

## 吹き流し

制定 昭和 54年12月24日

改正 令和 5年 3月14日

(WIND SOCK)

この改正票は、DSP W 9005B(吹き流し)についてのものであり、DSP W 9005B(2)を含め累積記載されている。この改正票はDSP W 9005Bと併用される。

## 1.4 引用文書 中

“JIS L 1096 一般織物試験方法”を“JIS L 1096 織物及び編物の生地試験方法”に改める。

## 表3 中

“とう(藤) 枠”を“とう(籐) 枠”に改める。

## 2.3.2 縫製要領 中

“3) 口輪のとう(藤) 枠の取り付けは、本体生地裏面から力布を縫着してとう(藤) 枠をくるみミシン縫い4条以上で縫い付ける。”を

“3) 口輪のとう(籐) 枠の取り付けは、本体生地裏面から力布を縫着してとう(籐) 枠をくるみミシン縫い4条以上で縫い付ける。”に改める。

## 2.7 製品の表示 を次のように改める。

製品の表示は、図1に示す様式のものに輪口から約10 cm離れた位置に縫い付ける。ただし、製品の表示の一部を省略する場合は、調達要領指定書により指定してもよい。

単位 cm

防 衛 省		3
品 名	a)	
物品番号	b)	
納入年度	c)	
契 約 者	d)	
20		

注記1 銘板の枠及び記載事項は、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する。

注記2 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法は、標準を示す。

注<sup>a)</sup> 該当する製品の呼び方を記入する。

注<sup>b)</sup> 該当する物品番号を記入する。

注<sup>c)</sup> 納入年度を記入する。

例 2022年度

注<sup>d)</sup> 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1—銘板

2.  
W 9005B(3)

4.2 包装の表示 中

“例 2008年2月”を“例 2023年3月”に改める。

付表1 を次のように改める。

付表1－生地

項目		規定	試験方法
原糸		ナイロン (ブライト系)	—
番手 (織度)	たて	78 dtex	J I S L 1 0 9 6のA法による。
	よこ	122 dtex×2	
より糸	たて	78 dtexを600回以上Sより 122 dtex×2を600回以上Zより } したものを 600回以上Sよりし、78 dtex 1 200T/m以上 としたものを標準とする。	
	よこ		
組織		平織	
幅 cm		95 以上	
長さ m		45 以上	
質量 g/m <sup>2</sup>		120 以上	
密度 本/2.54 cm	たて	42 以上	
	よこ		
寸法変化率 %	たて	±5以内	J I S L 1 0 9 6のD法による。
	よこ		
引張強さ N	たて	1 200 以上	J I S L 1 0 9 6のA法(ラベルドストリップ法)による。
	よこ		
伸び率 %	たて	65 以下	
	よこ		
染色堅ろう度 <sup>a)</sup>	耐光	4級以上	J I S L 0 8 4 2の第3露光法による。
	洗濯		J I S L 0 8 4 4のA-2号による。
	摩擦		J I S L 0 8 4 9の摩擦試験器II型の乾燥試験による。
	海水 <sup>b)</sup>		J I S L 0 8 4 7による。
注 <sup>a)</sup> 赤色の生地だけに適用する。			
注 <sup>b)</sup> 調達要領指定書によって指定する場合を除き、適用しない。			

付図1 中 “藤わく” を “とう (籐) 枠” に改める。

付図2 中 “藤わく” を “とう (籐) 枠” に改める。

## 防衛省仕様書

D S P

## 吹き流し

W 9005B

制定 昭和54. 12. 24

改正 平成20. 3. 21

(WIND SOCK)

## 1 総則

## 1.1 適用範囲

この仕様書は、飛行場及び場外離着陸場で用いる吹き流しについて規定する。

## 1.2 種類

種類は、表 1 による。

表 1 種類

種類		物品番号	注記
飛行場用	1号	6660-160-4437-5	吹き流し本体
	2号	6660-161-6236-5	支柱頭部金具付き
場外離着陸場用		6660-161-6280-5	吹き流し本体

## 1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称及び表 1 の種類による。

例 吹き流し, 飛行場用, 1号

## 1.4 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。

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 0 8 4 7	海水に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 0 8 4 9	摩擦に対する染色堅ろう度試験方法
J I S L 1 0 9 6	一般織物試験方法
N D S Z 8 0 1 1	角形銘板
N D S Z 8 2 0 1	標準色

## 2 製品に関する要求

## 2.1 構成

構成は、表 2 による。

表 2 構成

項目	数量		
	飛行場用		場外離着陸用
	1号	2号	
本体	1	1	1
支柱頭部金具	—	1	—

## 2.2 材料

材料は、表 3 による。

表 3－材料

項目		規定	用途
本 体	生地	付表 1 による。	本体布
	とう(藤) 枠	直径 15 mm, 鋼材上質のもの	口輪
	しん地	ナイロンタフタ#1173 幅 20 cm以上	口輪用力布
	テープ	付表 2 による。	補強用力帯
	はとめ	黄銅製アイレット#30	取付索通し用
	皮帯	牛皮銀付, 5 cm×22 cm×0.1 cm以上	はとめ取付け用
	縫糸	ポリエステル 112dtex×1×3	本縫い用
		ポリエステル 167dtex×1×3	皮縫い用
		麻糸 #20/3	索留め用
組打ちひも	ナイロン 直径 6 mm, 引張強さ 2 157.5N 以上	取付索用	
スィブルフック	黄銅製, 長さ 5 cm以上	索取付け用よりもどし金具	
金具	付図 3 による	支柱頭部用金具	
銘板	生地と同じもの又はサラシ#2002(白色)	—————	

## 2.3 加工

## 2.3.1 裁断

裁断は、次による。

- 生地のほつれ止め及び使用上の強度を考慮し、電気裁断とする。
- 本体の円周を、飛行場用は、8 等分し、場外離着陸場用は、6 等分した台形に裁断してはぎ合わせるものとする。

## 2.3.2 縫製要領

縫製要領は、次による。

- 一般要領は、次による。
  - 針数は、3 cm間の表面に現れた縫い目数とし、表 4 による。

表 4－針数

区分	針数
本縫い	10 以上
皮縫い	8 以上

- 縫い始め及び縫い終わりは、返し縫いを完全にする。
  - 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ものとする。
  - 力布及び力帯のはぎは、認めない。
- 細部要領は、次によるほか、付図 1 及び付図 2 による。
    - 本体の布のはぎ合わせ縫いは、ミシンの 2 条縫いで巻伏せ縫いを行い、縫い幅は約 1 cmとする。
    - はぎ合わせ後は、裏面から縫い合わせ部分に力帯をミシン縫い 4 条以上で縫い付ける。
    - 口輪のとう(藤) 枠の取り付けは、本体生地裏面から力布を縫着してとう(藤) 枠をくるみミシン縫い 4 条以上で縫い付ける。
    - 取付索の通し部 3 か所に牛皮を縫い付け、はとめを付ける。
    - 尾口は、幅約 3 cmの三つ折り縫いとし、裏面に力帯をミシン縫い 4 条以上で縫い付ける。
    - 牛皮の縫い付け及びはとめの取り付けは、完全に施す。

c) 取付索の結索は、次による。

- 1) 取付索の先端には、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、よりもどし付スイブルフックを取り付ける。
- 2) 索の取付箇所及び取付索中心部の結索後は、それぞれの結索箇所を麻糸で索留めを完全にする。
- 3) 支柱頭部用の金具を取り付ける場合は、結索後麻糸で結索箇所の索留めを完全にする。

## 2.4 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1～付図3による。

## 2.5 色

色は、次による。

- a) 口輪から本体中央までを赤色とし、中央から尾口までを白色とする。
- b) 赤色は、NDS Z 8201の色番号3103[赤(2)5R4/12]を標準とし承認による。
- c) 白色は、白地に漂白加工を行うものとする。

## 2.6 外観

外観は、仕上がりが優良で、傷、汚れ、その他の使用上有害な欠点がないものとする。

## 2.7 製品の表示

製品の表示は、図1に示す様式のものを用いて、輪口から約10 cm離れた位置に縫い付けるものとする。ただし、製品の表示の一部を省略する場合は、調達要領指定書により指定することができる。

防 衛 省		単位 cm
品 名	a)	13
物品番号	b)	
納入年度	c)	
契約者	d)	
← 20 →		

注記1 銘板の枠及び記載事項は、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する。

注記2 用字及び書体は、NDS Z 8011による。

注記3 寸法は、標準を示す。

注 a) 該当する製品の呼び方を記入する。

b) 該当する物品番号を記入する。

c) 納入年度を記入する。

例 2007年度

d) 契約の相手方の名称又はその略号を記入する。

図1－銘板

## 3 品質保証

### 3.1 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

## 4 出荷条件

出荷条件は、特に調達要領指定書により指定する場合を除き、次による。

### 4.1 包装

包装は、商慣習による。

4

W 9005B

#### 4.2 外装の表示

外装の表示は、外装の見えやすい箇所に次の項目を表示する。

- a) 物品番号
- b) 品名(製品の呼び方)
- c) 数量
- d) 納入年月 例 2008年2月
- e) 契約の相手方の名称又はその略号

#### 5 その他の指示

##### 5.1 承認用見本

契約の相手方は、製造に先立ち、承認用見本として製品1枚を契約担当官等に提出し、縫製、外観及び色について承認を得なければならない。

付表 1 - 生地

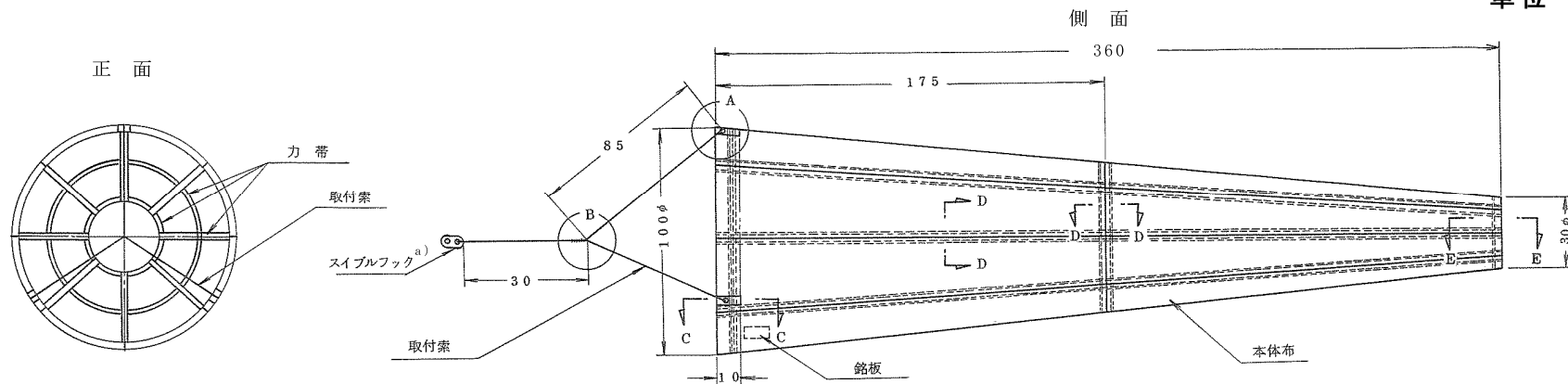
項目		規定	試験方法	
原糸		ナイロン(ブライイト系)	—————	
番手(織度)	たて	78dtex	J I S L 1 0 9 6による。	
	よこ	122dtex×2		
より糸	たて	78dtexを600回以上Sより 122dtex×2を600以上Zより } したものを		
	よこ	600回以上 S よりし, 78dtex 1 200T/M 以上と したものを標準とする。		
組織		平織	J I S L 1 0 9 6による。	
幅	cm	95以上		
長さ	m	45以上		
質量	g/m <sup>2</sup>	120以上		
密度	本/2.54 cm	たて		42以上
		よこ		
寸法変化率	%	たて	±5以内	J I S L 1 0 9 6のD法による。
		よこ		
引張強さ	N	たて	1 200以上	J I S L 1 0 9 6による。
		よこ		
伸び率	%	たて	65以下	
		よこ		
染色堅ろう度 <sup>a)</sup>	耐光	4級以上	J I S L 0 8 4 2の第3露光法による。	
	洗濯		J I S L 0 8 4 4のA-2号による。	
	摩擦		J I S L 0 8 4 9の摩擦試験機II形の乾燥試験による。	
	海水 <sup>b)</sup>		J I S L 0 8 4 7による。	
注 <sup>a)</sup> 赤色の生地だけに適用する。				
注 <sup>b)</sup> 調達要領指定書により指定する場合を除き, 適用しない。				

付表 2 - テープ

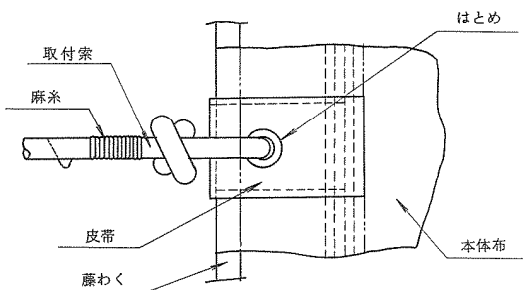
区分		規定	試験方法
原糸		ナイロン	—————
組織		杉あや織	
幅 cm		2以上	
番手	たて	122dtex	
	よこ	235dtex	
密度 本/2.54 cm	たて	175以上	
	よこ	38以上	
引張強さ N		686. 47以上	



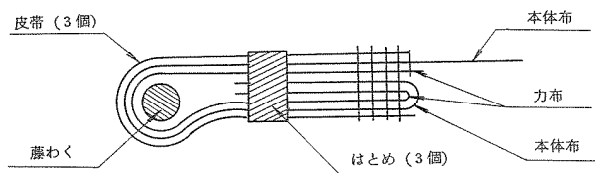
単位 cm



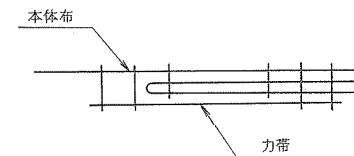
詳細 A



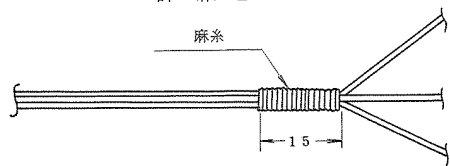
断面 C-C



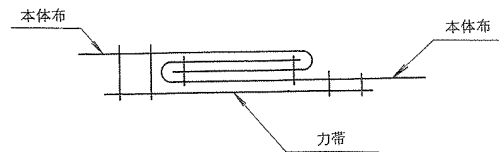
断面 E-E



詳細 B

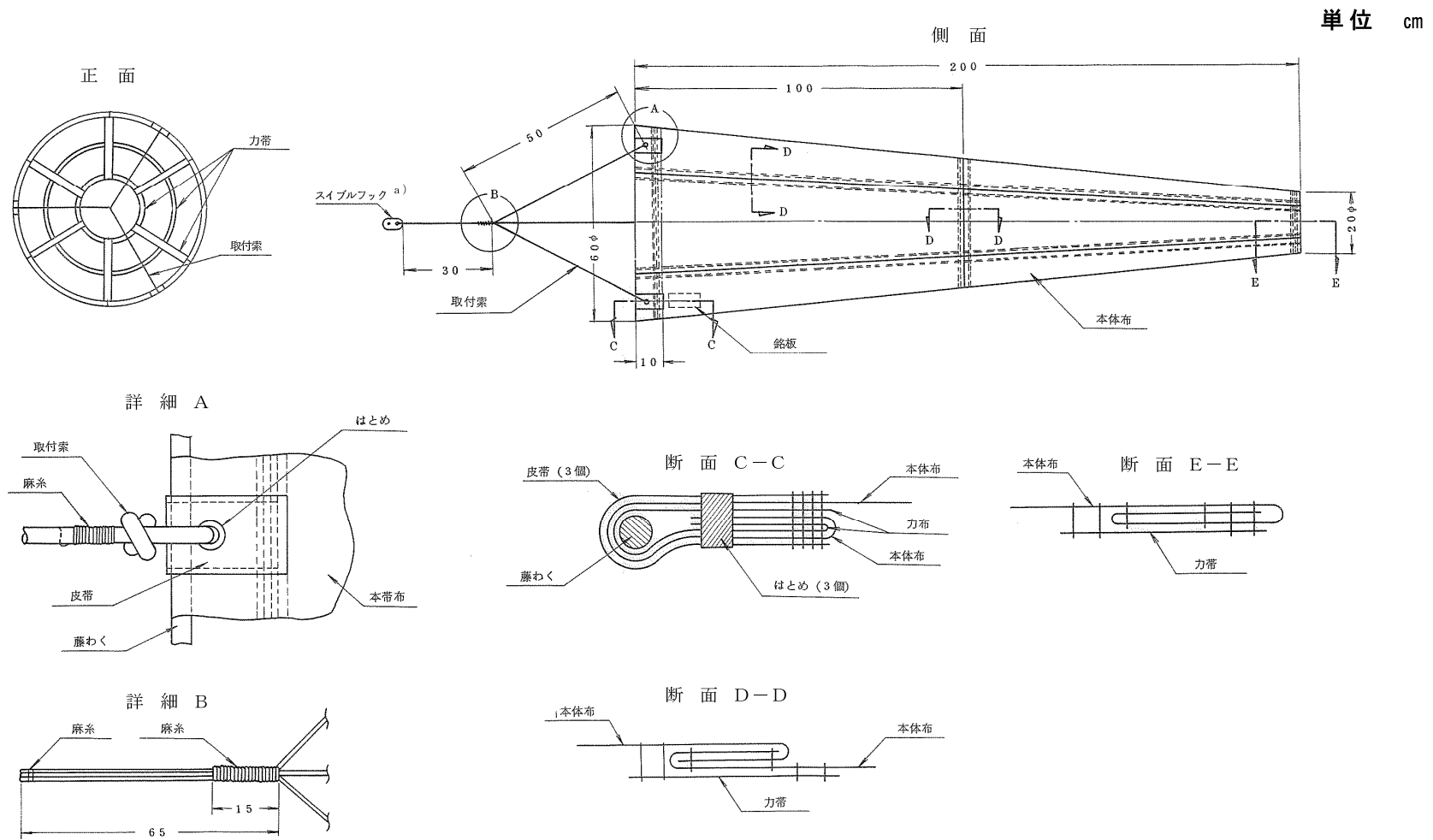


断面 D-D



注記 形状及び寸法は、標準を示す。  
 注<sup>a)</sup> スイブルフックを取り付けない場合は、  
 付図 2 による。

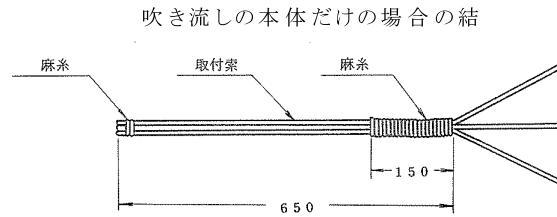
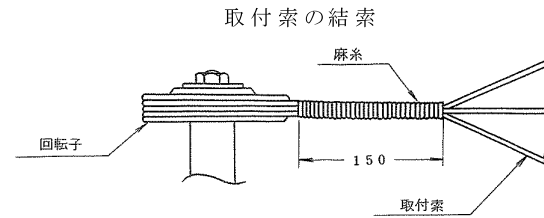
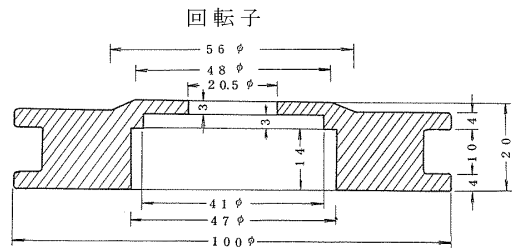
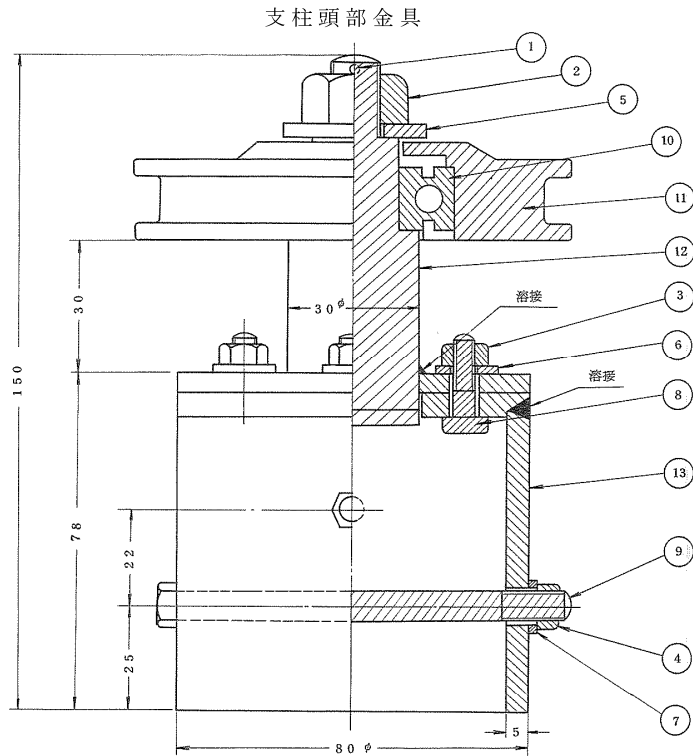
図番	付図 1	名称	吹き流し, 飛行場用	—
防 衛 省				



注記 形状及び寸法は、標準を示す。  
 注<sup>a)</sup> スイブルフックを取り付けない場合は、  
 詳細 Bによる。

図番	付図 2	名称	吹き流し、場外離着陸場用	—
防 衛 省				

単位 mm



番号	部品名称	数量	材料	規格
1	割りピン	1	—	3×20
2	ナット	1	鋼材	M12
3		6		M6
4		2		M8
5	座金	1	鋼板	M12用, t4mm
6		6		M6用
7		2		M8
8	ボルト	6	鋼材	M6×L20
9		2		M8×L90×S22
10	ボールベアリング	1		6204
11	回転子	1		—
12	軸	1		—
13	円筒	1	鋼管	t5mm, 内外共エナメル塗装

注記 1 形状及び寸法は、金具の寸法の許容差を±3%とし、その他は、標準を示す。

注記 2 回転子は、水平方向に360度滑らかに回転できるものとする。

図番	付図 3	名称	支柱頭部金具及び取付索の結索	—
防 衛 省				