

調達要領番号: 2MCAIAH0002

防衛省仕様書改正票

D S P

W 9005B(2)

吹き流し

制定 昭和 54. 12. 24

改正 平成 25. 3. 26

(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

(1)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の織物及び編物の生地試験方法”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	78dtex	JIS L 1096のA法による。
	よこ	122dtex×2	
より糸	たて	78dtexを600回以上Sより 122dtex×2を600回以上Zより } したものを 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。	
	よこ		
組織		平織	
幅	cm	95以上	
長さ	m	45以上	
質量	g/m ²	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	JIS L 1096のD法による。
	よこ		
引張強さ N	たて	1 200以上	JIS L 1096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 ^{a)}	耐光	4級以上	JIS L 0842の第3露光法による。
	洗濯		JIS L 0844のA-2号による。
	摩擦		JIS L 0849の摩擦試験器II型の乾燥試験による。
	海水 ^{b)}		JIS L 0847による。
注 ^{a)} 赤色の生地にだけに適用する。			
注 ^{b)} 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。			

吹き流し

(WIND SOCK)

正 誤 表

ページ	位置	誤	正								
2	表3	<table border="1"><thead><tr><th>項目</th><th>規定</th></tr></thead><tbody><tr><td>本体 とう(藤)枠</td><td>直径 15 mm, 鋼材上質 のもの</td></tr></tbody></table>	項目	規定	本体 とう(藤)枠	直径 15 mm, 鋼材上質 のもの	<table border="1"><thead><tr><th>項目</th><th>規定</th></tr></thead><tbody><tr><td>本体 とう(籐)枠</td><td>直径 15 mm, 硬材上質 のもの</td></tr></tbody></table>	項目	規定	本体 とう(籐)枠	直径 15 mm, 硬材上質 のもの
項目	規定										
本体 とう(藤)枠	直径 15 mm, 鋼材上質 のもの										
項目	規定										
本体 とう(籐)枠	直径 15 mm, 硬材上質 のもの										
2	2.3.2	とう(藤)枠	とう(籐)枠								
7	付図1	藤わく	とう(籐)枠								
8	付図2	藤わく	とう(籐)枠								

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、よりもどし付スライブルックを取り付ける。
- 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経口から約10cm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		13
品 名	a)	
物品番号	b)	
納入年度	c)	
契約者	d)	
20		

単位 cm

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

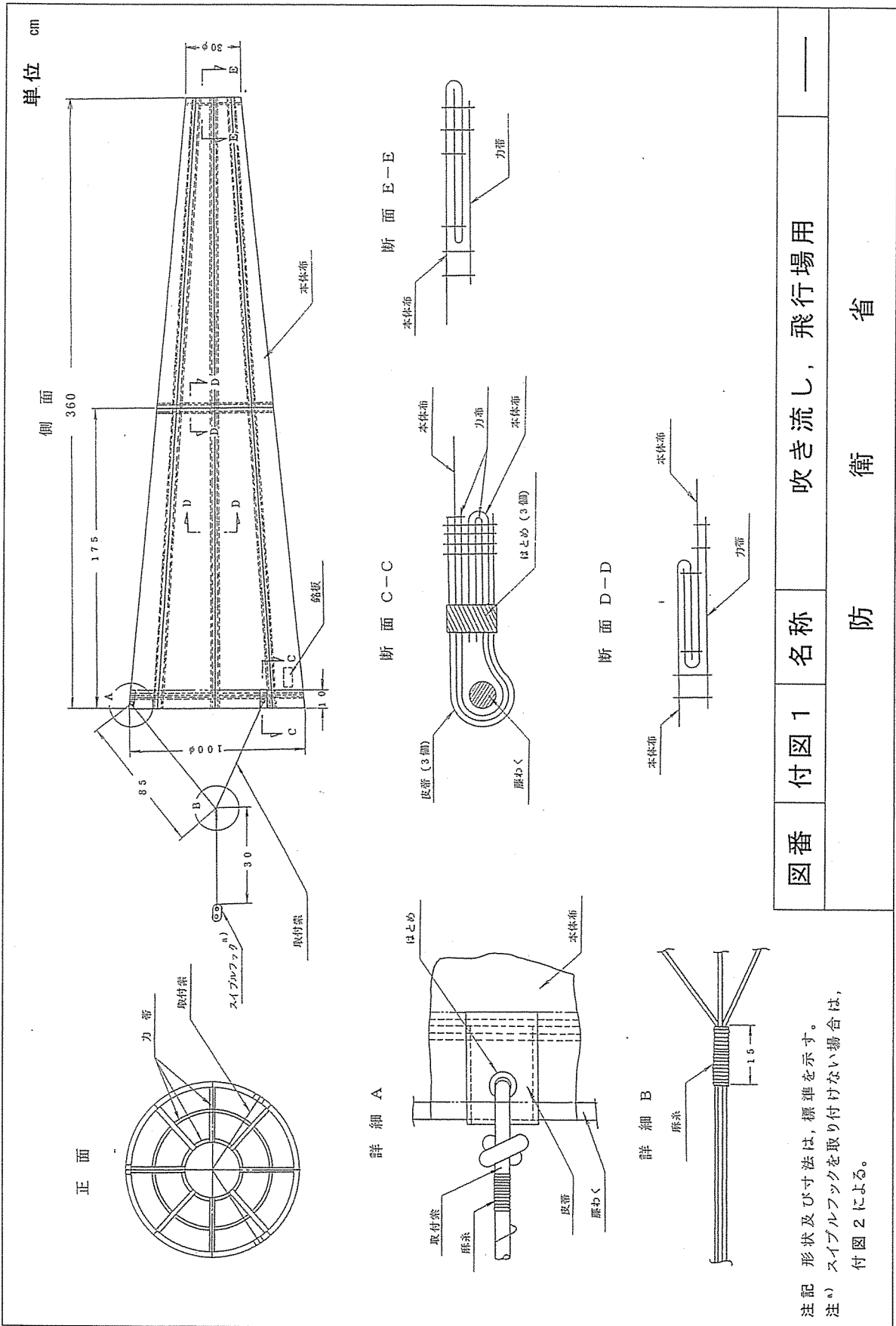
契約の相手方は、製造に先立ち、承認用見本として製品1枚を契約担当官等に提出し、縫製、外観及び色について承認を得なければならない。

付表1-生地

項目		規定	試験方法
原糸		ナイロン(ブライト系)	—
番手(織度)	たて	78dtex	JIS L 1096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		
組織		平織	JIS L 1096による。
幅	cm	95以上	
長さ	m	45以上	
質量	g/m ²	120以上	
密度 本/2.54 cm	たて	42以上	
	よこ		
寸法変化率	%	±5以内	JIS L 1096のD法による。
引張強さ	N	1 200以上	JIS L 1096による。
伸び率	%	65以下	
染色堅ろう度 ^{a)}	耐光	4級以上	JIS L 0842の第3露光法による。
	洗濯		JIS L 0844のA-2号による。
	摩擦		JIS L 0849の摩擦試験機II形の乾燥試験による。
	海水 ^{b)}		JIS L 0847による。
注 ^{a)} 赤色の生地にだけ適用する。			
注 ^{b)} 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	

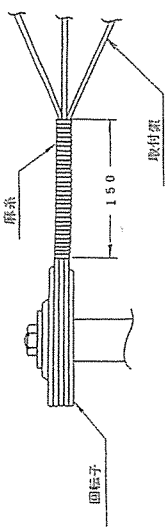


図番	付図 1	名称	吹き流し, 飛行場用
		防	衛
		防	省

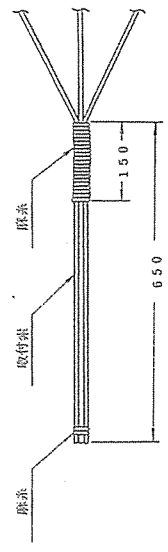
注記 形状及び寸法は、標準を示す。
注¹⁾ スライダフックを取り付けない場合は、付図 2 による。

単位 mm

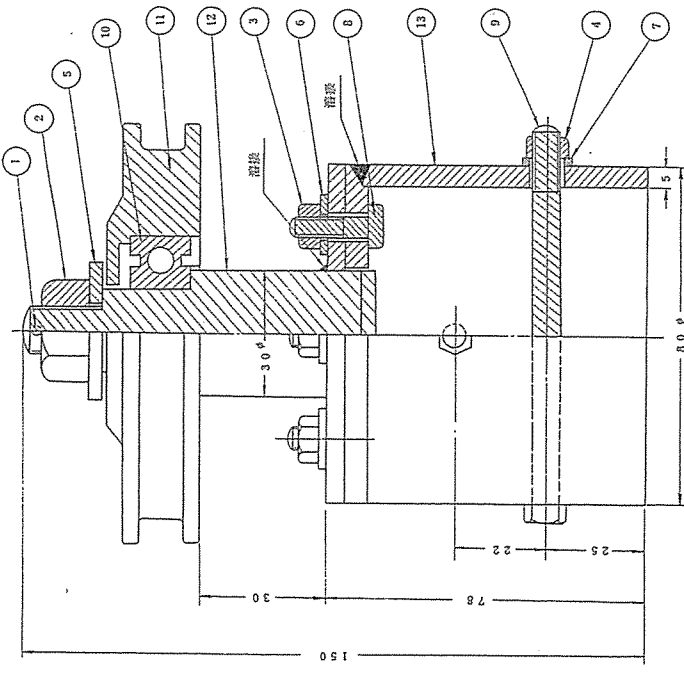
取付索の結索



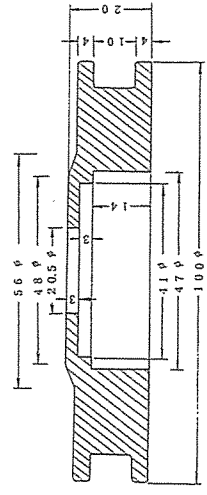
吹き流しの本体だけの場合の結



支柱頭部金具



回転子



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。

番号	部品名称	数量	材料	規格
1	軸りピン	1		3×20
2	ナット	1	鋼材	M12
3		6		M6
4		2		M8
5	底金	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

図番 付図3 名称 支柱頭部金具及び取付索の結索

防 衛 省

調達要求番号 2MCQ/AH 000Z

陸上自衛隊仕様書			
物品番号	6660-160-4726-5	仕様書番号	
射場用吹き流し		NQ-Z100005C	
		防衛大臣承認	平成 年 月 日
		作成	平成13年 7月25日
		変更	令和 2年 7月14日
		作成部隊等名	北海道補給処

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、北海道補給処において調達する吹き流しについて規定する。

1.2 用語及び定義

この仕様書で用いる用語及び定義は、GLT-CG-Z000001による。

1.3 製品の呼び方

製品の呼び方は、仕様書の名称による。

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

NDS Z 8201 標準色

b) 仕様書

DSP W 9005 吹き流し

GLT-CG-Z000001 陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書

2 一般的事項

この仕様書に規定していない事項は、製造者が規定する仕様及び社内規格並びに商慣習による。

3 製品に関する要求

3.1 材料

材料は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表1による。

表1-材料

番号	項目	規格	用途
1	生地	DSP W 9005による。ただし、色はNDS Z 8201の色番号3103[赤(2)5R4/12]を標準とする。	本体布
2	とう(籐)枠	DSP W 9005による。	口輪
3	しん地		口輪用力布
4	テープ(赤)		補強用力帯
5	はとめ		取付索通し用

表1-材料（続き）

番号	項目	規格	用途
6	皮帯	DSP W 9005による。	はとめ取付け用
7	縫糸, ポリエステル (赤)		本縫い・皮縫い用
8	縫糸, 麻		索留め用
9	組打ちひも (白)		取付索・尾口縫い込みひも
10	銘板	DSP W 9005による。ただし、種類はさらしとする。	製品の表示用

3.2 加工

3.2.1 裁断要領

裁断要領は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次による。

- a) 生地のはつれ止め及び使用上の強度を考慮し、電気裁断とする。
- b) 本体の円周を8等分した台形に裁断してはぎ合わせる。

3.2.2 縫製要領

縫製要領は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、次による。

- a) 一般要領は、DSP W 9005による。
- b) 細部要領は、DSP W 9005によるほか、図1による。ただし、尾口は、幅約3 cmの三つ折り縫いとし、ナイロン組打ちひもの輪を入れて、裏面に力帯をミシン縫い四条以上で縫い付ける。

3.2.3 索留要領

取付索は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図1に示すとおりその結索箇所、端末などを麻糸で完全に索留めする。

3.3 形状・寸法

形状及び寸法は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、図1による。

3.4 外観

製品は、糸くずを取り払い、丁寧に仕上げ、外観にきず、汚れ等の欠点があってはならない。

3.5 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、DSP W 9005による。

4 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。

5 出荷条件

出荷条件は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、DSP W 9005による。

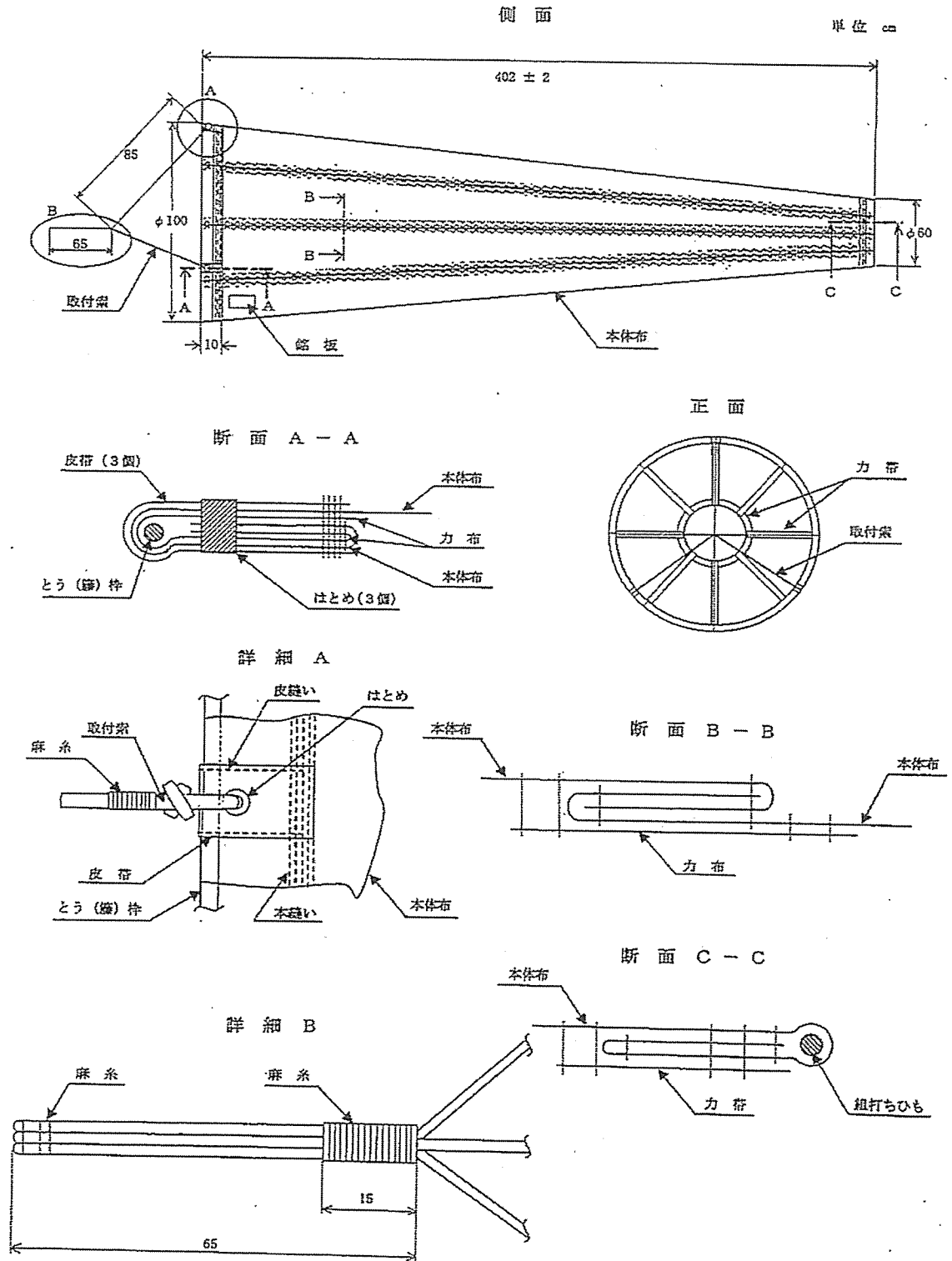
6 その他の指示

6.1 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個を契約担当官等に提出し、縫製要領、外観及び色について承認を受ける。ただし、GLT-CG-Z000001の6.6に該当する場合は、承認用見本を省略してよい。

6.2 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。



注記 形状及び寸法は、許容差を示した部分を除き、標準を示す。

図1—縫製要領・索留要領・形状・寸法