

防衛省仕様書改正票

D S P

Y 7008E(2)

2 1/4号Comp・C-4爆破薬

制定 昭和60年 3月30日

改正 令和 5年 8月30日

(CHARGE, DEMOLITION)

この改正票は、DSP Y 7008E(2 1/4号Comp・C-4爆破薬)についてのものであり、DSP Y 7008E(1)を含め、累積記載されている。この改正票はDSP Y 7008Eと併用される。

2.2 材料

“材料は、NDS K 4707の箇条6による。”を“材料は、NDS K 4704の箇条6による。”に改める。

4.1 包装

表4-包装 中

“

区分	包装の方法
個装	a) 爆破薬1個を、JIS Z 1514のポリエチレン加工紙で包みポリプロピレンテープで封かんする。 b) 帯電防止ポリエチレン袋に入れ、ポリプロピレンテープで封かんする。
内装	爆破薬8個を付図3に示す携行のうに収納する。
外装	外装は、付図4の包装要領による。使用する木箱は、火薬類取締法第20条第2項の規定に基づく火薬類の運搬に関する内閣府令(鉄道、軌道、索道及び無軌条電車による場合は火薬類運搬規則)で定める技術上の基準に適合したものでなければならない。木箱には、携行のう2個を収納する。

を

“

区分	包装の方法
個装	a) 爆破薬1個を、JIS Z 1514のポリエチレン加工紙で包みポリプロピレンテープで封かんする。 b) 帯電防止ポリエチレン袋に入れ、ポリプロピレンテープで封かんする。
内装	爆破薬8個を付図3に示す携行のうに収納する。
外装	外装は、付図4又は付図5の包装要領による。使用する木箱は、火薬類取締法第20条第2項の規定に基づく火薬類の運搬に関する内閣府令(鉄道、軌道、索道及び無軌条電車による場合は火薬類運搬規則)で定める技術上の基準に適合したものでなければならない。木箱には、携行のう2個を収納する。細部は、調達要領指定書によって指定する。

に改める。

付図5を次のように改める。

単位 mm

番号	品名	材料	注記	数量
—	衝撃材	段ボール	市販品	—
8	鋼帯	鋼(亜鉛めっき)	JIS G 3141 幅15mm以上	2
7	封印鉛用針金	—	—	1
6	封印鉛	—	—	17
5	さら木ねじ	—	—	1
4	止め金	—	—	2
3	掛け金	—	—	—
2	蝶番	—	—	—
1	木箱	木材	4.1による。ただし、ラワン材及び杉材を除く。	—

注記 寸法は、標準を示す。

5.2 弾薬諸元票

“契約の相手方は、付図5によって弾薬諸元票を作成し、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製品の納入時にロットごとに22部を提出する。”を“契約の相手方は、付図6によって弾薬諸元票を作成し、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製品の納入時にロットごとに22部を提出する。”に改める。

付図5 弾薬諸元票の様式 中

“検査官 氏名 印 aa)”を“検査官 氏名 aa)”に
“図番 付図5”を“図番 付図6”に改める。

付図5 弾薬諸元票の様式（続き） 中

“検査官氏名, 印”を“検査官氏名”に
“最終製品検査担当官の官職, 氏名及び印”を“最終製品検査担当官の官職, 氏名”に
“図番 付図5”を“図番 付図6”に改める。

空 白

防衛省仕様書

D S P

Y 7008E

2 $\frac{1}{4}$ 号Comp・C-4爆破薬

制定 昭和 60年3月30日

改正 令和 3年2月22日

(CHARGE, DEMOLITION)

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、2 $\frac{1}{4}$ 号Comp・C-4爆破薬(以下、爆破薬という。)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、JIS Z 9015-1及びNDS Y 0001による。

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1による。

表1-製品の呼び方

製品の呼び方	物品番号	DODIC
2 $\frac{1}{4}$ 号Comp・C-4爆破薬	1375-200-0853-5	MK36J

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

JIS B 1112	十字穴付き木ねじ
JIS G 3141	冷間圧延鋼板及び鋼帯
JIS K 4810	火薬類性能試験方法
JIS L 1096	織物及び編物の生地試験方法
JIS Z 1514	ポリエチレン加工紙
JIS Z 8705	ガラス製温度計による温度測定方法
JIS Z 9015-1	計数値検査に対する抜取検査手順-第1部:ロットごとの検査に対するAQL指標型抜取検査方式
NDS K 4704	4号爆薬(Composition C-4)
NDS Y 0001	弾薬用語
NDS Z 0001	包装の総則
NDS Z 8201	標準色

b) 仕様書

DSP Z 9008	品質管理等共通仕様書
------------	------------

c) 法令等

- 火薬類取締法(昭和25年法律第149号)
火薬類の運搬に関する内閣府令(昭和35年総理府令第65号)
火薬類運送規則(昭和36年運輸省令第1号)

2 製品に関する要求

2.1 一般的要求事項

製品に使用する爆薬の種類は、NDS K 4704に規定する2種とする。

2.2 材料

材料は、NDS K 4707の箇条6による。

2.3 形状・寸法・質量

2.3.1 形状・寸法

形状及び寸法は、付図1による。

2.3.2 質量

質量は、 $1.0^{+0.1}_0$ kgとする。

2.4 外観・性能

2.4.1 外観

外観は、油脂類、汚れその他の異物が付着してはならない。

2.4.2 性能

性能は、表2による。

表2－性能

項目	規定
比重	1.50以上でなければならない。
完爆性	水中において加圧の後、6号雷管で完爆しなければならない。
爆速	7800 m/s以上でなければならない。

2.5 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、付図1による。

2.6 品質管理

品質管理は、DSP Z 9008によるものとし、要求事項は、DSP Z 9008の表1のbによる。

3 品質保証

3.1 検査

検査は、表3によるほか、契約担当官等の定める監督及び検査実施要領による。

表3－検査

検査項目		試料数	試験方法	判定基準
材料		—	—	2.2による。
性能	1 比重	8	NDS K 4704の試験方法による。 1項の試験で合格した場合、その試料 ^{a)} を用いて、次の方法で行う。 a) 水中加圧ができる装置に試料を完全に浸し、20 Nの圧力を1時間かけた後、装置から取り出す。 b) 6号雷管1個を用いて起爆させる。	Ac 0 Re 1
	2 完爆性	↓ (8)		
	3 爆速	(8) ←		
形状・寸法		—	—	2.3.1による。

表 3 - 検査 (続き)

検査項目	試料数	試験方法	判定基準
質量	—	—	2.3.2による。
外観	—	—	2.4.1による。
製品の表示	—	—	2.5による。
包装	—	—	箇条4による。
<p>注^{a)} 性能2及び性能3の試料は、性能1の試験終了後、その試料を各600 g(2の完爆性)と350 g(3の爆速)に分割して用いる。</p> <p>なお、比重の試験試料は50 gである。</p>			

3.2 検査系列

検査系列は、付図2による。

3.3 試料の抜取り

試料の抜取りは、JIS Z 9015-1によって行い、検査水準は、通常検査水準のⅡとする。ただし、破壊を伴う検査の試料数は、表3による。

3.4 ロットの大きさ

ロットの大きさは、調達要領指定書によって指定する場合を除き、同一製造設備において同一の条件、同一の仕様書及び図面に基づき製造される量とする。

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、表4による。

表 4 - 包装

区分	包装の方法
個装	<p>a) 爆破薬1個を、JIS Z 1514のポリエチレン加工紙で包みポリプロピレンテープで封かんする。</p> <p>b) 帯電防止ポリエチレン袋に入れ、ポリプロピレンテープで封かんする。</p>
内装	爆破薬8個を付図3に示す携行のうに収納する。
外装	外装は、付図4の包装要領による。使用する木箱は、火薬類取締法第20条第2項の規定に基づく火薬類の運搬に関する内閣府令(鉄道、軌道、索道及び無軌条電車による場合は火薬類運搬規則)で定める技術上の基準に適合したものでなければならない。木箱には、携行のう2個を収納する。

4.2 端数包装

端数が生じた場合は、緩衝材を空所に入れて包装し、端数であることの表示を行う。

4.3 包装の表示

包装の表示は、NDS Z 0001の表示・標識による。ただし、表示の位置及び項目は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表5による。

表5－包装の表示

表示位置		1面	2面	5面及び6面
外装	表示内容	爆薬 衝撃注意 坑道内使用厳禁	防衛省 坑道内使用厳禁 物品番号 名称 爆薬の種類 DODIC 数量 ロット番号 製造所名 容積 質量 製造年月 例 2020年10月	DODIC ロット番号

5 その他の指示

5.1 承認用図面

契約の相手方は、爆破薬の製造に先立ち、承認用図面を提出し、契約担当官等の承認を得なければならない。

5.2 弾薬諸元票

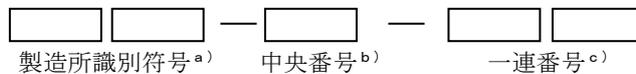
契約の相手方は、付図5によって弾薬諸元票を作成し、調達要領指定書によって指定する場合を除き、製品の納入時にロットごとに22部を提出する。

5.3 寄託品

寄託品は、調達要領指定書によって指定する。

5.4 ロット番号

ロット番号については、図1による。



注^{a)} 製造所の識別を示す略号をアルファベット2～3文字で表す。

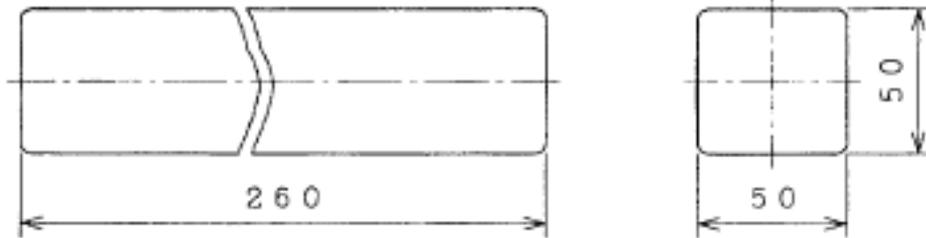
注^{b)} 製造所ごとの類似の爆破薬を識別するために、爆破薬ごとに1台、10台、20台…の番号を順次に付与する。設計変更又は製造工程の変更が行われた場合には、逐次大きい数字に変更を行う。

注^{c)} 1から始まり順次欠番なく付与する。ただし、中央番号が変更された場合は、新たに1から始まる番号を付与する。

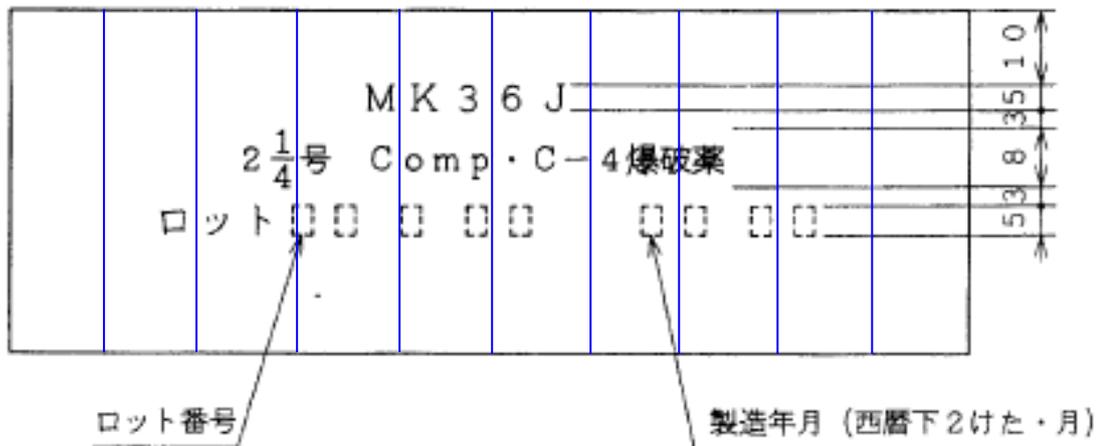
図1－ロット番号

単位 mm

形状・寸法



製品の表示

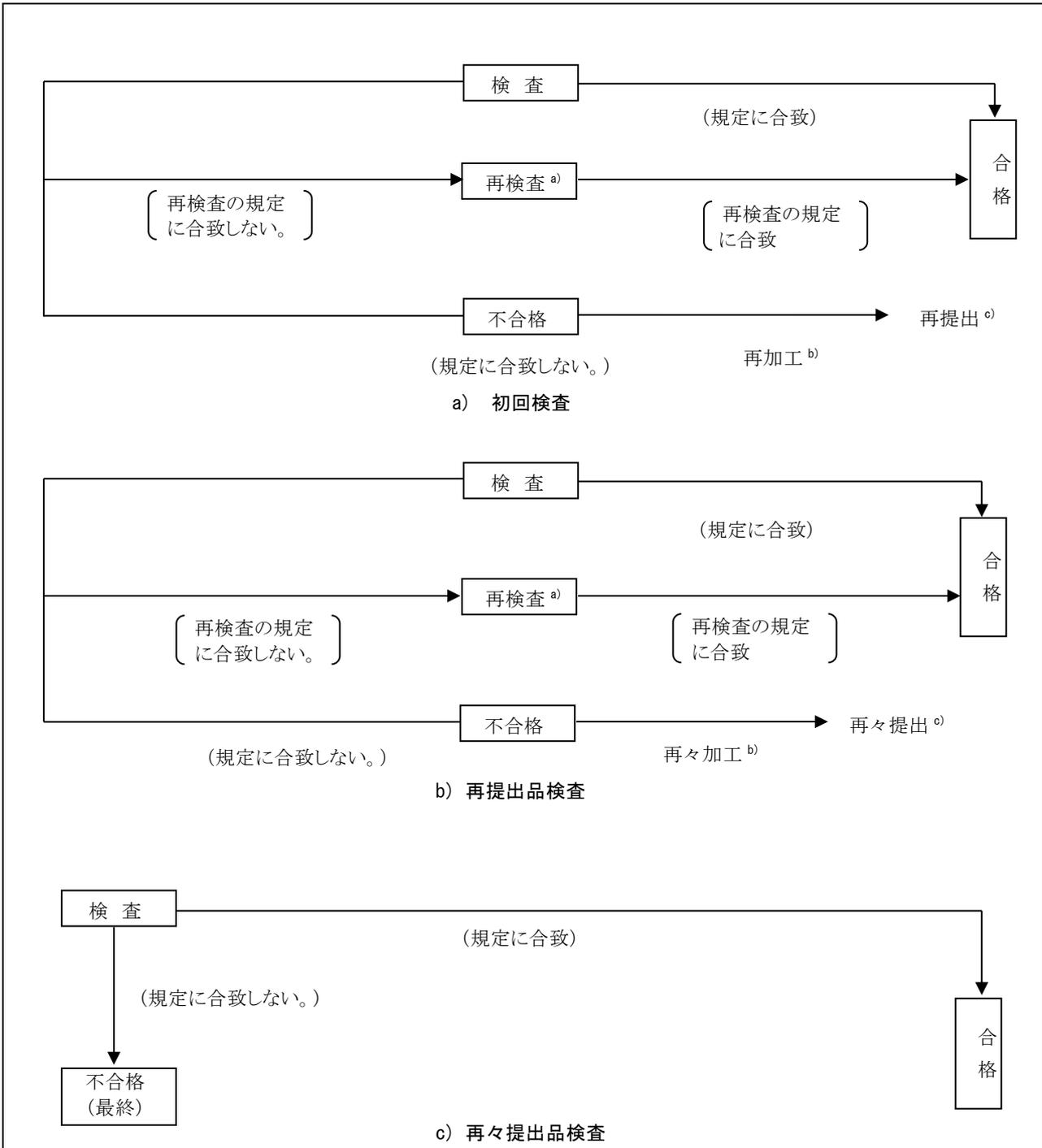


注記1 文字は、包装用加工紙にNDS Z 8201の色番号3811(黒(1)N2)の印刷インキで表示する。

注記2 寸法は、標準を示す。

注記3 目盛り線は、包装紙内面とする。

図番	付図1	名称	形状・寸法及び製品の表示	尺度	—
	防		衛	省	

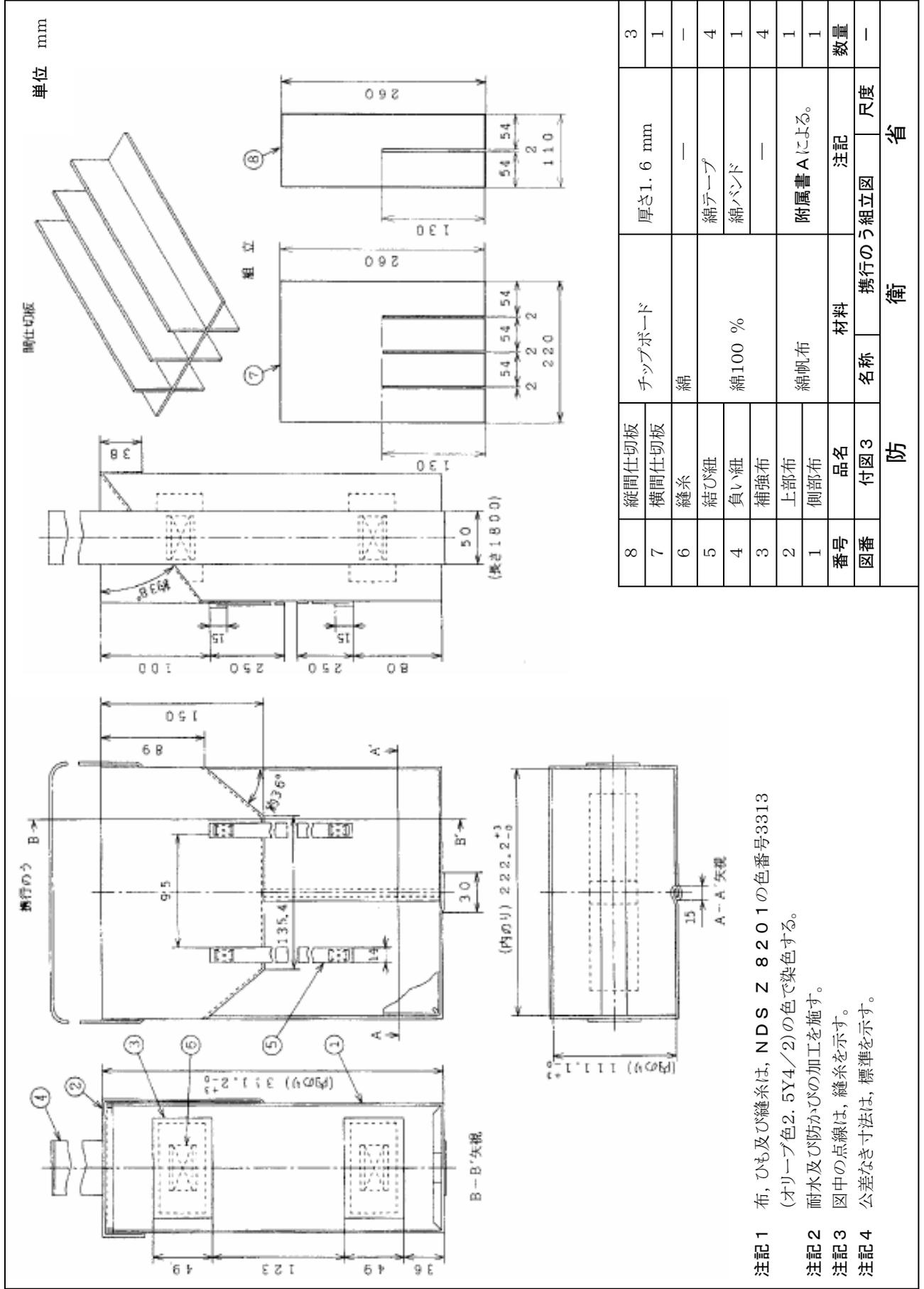


注 a) 再検査とは、提出されたロットに何ら手を加えることなく、提出されたままの状態のものから最初の検査の倍数の試料を抜き取り、再び検査を行うことをいう。

注 b) 再加工(再々加工)とは、不合格となったロットの修理、選別、乾燥、再処理などを行うことをいう。

注 c) 再提出(再々提出)とは、不合格となったロットを再加工(再々加工)して、再び検査に提出することをいう。

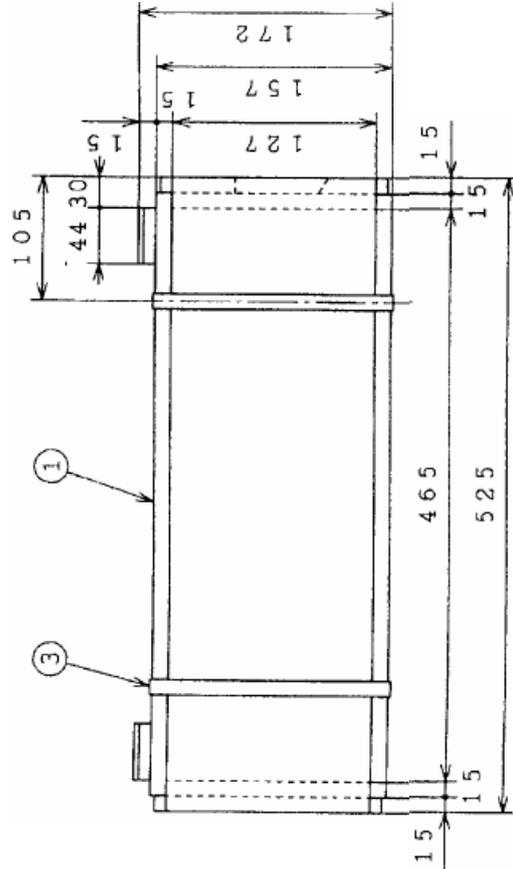
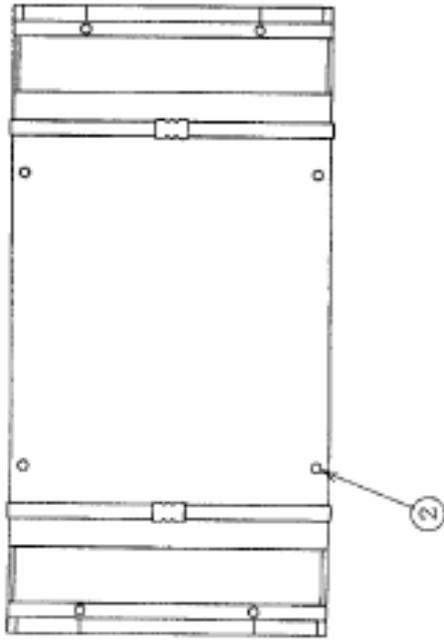
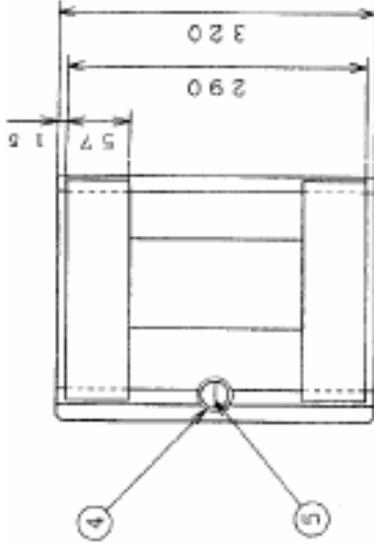
図番	付図2	名称	検査系列	尺度	—
防 衛 省					



注記 1 布、ひも及び縫糸は、NDS Z 8201 の色番号3313 (オリブ色2.5Y4/2)の色で染色する。
 注記 2 耐水及び防かびの加工を施す。
 注記 3 図中の点線は、縫糸を示す。
 注記 4 公差なき寸法は、標準を示す。

番号 図番	品名 付図3	材料 名称	携行のう組立図		注記	数量
			防	衛		
8	縦間仕切板	チップボード				3
7	横間仕切板	厚さ1.6 mm				1
6	縫糸	綿				—
5	結び紐	綿100 %				4
4	負い紐	綿100 %				1
3	補強布	綿100 %				4
2	上部布	綿帆布			附属書Aによる。	1
1	側部布	綿帆布			附属書Aによる。	1

単位 mm



—	緩衝材	段ボール	市販品	—	—
5	ステープル	鋼		2	
4	封印紙	マニラ紙	—	2	
3	鋼帯	鋼(亜鉛めっき)	JIS G 3141 幅15 mm以上	2	
2	さら木ねじ	黄銅	JIS B 1112の3.5×32	8	
1	木箱	木材	41 による。ただし、ラワン材及び杉材を除く。	—	
番号	品名	材料	注記	数量	
図番	付図4	名称	包装要領	尺度	—
			衛	省	
			防	省	

注記 寸法は、標準を示す。

製造所名 ^{a)}		弾 薬 諸 元 票		物品番号 (DOD I C又は弾火薬コード番号) ^{b)}		
				包装諸元 ^{c)}		
契約の相手方 ^{d)}	認証番号 ^{e)}	製造数量 ^{f)}				
製造開始年月 ^{g)}	製造完了年月 ^{h)}	図面, 変更 ⁱ⁾		仕様書, 変更 ^{j)}		
検査年月日 ^{k)}	生産系列 ^{l)}	弾量標識 ^{m)}				
爆薬質量 ⁿ⁾	速度 ^{o)}	圧力 ^{p)}	完成品質量 ^{q)}			
構 成 (必要あれば裏面に続く。) ^{r)}						
構成部品 ^{s)}	図面番号 ^{t)}	制式又は形(型)式 ^{u)}	製 造 者 ^{v)}	製造年月 ^{w)}	ロット番号 ^{x)}	数量 ^{y)}
判 定 ^{z)}		検 査 官 氏 名			印 ^{aa)}	
品 名 ^{ab)}		ロット番号 ^{ac)}				

a) 表 面

構成部品 ^{s)}	図面番号 ^{t)}	制式又は形(型)式 ^{u)}	製 造 者 ^{v)}	製造年月 ^{w)}	ロット番号 ^{x)}	数量 ^{y)}
注記 ^{ad)} 符号 ※工程変更 ^{ae)} , ※※特異事項 ^{af)} , ※※※その他 ^{ag)}						
納 入 状 況 (契約を異にして納入する場合)						
認証番号	納入年月	納入数量				

b) 裏 面

注記 注の説明は、次に示す。

図番	付図5	名称	弾薬諸元票の様式	尺度	—
防 衛 省					

符号	項目	記入内容
a)	製造所名	製品の最終製造所名
b)	物品番号(DODIC)	製品の物品番号(DODIC)
c)	包装諸元	出荷状態の包装方法
d)	契約の相手方	契約の相手方の名称
e)	認証番号	認証番号
f)	製造数量	製造数量
g)	製造開始年月	製造を開始した年月
h)	製造完了年月	製造を完了した年月
i)	図面, 変更	記入しない。
j)	仕様書, 変更	爆破薬の仕様書番号及び変更根拠
k)	検査年月日	検査年月日
l)	生産系列	記入しない。
m)	弾量標識	記入しない。
n)	爆薬質量	完成品1個当たりの質量
o)	速度	記入しない。
p)	圧力	記入しない。
q)	完成品質量	完成品1個当たりの質量
r)	構成	構成は, ^{s)} ～ ^{y)} による。
s)	構成部品	仕様書, 図面などに示してある主要部品名を記入する。
t)	図面番号	^{s)} の部品の図面番号及び輸入弾(ロックダウン生産並びにライセンス生産)における技術資料番号を記入する。ピースマーク及び変更番号も併せて記入する。
u)	制式又は形(型)式	制式又は形(型)式の定まっているものは, その名称又は形(型)式番号を記入する。
v)	製造者	部品のロットごとの製造社名を記入する。 なお, 寄託品は, “寄託品”と記入する。
w)	製造年月	部品の製造開始年月と製造完了年月を記入する。
x)	ロット番号	部品のロット番号を記入する。
y)	数量	部品が2ロット以上になる場合は, 各ロットの数量を記入する。1ロットの場合は, 記入しなくてもよい。
z)	判定	合格
aa)	検査官氏名, 印	最終製品検査担当官の官職, 氏名及び印
ab)	品名	2 $\frac{1}{4}$ 号Comp・C-4爆破薬
ac)	ロット番号	納入品のロット番号
ad)	注記	注記は, ^{ae)} ～ ^{ag)} による。
ae)	工程変更	工程を変更した場合は, “※”の符号を付けてその内容を記入する。工程変更には, 生産ライン, 製造装置, 製造方法などを含み, 契約担当官等の承認を得たものは, 承認番号及び日付を記入する。
af)	特異事項	特異事項は, 再加工, 契約不適合補修などを行った場合, その原因となった事項を“※※”の符号を付けて記入する。
ag)	その他	必要な事項を“※※※”の符号を付けて記入する。

注記1 符号は, 弾薬諸元票の中の符号を示す。

注記2 弾薬諸元票の紙質は, マニラ荷札(ボール紙)又は同等品とし, 大きさは, 127 mm×203 mmとする。

図番	付図5	名称	弾薬諸元票の様式(続き)	尺度	—
防 衛 省					

附属書A (規定) 綿帆布

A.1 適用範囲

この附属書は、綿帆布生地(以下、“綿帆布”という。)について規定する。

A.2 品質

品質は、次による。

a) たて・よこ糸番手, より合わせ糸数, 密度, 質量, 引張強さ及び伸び率は, 表 A.1 のとおりとする。

表 A.1-原糸・密度・質量・引張強さ・伸び率

原糸			密度 本/5cm		質量 g/m ²	引張強さ N		伸び率 %	
番手	たて糸より 合わせ数	よこ糸より 合わせ数	たて糸	よこ糸	—	縦方向	横方向	縦方向	横方向
10	2	2	89~97 (45~49)	67~75 (34~38)	428	687以上	637以上	39以下	14以下
注記 密度の欄の括弧内の数値は, 2.54 cm間の本数を示す。									

b) 織り方は均正で, 織りきず, 糸節, 汚れなどの欠点は, 少なくなければならない。

c) 綿帆布は, のりしろなしとする。

A.3 寸法

幅と1反の長さは, 調達要領指定書によって指定する場合を除き, 1反の長さは, 50 mのものを標準とする。

A.4 材料

綿帆布の製造に用いる原糸は, 綿帆布に適するもので, 糸むら, 番手むら, よりむらなどの目立たない良質の純綿糸とする。

A.5 試験方法

A.5.1 材料の準備

試料を標準状態¹⁾の試験室に放置して水分均衡にした後, 試験を行う。

注¹⁾ 標準状態は, JIS Z 8705の標準温湿度状態2類(温度20℃±2℃, 相対湿度65%±2%)とする。

A.5.2 質量

質量は, 試料から25 cm×25 cmの試験片3枚を採取し, その絶乾質量を計り, これに9%の水分を加算した1 m²当たりの質量(g)を算出し, 3個の平均値で表す(小数点以下, 1けたまで)。

A.5.3 幅・長さ

幅及び長さは, JIS L 1096のA法によって行う。

A.5.4 密度

密度は, JIS L 1096のA法によって行う。ただし, 試料は反物から切り取らずに測定してもよい。

A.5.5 見掛番手・より合わせ系数

見掛番手及びより合わせ系数は、試料のたて糸及びよこ糸をほぐし、単糸の見掛番手、単糸の数及びより合わせ方から算定する。見掛番手は、J I S L 1 0 9 6のA法によって行う。

A.5.6 引張強さ・伸び率

引張強さ及び伸び率は、綿帆布の両耳から横方向に10 cmだけ耳を除いたものについて、全幅の異なる箇所から縦方向及び横方向にそれぞれ5枚の次の試験片を切り取る。さらに、密度60本/5 cm(30本/2.54 cm)以上のものは、約4 cm×35 cm、密度60本/5 cm(30本/2.54 cm)未満のものは、約5 cm×35 cmの試験片とし、横方向のものは、幅3 cmに最も近くなるまで両側から同数の糸を取り去り、縦方向のものは、幅3 cmの両側にそれぞれ4本の糸を残し、付図A.1のA及びBのように両つかみの端から5 cmの長さでこれを切る。その後、引張試験器を用い、前記試験片を上部つかみでつかみ²⁾、初荷重³⁾を加えて下部つかみでつかみ、引張速度毎分20 cmで引張り、切断時の引張強さ(N)と伸び(mm)を測定し、縦・横方向それぞれ5回の平均値であらわす。

なお、伸び率は、次の式で算出する。(小数点以下、1けたまで)

$$E = \frac{I}{200} \times 100$$

ここに、 E = 伸び率(%)

ここに、 I = 伸び(mm)

さらに、切断時の状態に正しくない点があると認めるときは、これに対して同一綿帆布から更に試験片を取って試験を行ってもよい。

注²⁾ つかみ間隔は、200 mm、つかみの大きさは6 cm×2 cm以上とする。

注³⁾ 初荷重は、不自然なしわやたるみを伸ばした状態の荷重とする。

A.6 検査

検査試料の採取は、綿帆布50反又はその端数を1ロットとし、各ロットからランダムに1反を抜取検査試料とする。

なお、各資料につき、A.5の試験方法により試験を行い、その成績が次の各項に合致する場合は、その1ロットの綿帆布を合格とする。

- a) 幅・長さが指定に合致するもの(許容差が指定されていない場合は、許容差を±3%とする。)
- b) 質量、密度、原糸番手、縦糸・横糸より合わせ数、引張強さ及び伸び率がA.2 a)に合致するもの

