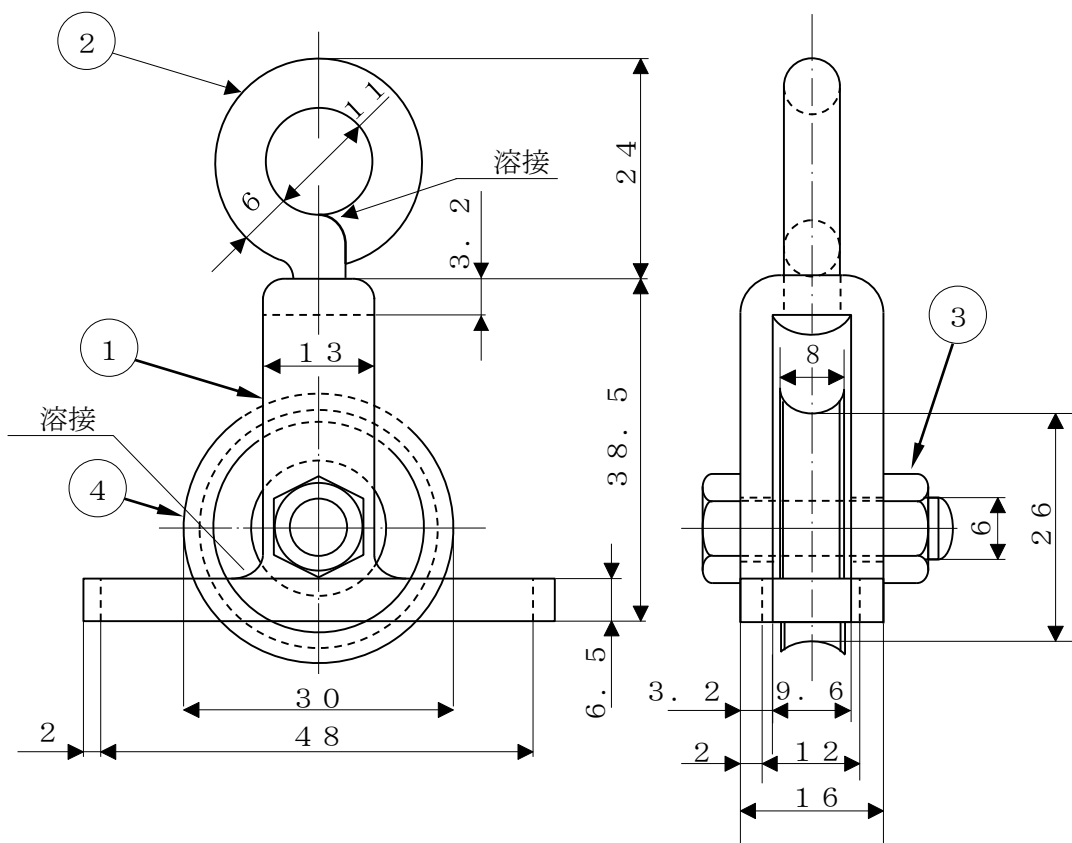


JIS G 3101 又は JIS G 3141	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、りん（磷）酸塩皮膜処理後、OD色焼付塗装を施す。
 φ 3 の銅丸頭リベット（めっきの要なし）を利用する。

注記 形状は、標準を示す。

図29—柱受金（尾錠付き）

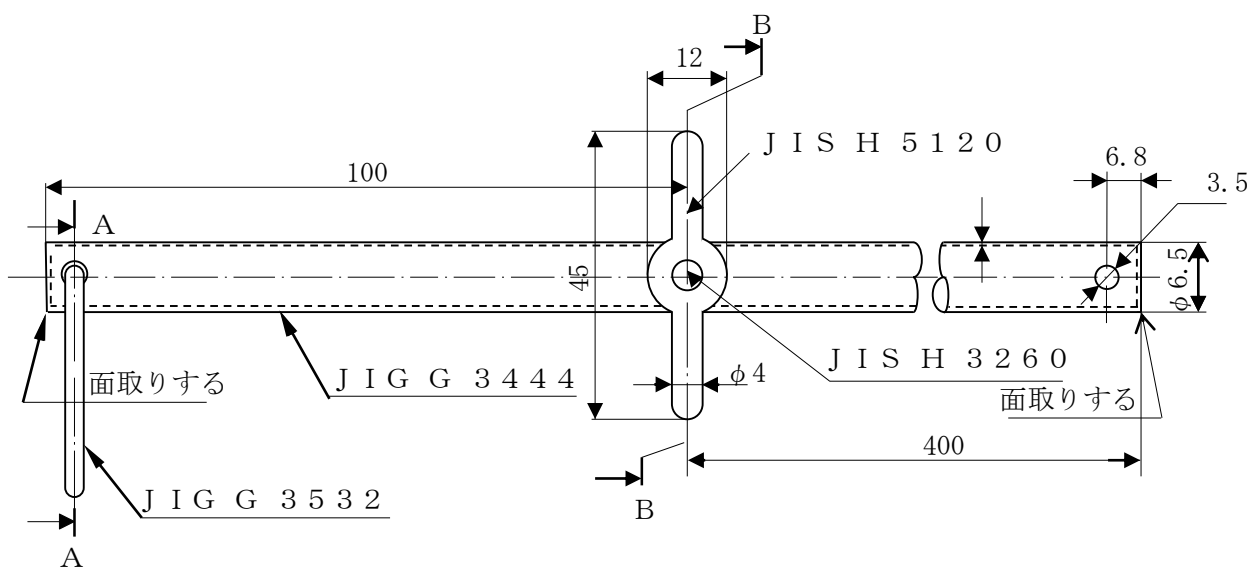


4	滑車	黄銅	M6
3	ボルト, ナット		
2	つり金具	J I S G 3 5 3 2 の S W M - B	—
1	滑車枠金	J I S G 3 1 0 1 の S S 4 0 0	
符号	部品名称	材質	規格

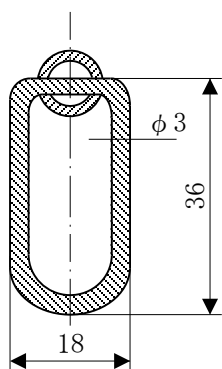
滑車枠金, つり金具の表面処理は, 電気亜鉛めっき後, OD色焼付塗装を施す。
ボルト, ナット及び滑車の表面処理は, 黒ニッケルめっきを施す。

注記 形状は, 標準を示す。

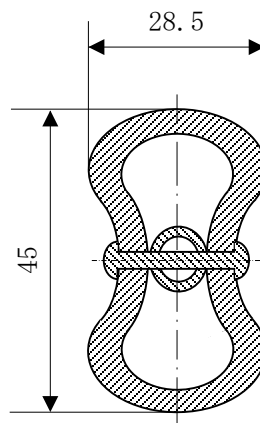
図30—つり上げ滑車 (黄銅)



A-A



B-B

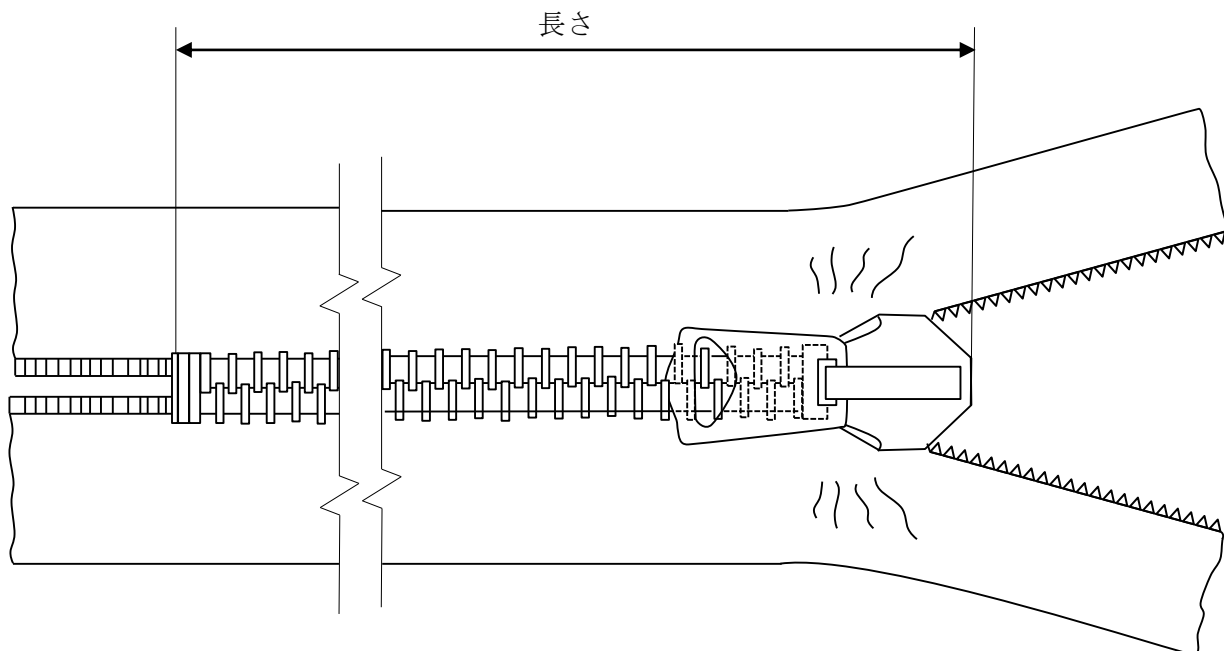


JIS G 3444, JIS G 3532, JIS H 3260及び JIS H 5120	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、ユニクロムめっきを施す。ただし、リベットを除く。

注記 形状は、標準を示す。

図31-窓棒 (換気口用)

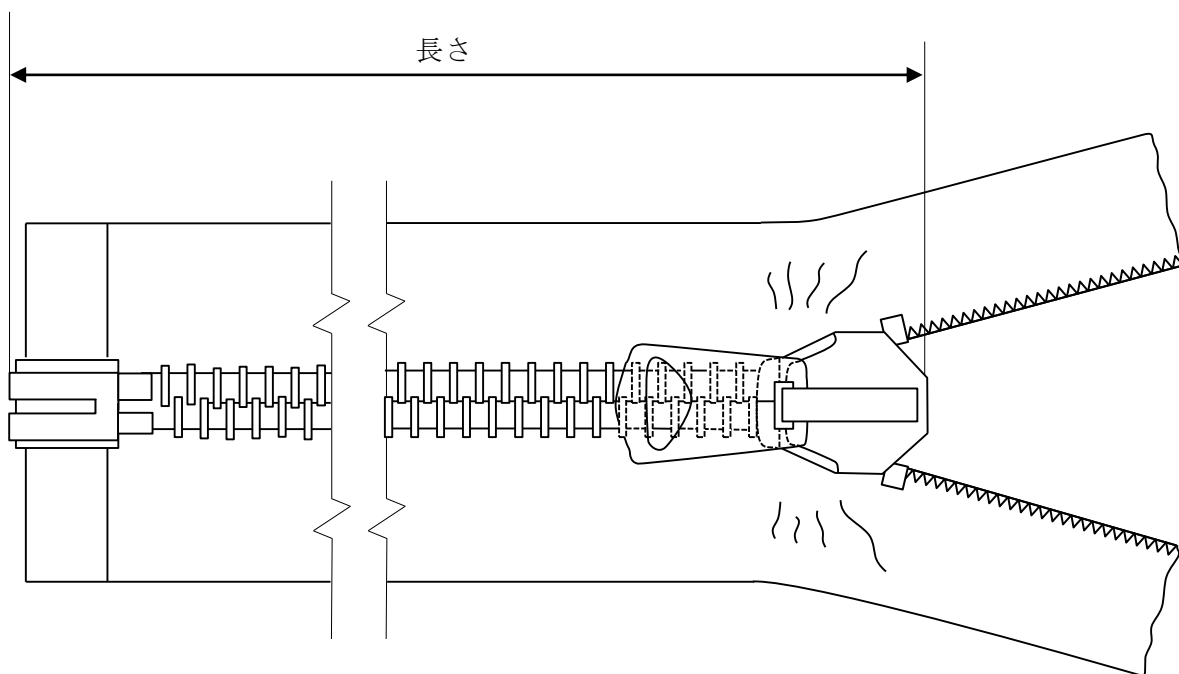


#10	300	2 テープ 綿又はポリエステルとし、色は、 OD色とする。 1 スライド部分 丹銅（平角線）	±3%
呼び	長さ	材質	寸法の許容差

ファスナは、片引手止とする。

注記 形状は、標準を示す。

図32-ファスナ（スライド、片口）



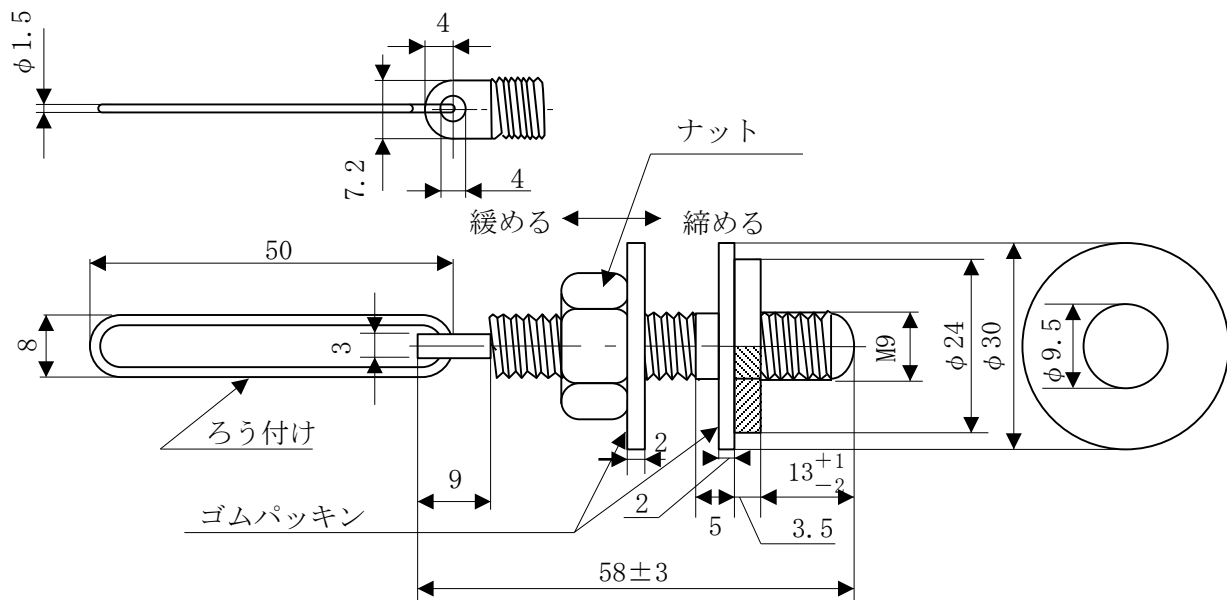
#10	1 3 2 0	2 テープ 綿又はポリエステルとし、 色は、OD色とする。 1 スライド部分 丹銅（平角線）	±3%
呼び	長さ	材質	寸法の許容差

ファスナは、片引手止とする。

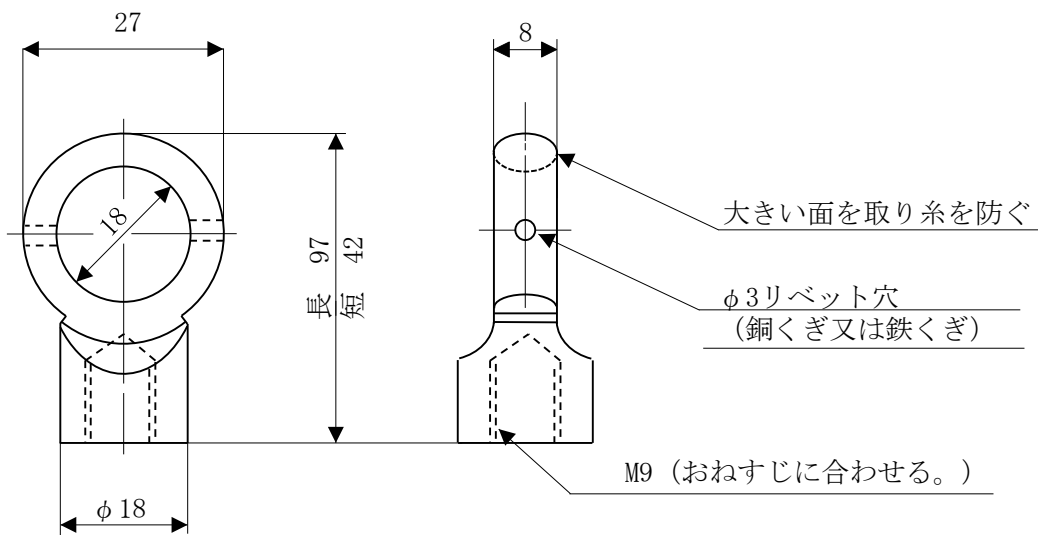
注記 形状は、標準を示す。

図33—ファスナ（スライド，両口）

つりボルト (ナット付き)



つりナット (長・短)

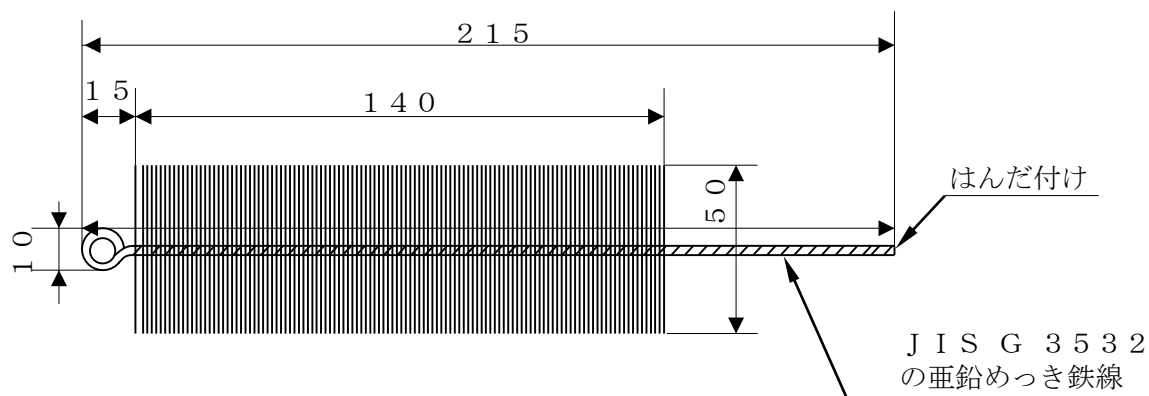


J I S H 3 2 5 0	許容差を示した部分を除き、± 3 %とする。
材質	寸法の許容差

表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。
ねじ合わせを正しく行い、ナットは両面取りする。

注記 形状は、標準を示す。

図34—つりボルト及びつりナット (長・短)

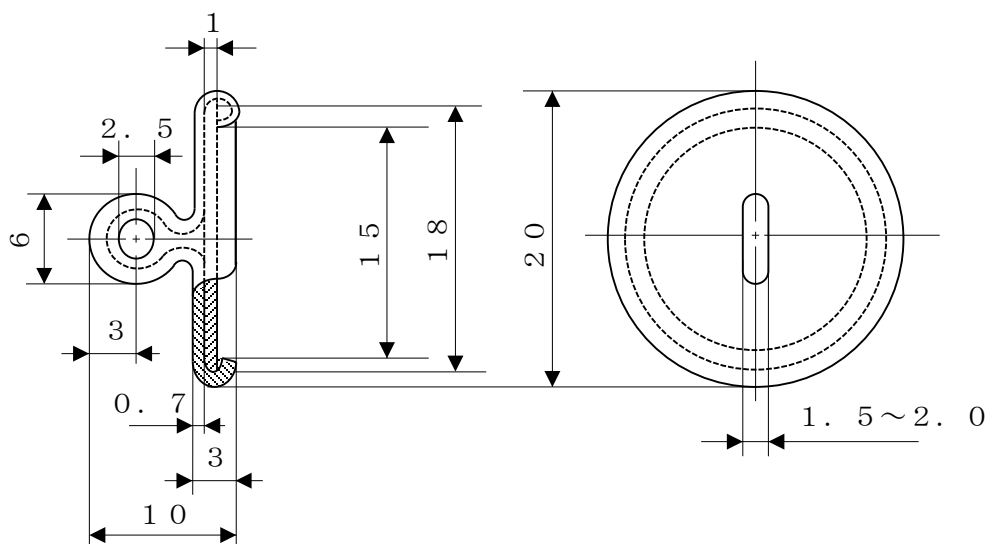


図示による。	± 5 %
材質	寸法の許容差

表面処理は，図示による。

注記 形状は，標準を示す。

図35-防虫ブラシ

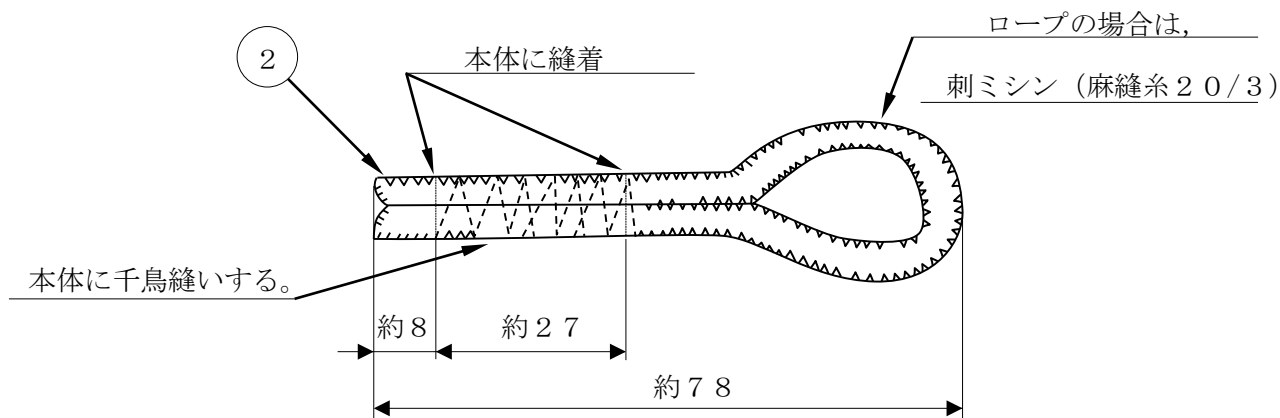
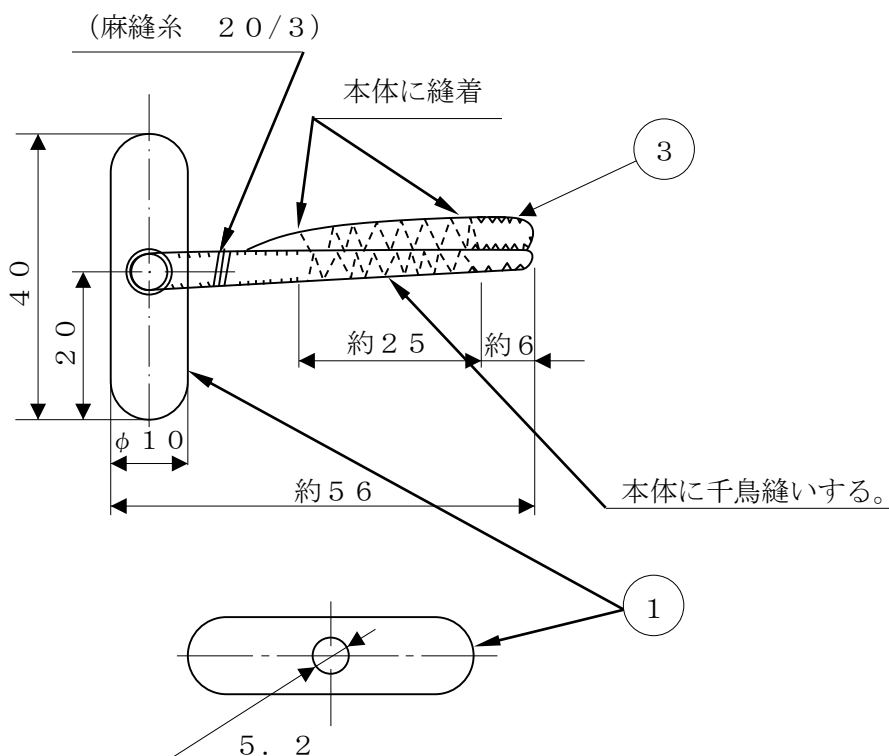


J I S H 4 0 0 0	± 3 %
材質	寸法の許容差

表面処理は、アルマイト加工を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図36-アルミボタン



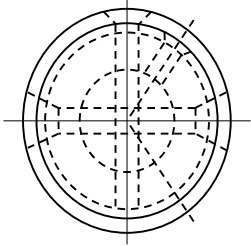
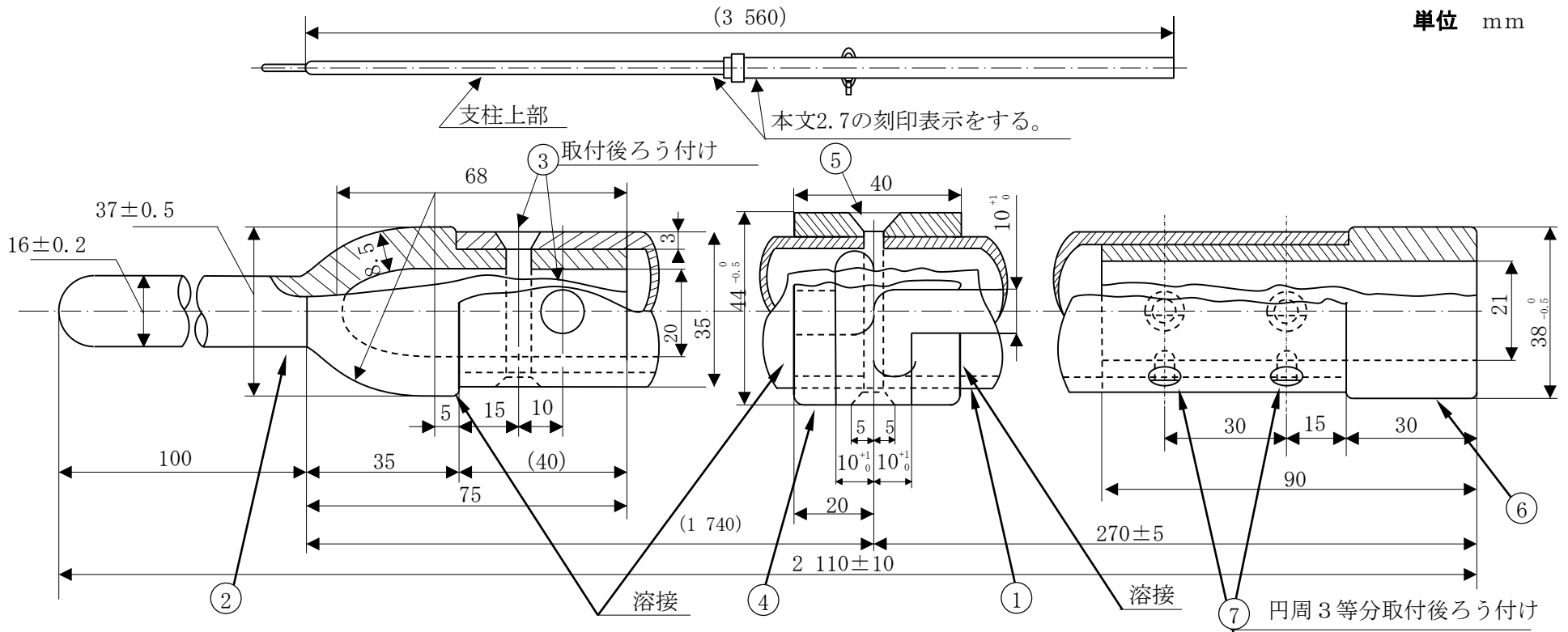
3	留木押さえ	個別仕様書による。	図示による。
2	留木わな		
1	留木	合成樹脂	±3%
符号	部品名称	材質	寸法の許容差

本体の縫着は、平縫い又はミシン千鳥縫いとする。
本体の縫着する縫糸は、個別仕様書による。

注記 形状は、標準を示す。

図37-留木及び留木わな

単位 mm

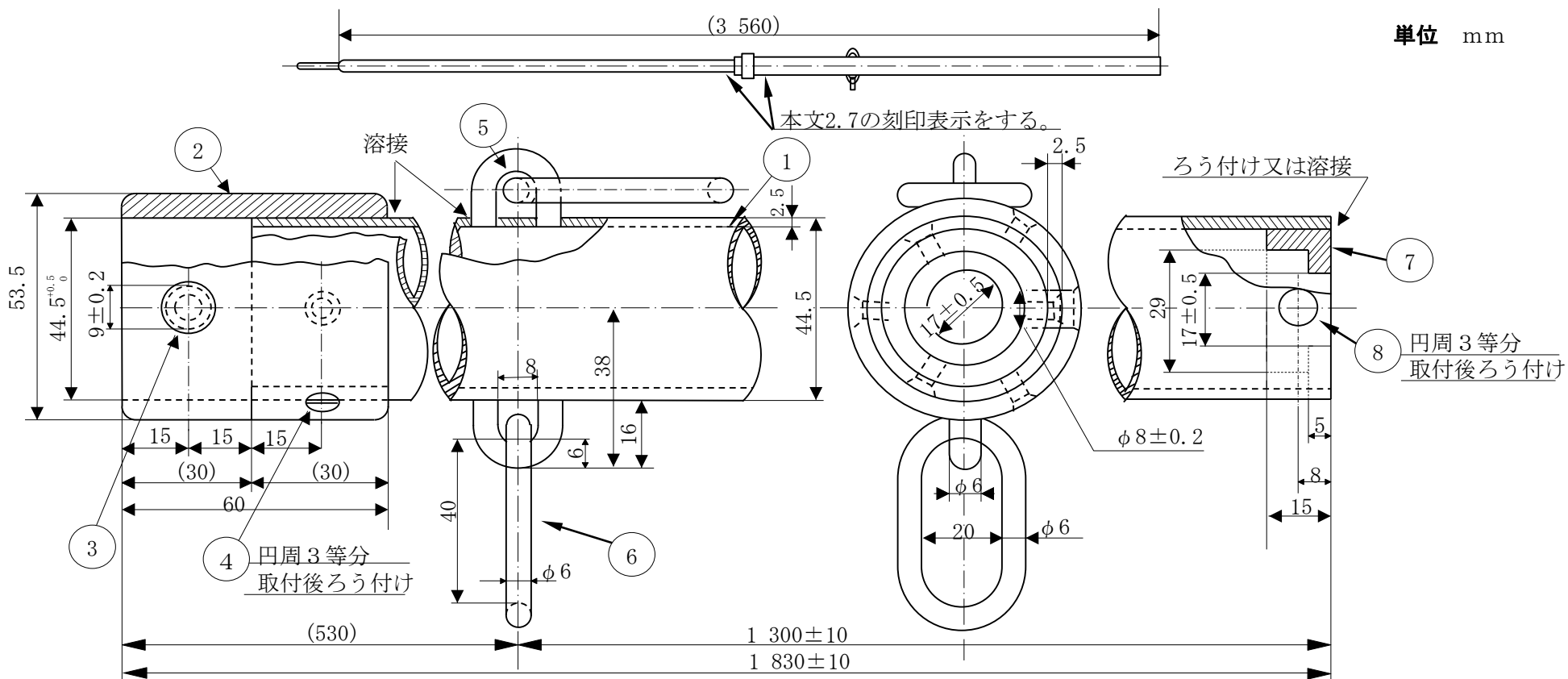


7	小ねじ	6	銅	M4
6	振止め金具	1	JIS G 3101のSS400	—
5	リベット	1	銅	φ5
4	接続金具	1	JIS G 3101のSS400又はJIS G 3445のSTKM13A	—
3	リベット	2	銅	φ5
2	先端金具	1	JIS G 3101のSS400	—
1	上部管	1	JIS G 3445のSTKM13A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図38—支柱上部（鉄、2本継ひねり形 3 560 mm）



単位 mm

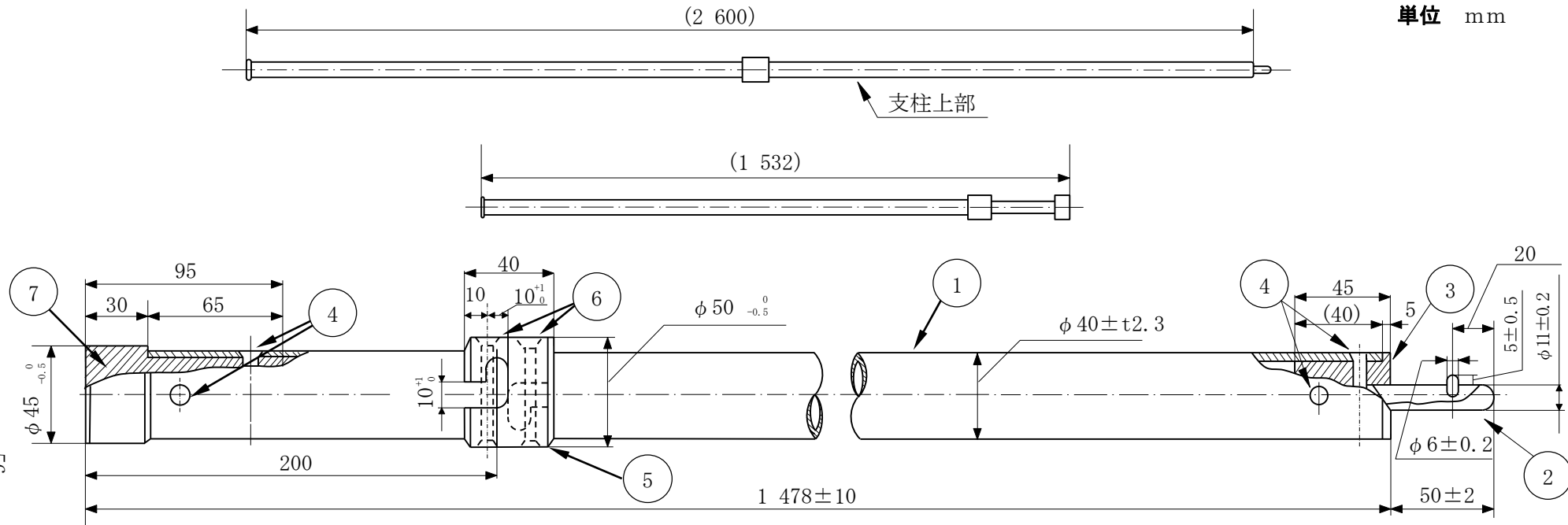
4	小ねじ	3	銅	M4
3	突子	1	JIS G 3123のSGD400-D	-
2	接続金具 (めす)	1	JIS G 3101のSS400又は JIS G 3445のSTKM13A	
1	下部管	1	JIS G 3445のSTKM13A	
符号	部品名称	数量	材質	規格

8	小ねじ	3	銅	M4
7	底部補強金具	1	JIS G 3101のSS400	-
6	だ円環	2	JIS G 3532のSWM-B	
5	U字環	2		
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図39-支柱下部 (鉄, 2本継ひねり形 3 560 mm)

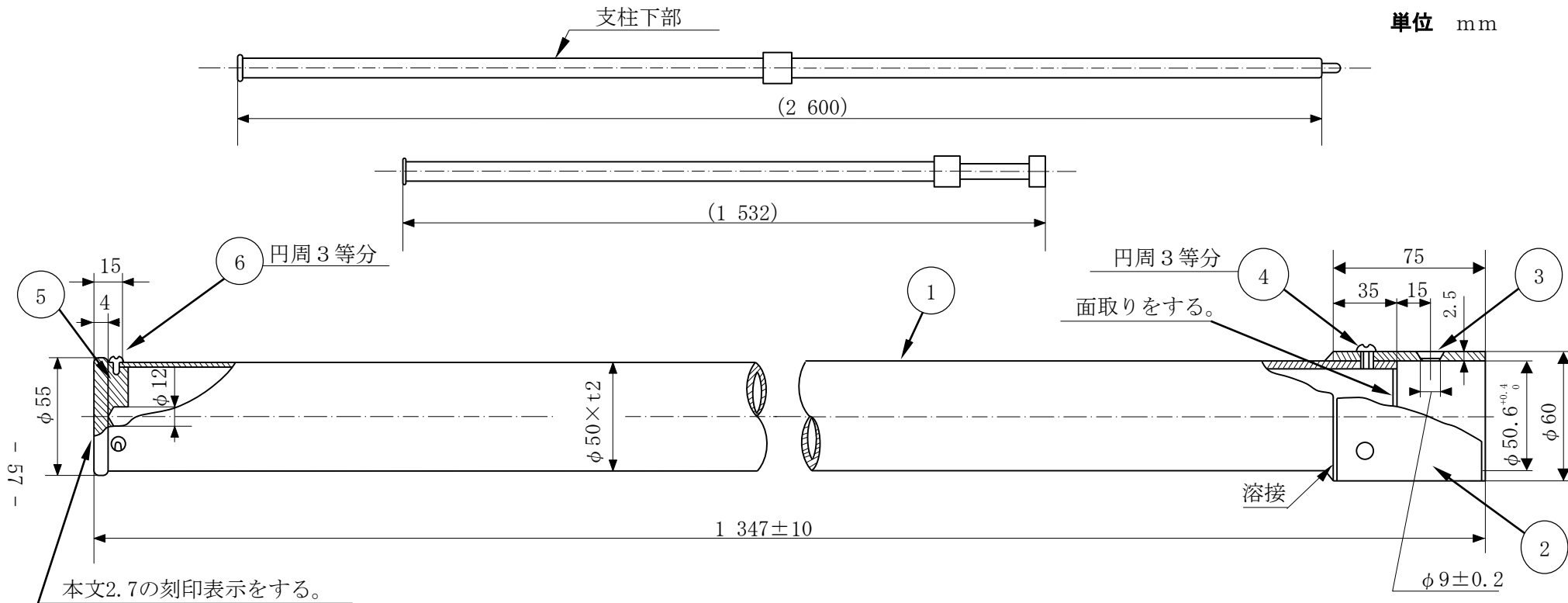


7	振れ止め金具	1	J I S H 4 0 4 0 の A 5 0 5 2 B 又は A 5 0 5 6 B	—
6	だ円環	2	銅	φ 5
5	接続金具 (おす)	1	J I S G 3 1 2 3 の S G D 4 0 0 - D 又は J I S G 3 4 4 5 の S T K M	—
4	リベット	4	銅	φ 5
3	しん栓	1	J I S H 4 0 4 0 の A 5 0 5 2 B 又は A 5 0 5 6 B	—
2	しん棒	1	J I S G 3 1 2 3 の S G D 4 0 0 - D	—
1	上部管	1	J I S H 4 0 8 0 の A 5 0 5 2 T	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

鉄部の表面処理は電気亜鉛めっき（ユニクロム），アルミニウム部はアルマイト加工後，OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は，許容差を示す場合を除き，標準を示す。

図40—支柱上部（アルミニウム，2本継ひねり形 2 6 0 0 mm）

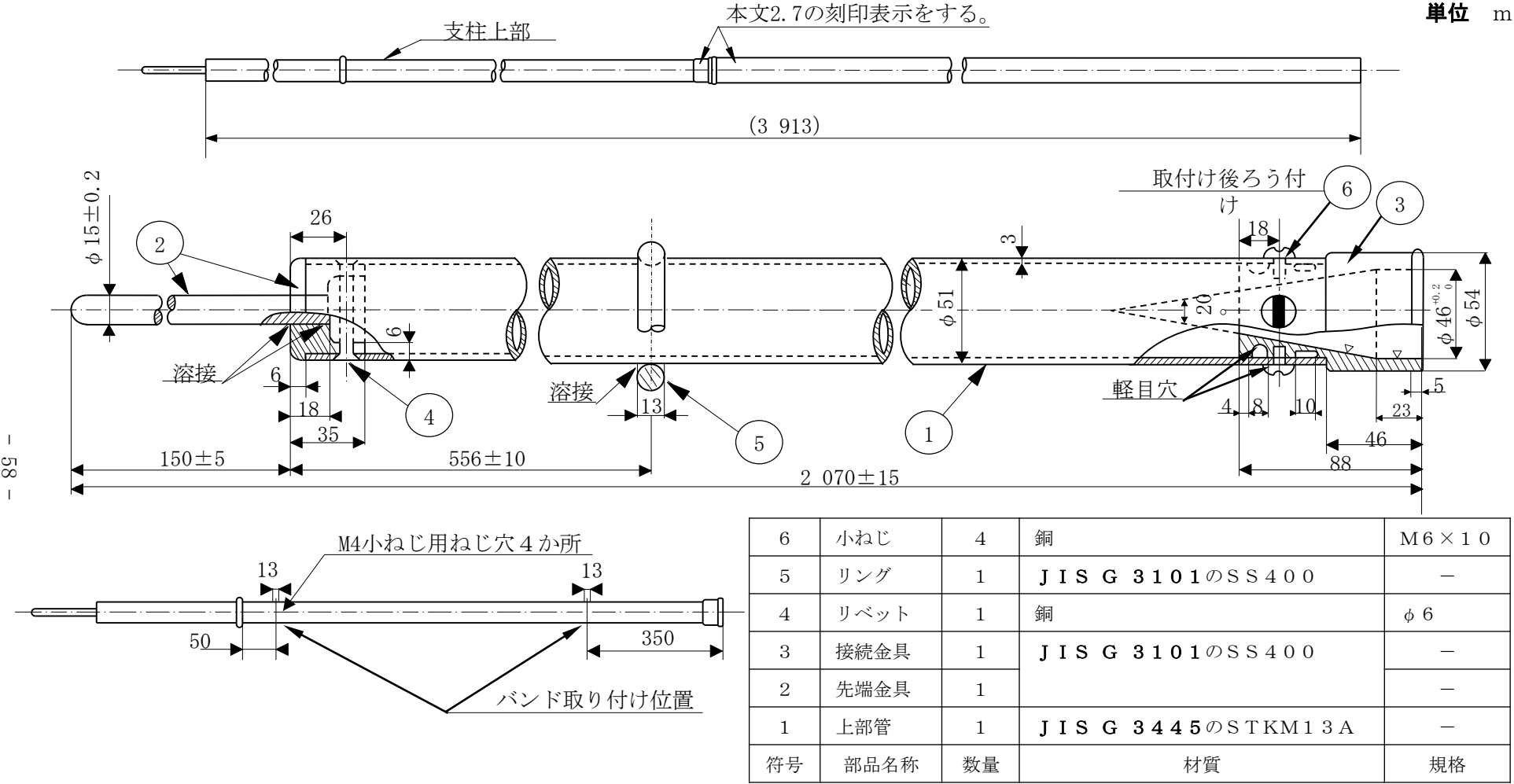


6	小ねじ	3	銅	M4
5	底部補強金具	1	JIS G 3101のSS400, JIS G 5705のFCMB31-08又はJIS G 5502のFCD450-10	—
4	小ねじ	3	銅	M4
3	突子	1	JIS G 3123のSGD400-D	—
2	接続金具 (めす)	1	JIS H 4040のA5052B又はA5052T	—
1	下部管	1	JIS H 4080のA5052T	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

鉄部の表面処理は電気亜鉛めっき (ユニクロム) , アルミニウム部はアルマイト加工後, OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は, 許容差を示す場合を除き, 標準を示す。

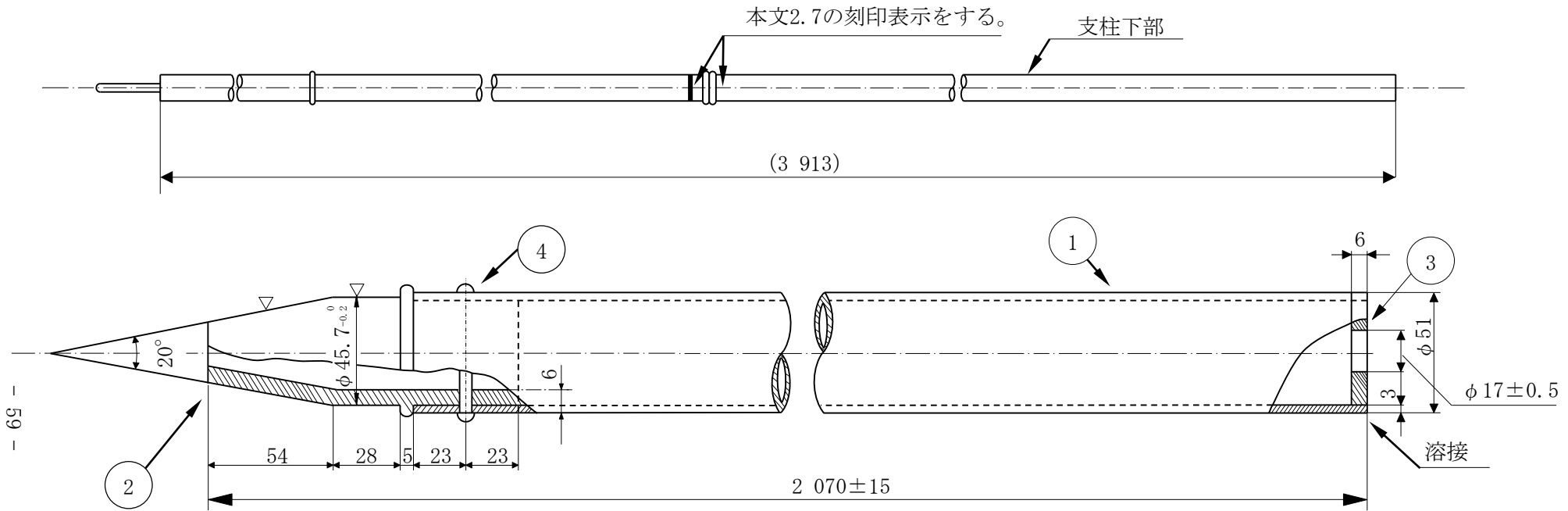
図41-支柱下部 (アルミニウム, 2本継ひねり形 2 600 mm)



6	小ねじ	4	銅	M6×10
5	リング	1	JIS G 3101のSS400	—
4	リベット	1	銅	φ6
3	接続金具	1	JIS G 3101のSS400	—
2	先端金具	1		—
1	上部管	1	JIS G 3445のSTKM13A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、かん合部を除き、OD色焼付塗装を施す。
 セット調達の場合は、バンド取り付け用ねじ穴を、2本に1本の割合で加工する。
 M4×1.2丸頭小ねじ、M4用平座金各4個を付ける。
 テーパー加工を施す部分は、角度ゲージを用いて誤差計算0.5°以下とする。
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図42—支柱上部（鉄，2本継テーパー形 3 9 1 3 mm）



- 59 -

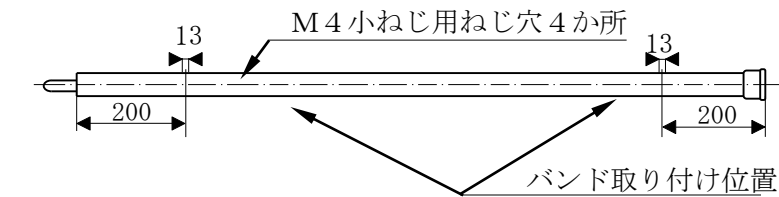
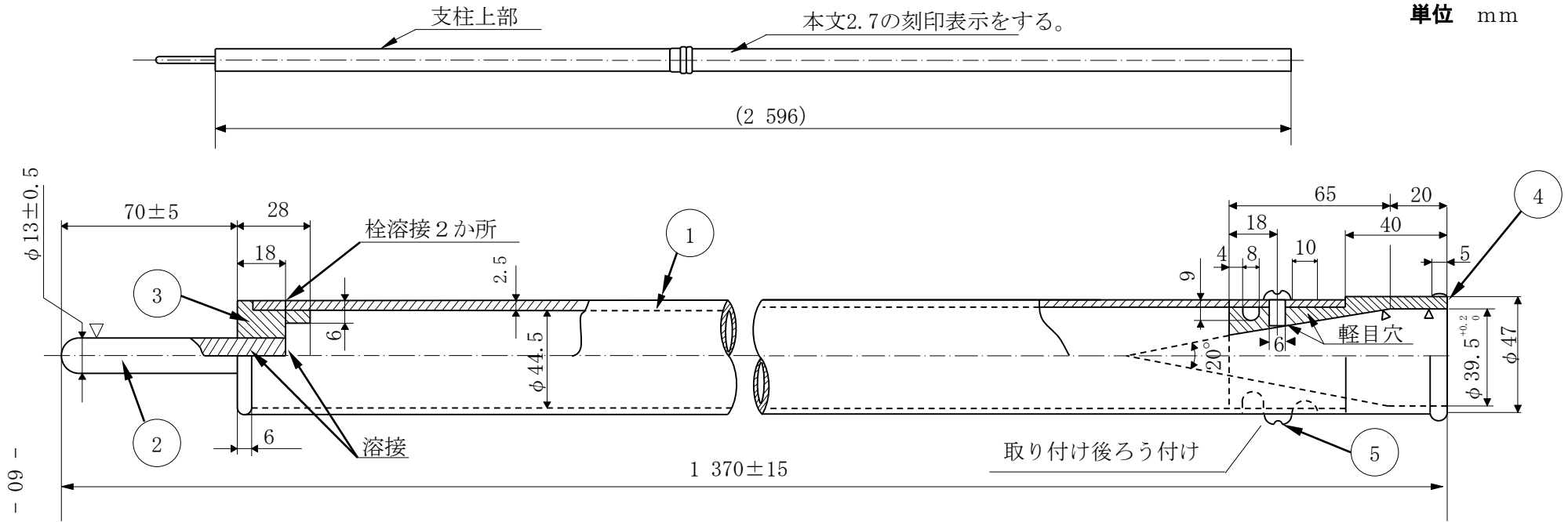
4	リベット	1	銅	φ 6
3	底部金具	1	J I S G 3 1 0 1 の S S 4 0 0	—
2	接続金具 (おす)	1		—
1	下部管	1	J I S G 3 4 4 5 の S T K M 1 3 A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、かん合部を除き、OD色焼付塗装を施す。
テーパ加工を施す部分は、角度ゲージを用いて誤差計算0.5°以下とする。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図43—支柱下部 (鉄, 2本継テーパ形 3913mm)

単位 mm



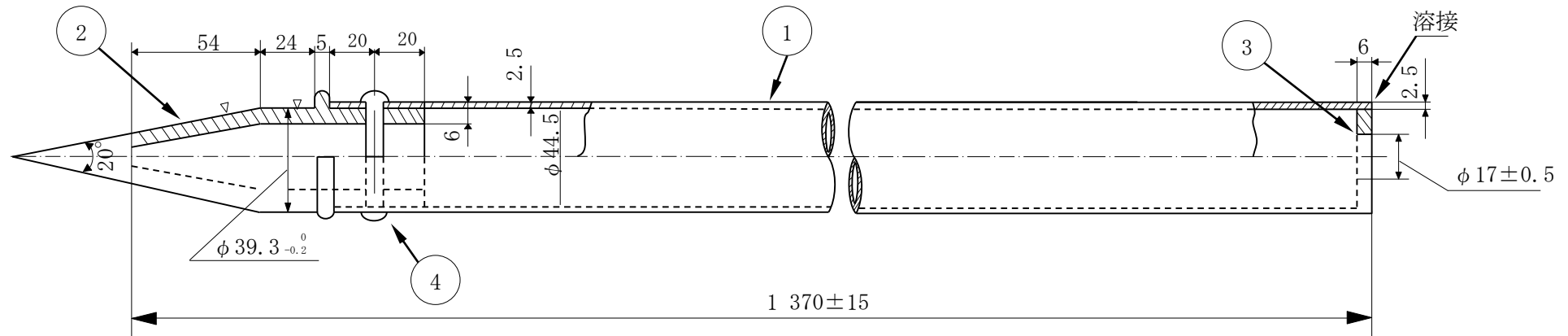
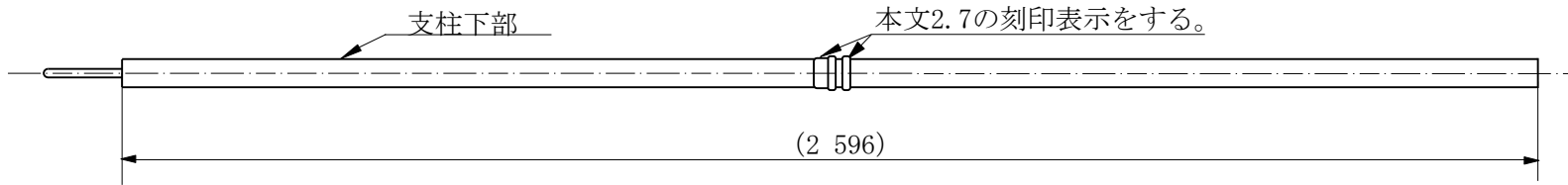
5	小ねじ	4	銅	M6×10
4	接続金具 (めす)	1	JIS G 3101のSS400	—
3	しん栓	1	—	—
2	しん棒	1	JIS G 3123のSGD400-D	—
1	上部管	1	JIS G 3445のSTKM13A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、かん合部を除き、OD色焼付塗装を施す。
 セット調達の場合は、バンド取付け用小ねじ穴を、2本に1本の割合で加工する。
 M4×1 2丸頭小ねじ、M4用平座金各4個を付ける。
 テーパー加工を施す部分は、角度ゲージを用いて誤差計算0.5°以下とする。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図44—支柱上部 (鉄, 2本継テーパ形 2 596 mm)

単位 mm



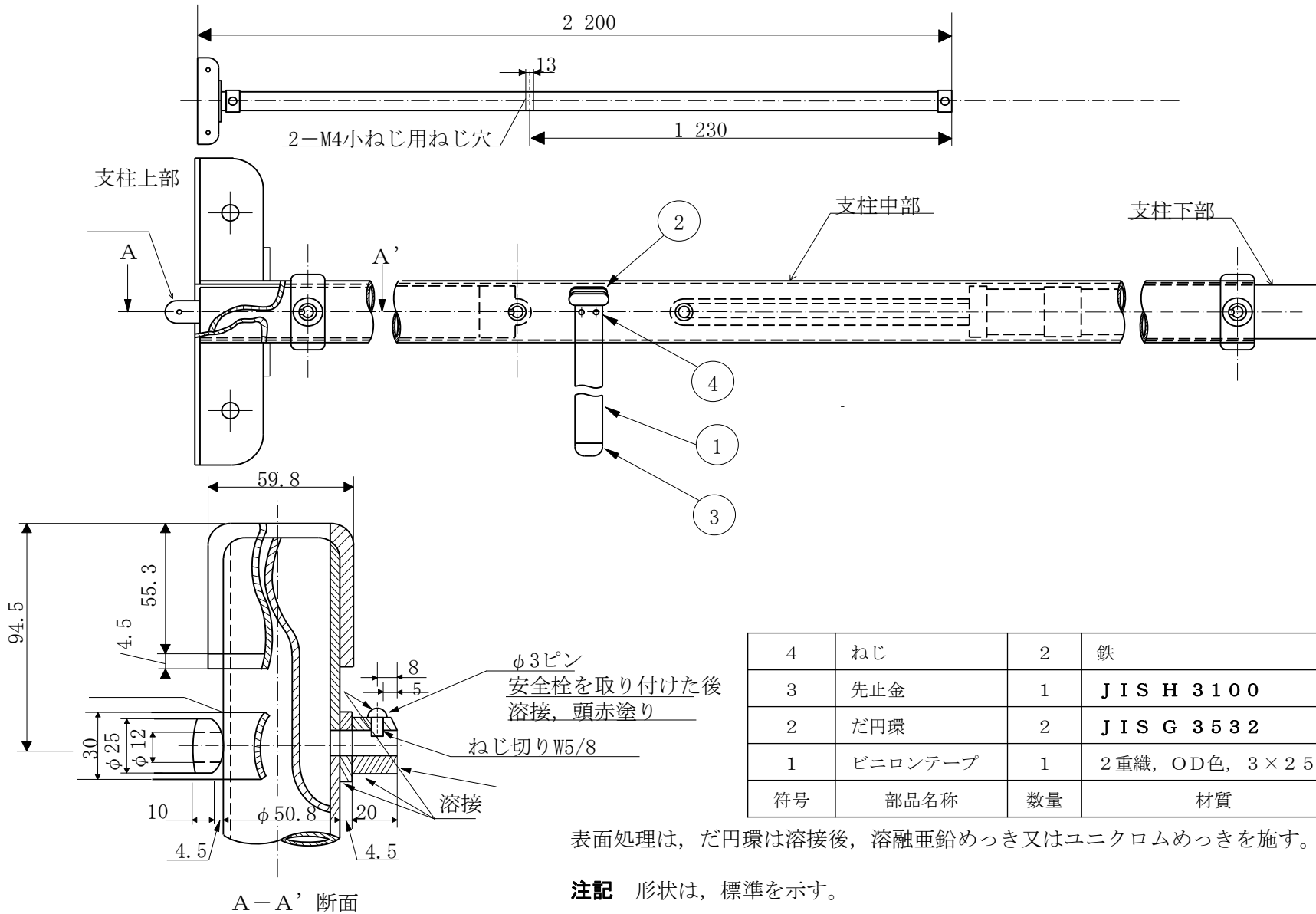
4	リベット	1	銅	φ 6
3	底部金具	1	J I S G 3 1 0 1 の S S 4 0 0	—
2	接続金具 (おす)	1		—
1	下部管	1	J I S G 3 4 4 5 の S T K M 1 3 A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、かん合部を除き、OD色焼付塗装を施す。
テーパ加工を施す部分は、角度ゲージを用いて誤差計算0.5°以下とする。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図45—支柱下部（鉄，2本継テーパ形 2 596 mm）

単位 mm



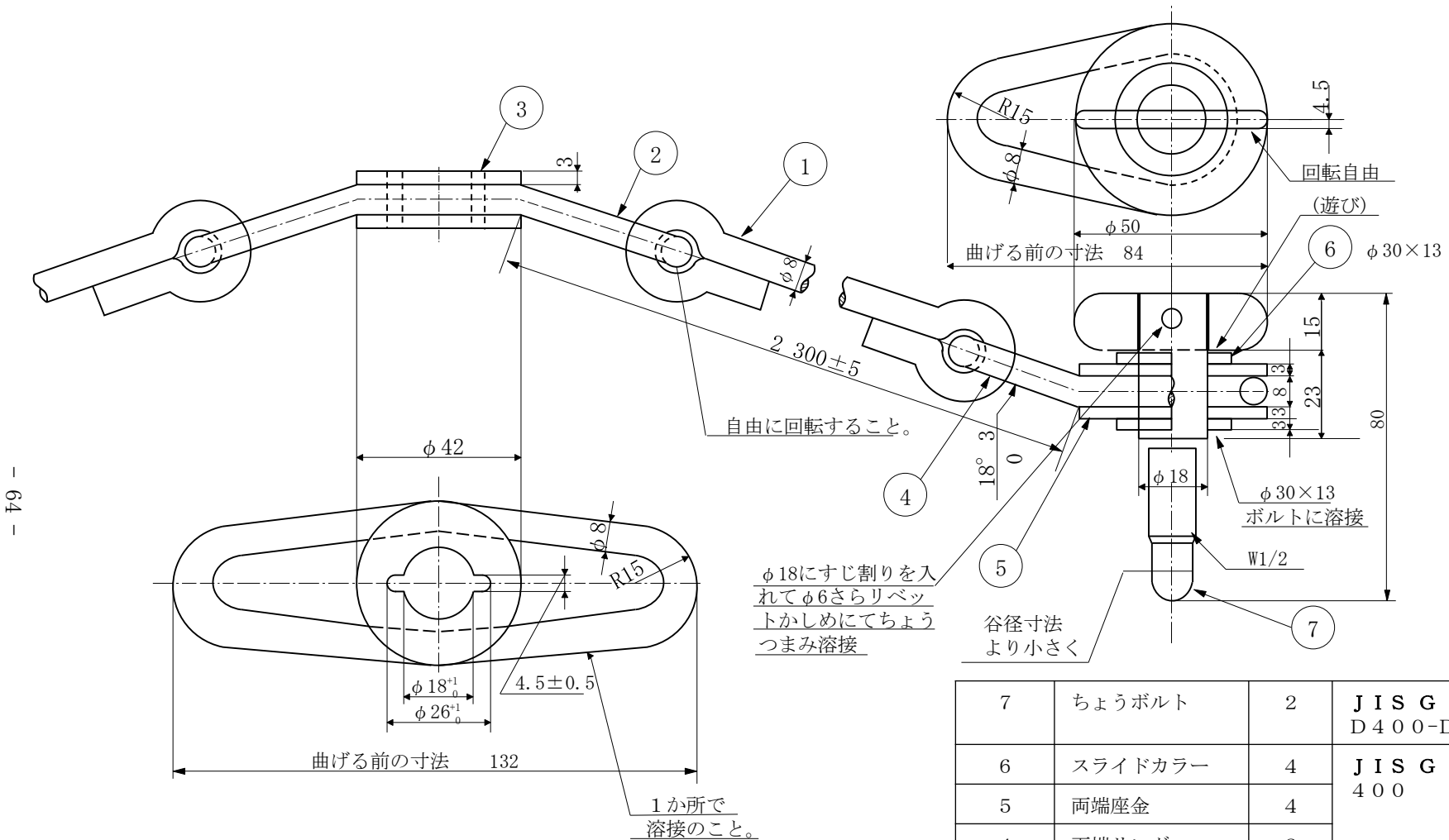
4	ねじ	2	鉄	M4
3	先止金	1	J I S H 3 1 0 0	—
2	だ円環	2	J I S G 3 5 3 2	# 2
1	ビニロンテープ	1	2重織, OD色, 3×25	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、だ円環は溶接後、溶融亜鉛めっき又はユニクロムめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図47—支柱（鉄，3段式かかし形 3 8 0 0 mm）

単位 mm



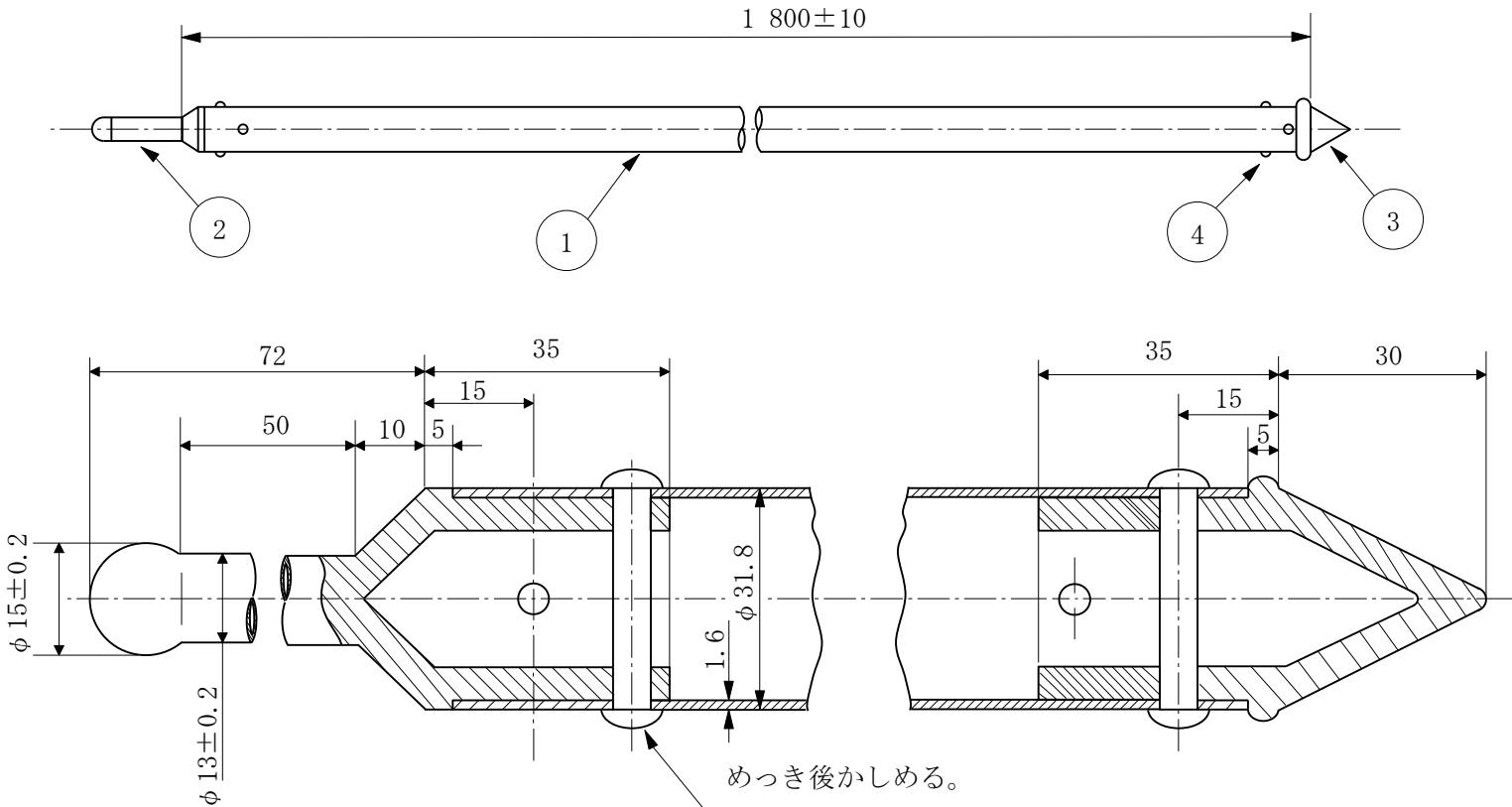
表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

7	ちょうボルト	2	JIS G 3123のSG D400-D
6	スライドカラー	4	JIS G 3101のSS 400
5	両端座金	4	
4	両端リング	2	
3	中央座金	2	
2	中央リング	1	
1	懸吊本体	2	
符号	部品名称	数量	材質

図48—懸吊金具（鉄）

単位 mm



めっき後かしめる。

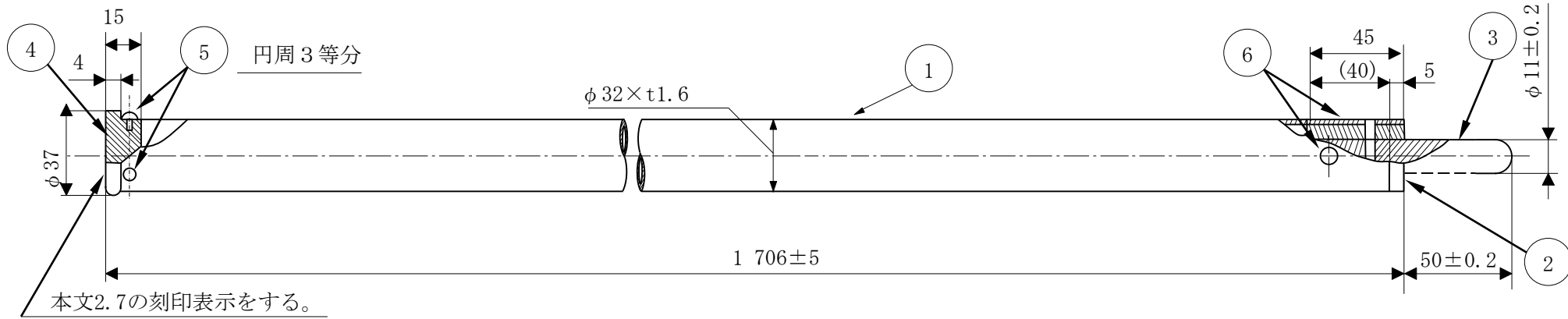
表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

4	リベット	4	銅
3	石突き	1	JIS G 3101のSS400, JIS G 5705のFCMB31-08又はJIS G 5502のFCD450-10
2	先端金具	1	JIS G 3444のSTK290又はJIS G 3445のSTKM11A
1	本体	1	JIS G 3444のSTK290又はJIS G 3445のSTKM11A
符号	部品名称	数量	材質

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図49-入口柱 (鉄, 1 800 mm)

単位 mm



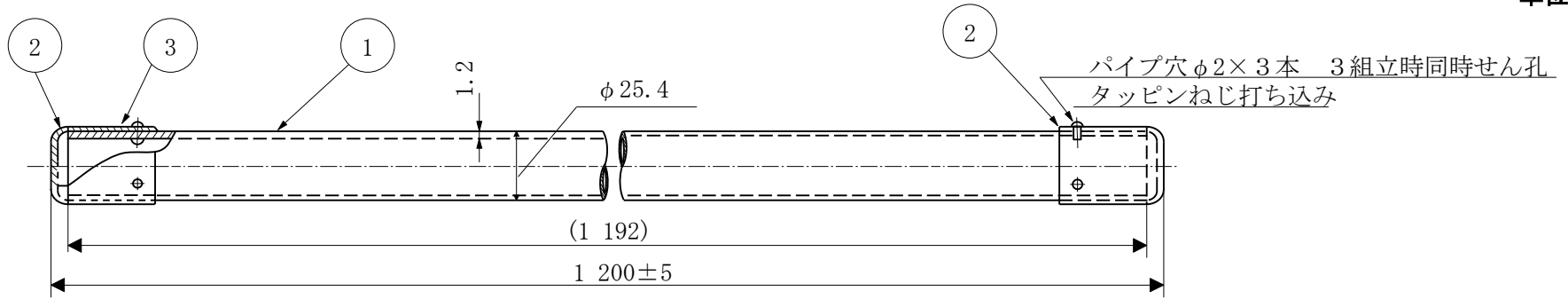
6	リベット	2	銅	φ 6
5	小ねじ	3		M4
4	底部補強金具	1	JIS G 3101のSS400, JIS G 5705のFCMB31-08又はJIS G 5502のFCD450-10	—
3	しん棒	1	JIS G 3123のSGD400-D	—
2	しん栓	1	JIS H 4040のA5052B又はA5056B	—
1	本体	1	JIS H 4040のA5052T	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

鉄部の表面処理は電気亜鉛めっき（ユニクロム），アルミニウム部はアルマイト加工後，OD色焼付塗装を施す。

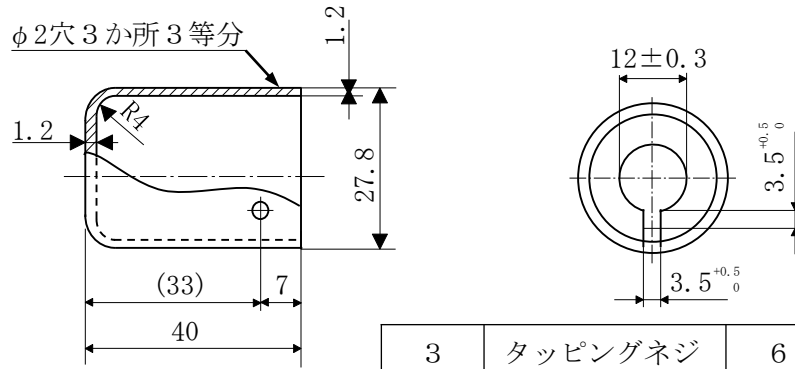
注記 形状及び寸法は，許容差を示す場合を除き，標準を示す。

図50—入口柱（アルミニウム， 1 7 0 6 mm）

単位 mm



頭部冠金詳細



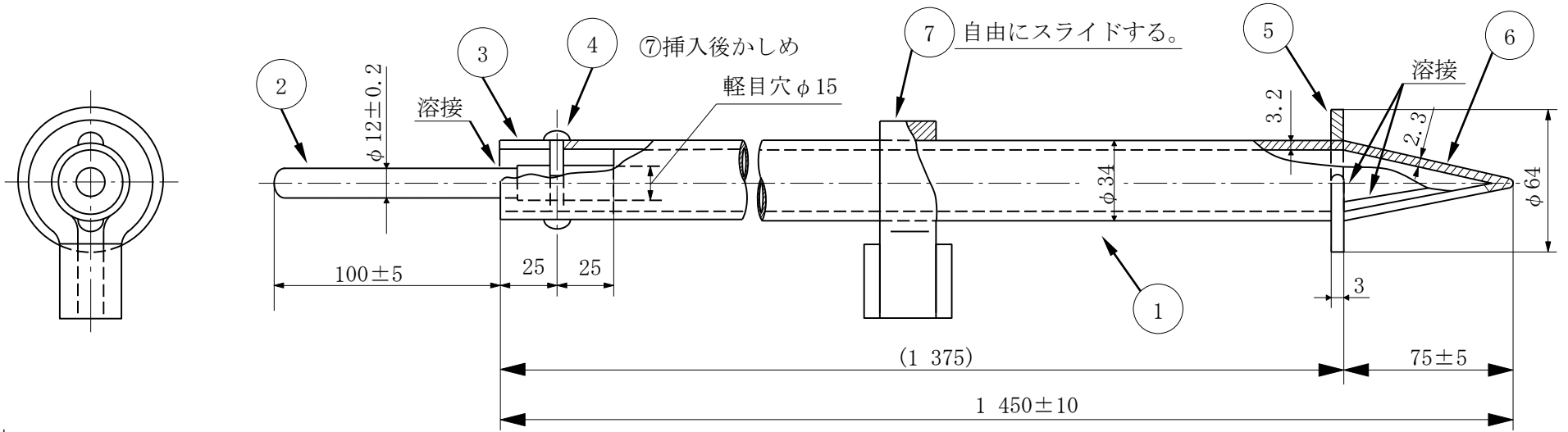
3	タッピングネジ	6	銅	φ 2 × L5
2	頭部冠金	2	J I S G 3 1 4 1 の S P C E	—
1	本体	1	J I S G 3 4 4 4 の S T K 2 9 0 又は J I S G 3 4 4 5 の S T K M 1 1 A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき（ユニクロム）後、OD色焼付塗装を施す。

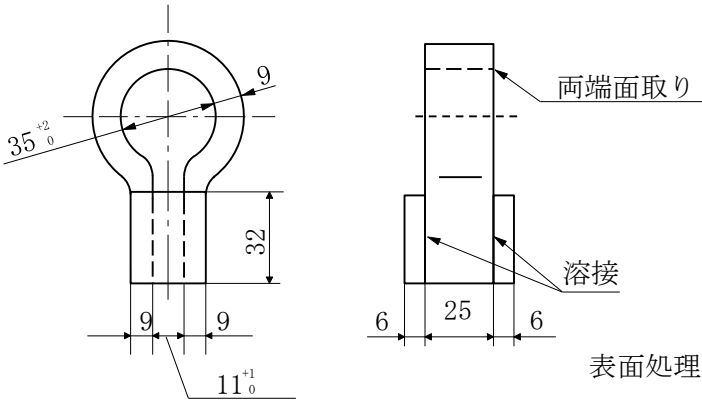
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図51—側柱（鉄，頭冠付き 1 2 0 0 mm）

単位 mm



⑦ 詳細



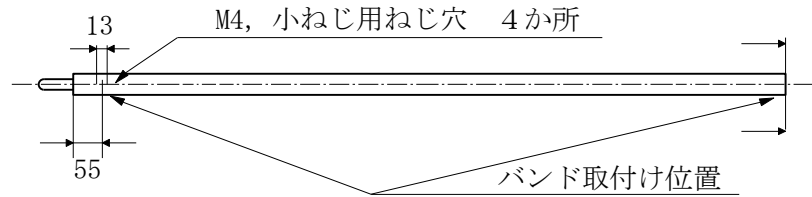
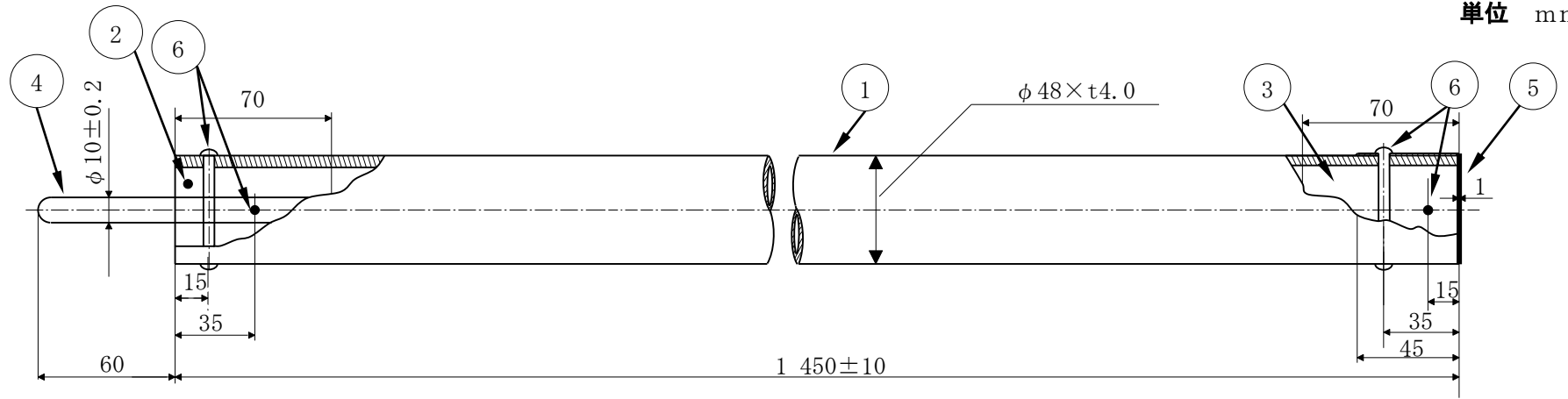
7	くい回し	1	JIS G 3101のSS400	—
6	石突き	1		—
5	底部座金	1		—
4	リベット	1	銅	$\phi 6$
3	しん栓	1	JIS G 3101のSS400	—
2	しん棒	1	JIS G 3123のSGD400-D	—
1	本体	1	JIS G 3452のSGP	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、防せい塗装後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図52-側柱（鉄、くい回し付き 1 450 mm）

単位 mm

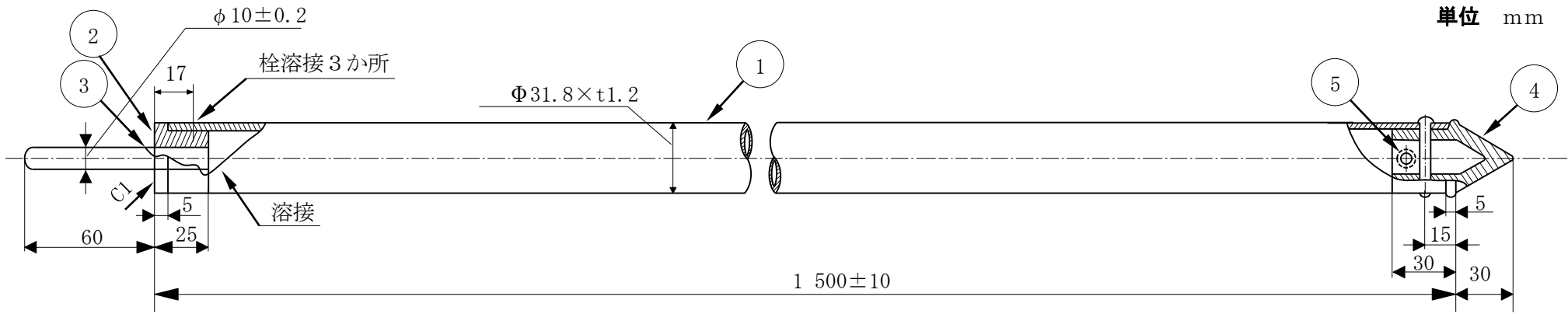


6	リベット	4	銅	φ4.5
5	底蓋	1	JIS G 3141のSPCC	—
4	しん棒	1	JIS G 3123のSGD400-D	—
3	しん栓 (B)	1	硬質塩化ビニル棒	—
2	しん棒 (A)	1		—
1	本体	1	JIS K 6742の硬質塩化ビニル	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

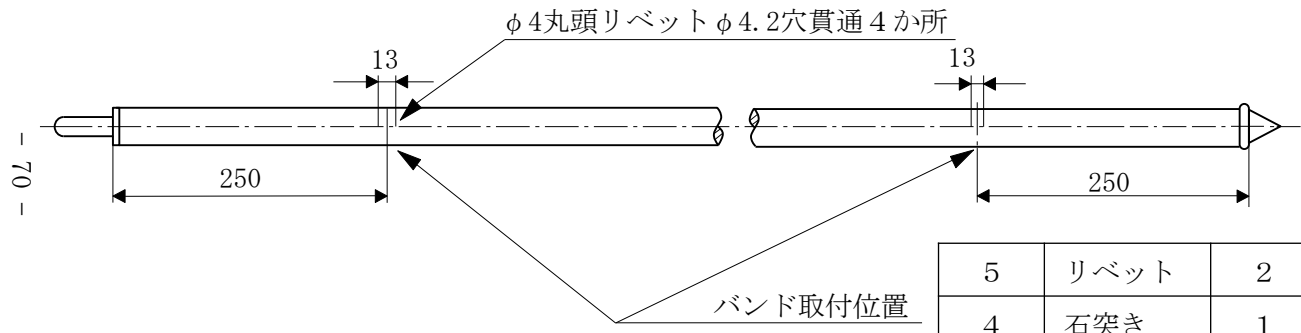
表面処理で、しん棒は電気亜鉛めっき後、OD色塗装を施し、底蓋は電気亜鉛めっき後、黒塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図53-側柱 (塩化ビニル, 1450 mm)



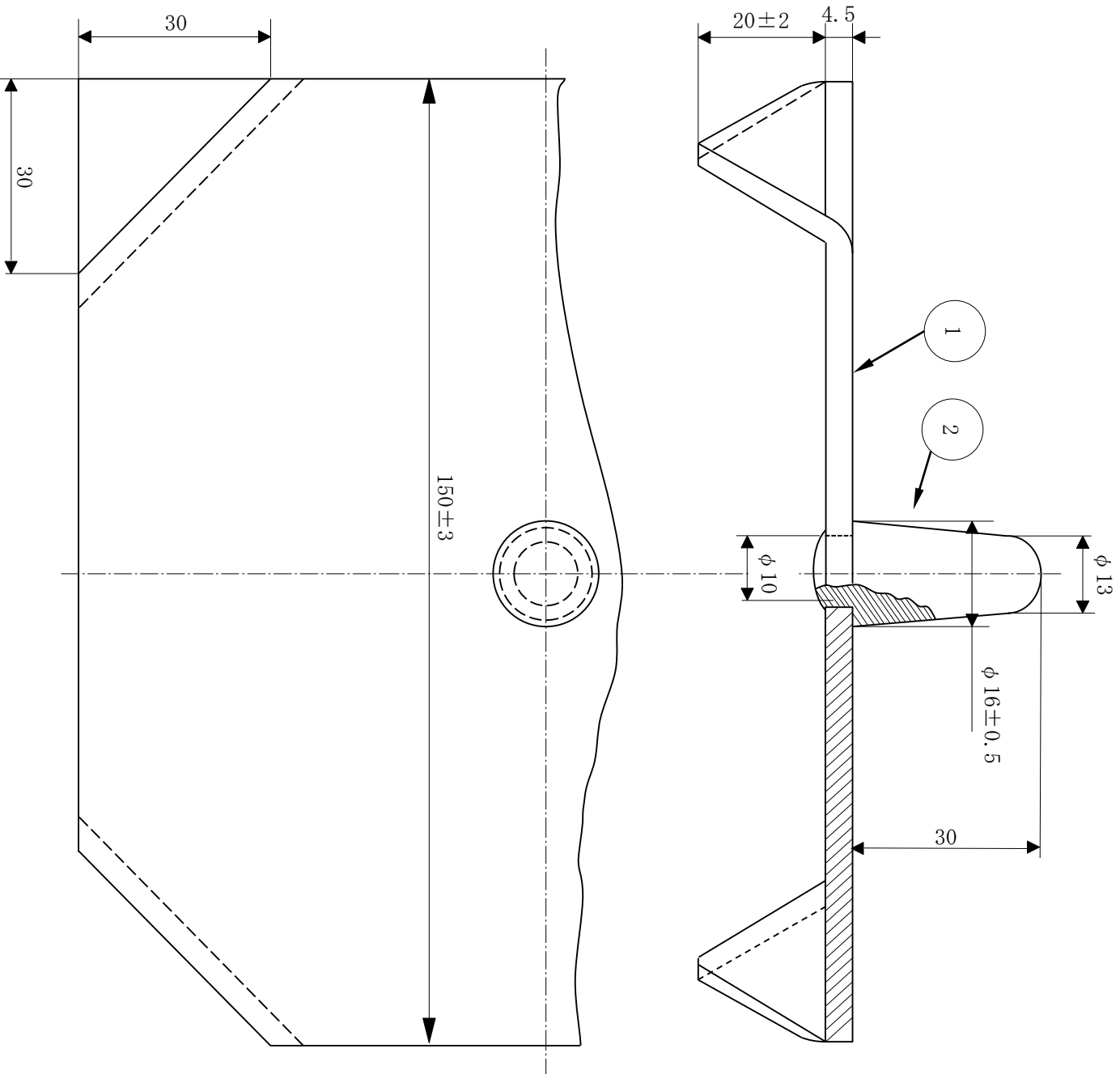
単位 mm



5	リベット	2	銅
4	石突き	1	JIS G 5705のFCMB31-08又は JIS G 5502のFCD450-10
3	しん棒	1	JIS G 3123のSGD400-D
2	しん栓	1	
1	本体	1	JIS G 3444のSTK290又はJIS G 3445のSTKM11A
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。
 セット調達の場合は、6本に1本の割合で加工する。
 $\phi 4 \times$ 約L43丸頭リベット、 $\phi 4$ 用平座金（市販品）各4個を付ける。
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

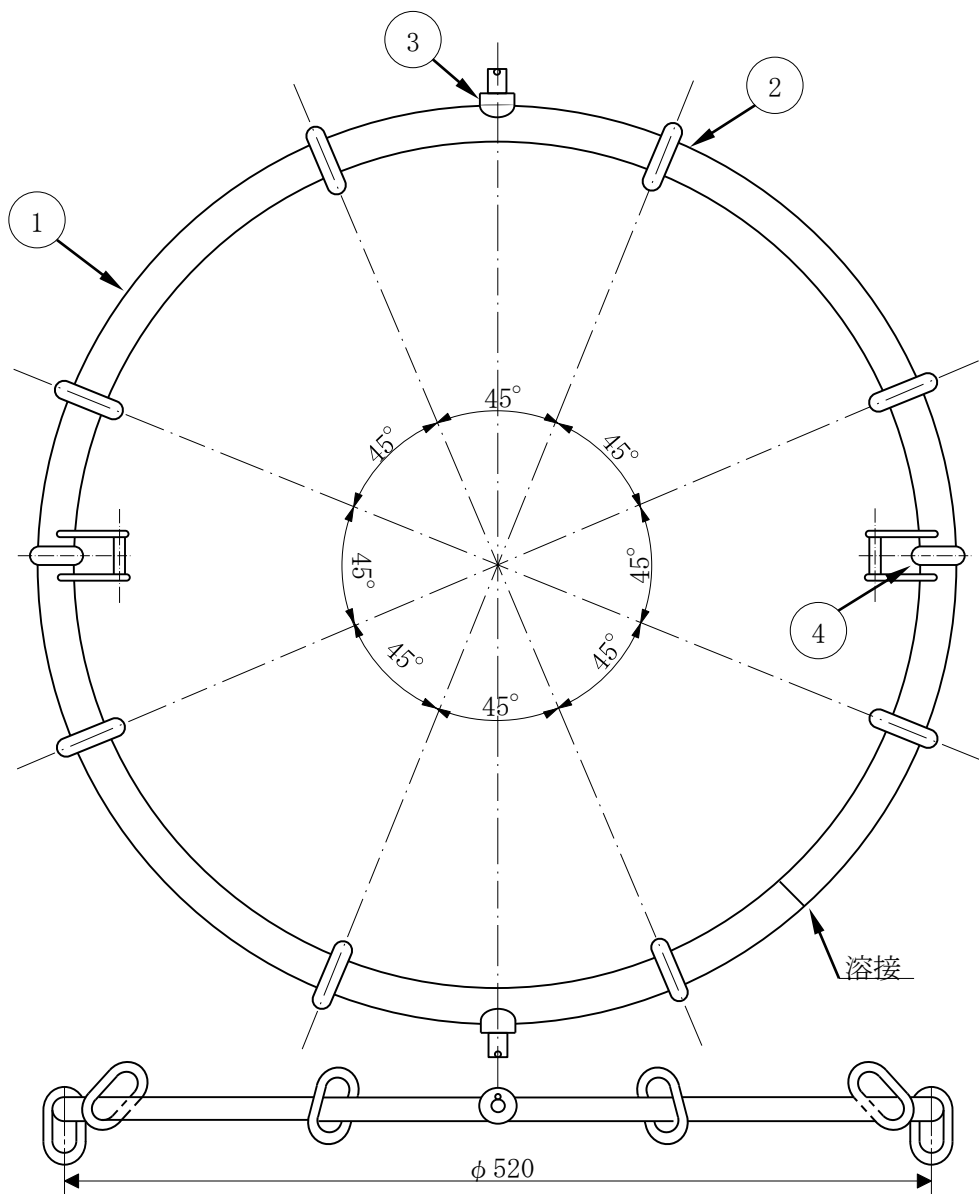
図54-側柱（鉄，1500 mm）



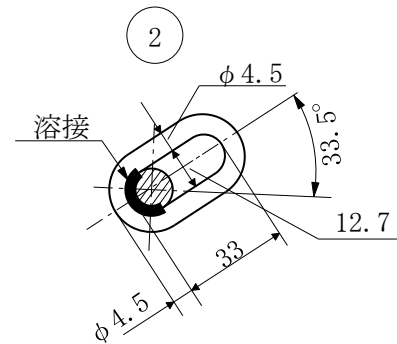
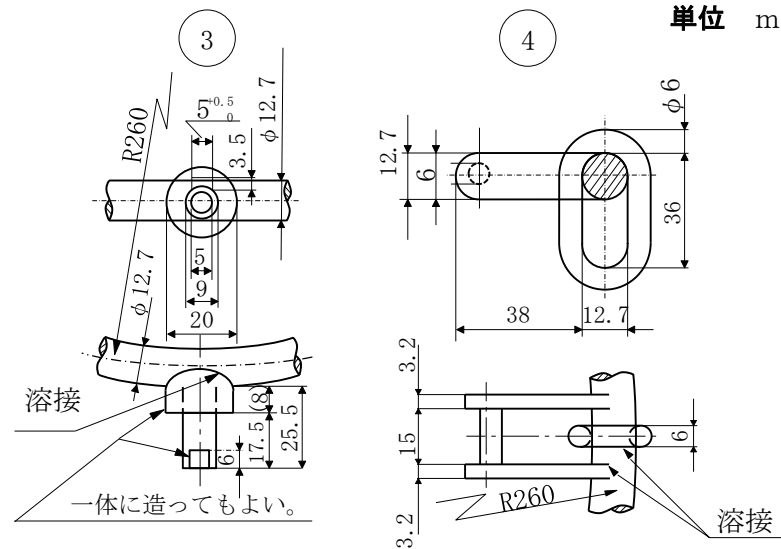
2	しん棒	1	JIS G 3101のSS400	材質
1	プレート	1	JIS G 3101のSS400又はJIS G 3131のSPHC	
符号	部品名称	数量		

表面処理は、溶融亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図55—支台 (鉄, 突起形 150 mm角)



単位 mm



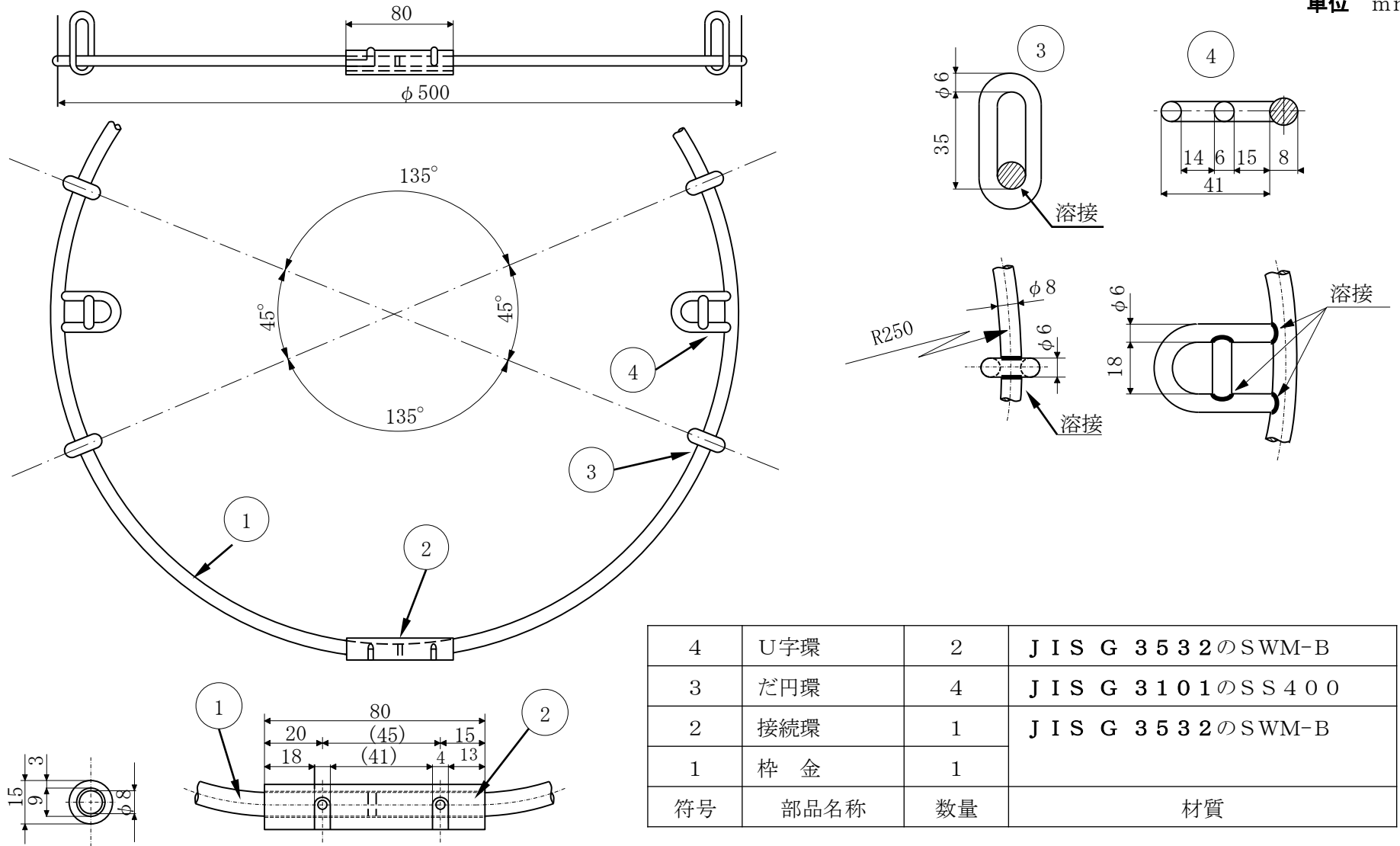
4	だ円環	2	J I S G 3 5 3 2 の SWM-B
3	取付金具	2	J I S G 3 1 0 1 の SS 4 0 0
2	だ円環	8	J I S G 3 5 3 2 の SWM-B
1	枠 金	1	
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図56-ほろ枠金（鉄，8すい形外幕用 520 mm）

単位 mm

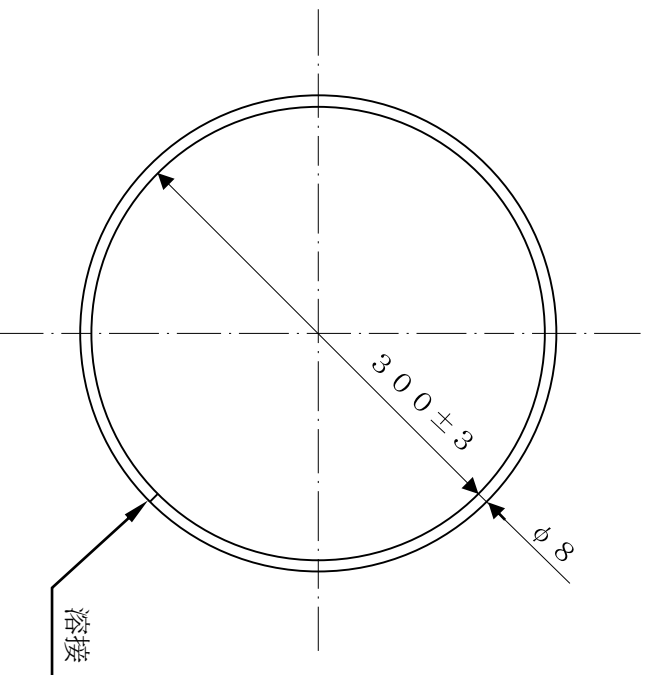


表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図57-ほろ枠金 (鉄, 8すい形内幕用 500 mm)

単位 mm



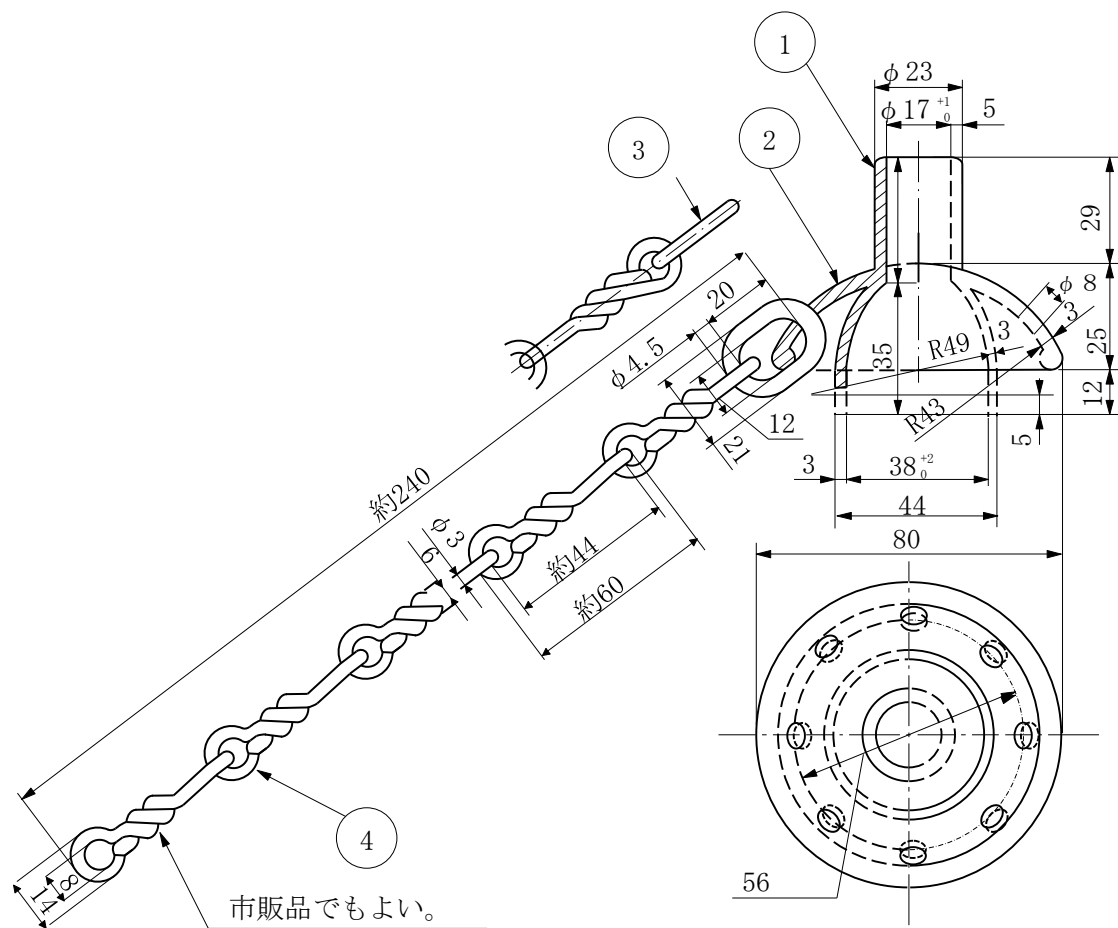
JIS G 3123のSGD400-D
材質

表面処理は、電気亜鉛めつき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図58— 棒金 (円形 300 mm)

単位 mm

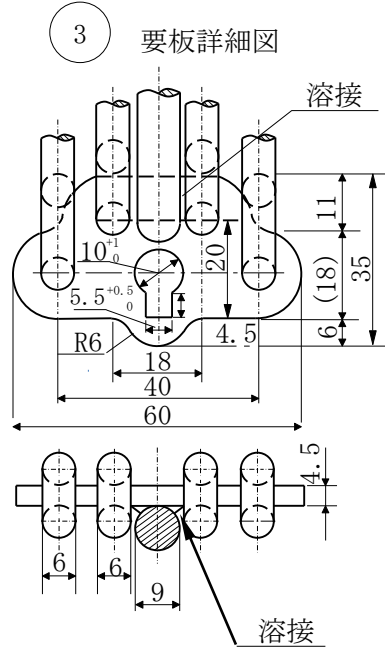
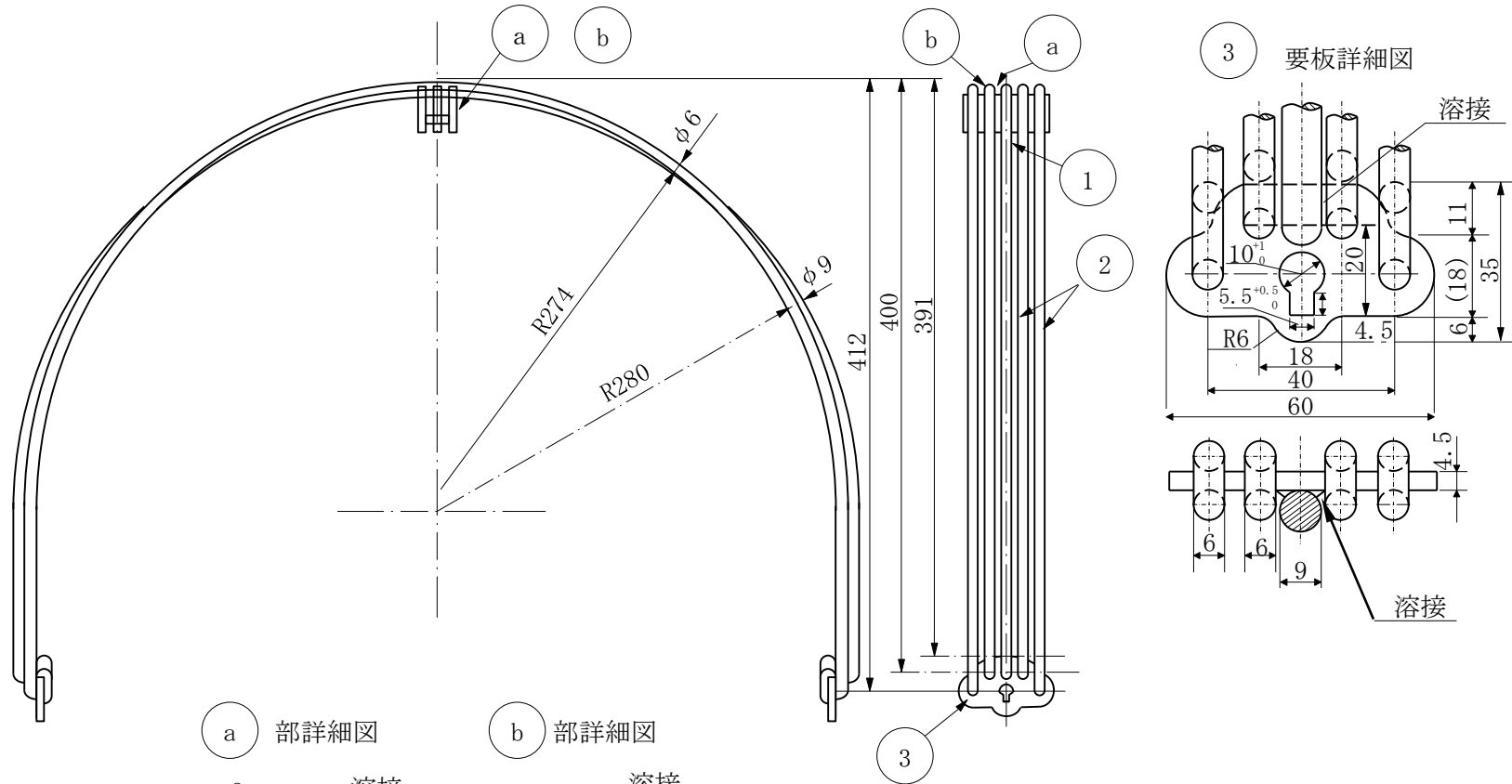


4	鎖	8	JIS G 3532の SWM-B
3	だ円環	8	
2	鎖受け金具	1	JIS G 3101の SS400, JIS G 5705のFCM B31-08又はJI S G 5502のFC D450-10
1	柱受け金具	1	
符号	部品名称	数量	材質

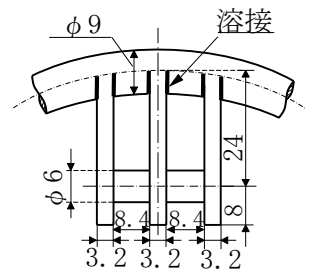
表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。
鎖は、市販品5連のものを使用する。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

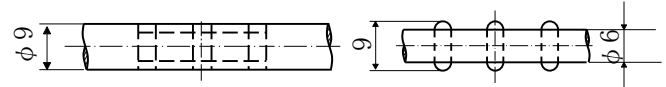
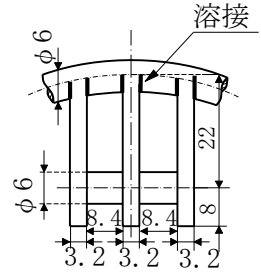
図59-柱受金 (鉄, 鎖付き8すい形 35 mm)



a 部詳細図



b 部詳細図

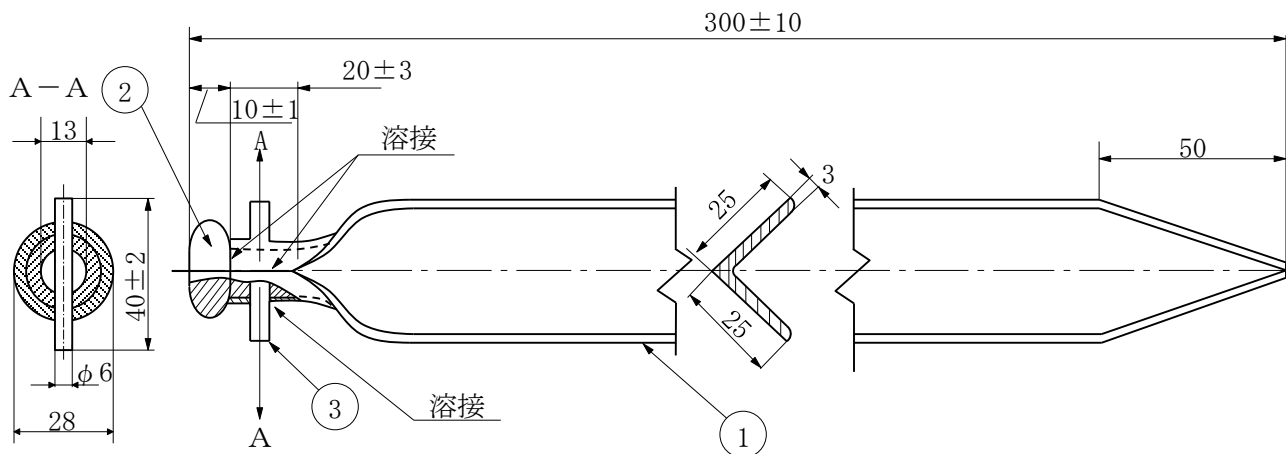


3	要板	4	JIS G 3101のSS400
2	側骨	2	JIS G 3532のSWM-B
1	中央骨	1	
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。

注記 形状は、標準を示す。

図60—ほろ枠金（鉄，アーチほろ形 520 mm）

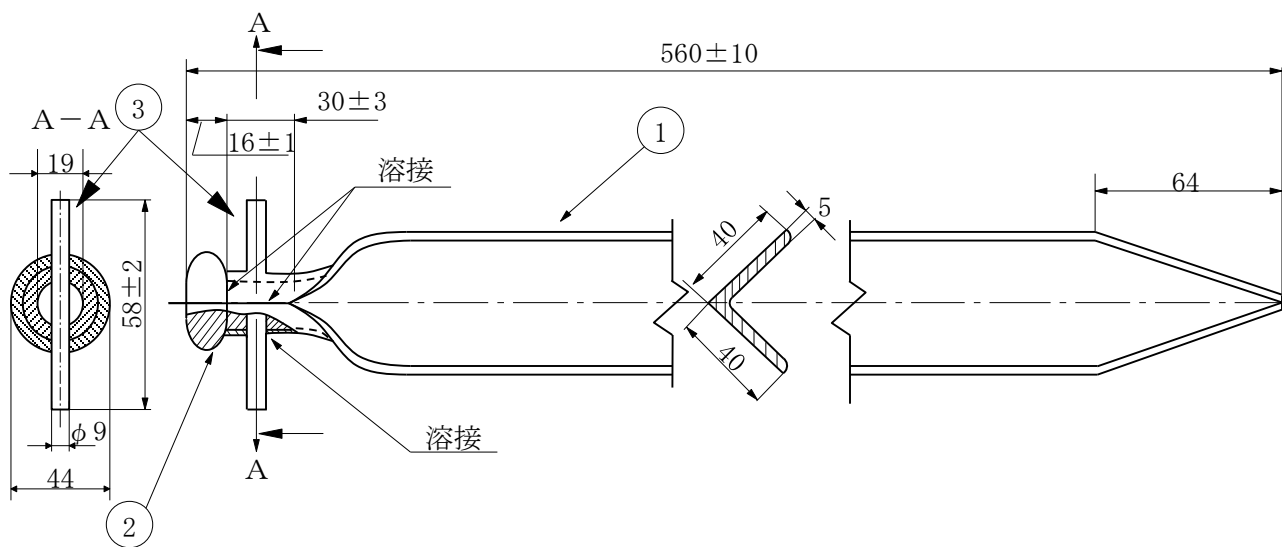


3	ピン	1	J I S G 3 5 3 2 の SWM-B
2	頭部金具	1	J I S G 3 1 0 1 の SS400, J I S G 5 7 0 5 の FCMB31-08 又は J I S G 5 5 0 2 の FCD450-10
1	くい本体	1	J I S G 3 1 0 1 の SS400
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、熔融亜鉛めっきを施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図61-くい（鉄，アングル丸頭 300 mm）

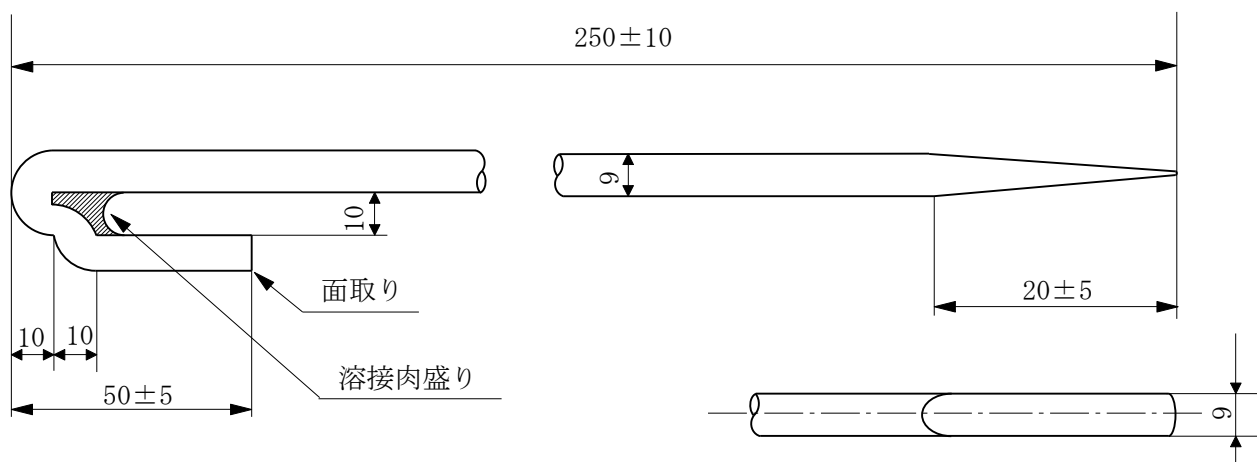


3	ピン	1	J I S G 3 5 3 2 の SWM-B
2	頭部金具	1	J I S G 3 1 0 1 の SS 4 0 0, J I S G 5 7 0 5 の FCMB 3 1-0 8 又は J I S G 5 5 0 2 の FCD 4 5 0-1 0
1	くい本体	1	J I S G 3 1 0 1 の SS 4 0 0
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、熔融亜鉛めっきを施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図63-くい（鉄，アングル丸頭 560 mm）

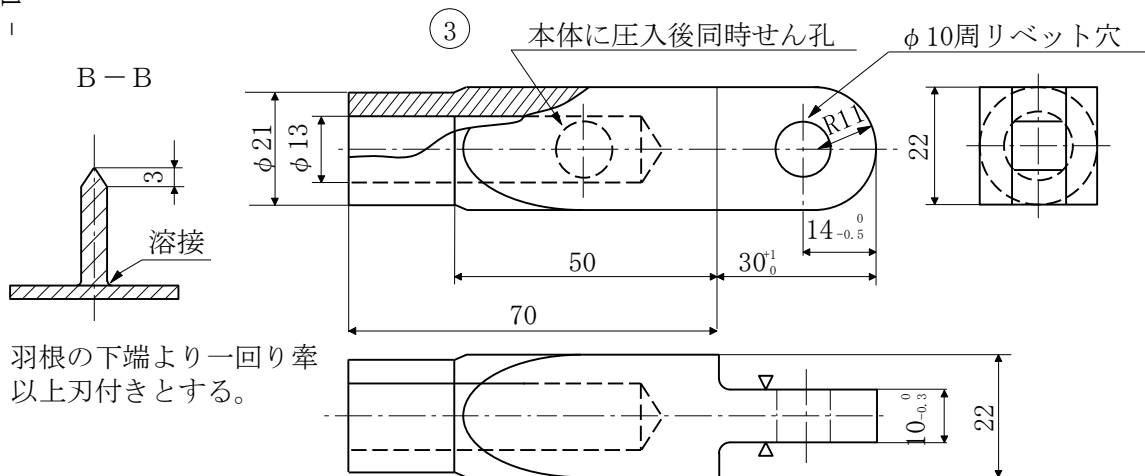
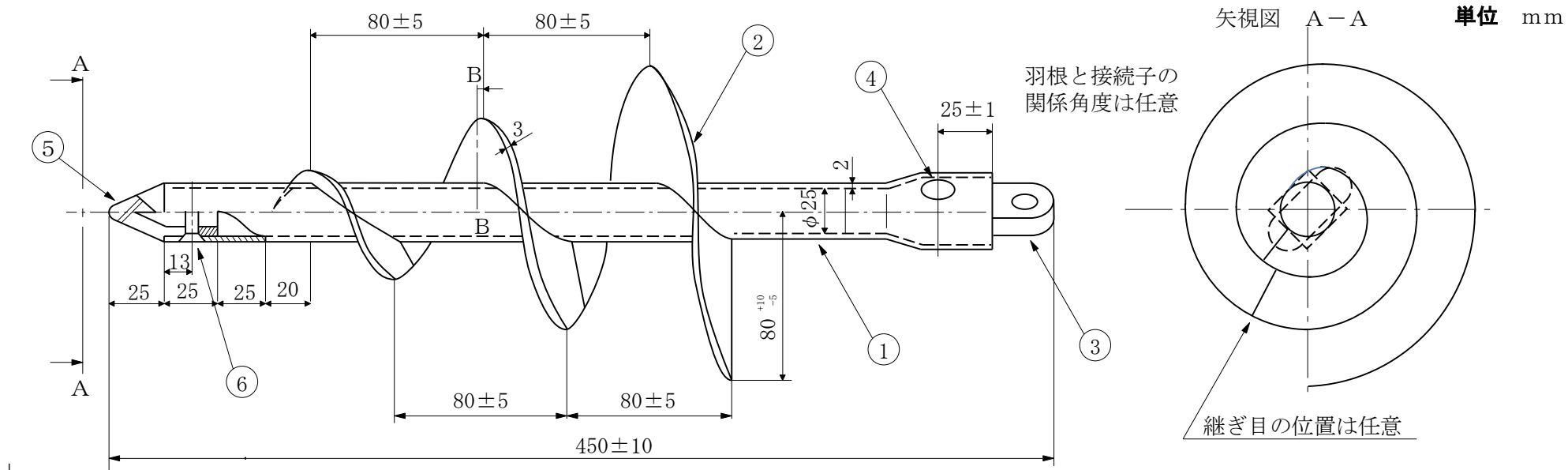


J I S G 3 1 0 1 の S S 4 0 0
材質

表面処理は、溶融亜鉛めっきを施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図64-丸くい (鉄, 250 mm)

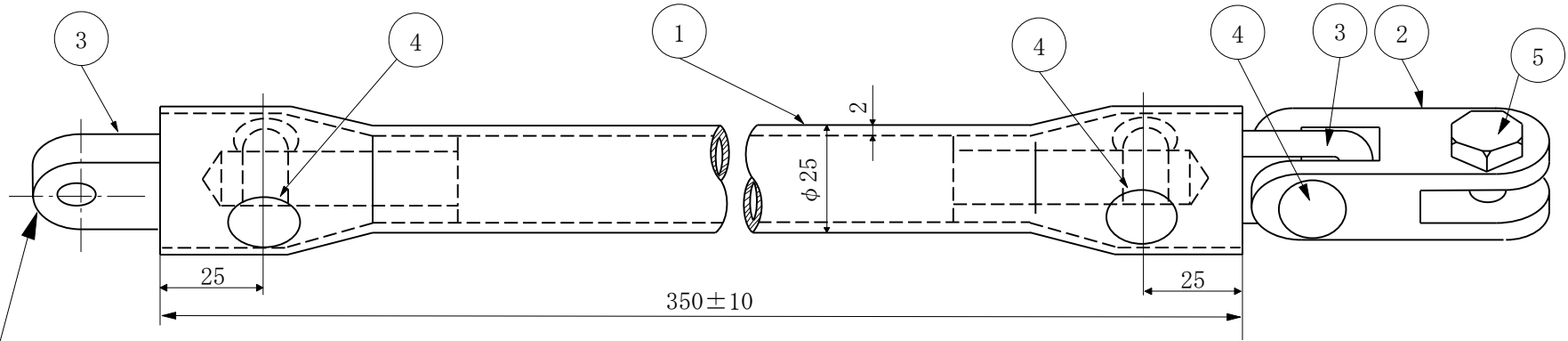


羽根の下端より一回り率以上刃付きとする。

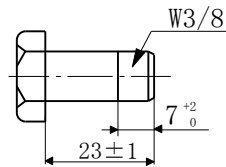
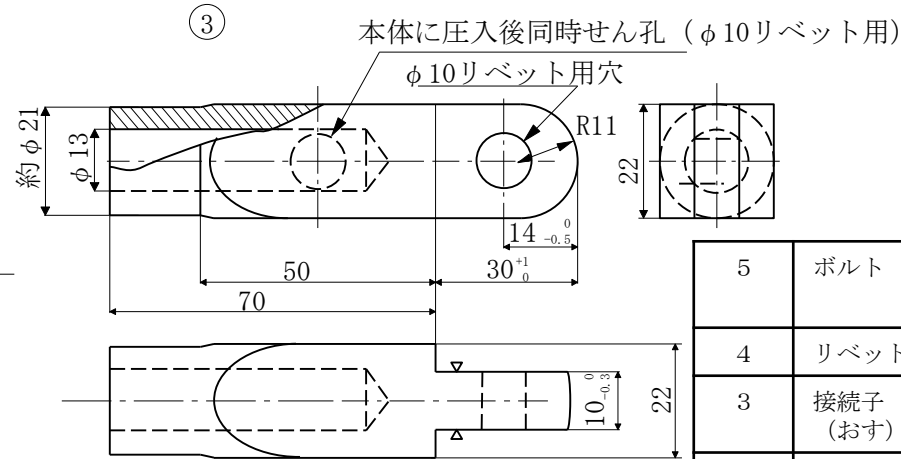
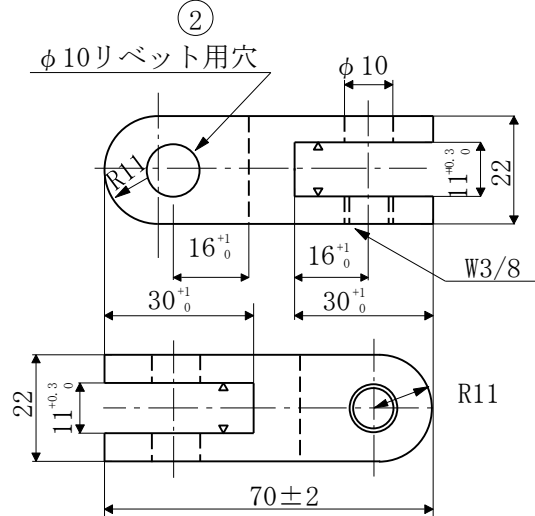
6	リベット	1	銅	φ 6
5	石突き	1	JIS G 3101のSS 400, JIS G 5705のFCMB 31-08又はJIS G 5502のFCD 450-10	—
4	リベット	1	銅	φ 10
3	接続子 (おす)	1	JIS G 3101のSS 400	—
2	羽	1	JIS G 3445のST	—
1	本体	1	KM13A	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっきを施し、めっき後かしめるリベットに銀色塗装を施す。
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図65-ねじ込みくい (鉄, 羽根形 420 mm)



両端接続子の関係
角度は任意とする。



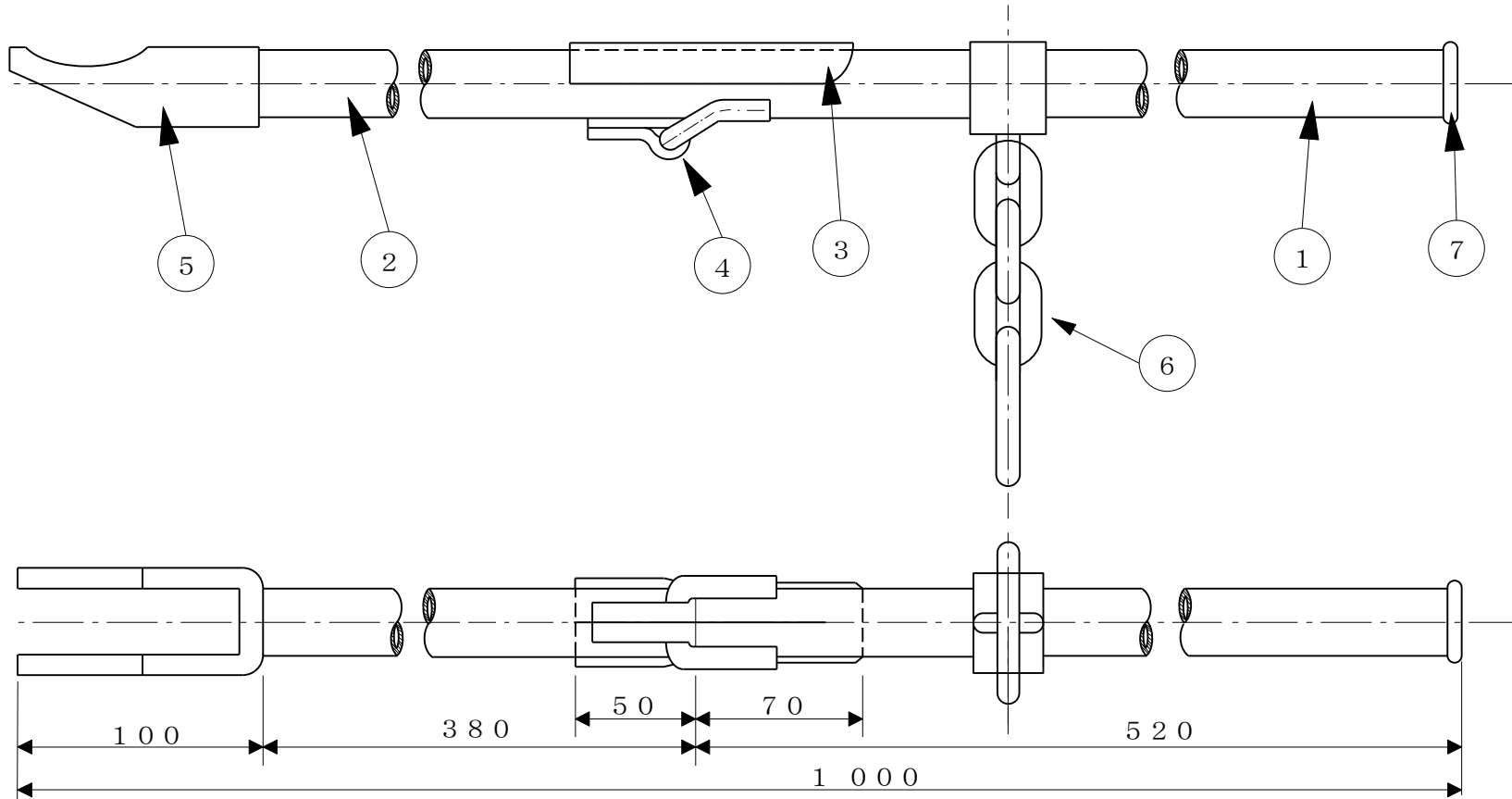
5	ボルト	1	JIS G 4303 の SUS 304	φ 10
4	リベット	3	銅	—
3	接続子 (おす)	2	JIS G 3101 の SS 400	—
2	接続子 (めす)	1	JIS G 3445 の STKM13A	—
1	本体	1		
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、ボルトを除き、溶融亜鉛めっきを施し、めっき後かしめるリベットに銀色塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図66—継ぎかん（桿）（鉄，ユニバーサルジョイント形 350 mm）

単位 mm

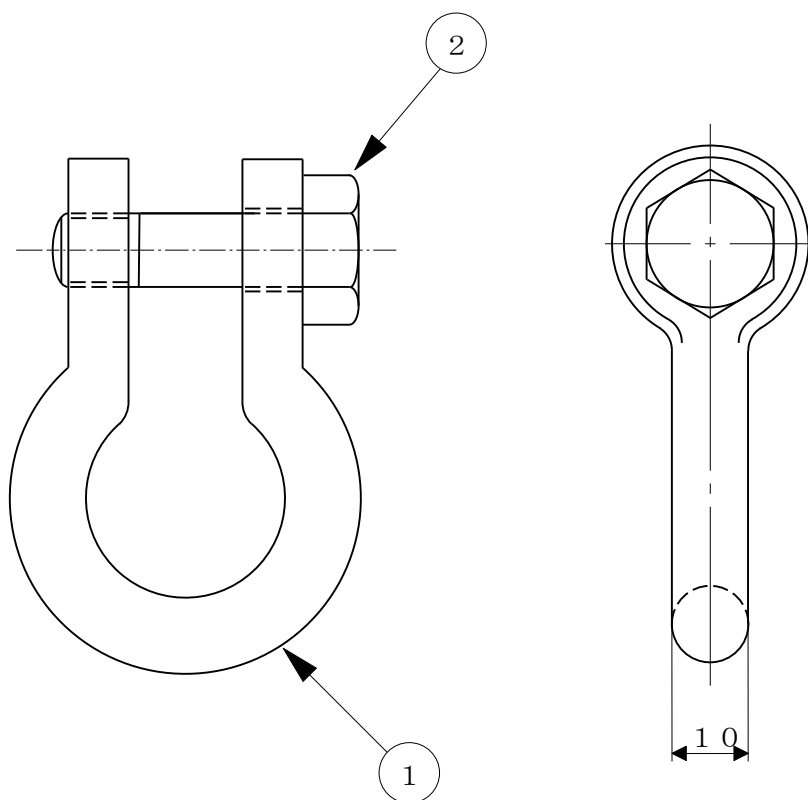


4	ちょう番	1	JIS G 3101 のSS400
3	受け金	1	
2	本体パイプB	1	JIS G 3445 のSTKM14
1	本体パイプA	1	
符号	部品名称	数量	規格

7	石突棒	1	JIS G 3101のSS400
6	鎖金具	1	JIS G 3105のSBC300
5	先端金具	1	JIS G 5705のFCMB31-08又は JIS G 5502のFCD450-10
符号	部品名称	数量	規格

注記 形状は、標準を示す。

図68—くい抜き工具（鉄，1000 mm）

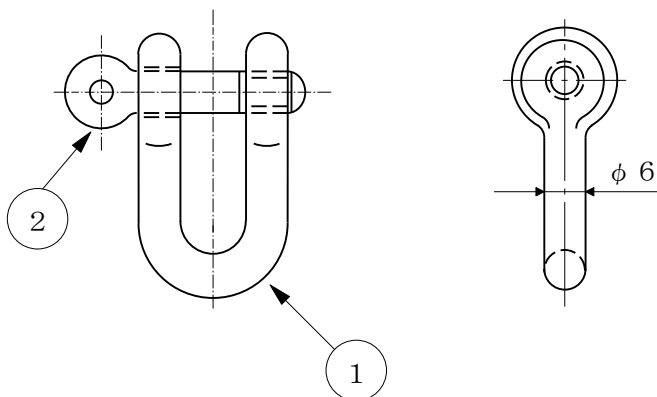


2	ボルト	1	銅	M10×32
1	シャックル本体	1	—	—
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。ただし、ボルトは、めっきだけとする。
JIS B 2801のBC8又は同等品

注記 形状は、標準を示す。

図69—シャックル（鉄，BC形 8 mm）



2	アイボルト	1
1	シャックル	1
符号	部品名称	数量

表面処理は、電気亜鉛めっき後、OD色焼付塗装を施す。
J I S B 2 8 0 1のSC6又は同等品

注記 形状は、標準を示す。

図70—シャックル（鉄，SC形 6 mm）

表示札は、支柱に取付け後、文字は正面を向くこと。

だ円環TE-4-1
30×12又は30×20

ミシン20×3麻糸又はビニロン相当系2条(返し針を行うこと。)だ円環と表示札を通してからミシン掛けをする。

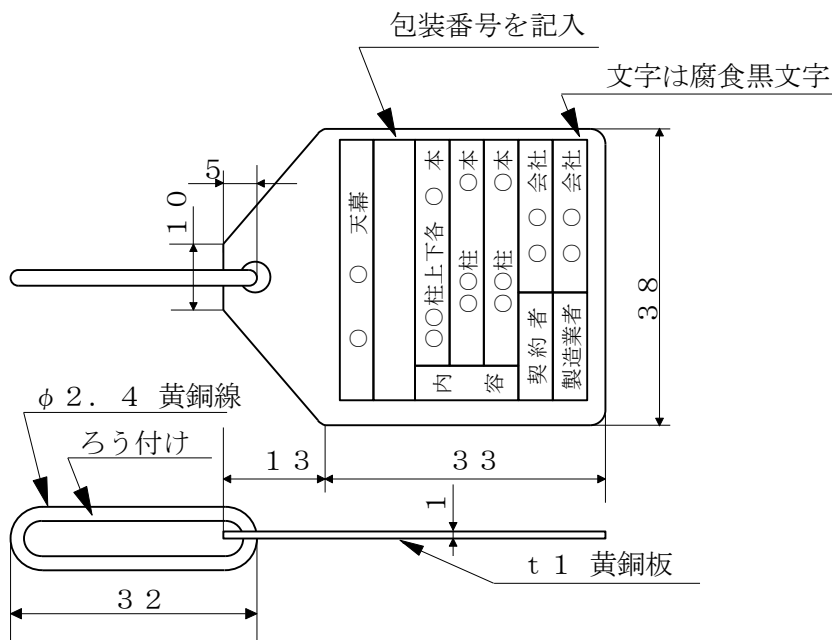
先止金テープ丸形TE-7-1

鉄丸頭木ねじ 2本

黄銅座金 2枚

テープ3×25SE長さは内容品を2回回して100mm以上あまること。

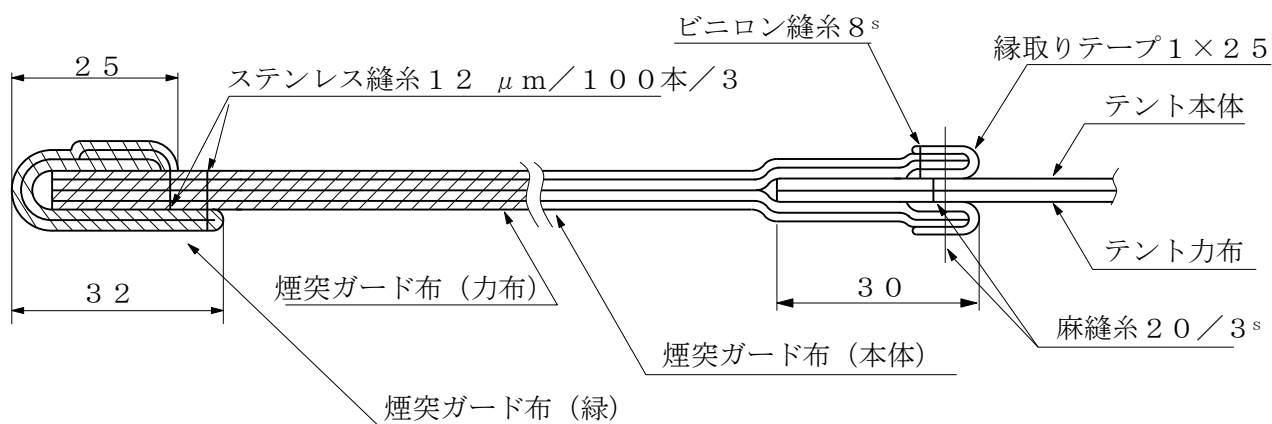
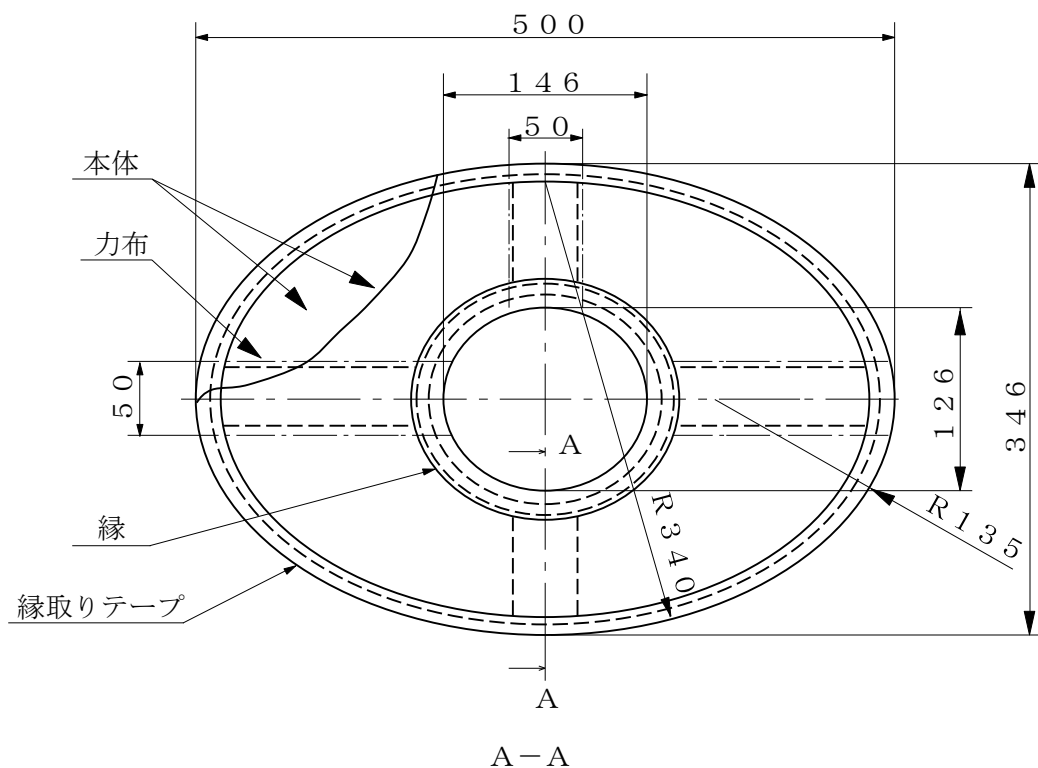
柱又は棟木にねじ込む。
鉄柱につける場合は鋸又は小ねじを用い座金を要す。
木ねじ及び小ねじ共、+でもよい。



図示による。	± 3 %
材質	寸法の許容差

注記 形状は、標準を示す。

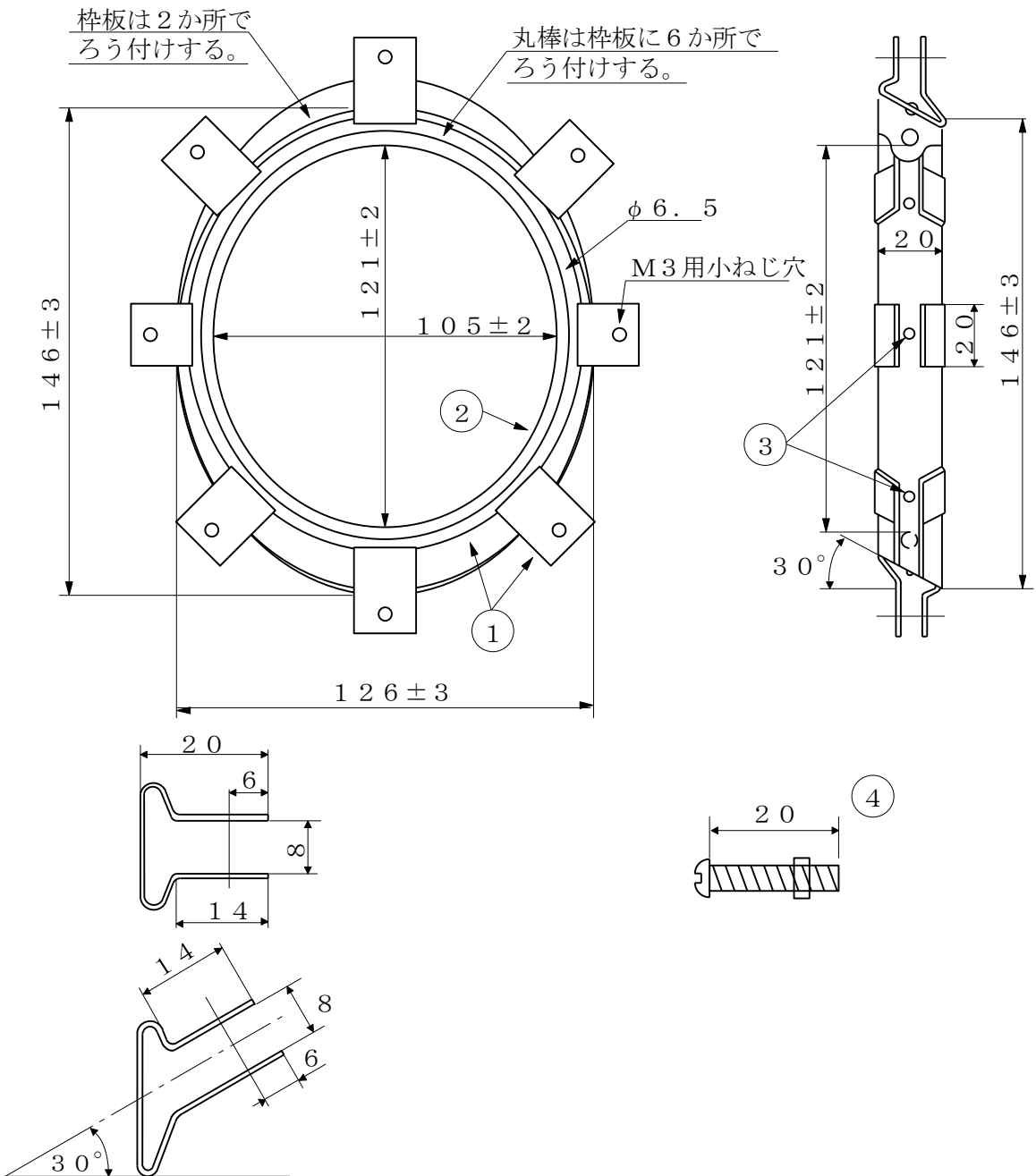
図71-表示札



縁取りテープは、表5のビニロンテープ（杉織一つ山OD 1×25）を用いること。
 煙突ガード布は、表13による。
 材質は、図示による。

注記 形状は、標準を示す。

図72-煙突ガード

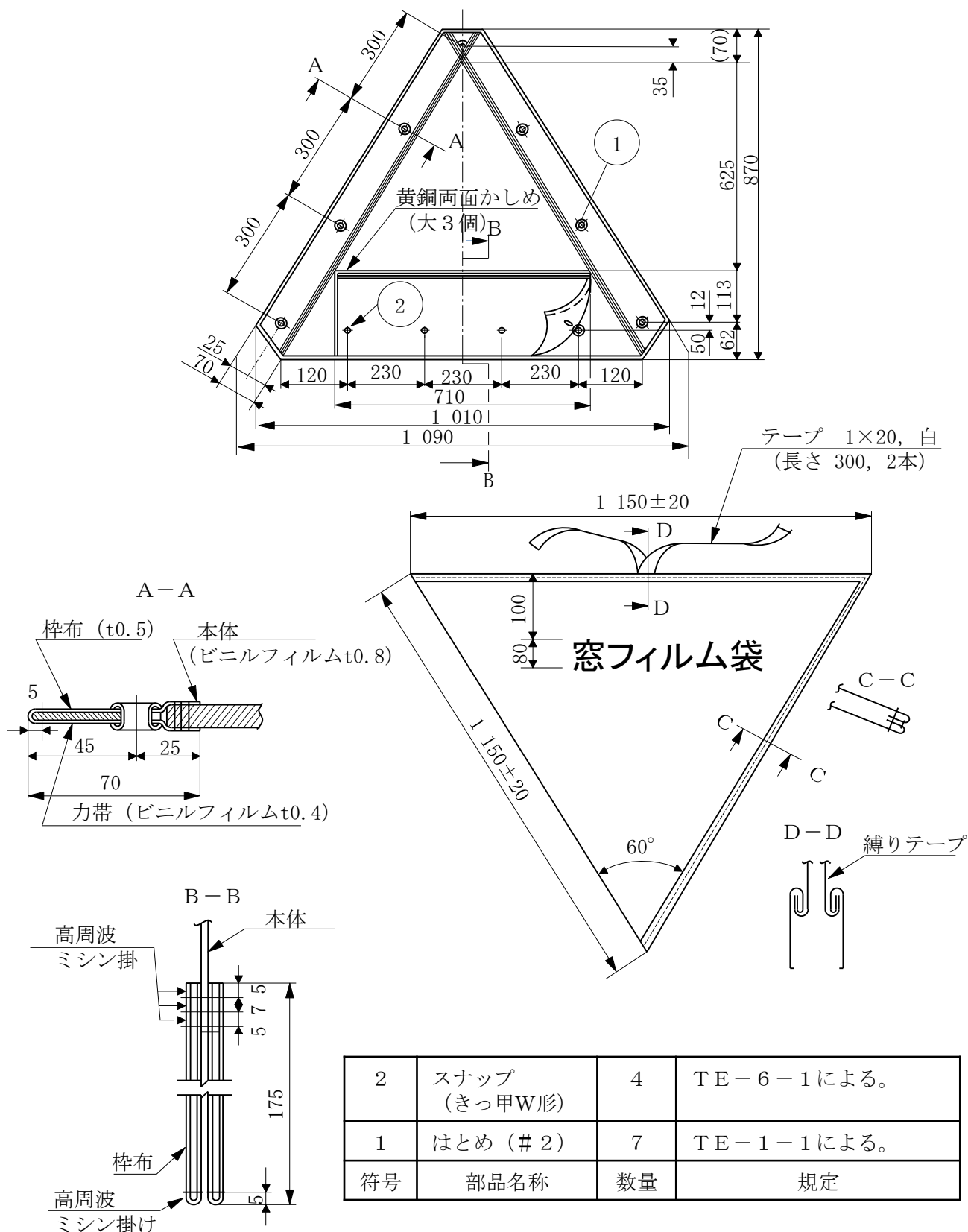


4	小ねじ (ナット付き)	8	黄銅	M3
3	リベット	8		$\phi 3$
2	支持環	1	JIS H 3260のC2600W又は JIS H 3250のC3604BE	$\phi 6.5$
1	枠板	1	JIS H 3100のC2600P又は JIS H 3100のC2801P	厚さ 1 mm
符号	部品名称	数量	材質	規格

表面処理は、キリンス処理を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

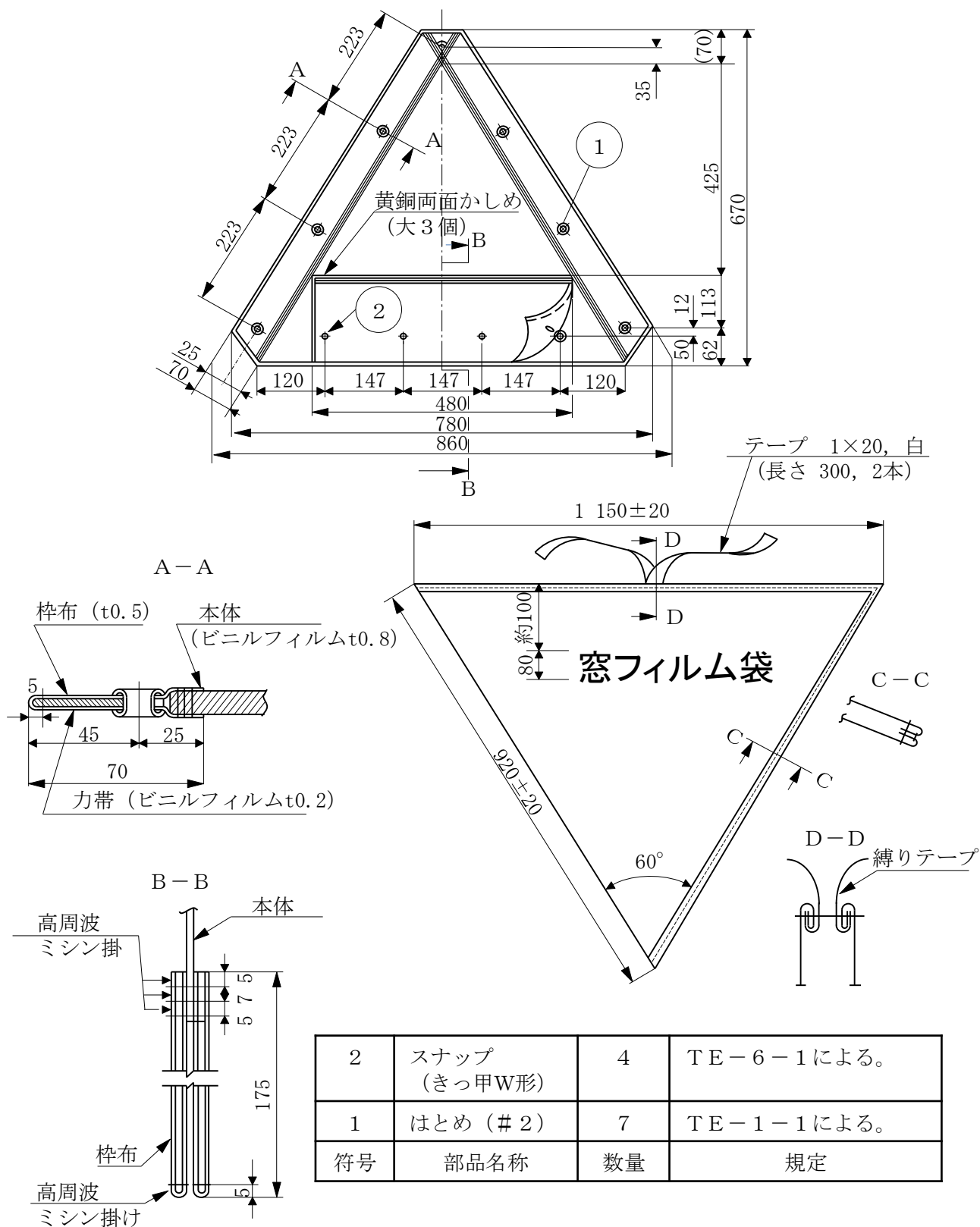
図73-煙突支持環 (黄銅, きつ甲形 105 mm)



注記1 用布の材料は、個別天幕仕様書による。

注記2 形状は、標準を示す。

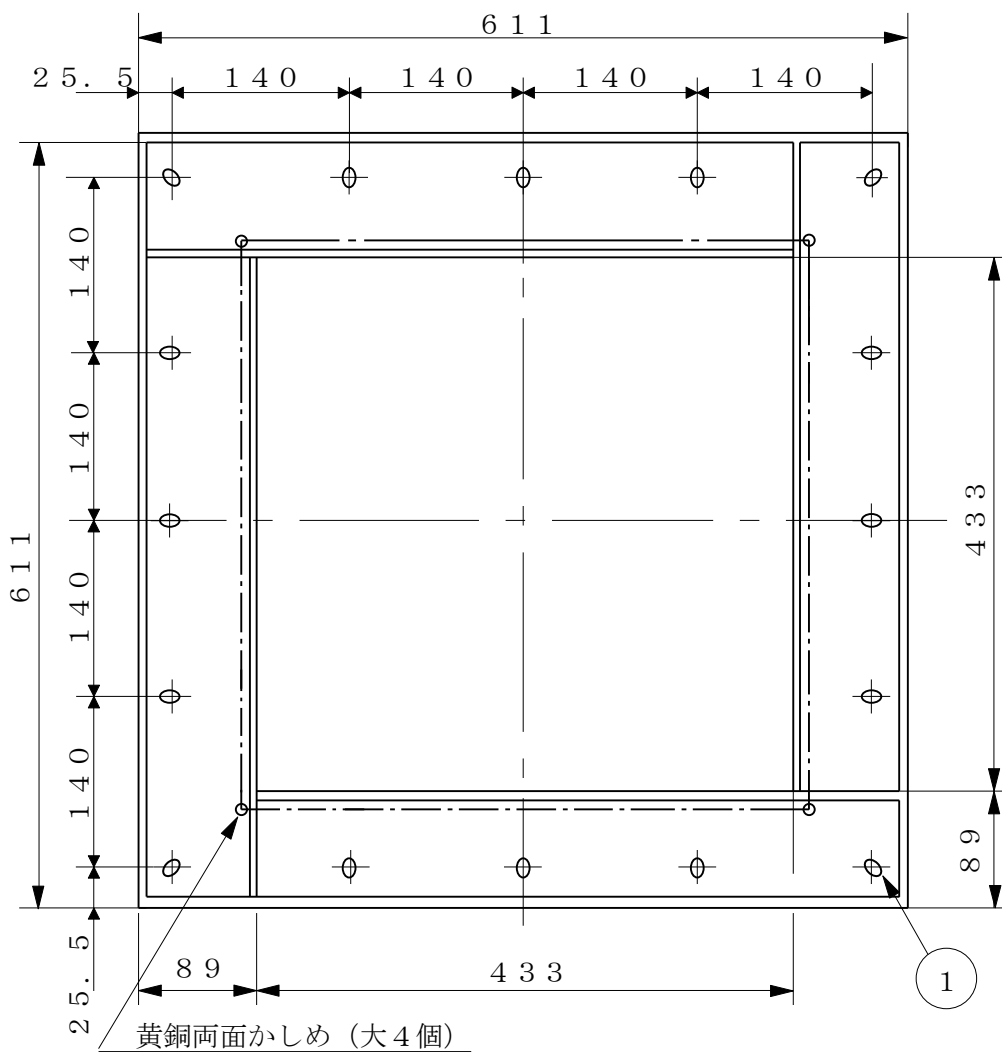
図74-窓 (窓フィルム及びフィルム袋)



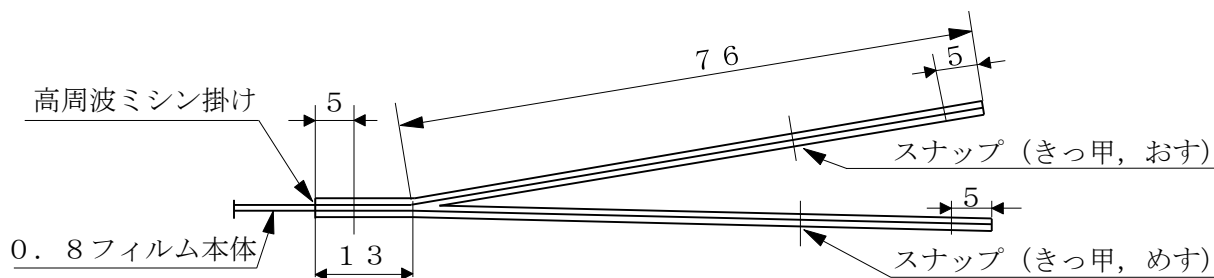
注記1 用布の材料は、個別仕様書による。

注記2 形状は、標準を示す。

図75-窓 (窓フィルム及びフィルム袋)



窓 枠 (布付)

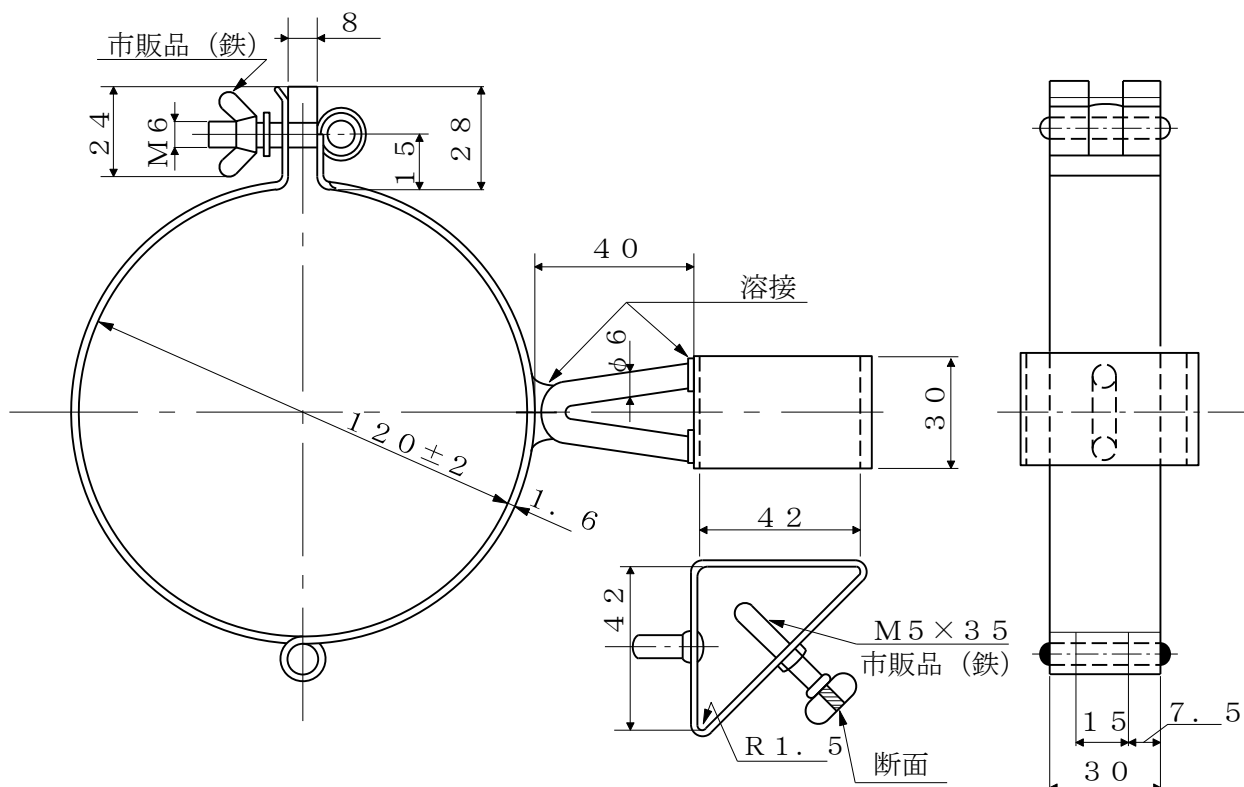


1	スナップ (きつ甲W形)	16	TE-6-1による。
符号	部品名称	数量	規定

注記1 用布の材料は、個別仕様書による。

注記2 形状は、標準を示す。

図76-窓フィルム

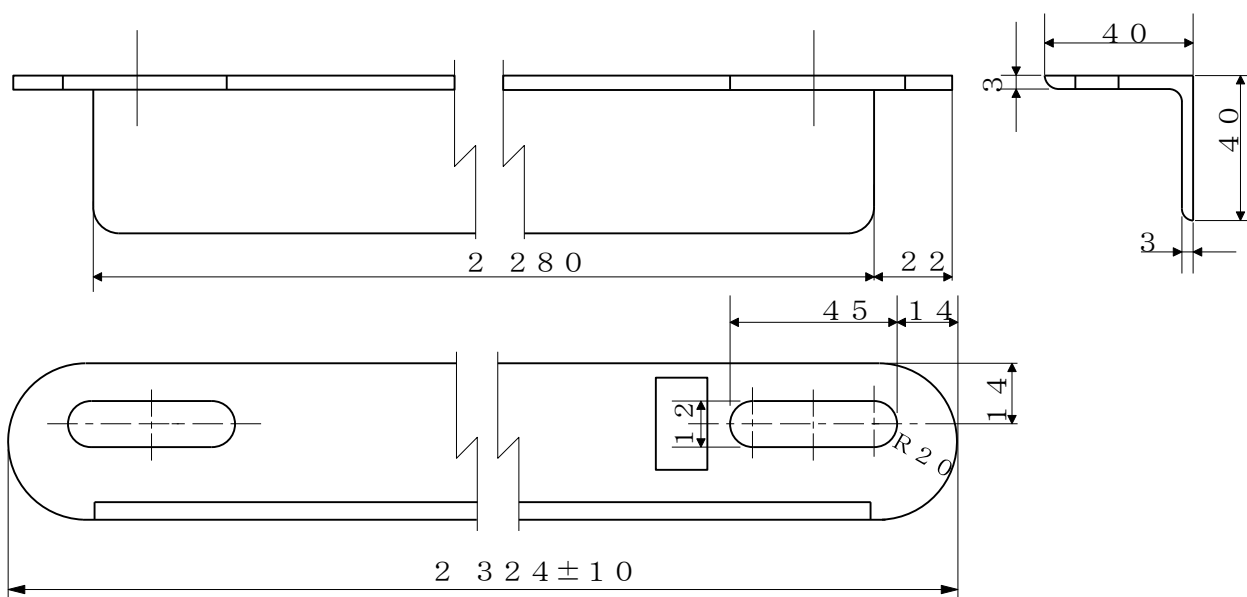


J I S G 3 1 4 1 の S P C C
材質

表面処理は、電気亜鉛めっき後、銀色塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図77—煙突支持金具

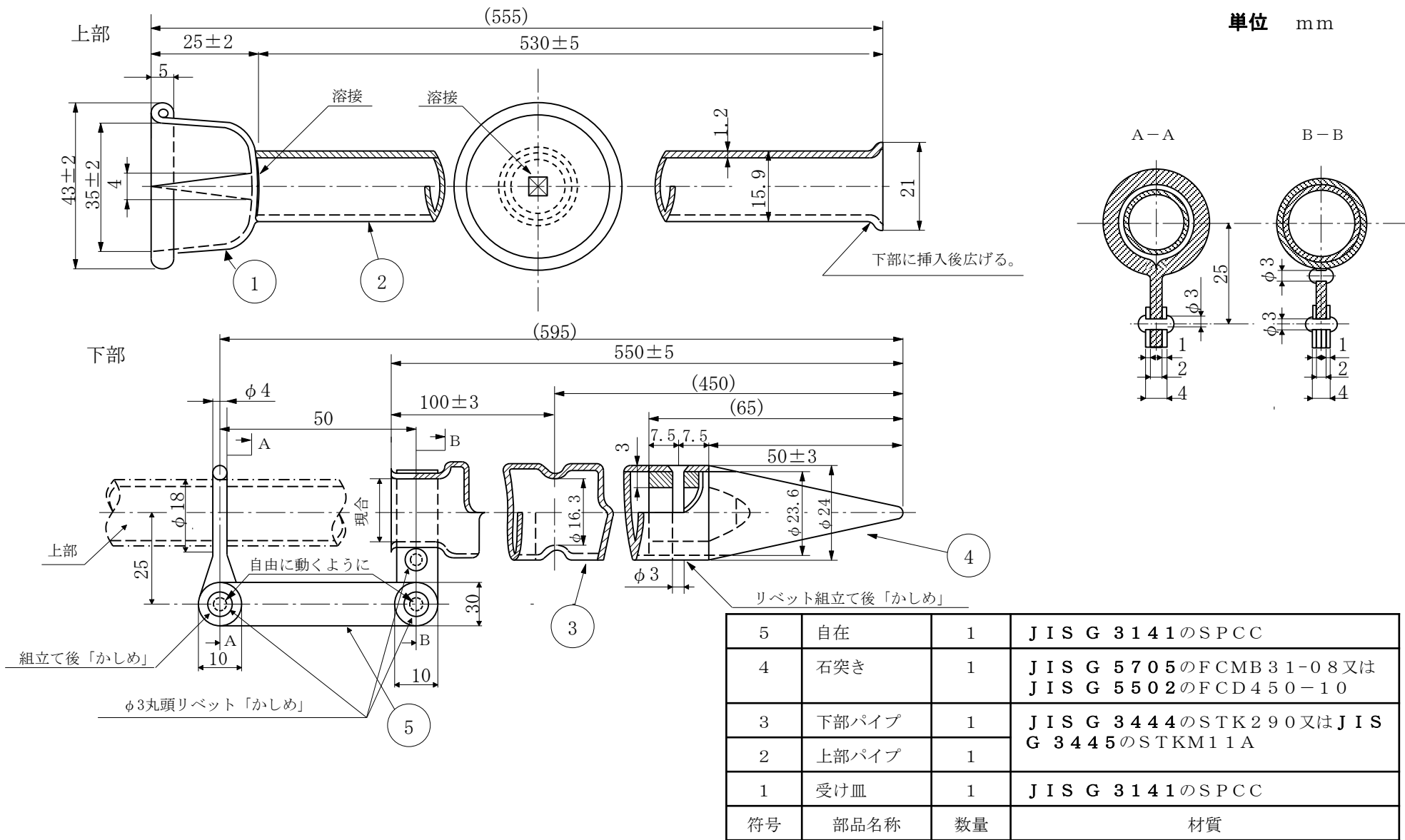


JIS G 3101のSS400
材質

表面処理は、電気亜鉛めっき後、銀色塗装を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

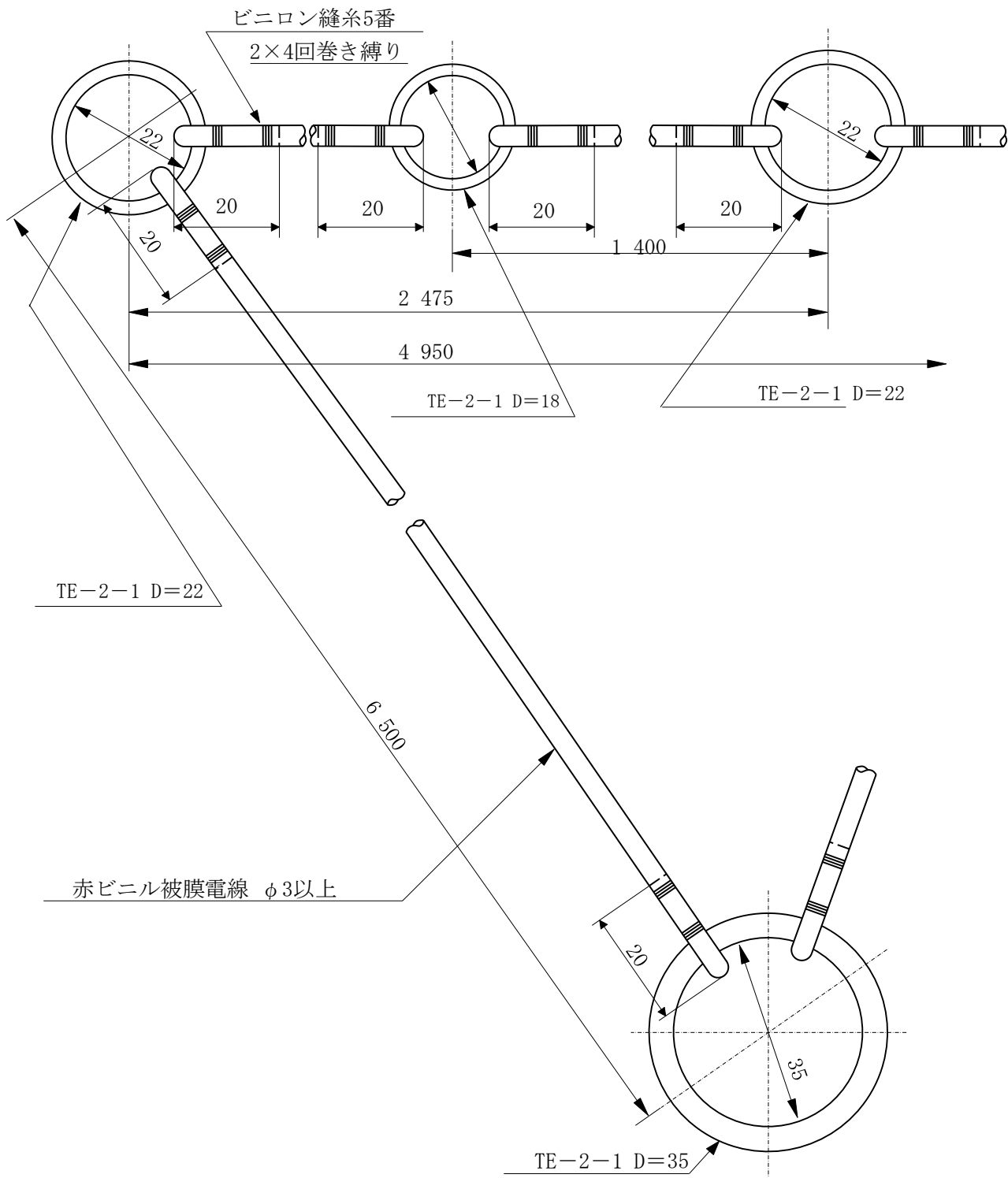
図78—煙突つり金具



表面処理は、電気亜鉛めっき後、銀色焼付塗装を施す。

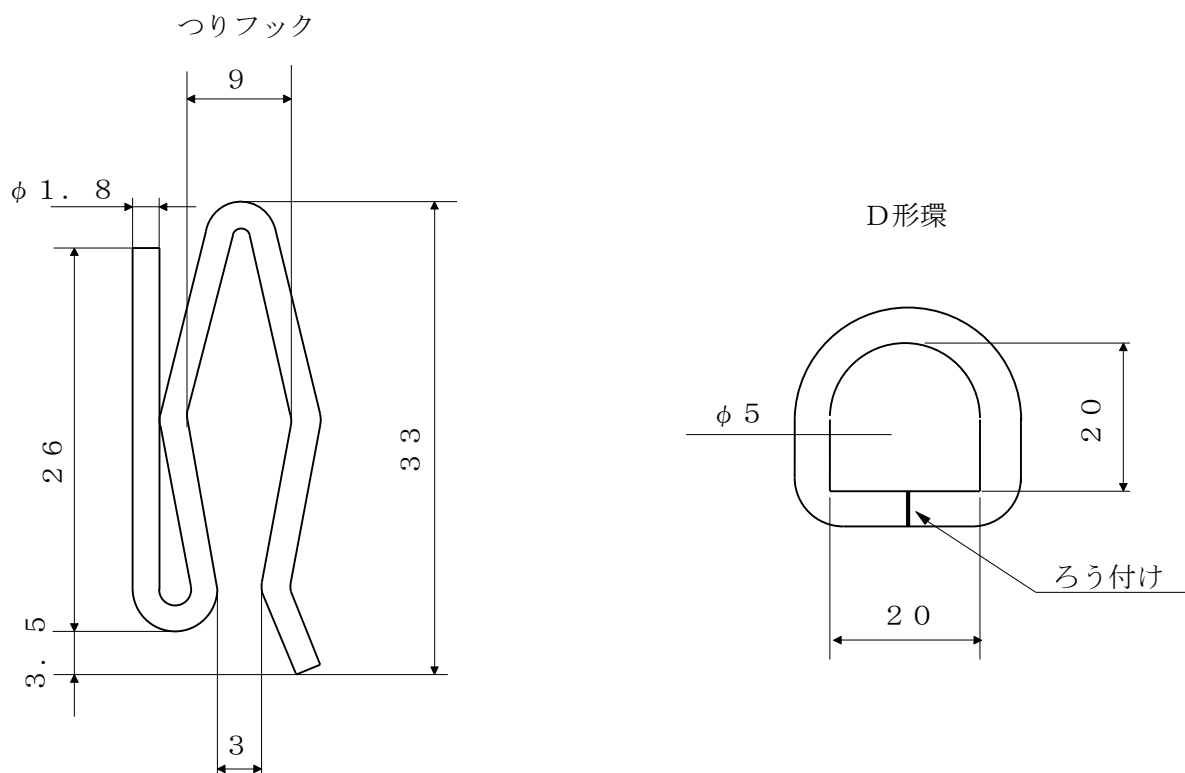
注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図81-灯脚(鉄, 2段式 1 000 mm)



注記 形状は、標準を示す。

図82—経始網（業務用天幕用）

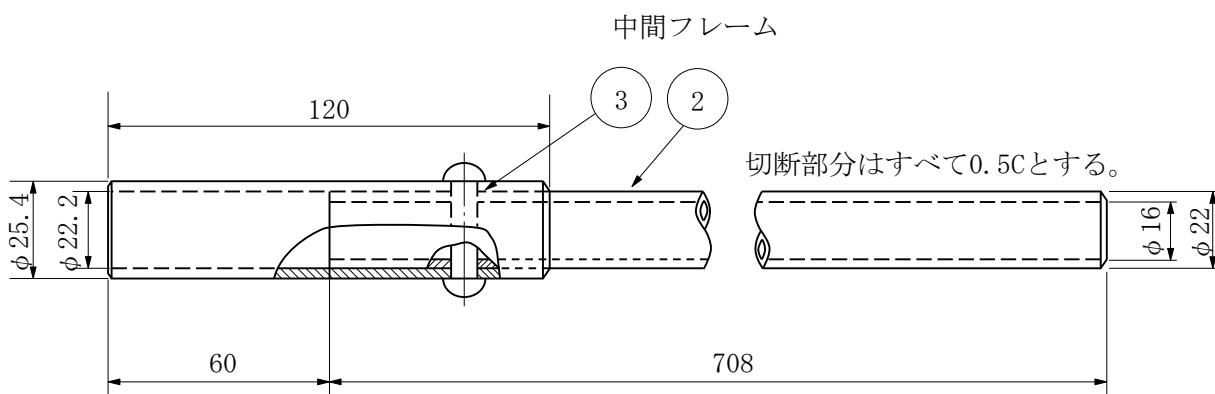
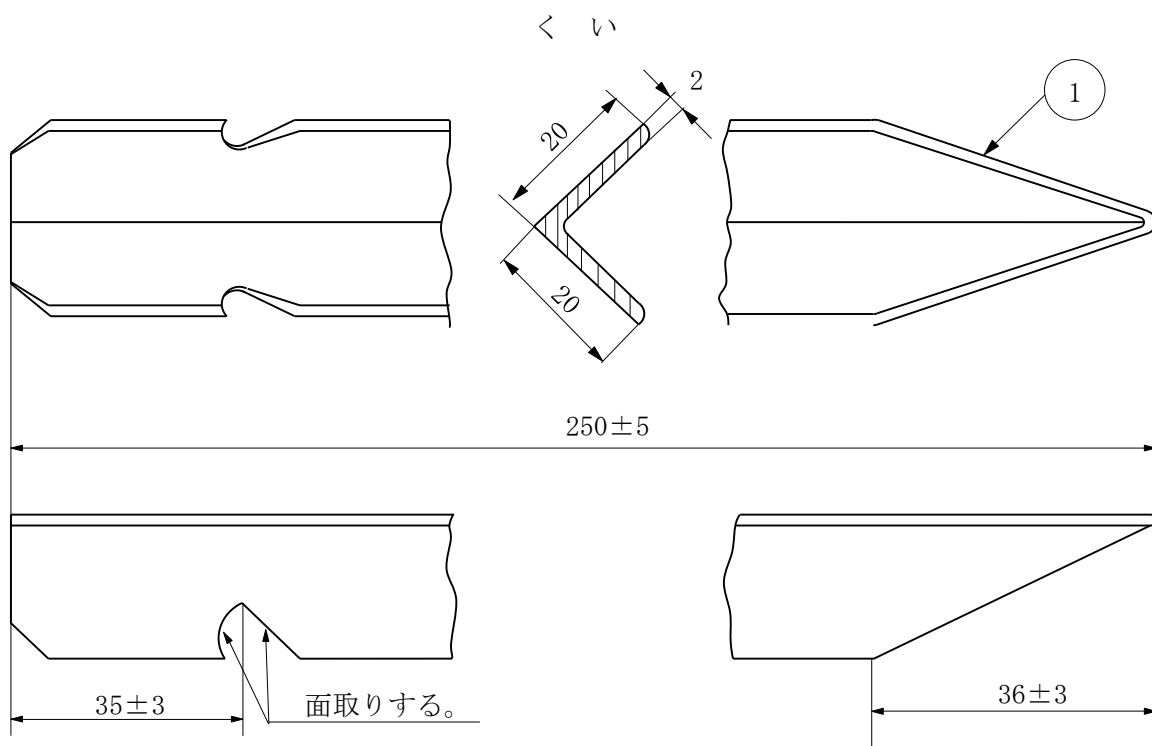


D形環	J I S H 3 2 5 0	± 3 %
つりフック	J I S G 3 5 2 1	± 1 0 %
部品名称	材質	寸法の許容差

つりフックの表面処理は、亜鉛めっき、クロメート処理及び熱処理を施す。
D形環の表面処理は、黒ニッケルめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

図84—つりフック及びD形環



3	ソケット	1	JIS G 3444のSTK290	許容差を示した部分を除き、±3%とする。
2	フレーム	1	JIS K 6741	
1	くい	1	JIS H 4100	
符号	部品名称	数量	材質	寸法の許容差

ソケット及びフレームの表面処理で、STK管は、ユニクロめっきを施す。

注記 形状は、標準を示す。

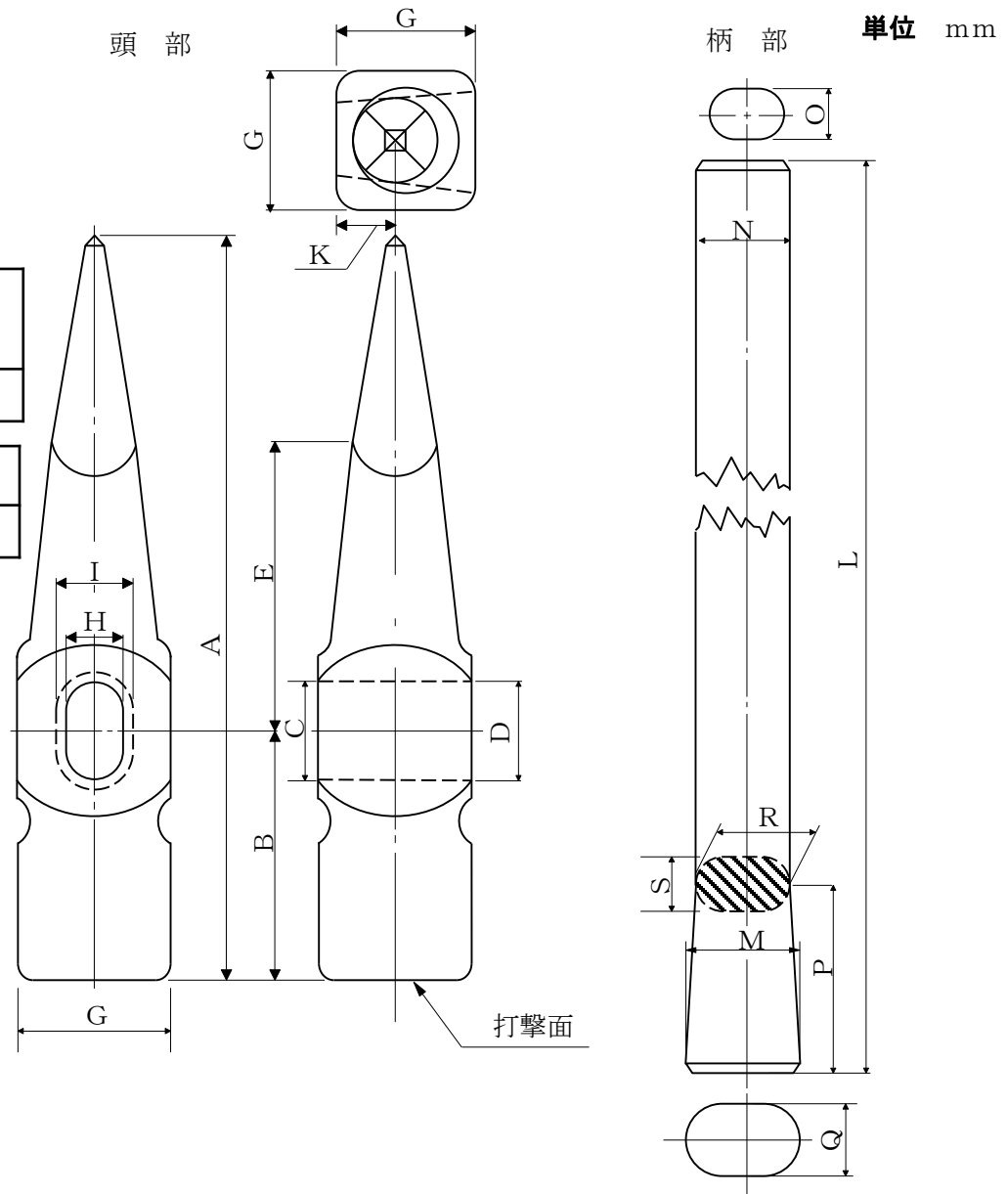
図85—くい及び中間フレーム

頭部質量(kg)		A	B	C	D	E	G
質量	許容差						
2.5	±0.2	255	87	30	35	85	51

H	I	K	L	M	N
23	28	11	500	40	25

O	P	Q	R	S
22	60	28	30	23

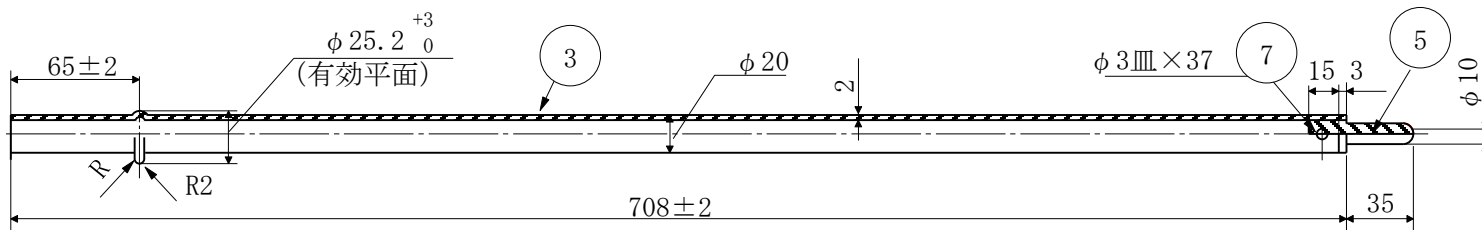
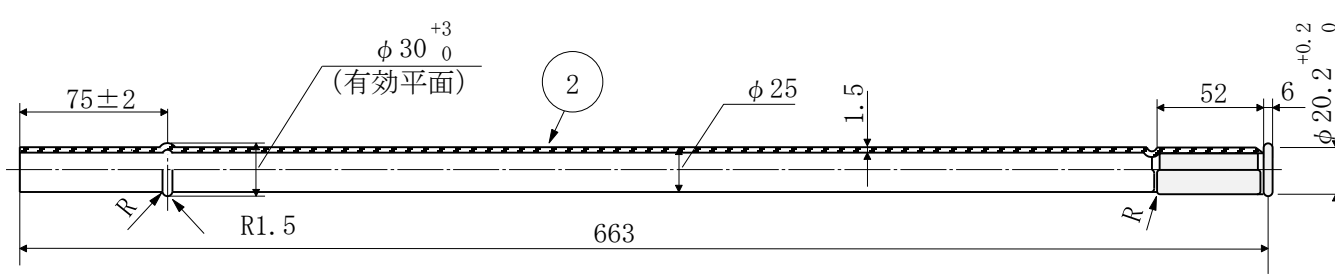
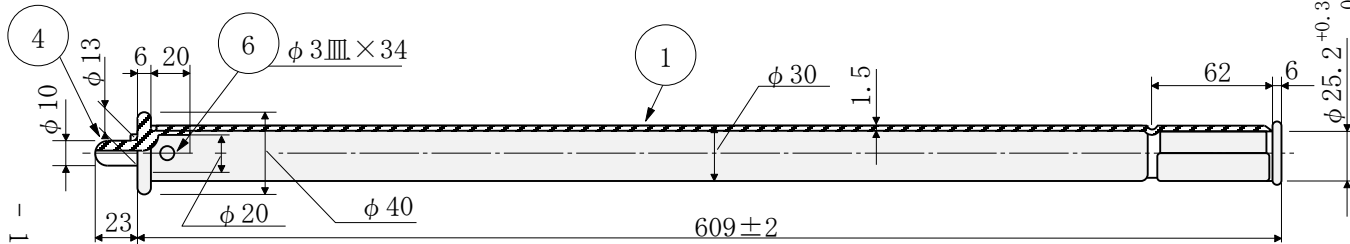
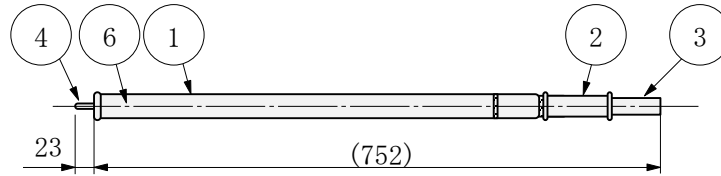
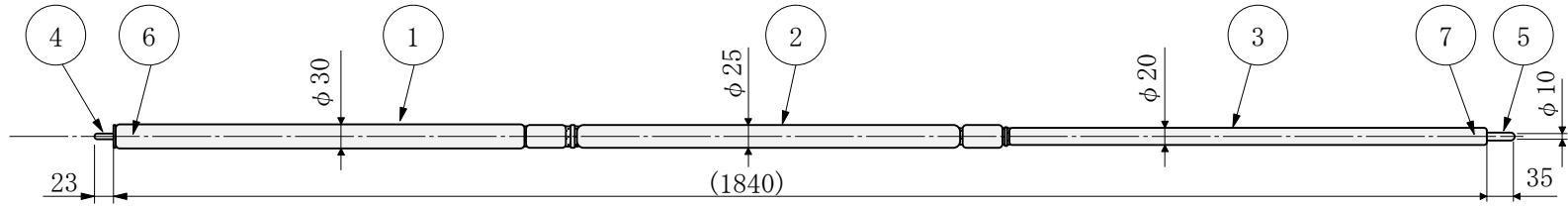
2	柄部	乾燥したかし
1	頭部	JIS G 3101のSS400, JIS G 5705のFCMB31-08 又はJIS G 5502のFCD450 -10
符号	品名	規格等



注記 形状及び寸法は、標準を示す。

図86-打込みハンマ

単位 mm



7	リベット	1	J I S H 3 2 6 0
6	リベット	1	
5	先頭金具	1	J I S H 4 0
4	石突き	1	4 0 の A 2 0 1 7 B D T 4
3	パイプ(上)	1	J I S H 4 0
2	パイプ(中)	1	8 0 の A 5 0 5 2 T D H 1 8
1	パイプ(下)	1	
符号	部品名称	数量	材質

表面処理は、アルマイト処理を施す。

注記 形状及び寸法は、許容差を示す場合を除き、標準を示す。

図87-支柱