

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号		仕 様 書 番 号
高性能野外線 JWD-2/TT	GS-C115932C	
	防衛大臣承認	年 月 日
	作 成	平成24年11月26日
	変 更	令和 5年 4月17日
	作成部隊等名	補給統制本部 通信電子部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、野外通信システムなどの装置間を接続する高性能野外線 JWD-2/TT 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-C000001による。

1.2.1

PE

ポリエチレンを主体としたコンパウンドをいう。

1.3 種類

種類は、表1による。

表1－種類

番号	品名	物品番号
1	高性能野外線 JWD-2/TT (320)	6145-289-0542-5
2	高性能野外線 JWD-2/TT (1400)	6145-289-0543-5

1.4 製品の呼び方

製品の呼び方は、表1の品名による。

例 高性能野外線 JWD-2/TT (320)

1.5 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

ASTM D 4566

電気通信用電線及びケーブルの絶縁及びジャケットの電気性能特性の標準試験方法

JIS C 3005

ゴム・プラスチック絶縁電線試験方法

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指標型抜き取り検査方式

b) 仕様書

GLT-CG-C000001 陸上自衛隊電子機器共通仕様書

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

材料は表2を参考とし、細部は、承認図面による。

表2－材料

番号	項目	材料
1	導体	電気用軟銅線
2	絶縁体	P E（青／白）
3	介在紐	アラミド繊維（片より品）
4	押え巻	プラスチックテープ（幅10 mm，厚さ0.025 mm）
5	シース	P E（黒）

2.2 構造・寸法・加工方法

構造・寸法及び加工方法は、表3及び図1を参考とし、細部は、承認図面による。

表3－構造・寸法及び加工方法

番号	項目		構造・寸法・加工方法	注記
1	導体	素線数	7本	－
2		撚合	ピッチ20 mm以下	－
3		外径	0.57 mm±0.01 mm	
4	絶縁体	外径	1.11 mm±0.05 mm	－
5	対撚合		ピッチ30 mm以下	－
6	介在紐		図1による。	－
7	押え巻		図1による。	－
8	シース	厚さ	標準0.77 mm 最小0.56 mm以上	－
9		外径	3.9 mm±0.2 mm	－
10	長さ（質量）		320 m以上（4.7 kg以下）	種類1
			1400 m以上（20.3 kg以下）	種類2

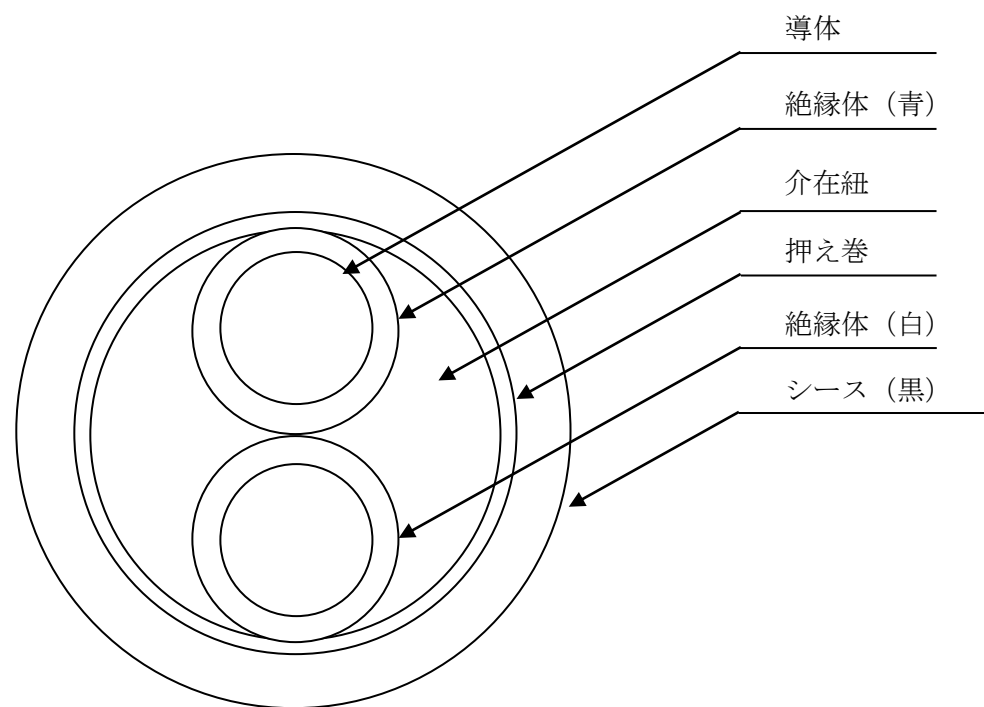


図1－高性能野外線JWD－2／TT

2.3 性能

性能は、表4によって試験を行い、表5に示す性能を満足する。

表4—性能に対する試験方法

番号	項目	試験方法	試験条件
1	導体抵抗	J I S C 3 0 0 5 箇条4.4による。	J I S C 3 0 0 5 の表2によって、20℃のときの線路1kmに対する値に換算する。
2	耐電圧	J I S C 3 0 0 5 箇条4.6b)による。	a) 試験電圧：AC 1 kV b) 試験時間：1分間
3	絶縁抵抗	J I S C 3 0 0 5 箇条4.7.1b)による。	—
4	特性インピーダンス	A S T M D 4 5 6 6 特性インピーダンス 開放短絡法による。	試験周波数：1 MHz
5	減衰量	A S T M D 4 5 6 6 減衰量測定法による。	試験周波数：1 MHz
6	耐巻付加熱性	完成品から試料をとり、自己径の丸棒に巻き付けを行ったのち加熱を行う。 保持時間経過後、試料の表面を目視にて確認を行う。	a) 巻き付け回数：5回 b) 試験温度：95℃±2℃ c) 保持時間：1時間
7	耐低温巻付性	完成品から試料をとり、試験温度にて保持時間経過したのちに自己径の丸棒に巻き付けを行い、試料の表面を目視にて確認を行う。	a) 巻き付け回数：5回 b) 試験温度：-40℃±3℃ c) 保持時間：1時間
8	引張強度	完成品から試料をとり、引張試験機によって張力を加え、導体が断線した際の値を確認する。	引張速度：50 mm～300 mm/毎分
9	破壊強度	完成品から試料を2本とり、交差するように環を作り、引張試験機に取り付ける。試験条件の速度にて、張力を加え、導体が断線又は混線した際の値を測定する。	引張速度：50 mm～300 mm/毎分
10	荷重強度	完成品から試料を2本とり、90°に交差させ檣木に置く。交差点に加重を加え、導体が断線又は混線した際の値を測定する。	直径50 mmの円板によって加重を行う。

表5—性能

番号	項目	性能
1	導体抵抗	160 Ω/ループkm以下（20℃）
2	耐電圧	1 kV r m s 以上の電圧を1分間印加したとき、異常がない。

表5－性能（続き）

番号	項目	性能
3	絶縁抵抗	3 0 0 0 MΩ k m以上
4	特性インピーダンス	1 2 5 Ω ± 1 0 % (1 M H z)
5	減衰量	1 7 . 2 d B / k m以下 (2 0 ℃ , 1 M H z)
6	耐巻付加熱性	ひび・割れがない。
7	耐低温巻付性	ひび・割れがない。
8	引張強度	3 7 2 N以上
9	破壊強度	3 7 2 N以上
1 0	荷重強度	1 0 0 0 0 N以上

3 品質保証

3.1 試験

試験は、表4による。

3.2 監督・検査

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、次による。ただし、既契約にて承認及び検査を受けた材料、設計及び加工方法に変更がないことを確認した場合は、書類審査による検査とする。

a) 検査ロットの構成

検査ロットの構成は、通常同一契約によるものを1ロットとする。

b) 抜取方式

抜取方式は、J I S Z 9 0 1 5－1によって行い、検査水準Ⅱによるなみ検査の1回抜取方式とする。

c) 検査項目

検査項目は、表6とし、検査の順序は特に定めない。

表6－検査項目

番号	項目	抜取検査方式（1回抜取検査）	
		A Q L	検査水準
1	構造・寸法・加工方法	1 . 0	通常検査水準Ⅱ
2	質量		
3	導体抵抗		
4	耐電圧		
5	絶縁抵抗		
6	特性インピーダンス		
7	減衰量		
8	長さ	試料数及び判定基準は、表7による。	
9	耐巻付加熱性		
1 0	耐低温巻付性		
1 1	引張強度		
1 2	破壊強度		
1 3	荷重強度		

表7－試料数及び判定基準

番号	ロットの大きさ ^{a)}	試料数 ^{a)}	判定基準
1	1～50	1	不適合数 ^{a)} 0：合格， 1以上：不合格
2	51～100	2	
3	101以上	3	
注 ^{a)} 単位については，巻とする。			

4 出荷条件

4.1 包装

包装は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、商慣習による。

4.2 包装の表示

包装の表示は、GLT-CG-Z000001の4.2.3によるほか、個装及び内装の表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、商慣習による。

5 その他の指示

5.1 承認用図面

契約の相手方は、2.1、及び2.2について、GLT-CG-C000001の**箇条4**によって、承認用図面3部を契約担当官等に提出し承認を受ける。

なお、提出する場合は、官側の事前指示を受ける。

5.2 知的財産権に関する注意

知的財産権に関する注意は、GLT-CG-Z000001の8.1 a)～c)によるほか、次による。

- a) 契約の相手方が、GLT-CG-Z000001の8.1 a)に定める必要な措置を講じなかったことによって官側が損害を受けた場合には、官側は、契約の相手方に対してその損害につき賠償を請求する。
- b) 官側及び契約の相手方は、知的財産権の権利の帰属などに関し、疑義が生じた場合は、その都度協議して解決しなければならない。

5.3 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。