

|                                  |
|----------------------------------|
| 仕 様 書 番 号                        |
| GW-CG-Y220001C                   |
| 作成 平成10年 3月26日<br>変更 平成23年 3月 3日 |
| 補 給 統 制 本 部                      |

## 火器手入具共通仕様書

# 火器手入具共通仕様書

## 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       | 1 |
| 2.1 | 材料             | 1 |
| 2.2 | 構造・形状・寸法       | 2 |
| 2.3 | 外観             | 2 |
| 2.4 | 製品の表示          | 2 |
| 3   | 品質保証           | 2 |
| 3.1 | 試験方法           | 2 |
| 3.2 | 監督・検査          | 2 |
| 4   | 出荷条件           | 2 |
| 5   | その他の指示         | 3 |
| 5.1 | 保証期間           | 3 |
| 5.2 | 無償貸付品・官給品      | 3 |
| 5.3 | 提出書類           | 3 |
| 5.4 | その他            | 3 |
|     | 附属書 A（規定） 試験方法 | 4 |

**調達要求番号：**

| 陸 上 自 衛 隊 仕 様 書 |                |             |
|-----------------|----------------|-------------|
| 物品番号            |                | 仕 様 書 番 号   |
| 火器手入れ具共通仕様書     | GW-CG-Y220001C |             |
|                 | 防衛大臣承認         | 年 月 日       |
|                 | 作 成            | 平成10年 3月26日 |
|                 | 変 更            | 平成23年 3月 3日 |
|                 | 作成部隊等名         | 補給統制本部      |

**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火器手入れ具に関する共通事項について規定する。

**1.2 用語及び定義**

この仕様書で用いる用語及び定義は、次によるほか、GLT-CG-Z000001の1.2による。

**1.2.1**

**火器手入れ具**

砲腔手入れ用のブラシ、環、洗桿及び小火器手入れ用の銃腔ブラシ、薬室ブラシ、撃針孔ブラシ、手入れ棒など火器の手入れ作業に使用する用具をいう。

**1.2.2**

**手入れ棒**

主桿、延長桿、先端、裁断布ばさみなどで構成されるもの、又は、構成品の一部あるいは全部が一体なもので、銃腔の洗浄及び手入れ作業に使用する用具をいう。

**1.2.3**

**ブラシ類**

火器手入れ具のうちブラシを総称する。

**1.2.4**

**ストローク**

適用銃身の銃腔内におけるブラシの往復運動をいい、1往復を2ストロークとする。

**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) 規格等**

JIS Z 2101 木材の試験方法

**b) 仕様書**

GLT-CG-Z000001 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 材料**

材料は、柄に木材を使用する洗桿（以下、“木製洗桿”という。）の柄は、次によるほか、個別仕様

書による。

- a) 樹種などは、ブナ材またはブナ材と同等の堅木とし、節、虫食い、腐れ、その他強度、性能及び外観をそこなう欠点があってはならない。
- b) 軸方向に並行な木目の偏りは、150 mmにつき10 mm以内でなければならない。
- c) 含水率は、12 %以内とし、測定方法は、JIS Z 2101の含水率の測定による。

## 2.2 構造・形状・寸法

構造・形状及び寸法は、次によるほか、個別仕様書による。

### 2.2.1 洗桿

- a) 洗桿の真直度は、表1による。

表1—洗桿の真直度

|          |                           | 単位 mm       |
|----------|---------------------------|-------------|
| 洗桿の柄の材料別 | 許容最大偏差                    | 注記          |
| 木製洗桿     | $\frac{1}{100} \times L$  | Lは洗桿の全長とする。 |
| 金属製洗桿    | $\frac{3}{1000} \times L$ |             |

- b) 木製洗桿は、柄の両端部（金具とのかん合部）に木用充填剤を塗布した後に組立てられていなければならない。
- c) 柄と金具の結合部に、ゆるみなどがあってはならない。
- d) A.2に規定する試験によって、曲り、われ、ひびなどの欠陥が生じてはならない。

### 2.2.2 ブラシ類

- a) 刷毛の配列は、ブラシ条全般にわたり粗密があってはならない。
- b) 刷毛の材質が2種類以上であるブラシの場合は、ブラシ条全域にわたり混合比が均等でなければならない。
- c) 銃腔手入れ用ブラシは、A.3に規定する試験をしたとき、刷毛が抜けてはならない。
- d) 銃腔ブラシ、薬室ブラシ及び撃針孔ブラシは、それぞれA.4～A.6に規定する当該試験において、いずれも刷毛の損耗度が25 %以上あってはならない。

## 2.3 外観

外観は、われ、きず、まくれ、さび、その他使用上有害な欠点、塗装むらなどがなく、仕上げ良好でなければならない。

## 2.4 製品の表示

製品の表示については、GLT-CG-Z000001の2.3による。

## 3 品質保証

### 3.1 試験方法

試験方法は、附属書Aによる。

### 3.2 監督・検査

監督及び検査は、契約担当官等（以下、“担当官”という。）が定める監督・検査実施要領による。

## 4 出荷条件

出荷条件は、GLT-CG-Z000001の箇条4によるほか、包装は商慣習による。

## 5 その他の指示

### 5.1 保証期間

保証期間は、契約に当たって個別仕様書等において別に定める場合を除き、受領検査合格のときから1年とする。

### 5.2 無償貸付品・官給品

製作に必要な装備品等の無償貸付品及び官給品については、表2によるほか、GLT-CG-Z000001の箇条5による。

表2—無償貸付品

| 番号 | 品名 | 注                   | 記 |
|----|----|---------------------|---|
| 1  | 銃身 | A.2～A.5の試験において使用する。 |   |
| 2  | 遊底 | A.2～A.5の試験において使用する。 |   |

### 5.3 提出書類

提出書類は、表3とする。

表3—提出書類

| 品名                               | 数量 | 提出先 | 注 | 記 |
|----------------------------------|----|-----|---|---|
| 各種試験成績書                          | a) | a)  | — |   |
| <b>注</b> a) 数量及び提出先は、調達要領指定書による。 |    |     |   |   |

### 5.4 その他

- a) 工業所有権に関する注意については、GLT-CG-Z000001の8.1による。
- b) 官側の資料使用に関する注意については、GLT-CG-Z000001の8.2による。
- c) 契約の相手方は、検査に必要な資料を官側の要求によって閲覧に供するものとする。
- d) 契約の相手方は、この仕様書に疑義を生じた場合には、担当官の指示を受けるものとする。

# 附属書 A (規定) 試験方法

## A.1 適用範囲

この附属書は、本体 3.1 に基づき、試験方法について規定する。

## A.2 木製洗桿の曲げ強度試験

洗桿の中央部を荷重点、支点間距離を 710 mm (この支点間距離を設けがたい洗桿の場合は 450 mm を限度とし、適宜短縮する。) とし、柄の軸方向に直角で年輪の半径方向に毎分 2.5 mm 以下の割合で次式による規定荷重を加え、規定荷重において 1 分間経過の後、全荷重を解くものとする。

なお、この試験で荷重点及び支点に用いるブロックは、洗桿との接触面が半径約 12.5 mm の楓材又は同等の堅木とする。

$$P = 210 \times \frac{30}{l}$$

ここに、P : 規定荷重 (kg)

l : 支点間距離 (mm)

洗桿直径は 30 mm とする

## A.3 砲腔ブラシの金属刷毛保持力試験

金属刷毛保持力試験は、ブラシ条の中央部両端付近の個々の金属刷毛に 250 g の引張荷重を加えて行う。この場合、金属刷毛は万力の要領で変形しない程度につかみ、荷重は刷毛の軸方向に毎秒 30 g 以下の割合で加えるものとする。

## A.4 銃腔ブラシの損耗度試験

銃腔ブラシの損耗度試験は、適用銃身 (この試験に使用する銃身をいい、個別仕様書に規定する。) において毎秒約 400 mm の速度で、連続 1000 ストローク行うものとする。また、ブラシは、各ストロークの終期ごと銃身から完全に抜き出すものとする。

なお、この試験における損耗度は、次の式によって算定する。

$$D = \left(1 - \frac{m_2}{m_1}\right) \times 100$$

ここに、D : 損耗度 (%)

m<sub>1</sub> : 試験前の刷毛の質量 (g)

m<sub>2</sub> : 試験後の刷毛の質量 (g)

## A.5 撃針孔ブラシの損耗度試験

撃針孔ブラシの損耗度試験は、A.4 を準用して行うものとする。この場合、銃身は遊底と読み替えるものとする。

## A.6 薬室ブラシの損耗度試験

薬室ブラシの損耗度試験は、A.4 を準用して行うものとする。この場合、薬室ブラシは適用銃身の薬室に完全に挿入し、約 60 回転/分の割合で時計方向に 1000 回転させるものとする。