

仕 様 書 番 号
GW-CG-Y710103V
作成 昭和32年10月16日 変更 令和 7年 2月 7日
補給統制本部 弾薬部

陸上自衛隊
火砲弾薬共通仕様書

陸上自衛隊 火砲弾薬共通仕様書

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	2
2	製品に関する要求	3
2.1	材料・部品	3
2.2	製造方法・加工方法	4
2.3	構造・形状・寸法・質量	5
2.4	外観・成分・性能	5
2.5	塗装及び製品の表示	5
2.6	品質管理	5
3	品質保証	5
3.1	ロット	5
3.2	生産前見本	6
3.3	試験方法	6
3.4	監督・検査	7
3.5	再提出	8
3.6	設備・機器など	8
3.7	射撃試験など	9
3.8	検査の記録	9
3.9	試験記録の送付	9
3.10	保存試験試料の納入	9
3.11	製造技術試験	9
4	出荷条件	10
5	その他の指示	10
5.1	その他の指示の一般的事項	10
5.2	官給品の補修基準及び再表示要領	11
5.3	官給品の引渡し及び返納	11
5.4	契約担当官等あての申請など	11
5.5	適合品の使用	11
5.6	新規格などへの移行	11
5.7	代替材料	11
5.8	弾薬諸元票及び保存試験試料諸元票	11
5.9	生産記録	12

陸上自衛隊 火砲弾薬共通仕様書

目 次

5.10	部品表	12
5.11	秘密保持	12
5.12	仕様書・図面などの授受	12
5.13	技術変更提案（ECP）	12
5.14	諸法規との関連	12
5.15	危険物容器検査証	12
5.16	安全データシート（SDS）	13
5.17	官側の支援	13
5.18	仕様書に関する疑義	13
附属書A	（規定） 塗装及び製品の表示	17
附属書B	（規定） ロット番号の付与要領	19
附属書C	（規定） 国連番号対照表	24
附属書D	（規定） 官給品の補修基準及び再表示要領	28
附属書E	（規定） 弾薬諸元票記入要領	30
附属書F	（規定） 保存試験試料諸元票の様式・記入要領	34

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書			
物品番号		仕 様 書 番 号	
陸上自衛隊 火砲弾薬共通仕様書		GW-CG-Y710103V	
		防衛大臣承認	昭和32年10月16日
		作 成	昭和32年10月16日
		変 更	令和 7 年 2 月 7 日
		作成部隊等名	補給統制本部 弾薬部

1 総則

1.1 適用範囲

この仕様書は、陸上自衛隊が使用する小火器弾薬を除く全ての弾薬、同構成部品及び包装部品（以下，“火砲弾薬”という。）に共通する要求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、JIS Z 9015-1、NDS Y 000 1、GLT-CG-Z 000001及びGLT-CG-Z 500002による。

1.2.1

個別仕様書

火砲弾薬の個々についてその仕様を記載した文書及び図面をいう。

1.2.2

検査ロット

検査対象品目を幾群かに分類した場合の個々の対象となる単位群をいう。

1.2.3

再試験

提出された弾薬ロット（以下，“ロット”という。）又は検査ロットに何ら手を加えることなく、提出のままの状態のものから試料を再度採取して試験を行うことをいう。

1.2.4

再加工

不適合又は不合格となったロット又は検査ロットについて修理、選別、乾燥、再処理などを行うことをいう。

1.2.5

再提出

再加工を行ったロット又は検査ロットを再び監督・完成検査に提出することをいう。

1.2.6

生産前見本

製品が個別仕様書の要求事項を満足するかどうかを量産開始に先立って審査し、量産品の製造に起因する不具合の発生を未然に防止するための資料を得る見本であって量産品の生産に使用する予定の原材料、製造方法及び製造設備をもって生産したものをいう。

1.2.7

機能ゲージ

製品の機能が正しいかどうかを調べるため部品や組部品の検査に用いるものであってその幾何公差の測定に用いるものをいう。

1.2.8

火砲弾薬射撃便覧

ORD-M608-PM VOL.1のうち、No.5-10, No.5-11, No.6-10, No.40-16及びNo.40-17を総称したものをいう。

1.2.9

製造者一覧表

火砲弾薬の構成部品及びその材料の製造者又は供給者を、火砲弾薬の構成部品表に準じて一覧表としたものをいう。

1.2.10

作業工程図

契約品目に関する材料入手から製品に至るまでの主要な作業工程（下請業者の作業工程を含む。）を図表化したものをいう。

1.2.11

工程明細資料

作業工程図についてその細部を写真、文章などを用いて明確にしたものをいう。

1.2.12

UNマーク

“危険物船舶運送及び貯蔵規則”に定める危険物の容器に表示する記号であり、“危険物容器検査証”に示す表示記号をいう。

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

J I S B 0 0 2 1	製品の幾何特性仕様（GPS）－幾何公差表示方式－形状、姿勢、位置及び振れの公差表示方式
J I S B 0 2 5 1	メートルねじ用限界ゲージ
J I S B 0 2 5 3	管用テーパねじゲージ
J I S B 0 2 5 4	管用平行ねじゲージ
J I S B 0 2 5 5	ユニファイねじ用限界ゲージ
J I S B 0 2 6 1	平行ねじゲージ測定方法
J I S B 0 2 7 1	ねじ測定用針
J I S B 0 6 0 1	製品の幾何特性仕様（GPS）－表面性状：輪郭曲線方式－用語、定義及び表面性状パラメータ
J I S B 3 1 0 2	ねじ用限界ゲージの形状及び寸法
J I S B 3 3 0 1	テーパゲージモールステーパ及びメトリックテーパ
J I S B 7 4 2 0	限界プレーンゲージ
J I S G 4 4 0 4	合金工具鋼鋼材
J I S P 0 1 3 8	紙加工仕上寸法
J I S Z 2 3 7 1	塩水噴霧試験方法
J I S Z 7 2 5 3	GHSに基づく化学品の危険有害性情報の伝達方法－ラベル、作業場内の表示及び安全データシート（SDS）
J I S Z 8 8 0 1－1	試験用ふるい－第1部：金属製網ふるい
J I S Z 8 8 0 1－2	試験用ふるい－第2部：金属製板ふるい

J I S Z 9 0 1 5 - 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
I S O 1 1 0 1 4	Safety data sheet for chemical products － Content and order of sections
N D S G 8 1 0 1	金属部品表面処理通則
N D S K 4 8 1 6	発射薬理化学試験方法
N D S Y 0 0 0 1	弾薬用語
N D S Z 8 2 0 1	標準色
F E D - S T D - H 2 8	SCREW-THREAD STANDARDS FOR FEDERAL SERVICES
A S T M - E 1 1	Sieves, Wire Cloth and Sieves for Testing Purposes
b) 仕様書	
D S P Z 9 0 0 4	技術変更提案書の様式
D S P Z 9 0 0 8	品質管理等共通仕様書
G L T - C G - Z 0 0 0 0 0 1	陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書
G L T - C G - Z 5 0 0 0 0 2	陸上自衛隊一般外注整備共通仕様書
G G G - G - 6 1	GAGE, PLUG AND RING, PLAIN AND THREAD
M I L - G - 1 0 9 4 4	GAGES, DIMENSIONAL CONTROL
c) 法令等	
火薬類取締法（昭和25年法律第149号）	
特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律（平成11年法律第86号）	
危険物船舶運送及び貯蔵規則（昭和32年運輸省令第30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）	
船舶による危険物の運送基準等を定める告示（昭和54年運輸省告示第549号）	
国産車両用優良部品の調達要領について（通達）〔陸幕武第653号（48. 11. 15）〕	
技術変更提案の処理について（通達）〔陸幕装計第104号（6. 2. 14）〕	
武器・化学装備品等の型式管理について（通達）〔陸幕武化第331号（令和元年12月16日）〕	
技術変更提案に関する事務要領について（通知）〔装管調第270号（27. 10. 1）〕	
d) その他	
ORD-M608-PM	ORDNANCE PROOF MANUAL
技術資料	HAZARD CLASSIFICATION OF UNITED STATES MILITARY EXPLOSIVES AND MUNITIONS

2 製品に関する要求

2.1 材料・部品

2.1.1 一般的要求事項

火砲弾薬の材料は、個別仕様書によるほか、次の規定に合致しなければならない。

- a) 材料は、ごみ、油脂、さび、腐食、切り粉その他の異物の付着又はこれらによる汚損があつてはならない。また、材料には、細孔、空隙、反り、重なり、しわ、ひび、含有異物その他有害な欠点があつてはならない。

- b) 個別仕様書及び承認図面に市販品と記載してある材料は、使用目的に合致した良質のものでなければならない。

2.1.2 部品

部品は、次による。

- a) 部品は、均一な品質及び状態でなければならない。また、個別仕様書に規定がない場合は、部品の有害な欠点（しわ、刻み目、すりきず、引っかききず、えぐり溝、へこみ、打痕、ひび、細孔、空隙、多孔面、ひずみ、反り、さび、腐食、異物の混入、付着物など）がなく仕上りが良好とする。
- b) 部品は、個別仕様書又は承認図面の寸法に合致するとともに、互換性をもつものでなければならない。

2.1.3 部品の官図による製作など

契約の相手方が製造などに必要な部品を製作又は購入する場合は、次による。

- a) 部品を製作又は購入する場合は、官図による。
- なお、官図を必要とするときは、監督官等を経て契約担当官等へ申請し、調達要求元から貸与を受けてもよい。
- b) 官図がない場合は、契約の相手方の責任において装備品等の同一部品又はこれと同等以上のものを製作又は購入する。また、この場合、承認用図面又は承認用見本（以下、“承認用図面等”という。）を提出し、契約担当官等の承認を受けた後、製作又は購入する。ただし、機能などに直接影響のない場合は、契約担当官等の承認を受けて承認用図面等の提出を省略してもよい。
- c) a) 又は b) によって製作又は購入した部品は、監督官等の検査を受けた後、使用する。

2.1.4 部品の製作など

部品の製作などは、次による。

- a) 国産品部品（国産品）を製作する場合は、次による。
- 1) 当該国内生産装備品等の同一部品
 - 2) 車両用部品は、“国産車両用優良部品の調達要領について（通達）”に基づき優良部品として指定された部品とする。
 - 3) 1)、2) 以外の場合で、監督官等が使用を承認した部品
- b) 国産品以外（供与品・その他の輸入品）部品（国産品以外）を製作する場合は、次による。
- 1) 輸入証明書のある輸入部品
 - 2) 輸入証明書はないが、品質状態が1)と同等と判定できる十分な証拠がある輸入品
 - 3) 1)、2) 以外の場合で、監督官等が使用を承認した部品

2.2 製造方法・加工方法

製造方法及び加工方法は、次によるほか、個別仕様書による。

なお、細部は、契約の相手方が個別仕様書に規定されている要求事項を満足するように定める。

- a) 仕上げは、次による。
- 1) 製品の表面は、個別仕様書及び J I S B 0 6 0 1 の規定に合致しなければならない。
 - 2) 製品の公差部表面は、まくれ、ぎざぎざ又は羽毛状のぼり（削り端など）があってはならない。また、隅又は角には、個別仕様書に規定がない場合、次に示す丸みを付けなければならない。
- 2.1) 隅 半径 0.25 mm 以下
 - 2.2) 角 半径 0.50 mm 以下又は 0.50 mm 以下で 45° 面取り
- b) 部品などの汚れ、切り粉、油脂類、溶剤、化学的付着物、その他の異物は、除去する。
- なお、洗浄を行う場合は、部品を損傷するような洗浄剤及び洗浄方法を使用してはならない。

2.3 構造・形状・寸法・質量

構造，形状，寸法及び質量は，個別仕様書及び承認図面に合致しなければならない。

なお，数値の解釈は，次による。

- a) 個別仕様書に規定されている数値は，全て絶対的なもので，許容の限界を示す。
- b) 個別仕様書に標準，参考などによって規定されている寸法及び質量は，必要に応じ承認図面によって明確にしなければならない。
- c) 包装部品を除く火砲弾薬の公差は，個別仕様書に規定がない場合，分数指示の場合は， ± 0.40 mm，小数指示の場合は， ± 0.25 mm，角度の場合は， $\pm 1^\circ$ とし，この限界から外れるものは，そのずれの程度にかかわらず不良品とみなす。ただし，この規定により難しい場合は，契約担当官等の承認を受けて日本産業規格を適用してもよい。
- d) 保護被膜を施す場合の要求寸法及び公差は，個別仕様書に規定がない場合，めっき又は陽極処理のように，部品のかん合に影響を与える処理の場合は，めっき又は処理後の寸法及び公差とし，塗装〔下地処理（例 りん酸塩皮膜処理）を含む。〕及び部品のかん合に影響を与えない被膜の場合は，塗装〔下地処理（例 りん酸塩皮膜処理）を含む。〕又は被膜を施す前の寸法及び公差とする。
- e) 図面に示す位置及びその他幾何学的要素の公差の図示方法は，個別仕様書に規定がない場合，JIS B 0021による。
- f) ドリル孔の深さは，個別仕様書に規定がない場合，円すい面及び円筒面の理論的交差線までの深さとする。

2.4 外観・成分・性能

外観，成分及び性能は，個別仕様書及び承認図面によるほか，製品の1ロット全体を通じて均一でなければならない。

なお，最終の射撃試験（通常は，完成弾の射撃試験）においてその試験方法で確認し得る範囲で，関連個別仕様書に規定されている射撃性能を同時に満足しなければならない。

2.5 塗装及び製品の表示

塗装及び製品の表示は，次による。

- a) 塗装及び製品の表示（刻印を除く。）の一般的事項は，**附属書A**による。
- b) 塗装及び製品の表示は，個別仕様書に規定されている塗装及び製品の表示を行う。

2.6 品質管理

品質管理は，DSP Z 9008とし，要求事項は，個別仕様書による。

3 品質保証

3.1 ロット

3.1.1 ロットの大きさ及び構成

ロットの大きさ及び構成は，次による。

- a) ロットの大きさ及び構成は，個別仕様書に規定がない場合，同一製造者が同一原材料，同一製造施設及び同一製造条件の下に連続して生産したものとし，契約担当官等の承認を受ける。
- b) ロットの大きさは，破壊試料，保存試験試料，予備などを含む数量とし，ロット構成表として図1を提出する。また，提出などの要領は，契約担当官等が指示した場合を除き，GLT-CG-Z 000001の箇条6に準じて行う。

3.1.2 ロット番号

ロット番号は，製造された火砲弾薬に対してそのロットごとに一つの番号を付与して識別を行うことを目的とする。番号付与の要領は，**附属書B**による。

3.1.3 ロット構成部品の制限事項

ロット構成部品の制限事項は、次による。

- a) 主要部品の1ロットは、通常、二つ以下の原材料ロットから生産した部品をもって構成する。
- b) 主要部品の1ロットは、同一製造方法で生産した部品をもって構成する。
- c) 金属部品組立1ロットの中に含まれる同種類の部品は、全て同一個別仕様書によって生産する。

3.1.4 検査又は試験への配分

火砲弾薬のロット内から、外観検査、寸法検査、質量検査、理化学試験などのため、配分して検査又は試験を行ってもよい。

3.2 生産前見本

生産前見本は、次による。

- a) 契約の相手方は、次に該当する場合、量産開始に先立ち、生産前見本を提出する。
 - 1) 新規弾薬を生産するとき。
 - 2) 契約担当官等が指示した場合を除き、主要構成部品の製造者が代わったとき。
 - 3) 契約担当官等が指示した場合を除き、個別仕様書又は製造工程で著しい変更をしたとき。
- b) 生産前見本のロットの大きさは、通常、射撃試験用、性能試験用及び3.2 d) の生産前見本を得るに十分な数量とする。ただし、生産前見本は、納入品の数量に加算しない。

なお、射撃試験用及び性能試験用の生産前見本は、それぞれの試験場所へ送付し、3.2 d) の生産前見本は、陸上自衛隊関東補給処長（火器車両部長気付）へ送付する。

- c) 契約の相手方は、生産前見本の性能試験などの結果から“量産品が全ての要求事項を満足する。”との確信を得るまで、量産を開始してはならない。
- d) 生産前見本（射撃試験用及び性能試験用を除く。）の提出は、次によるほか、図面に規定されている主要寸法を実測した成績表を添付し、細部は、陸上自衛隊補給統制本部弾薬部との調整による。
 - 1) 火砲弾薬の契約品目（無火薬のもの。） 2 個
 - 2) 包装部品（関連部品を含む。） 1 個
- e) 3.2 a) 2) 及び3.2 a) 3) に該当する主要構成部品の当該部品単体で機能及び性能を確認できる場合は、適用しない。このとき、機能及び性能を確認できる試験実施要領は、契約担当官等の承認を受ける。

3.3 試験方法

3.3.1 一般的要求事項

試験方法は、次によるほか、個別仕様書による。

- a) 材料及び部品の理化学試験が、試験機器などの関係で個別仕様書に規定されている試験方法により難しい場合は、契約担当官等の承認を受ければ日本産業規格などの試験方法を使用してもよい。
- b) 試験機器などの不良、試験方法の誤りなどのため、正しい試験結果を得られないとき、又は試験が完結しないときは、試験機器などの不良、試験方法の誤りなどを是正した後、火砲弾薬の同じロット又は同じ検査ロットから必要な試料を再び抜き取って追加試験を行い、その試験を完結する。

3.3.2 ふるい分け試験

ふるい分け試験は、次による。

- a) ふるい分け試験は、個別仕様書によるほか、NDS K 4816 によって行う。
- b) ふるい分け試験に使用するふるいは、JIS Z 8801-1、JIS Z 8801-2 若しくはASTM-E 11 に示すふるい又はアメリカ合衆国Tyler社製のふるいとする。

3.3.3 塩水噴霧試験

NDS G 8101による金属部品の表面処理を要求（代替表面処理による場合を含む。）され、かつ、塩水噴霧試験が要求されている場合は、JIS Z 2371によって行う。

なお、試験条件の規定がない場合は、試験時間24時間、塩水濃度5%とする。

3.3.4 射撃試験

射撃試験は、次によるほか、火砲弾薬射撃便覧に準じて行う。

- a) 試料は、個別仕様書によって抜き取った弾薬に一連番号を付して準備する。
- b) 速度及び圧力を測定する射撃試験に使用する弾薬（調整弾を除く。）の準備は、次による。
 - 1) 不活性剤を充填し、特填化する場合は試験用弾丸の質量公差は、制式要綱、完成弾図面による。
 - 2) 保温温度について他に規定がない場合、 $21\text{ }^{\circ}\text{C}\pm 2\text{ }^{\circ}\text{C}$ で、18時間以上保温する。

3.3.5 部品の試験省略

個別仕様書で指定されている場合を除き、同一製造者が、同一製造工程で連続5ロット規格に合致した場合は、部品試験項目の一部を省略してもよい。ただし、試験を省略し得る範囲は、じ後の射撃試験（完成弾など）で確認し得る項目に限定する。

3.3.6 再試験

個別仕様書に規定されている場合を除き、試験の結果が規定に合致しなかったロット又は検査ロットについて契約の相手方は、監督官等に再試験を要請してもよい。再試験は、1回の提出に対して1回限りとし、その方法は、次によるほか、最初の試験と同じとする。

- a) 再試験は、前回の試験において規定に合致しなかった項目についてだけ行う。ただし、速度、圧力その他計量値によって結果を求める試験において速度における標準偏差のように、従属的特性を示す値は、これらを含み再試験で、規定に合致しなければならない。
- b) 再試験の試料数は、個別仕様書に規定のない場合は、最初の試験の試料数の2倍とする。

3.4 監督・検査

監督及び検査は、次によるほか、個別仕様書及びGLT-CG-Z000001の3.2による。

- a) **試料の抜き取り** 試料の抜き取りは、次による。
 - 1) 外観、寸法及び質量に関する試料は、JIS Z 9015-1による。ただし、個別仕様書の規定による場合及び全数選別を実施する場合を除く。
 - 2) 火薬類及び化学剤の試験試料は、火薬類又は化学剤のロットごとに任意に試料を抜き取って混合試料（代表試料）を作り、さらに、混合試料から個別仕様書に規定されている必要量を採取する。
 - 3) 性能試験のための試料は、1)で抜き取った試料を充当するか、火砲弾薬のロットを代表し得るように計画して工程中から逐次必要数を抜き取る。ただし、同一製造者が同一製造工程で相当の製造実績をもち製品の品質が安定し、かつ、品質管理が十分に行われていると認められる場合には、契約の相手方が、契約担当官等の承認を受けた抜き取り方法によって行なってもよい。
 - 4) 発射薬及び空包薬の保存試験試料（ $65\text{ }^{\circ}\text{C}$ サーベランス試験用）は、個別仕様書に規定がない場合、1ロットから0.7kgの混合試料を作る。
- b) **致命欠点** 致命欠点は、次による。
 - 1) 致命欠点は、その重大性に鑑み、個別仕様書に規定がない場合は、通常、全数選別によって不良品を取り除く。
 - 2) 致命欠点の発生を未然に防止するため、品質管理が適切に実施され、致命欠点に対する工程平均が少なくとも連続3検査ロットにわたり0%であった場合は、監督官等の承認を受けてJIS Z 9015-1の通常検査水準II、1回抜き取り及びAQL0.015%によって抜き取り検査を実施してもよい。ただし、致命欠点が発見された場合は、致命欠点が発生したと思わ

れる検査ロットの直前の検査ロットまで遡って全数検査を行う。発生原因が是正された場合は、再度工程平均が少なくとも連続3検査ロットにわたり0%であることを確認し、監督官等の承認を受けて抜取り検査を実施してもよい。

- c) **限界ゲージの寸法** 一般に限界ゲージの寸法は、図面に示す部品などの寸法とゲージの製作公差と摩耗の和だけ違っている。この差異のため、火砲弾薬が不適合又は不合格と判定された場合、契約の相手方の要請によって図面と照合して火砲弾薬の寸法が事実上図面寸法に一致しているときには、当該火砲弾薬は、規定に合致しているとみなす。
- d) **ねじゲージの使用法** ねじゲージの使用法は、次によるほか、FED-STD-H28による。
- 1) 止まり側ゲージは、部品などのねじのはじめからゲージを回す触覚に抵抗が感じられ、がた又は遊びがなくかん合し、その状態のままゲージが部品などの穴の底部に達する（めねじの場合）か、ゲージが部品などの肩面に接する（おねじの場合）ようなかん合状態ならば、止まり側ゲージがかん入し、又はかん入されても部品などのねじは、規格に合致しているものとみなす。
 - 2) 4ピッチ未満の部品などのねじは、ゲージがピッチ数の1/2を超えてかん入し、又はかん入される場合は、その部品などのねじは、不適合とする。
 - 3) 特殊用途に用いるねじは、個別仕様書に規定がある場合は、1)及び2)にかかわらず当該規定による。
- e) **分類されていない欠点** 分類されていない欠点は、次による。
- 1) 監督官等は、品質保証の審査において欠点分類に含まれていない新たな欠点を発見した場合には、欠点分類の是正に関し契約の相手方に対して指示又は勧告を行う。
なお、当該欠点が致命欠点に属すると思われる場合には、契約の相手方は、契約担当官等の指示によって処置を行う。
 - 2) 欠点分類が規定されていない外観上の欠点は、通常、その欠点が属すべき欠点区分のAQLを変えないで、それぞれの欠点区分に追加してロットの適否を判定する。
なお、欠点分類が規定されていない外観上の欠点が軽微なもの（微欠点）である場合には、AQL10%で適否の判定を行う。

3.5 再提出

3.5.1 一般的事項

個別仕様書に規定されている場合を除き、検査において不適合又は不合格と判定されたロットについて契約の相手方が不適合又は不合格となった原因に関して再加工を施した場合、契約の相手方は、次によって再提出を行なってもよい。ただし、再提出の限度は、通常、2回までとする。

なお、再提出のロットの記号は、次による。

- a) 完成弾のロットを再加工して再提出する場合のロットの記号は、**附属書B**の規定による。ただし、外観、寸法及び質量に関して一部の検査ロットが、再提出される場合は、この限りではない。
- b) 弾薬を構成する部品、包装部品などが再提出される場合の部品のロット番号には、**附属書B**の規定を準用する。ただし、これらの部品を用いて組み立てた弾薬ロット番号は、本来のままとし、さらに、そのロットが再提出される場合は、a)による。

3.5.2 修理など

不良品に修理などを施す場合には、事前に監督官等の確認を受けなければならない。不良品に修理などを施した製品（部品を含む。）は、修理などによって起こり得る潜在欠点があってはならない。

なお、不良品に修理などを施した部品、組立品などを使用した製品を検査に提出する場合は、明瞭に区分して提出する。

3.6 設備・機器など

検査に必要な設備、機器などは、次によって準備する。ただし、射撃試験に使用する火砲などで、契約の相手方が自ら準備が不可能であるものは、契約担当官等と調整する。

- a) 検圧器は、少なくとも年1回以上、定期検査を行い、その成績書を監督官等に提出して確認を受ける。また、射撃試験前には、検圧器のきず、打痕などについて外観検査を行う。
- b) 検査用機器類の校正は、個別仕様書に規定がない場合、GLT-CG-Z000001の3.1.2 b)による。
- c) 契約の相手方の保有する機器類を、監督官等が審査などのため使用する場合には、監督官等に校正証明書などを提示し、確認を受ける。
- d) 栓、リング及びインジケータージェージの摩耗限界とゲージの製作公差は、JIS B 0251, JIS B 0253, JIS B 0254, JIS B 0255, JIS B 0261, JIS B 0271, JIS B 3102, JIS B 3301, JIS B 7420, FED-ST D-H28, GGG-G-61及びMIL-G-10944による。ただし、材料に関しては、JIS G 4404を準用しても差し支えない。
- e) 機能ゲージの公差は、個別仕様書に規定がない場合は、かん合部品間の基本的隙間（孔部の最小寸法と軸部の最大寸法との差）の40 %とする。

3.7 射撃試験など

射撃試験などは、次による。

- a) 契約の相手方は、自ら実施が不可能である場合は、官側に支援を要請してもよい。
- b) 射撃条件などによって演習場などを指定する場合は、調達要領指定書によって指定する。
- c) 契約の相手方は、標的の設置及び撤去、標的架台の設置及び撤去、堆土の補修などの射撃試験に必要な工事一式を実施する。ただし、射場の管理者が、規則、統制、使用状況などによって規定又は指示した場合は、工事の一部又は全部を省略してもよい。

3.8 検査の記録

契約の相手方は、検査の記録を必要に応じて提出し得るように整理し、保管する。

3.9 試験記録の送付

契約の相手方は、射撃試験の記録及び発射薬などの理化学試験の記録（写し）各1部を、陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部試験室長気付）に送付する。

3.10 保存試験試料の納入

契約の相手方は、保存試験試料を次によって納入する。

- a) 3.4 a) 4)で作成した保存試験試料を7包装（1包装100 g）に区分し、1包装／チャック付ポリ袋、7チャック付ポリ袋／チャック付ポリ袋に包装して陸上自衛隊関東補給処吉井弾薬支処に納入する。

なお、保存試験試料の出荷条件は、承認用図面の提出を除き、**箇条4**を適用する。

- b) 保存試験試料の納入時期は、当該発射薬を製造完了した年度とする。

3.11 製造技術試験

3.11.1 一般的事項

一般的事項は、次による。

- a) 契約の相手方は、試験の適用に当たり、官側と調整する。
- b) GLT-CG-Z000001の2.1に規定した互換性を保持する。

3.11.2 適用基準

適用基準は、次による。ただし、初回試験認定品目が採用されたもの又は社名変更など機能及び性能に影響を与えない変更は、適用しない。

- a) 個別仕様書で要求された機能、性能などに影響を及ぼすような材料枯渇又は製造方法など（工場移転を含む。）を変更する場合
- b) ライセンス先が適用する仕様書及び製造図面が変更提案に関する承認又は回答文書によって試験などが要求又は必要とする場合

3.11.3 製造技術試験実施要領書の提出・承認

製造技術試験の実施に当たっては、実施要領書を契約担当官等に3部提出し、承認を受ける。また、実施した製造技術試験の報告書を契約担当官等に2部提出する。

3.11.4 製造技術試験の実施

製造技術試験の実施は、次によるほか、調達要領指定書によって指定する。

- a) 3.11.2 a)によって要求された場合は、変更前と同等以上の製品が製造可能であることを確認するため、実施する。
- b) 3.11.2 b)によって要求された場合は、構成部品の製造技術確立のため、実施する。

3.11.5 製造技術試験の実施の省略

製造技術試験の実施の省略は、次によるほか、官側と協議のうえ、試験の一部又は全部の実施を省略してもよい。

- a) 製造技術試験又はこれに類する試験が陸上自衛隊以外で既に国の機関若しくは、これに準じた機関において実施又は承認され、かつ、有効と認められた場合
- b) 過去において納入実績をもち、過去の製品が部品枯渇などで形状などを変更した場合であって機能及び性能に影響を与えないことを確認可能な場合
- c) 該当製造技術が既に確立されている場合

4 出荷条件

出荷条件は、次によるほか、GLT-CG-Z000001の**箇条4**及び承認図面による。

- a) 包装は、“火薬類取締法”の規定に基づく“火薬類の運搬に関する内閣府令”及び“火薬類運送規則”に適合しなければならない。また、調達要領指定書によって指定する場合を除き、個別仕様書又は**附属書C**に示す“船舶による危険物の運送基準等を定める告示”及び“技術資料”によって定めた国連番号、品名及び正標札を表示するとともに、個別仕様書又は**表C.1**の注記に規定する表示を実施する。

なお、通常、火砲弾薬のロット又は検査ロットに対する全ての検査（完成品の包装の検査を除く。）が完了した後に行う。

- b) 包装が100 kg未満の場合の質量の表示は、小数点以下第1位（小数点以下第2位を四捨五入）とする。

なお、包装が100 kg以上の場合の質量の表示は、契約担当官等の承認を受ける。また、包装の表示を修正する場合は、監督官等の指示によって**表1**に示す要領で実施する。

表1－修正要領

区分	表示の修正要領
紙箱又は紙包装	正しい表示を行った紙又はラベルを耐水性のりで貼り付ける。
金属缶	再塗装した後、再表示を行う。
木箱	修正を施す部分を削り取った後、修正を行うか、木肌と同色のラッカーエナメルなどで旧表示を抹消又はラベルを剥がした後、再表示を行う。

5 その他の指示

5.1 その他の指示の一般的事項

その他の指示は、5.2～5.18によるほか、GLT-CG-Z000001の箇条5～箇条8による。

5.2 官給品の補修基準及び再表示要領

官給品の補修基準及び再表示要領は、附属書Dによる。

5.3 官給品の引渡し及び返納

官給品の引渡場所及び残材の返納場所は、表2による。

表2—官給品

区分	引渡場所	残材返納場所
射撃試験用弾薬、 試験検査用弾薬及 びその構成品 ^{a)}	次のいずれかの最寄りの弾薬支処とする。 a) 契約の相手方（下請工場を含む。） b) 射撃試験実施場所 c) a)及びb)両方	
その他の弾薬類	契約の相手方（下請工場を含む。）	契約の相手方（下請工場を含む。） の最寄りの弾薬支処
注 ^{a)} 残材は、未使用の射撃試験用弾薬及び試験検査用弾薬とし、その他は、契約の相手方が 処分する。		

5.4 契約担当官等あての申請など

契約の相手方が契約担当官等の承認又は指示を求めるための申請、届出又は通知は、通常、監督官等の確認を受けた後に行う。

5.5 適合品の使用

契約の相手方は、前契約から継続して契約した場合に限り、前契約で納入されるロットが検査合格品となり、同一ロットの製造で予備などになったもの（品質適合品）を、新契約に使用する必要があり、製品の品質確保が可能な場合は、契約担当官等へ図2に示す使用申請書を提出し、承認を受けて使用してもよい。また、提出などの要領は、契約担当官等が指示した場合を除き、GLT-CG-Z000001の箇条6に準じて行う。

5.6 新規格などへの移行

個別仕様書に規定されている規格など（日本産業規格、防衛省規格、米軍規格など）が廃止になり、新規格などに移行されている場合は、通常、新規格などを使用する。

5.7 代替材料

個別仕様書に規定されている材料が、入手困難などの理由で代替材料を使用する必要がある場合は、契約担当官等の承認を受けなければならない。ただし、代替材料は、GLT-CG-Z000001の2.1に規定した互換性を保持し、指定規格と同等以上のものでなければならない。また、その使用によって完成品の性能に影響がある場合は、使用してはならない。

5.8 弾薬諸元票及び保存試験試料諸元票

弾薬諸元票及び保存試験試料諸元票は、次による。

- a) 弾薬諸元票及び保存試験試料諸元票の紙質は、マニラ荷札ボール紙（一連の質量90 kgを標準とする。）又は同等以上のものとし、大きさは、127 mm×203 mm（縦×横）とし、様式及び記入要領は、次による。
 - 1) 弾薬諸元票は、附属書Eによる。
 - 2) 保存試験試料諸元票は、附属書Fによる。
- b) 契約の相手方は、弾薬諸元票について個別仕様書に規定がない場合は、契約品目（別包装された種類及び構成部品は、構成部品、附属品など）ごとDODIC及びロット別に品名を記入し、表3によって送付する。

なお、同一ロットの製品を数契約にわたって納入する予定の場合は、初回納入時だけ弾薬諸元

票を送付する。この場合、弾薬諸元票の“製造数量”の欄には、そのロットの納入可能数量（製造数量から検査、試験などに要した数量を除いた数量）を記入し、備考“納入状況”欄は、その納入に関わる全ての契約時の認証番号及び納入年月並びに納入数量を記入する。同一ロットの2回目以降の契約において契約の相手方は、契約時の認証番号と納入数量を陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に通知する。

表3－弾薬諸元票の送付先及び数量

送付先	数量
陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）	2
陸上自衛隊北海道補給処長（装備計画部弾薬課長気付）	8
陸上自衛隊東北補給処長（装備計画部弾薬課長気付）	3
陸上自衛隊関東補給処吉井弾薬支処長（技術科長気付）	3
陸上自衛隊関西補給処長（装備計画部弾薬課長気付）	3
陸上自衛隊九州補給処長（装備計画部弾薬課長気付）	3

- c) 契約の相手方は、保存試験試料諸元票について個別仕様書に規定がない場合は、3.4 a) 4) で作成した保存試料ごと陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に2枚及び陸上自衛隊関東補給処吉井弾薬支処長（技術科長気付）に1枚を送付する。

5.9 生産記録

契約の相手方は、契約品目が、3.2 a) に該当する場合には、製造者一覧表、作業工程図及び工程明細資料を含む生産記録（1部）を、陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に送付する。

なお、工程明細資料は、作業工程の順序に逐次収録する。

5.10 部品表

契約の相手方は、契約品目が3.2 a) 1) 及び3.2 a) 3)（製造工程変更の場合を除く。）に該当する場合には、G L T－C G－Z 0 0 0 0 0 1 の規定によって部品表を陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に送付する。

5.11 秘密保持

契約の相手方は、契約に伴う製造方法などが他に漏れては困るものは、契約担当官等にその旨申し出て秘密を保持してもよい。

なお、秘密区分のある物品の秘密の保持は、契約条項による。

5.12 仕様書・図面などの授受

仕様書、図面などのうち、契約の相手方が自ら入手の可能性がないものは、監督官等を経て契約担当官等へ申請し、調達要求元から貸与を受けてもよい。貸与期間などは、陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長）と調整を行う。

5.13 技術変更提案（ECP）

契約の相手方は、“技術変更提案に関する事務要領について（通知）”，“技術変更提案の処理について（通達）”，“武器・化学装備品等の型式管理について（通達）”及びD S P Z 9 0 0 4 によって“技術変更提案（ECP）”を行なってもよい。

5.14 諸法規との関連

国内及び国外の諸法規、権利などの関連事項は、契約の相手方の責任において処置する。

5.15 危険物容器検査証

契約の相手方は、“UNマーク”（箇条4 a) 参照）を取得した弾薬について“危険物船舶運送及び貯蔵規則”に示す危険物容器検査証（日本語版及び英訳版）を陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に各1部提出する。

5.16 安全データシート（SDS）

安全データシートは、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) “特定化学物質の環境への排出量の把握等及び管理の改善の促進に関する法律”に基づき、JIS Z 7253による安全データシート（SDS）の日本語版1部及び英語版1部又はISO 11014の英語版1部及び日本語版1部を作成し、陸上自衛隊補給統制本部長（弾薬部長気付）に提出するとともに、3を参考に安全データシートの表紙を作成し添付する。

なお、安全データシートに添付する表紙の大きさは、JIS P 0138のA4とする。

- b) 過去に同一品目の契約実績があり、過去に提出した内容と同一である場合は、提出を省略してもよい。

5.17 官側の支援

官側の支援は、次による。

- a) 官側の演習場などを使用する場合は、官側との調整によって使用責任者の許可を受けて官側の設備・器材など〔施設・設備・機器の使用，同一システムを構築する装備品等（操作要員を含む。）の使用〕を使用することが可能である。
- b) 作業に必要な電力，用水などの使用は，官側と調整する。
- c) 通信設備の利用は，検査官等が認める作業上必要な場合又は軽微な利用とし，その他は，官側と調整する。

5.18 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。

ロ ッ ト 構 成 表

契 約 品 名：

調達要求番号：

認 証 番 号：

認 証 年 月 日：

契 約 数：

構成区分	ロット番号	ロットの大きさ a)	納入数	試料数		その他 c)	備考 ^{d)}
				官検 ^{b)}	社検		
完成弾							
部品							
部品							
部品							

注記 用紙は、J I S P 0 1 3 8のA4とする。

注^{a)} ロットの大きさは、納入数＋試料数＋その他とする。

注^{b)} 官検の試料数は、個別仕様書、他仕様書及び規格に定義されている数量とする。

注^{c)} その他は、他契約の納入数、加工ロス、予備などの数量とする。

注^{d)} 備考は、その他の内訳及び他契約の契約先、契約番号などを記載する。

図1－ロット構成表の様式

使 用 申 請 表

契 約 品 名：

調達要求番号：

認 証 番 号：

認 証 年 月 日：

理 由：

番号	品名	申請数	ロット番号	備考 ^{a)}

注記 用紙は，J I S P 0 1 3 8のA4とする。

注^{a)} 備考は，使用する内訳を記載する。

図2－使用申請表の様式

安全データシート（SDS）^{d)}

品名^{a) d)}

国連番号^{b) d)}

契約の相手方^{c) d)}

注^{a)} 品名 契約品目名を記入する。

例 120mmM、JM1りゅう弾、信管なし

注^{b)} 国連番号 契約品目名に対応する国連番号を記入する。

例 国連番号 0006

注^{c)} 契約の相手方 防衛省との契約の相手方の名称を記入する。

例 株式会社〇〇〇

注^{d)} 英語版を提出する際は、英語表記とする。

図3－安全データシート（SDS）表紙

附属書 A (規定) 塗装及び製品の表示

A.1 総則

A.1.1 適用範囲

この附属書は、陸上自衛隊が使用する火砲弾薬（適用除外弾薬類を除く。）に共通する塗装及び製品の表示について規定する。

A.1.2 適用除外弾薬類

適用除外弾薬類は、次による。

- a) 口径 20 mm以下の弾薬
- b) 空包
- c) 薬きょう
- d) 発射装薬
- e) 市販の弾薬類
- f) 識別のための塗装及び表示を必要としない弾薬構成部品
- g) 信管
- h) 試験用弾薬及び高圧試験弾
- i) 戦況現示に使用される弾薬類

A.2 塗装色及び製品の表示要領

A.2.1 一般的事項

一般的事項は、次による。

- a) 塗装及び製品の表示は、GLT-CG-Z000001の2.2 a)及び2.3.1による。
- b) 塗装色及び製品の表示に使用する色の色番号は、NDS Z 8201とし、色番号の指定は、個別仕様書で規定する。

A.2.2 色の種類、意義及び用途

弾体の塗装、文字及び色帯の表示に使用する色の種類、意義及び用途は、表A.1による。

表A.1—色の種類、意義及び用途

塗装色	意義	用途
ローズマダー	発煙弾薬（WP）及び焼い用弾薬であることを明らかにする又は火災による被害が生じる高引火性物質であることを示す。	文字及び色帯の表示に使用
山吹色	さく薬又は爆薬が含まれていることを示す。	文字及び色帯の表示に使用
オリーブ色	りゅう弾、対戦車りゅう弾（さく薬弾丸）及び口径 120 mm以上の照明弾であることを示す。	弾体の塗装に使用
うす緑	煙幕又は標示用の発煙弾薬であることを示す。	弾体の塗装に使用
にぶ青	演習用弾薬であることを示す。	弾体の塗装に使用
うす茶色	火薬構成部品又は火薬が含まれていることを示す。	色帯の表示に使用

表A.1－色の種類，意義及び用途（続き）

塗装色	意義	用途
白	a) 照明用弾薬又は有色光を発する弾薬であることを示す。 b) 演習用弾薬，擬製弾又は特填弾であることを示す。	弾体の塗装，文字及び色帯の表示に使用
黒	対戦車対装甲車両用に使用される弾薬又は無さく薬（無火薬）弾薬及び発煙弾薬（WP以外）であることを示す。	弾体の塗装及び文字の表示に使用

A.2.3 塗装色及び表示色の基準

各弾種ごとの塗装色及び表示色の基準は，表A.2による。

表A.2－塗装色及び表示色の基準

弾種				弾体色	色帯 ^{a)}	表示色
口径20 mmを超えるりゅう弾				オリーブ色	無	山吹色
粘着りゅう弾						
対戦車りゅう弾						
焼いりゅう弾					ローズマダー	
徹甲弾	(無火薬) ^{b)}			黒	無	白
照明弾	分離装填弾		I R	オリーブ色	白2本	白
			I R以外		白1本	
	半固定弾	口径60 mm以下	I R	白	黒1本	黒
			I R以外		無	
		口径61 mm以上～ 口径120 mm未満	I R	白	黒1本	黒
			I R以外		無	
		口径120 mm以上	I R	オリーブ色	白2本	白
			I R以外		白1本	
	固定弾			白	無	黒
	演習弾	標示薬入			にぶ青	うす茶色
無火薬			にぶ青	無		
発煙弾	W P			うす緑	山吹色	ローズマダー
	W P以外				無	黒
擬製弾				黒	無	白
特填弾	(無火薬)			黒	無	白
	(火薬入)			にぶ青	うす茶色	
	(さく薬入)					
注^{a)} 色帯の幅は、当該弾種の口径の1／2を標準とし、最大幅を40 mmとする。						
注^{b)} 装弾筒付高速徹甲弾、装弾筒付翼安定徹甲弾などの運動エネルギー弾及び火薬成分がえい光筒だけの徹甲弾を含む。						

附属書B (規定) ロット番号の付与要領

B.1 適用範囲

この附属書は、陸上自衛隊が使用する火砲弾薬に付与するロット番号の付与要領について規定する。契約の相手方は、この附属書を基準としてロット番号を設定し、契約担当官等の承認を受ける。

B.2 ロット番号の付与要領（共通的事項）

B.2.1 ロット番号の構成

ロット番号の構成は、次によるほか、表B.1を参考とする。

- a) 火砲弾薬〔発射装薬，発射薬（推進薬及び空包薬を含む。以下同じ。）及び点火薬を除く。〕（以下，“各種弾薬”という。）のロット番号は，製造所識別符号，中央番号及び一連番号を“－”でつないで構成する。
- b) 発射装薬，発射薬及び点火薬のロット番号は，製造所識別符号及び一連番号を“－”でつないで構成する。

表B.1－ロット番号の構成（一例）

区分	製造所識別符号	中央番号	一連番号
各種弾薬	E F	－ 1 －	2 3
発射装薬，発射薬及び点火薬	G H	－	4 5 6 7

B.2.2 製造所識別符号

製造所識別符号は，製造所を識別するための符号で，アルファベットの2文字又は3文字で構成する。同一製造者の異なる工場の場合は，別個の製造所識別符号を使用してもよい。現在使用している製造所識別符号は，表B.2による。

表B.2－製造所識別符号

番号	製造所名	製造所識別符号
1	日本工機株式会社 白河製造所	N S
2	ダイキン工業株式会社 淀川製作所	D Y
3	株式会社 小松製作所 栗津工場	K A
4	昭和金属工業株式会社 岩瀬工場	S K
5	株式会社YDKテクノロジーズ 泰野事業所	N D
6	株式会社 石川製作所	I M
7	中国化薬株式会社 江田島工場	C E
8	中国化薬株式会社 吉井工場	C Y
9	リコーエレメックス株式会社 岡崎事業所	R O
1 0	旭化成株式会社 大分工場	A C
1 1	旭化成株式会社 延岡工場	A N
1 2	株式会社ダイセル 播磨工場	D C
1 3	日油株式会社 武豊工場	N Y
1 4	日本工機株式会社 美唄製造所	N B
1 5	日油技研工業株式会社 川越工場	T K

表B. 2－製造所識別符号（続き）

番号	製造所名	製造所識別符号
1 6	日本カーリット株式会社	N K
1 7	日本化薬株式会社 各工場	N C
1 8	株式会社 I H I エアロスペース	N T
1 9	豊和工業株式会社 本社工場	H S
2 0	大川工業株式会社 各工場	O K
2 1	J M U ディフェンスシステムズ株式会社	H M
2 2	ラジエ工業株式会社	R I C
2 3	日本化学株式会社	N C A
2 4	カヤクジャパン株式会社 各工場	K J

B. 2. 3 付加記号

ロット番号の目的は、識別であるが、その識別を更に容易にするために、次に該当する場合は、それぞれロット番号に記号を付加し、表B. 3を参考とする。

a) 各種弾薬の付加記号 各種弾薬の付加記号は、次による。

- 1) **試験用弾薬（実用試験用）** 試験用弾薬（実用試験用）は、一連番号の前に E（イー）の文字とその後に 1 からの数字を製造の順に付加する。
- 2) **生産前見本** 生産前見本は、一連番号の前に P（ピー）の文字とその後に 1 からの数字を製造の順に付加する。
- 3) **鋼製薬きょう** 鋼製薬きょうを使用した場合は、無反動砲弾薬を除き、ロット番号の末尾に X（エックス）の文字を付加する。
- 4) **特てん弾** 特てん弾は、ロット番号の末尾に T（ティー）の文字を付加する。
- 5) **UNマーク** UNマークを取得した場合は、ロット番号の末尾に U（ユー）の文字を付加する。
- 6) **再加工又は契約不適合修補** 弾薬のロットが不適合となり、再加工して再提出又は納入後契約不適合修補（以下、“再加工など”という。）を行った場合は、ロット番号の末尾に、アルファベット大文字を A（エー）、B（ビー）、C（シー）の順に再加工などを行うごとに付加する。

b) 発射装薬、発射薬及び点火薬の付加記号 発射装薬、発射薬及び点火薬の付加記号は、次による。

- 1) **試験用弾薬（実用試験用）** 試験用弾薬（実用試験用）は、一連番号の前に E（イー）の文字とその後に 1 からの数字を製造の順に付加する。
- 2) **生産前見本** 生産前見本は、ロット番号の末尾に P（ピー）の文字とその後に 1 からの数字を製造の順に付加する。
- 3) **基準発射薬** 基準発射薬は、ロット番号の末尾に S（エス）の文字を付加する。
- 4) **UNマーク** UNマークを取得した場合は、ロット番号の末尾に U（ユー）の文字を付加する。
- 5) **再加工** 発射薬のロットが不適合となり、再加工を行った場合は、ロット番号の末尾に R（アール）の文字を付加する。再加工が 2 回以上になった場合は、R の次に“（ ）”を付して、その回数を数字で表す。

表B.3－付加記号

項目	付加記号	記載例		注記
		各種弾薬	発射装薬，発射薬及び 点火薬	
付加記号なし	—	E F－1－2 3	G H－4 5 6 7	—
試験用弾薬 (実用試験用)	E	E F－1－E 2 3	G H－E 4 5 6 7	—
生産前見本	P	E F－1－P 2 3	G H－P 4 5 6 7	—
基準発射薬	S	—	G H－4 5 6 7 S	—
特てん弾	T	E F－1－2 3 T	—	—
鋼製薬きょう	X	E F－1－2 3 X	—	—
UNマーク	U	E F－1－2 3 U	G H－4 5 6 7 U	—
再加工など	Aからのアルファベット大文字	E F－1－2 3 A	—	再加工など1度目
		E F－1－2 3 B	—	再加工など2度目
	R	—	G H－4 5 6 7 R	再加工1度目
			G H－4 5 6 7 R(2)	再加工2度目
付加記号複数	—	E F－1－2 3 X U A E F－1－2 3 T U A	G H－4 5 6 7 U R	付加記号が複数の 場合の記載順序

B.3 ロット番号の付与要領（各種弾薬）

B.3.1 各種弾薬のロット番号

各種弾薬において完成弾のロット番号は，填薬業者の番号を付与し，表B.4を参考とする。

なお，填薬作業が2つ以上の製造所で行われる場合は，最終的に完成弾の組み立て作業を行う製造所の番号を付与する。

表B.4－各種弾薬のロット番号（番号付与の流れ）

区分	ロット番号付与要領の一例
金属部品組立品の製造所識別符号	A B
部品の填薬組立品の製造所識別符号	C D
完成弾（最終填薬組立）の製造所識別符号	E F
完成弾のロット番号	E F－1－2 3

B.3.2 各種弾薬の中央番号

中央番号は，製造所ごとの類似の弾薬を識別するために，弾種ごとに1台，10台，20台・・・の番号を順次に付与する。これらの各台（1台，10台，20台など）とは，それぞれ（1～9），（10～19），（20～29）・・・を意味する。細部は，次による。

a) 中央番号の付与要領は，次による。

- 1) 同一製造所製の弾薬が，次に該当する場合は，それぞれ別個（別台）の中央番号を付与する。
 - 1.1) 同口径で異型式の完成弾
 - 1.2) 同口径で異型式の弾体及び薬きょう
 - 1.3) 類似した機能をもつ弾薬のうち，同形状のもののか，その他の理由で混同のおそれのあるもの

例1 120mmM，JM1りゅう弾，信管なし-----CY－1－1

例2 120mmM，JM3照明弾，信管なし-----CY－10－1

例3 120mmM, JM4対軽装甲弾, 信管なし----CY-20-1

- 2) 同一製造所製の同分類の填薬部品は、弾種ごとにそれぞれ別個（別台）の中央番号を与える。
 - 3) 同一製造所製の同分類の異種弾種は、別個（別台）の中央番号を与える。
 - 4) 異種の工具を使用する二つの別個の生産ライン又は一つのラインで部分的に異なる二つの工程又は方法で生産した同一弾種のロットは、別個（別台）の中央番号を与える。したがって同一の填薬工場で同種の伝爆薬筒を二つの生産ラインで組み立てたときは、それぞれ二つの中央番号を与える。
- b) 中央番号は、当該弾薬の設計変更又は製造工程（生産ライン、製造装置、製造方法、検査方法など）の変更によって性能、機能、安全性、互換性又は貯蔵性に影響がある場合は、1は2に、10は11に、20は21にと、逐次大きい数字に変更する。

B.3.3 各種弾薬の一連番号

各種弾薬の一連番号は、1から始めて順次に欠番なく付け、その弾薬の生産を廃止したとき終結する。

なお、ある弾薬の生産を中断し、ある期間経過した後でその弾薬の生産を再開した場合は、生産工程に本質的な変化がなければ、中央番号を変更せずに中断時の一連番号を続けて使用する。

B.4 ロット番号の付与要領（発射装薬、発射薬及び点火薬）

B.4.1 発射薬の原料

発射薬の製造者は、完成された発射薬の原料について購入履歴、製造履歴、発射薬への使用履歴などを管理し、ロット番号は、発射薬の製造者がそれぞれ番号を付与する。

B.4.2 発射装薬のロット番号

発射装薬のロット番号は、発射薬のロット番号を付与する。

B.4.3 発射装薬、発射薬及び点火薬の一連番号

発射装薬、発射薬及び点火薬で、現在使用している一連番号は、表B.5による。

表B.5ー発射装薬、発射薬及び点火薬のロット番号

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
1	81mm迫撃砲弾薬 (JM41A1, JM42A1, JM55A1, IR照明弾)	1001～1100
2	120mm迫撃砲弾薬 (JM1, JM2, JM3, JM3IR照明弾, JM4)	1101～1200
3	120mm迫撃砲噴進弾用推進薬	1201～1300
4	155mmりゅう弾砲発射装薬 緑のう	1801～1900
5	203mmりゅう弾砲発射装薬 緑のう	2001～2100
6	203mmりゅう弾砲用空包	2301～2400
7	92式地雷原処理用ロケット弾用推進薬	2501～2600
8	35mmG用弾薬	2801～2900
9	35mmG用弾薬 (APDS-T)	2901～3000
10	155mmりゅう弾砲用空包	3001～3100
11	火砲用空包薬	3101～3200

表B.5－発射装薬、発射薬及び点火薬のロット番号（続き）

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
1 2	8 1 mm迫撃砲弾薬	3 5 0 1～3 6 0 0
1 3	8 1 mm迫撃砲、照明弾、発煙弾	3 6 0 1～3 7 0 0
1 4	1 1 0 mmロケット弾薬（J M 1 2，J M 1 8）	3 9 0 1～4 0 0 0
1 5	8 4 mm無反動砲対戦車りゅう弾、演習弾	4 1 0 1～4 2 0 0
1 6	8 4 mm無反動砲高压試験弾	4 2 0 1～4 3 0 0
1 7	8 4 mm無反動砲りゅう弾、発煙弾、照明弾	4 3 0 1～4 5 0 0
1 8	4 0 mmてき弾銃用弾薬	4 5 0 1～4 6 0 0
1 9	2 5 mm機関砲用弾薬（単孔）	4 6 0 1～4 7 0 0
2 0	2 5 mm機関砲用弾薬（7 孔）A P D S－T	4 7 0 1～4 8 0 0
2 1	1 0 5 mm戦車砲弾薬 （A P F S D S－T，0 0 式T P－T，J 1 演習弾）	7 1 0 1～7 2 0 0
2 2	1 0 5 mm戦車砲弾薬（H E A T－M P）	7 2 0 1～7 3 0 0
2 3	1 2 0 mm戦車砲弾薬（A P F S D S－T，0 0 式T P－T）	7 3 0 1～7 4 0 0
2 4	7 0 式地雷原爆破装置（人員用）（可変型）用推進薬	8 0 0 1～8 1 0 0
2 5	訓練用特殊導爆索ロケット弾用推進薬	8 1 0 1～8 2 0 0
2 6	ロケットモータ1 形用推進薬	8 2 0 1～8 3 0 0
2 7	ロケットモータ3 形用推進薬	8 3 0 1～8 5 0 0
2 8	9 1 式携帯地对空誘導弾用縮射弾	8 5 0 1～8 6 0 0
2 9	えい航標的用ロケットモータ	8 6 0 1～8 7 0 0
3 0	7 0 mmR L 弾薬（ロケットモータ）	8 9 0 1～9 0 0 0
3 1	8 4 mm無反動砲対戦車りゅう弾・演習弾推進薬	9 1 0 1～9 2 0 0
3 2	2 0 3 mmりゅう弾砲噴進弾用推進薬	9 3 0 1～9 5 0 0
3 3	1 1 0 mmロケット弾薬用推進薬	9 6 0 1～9 7 0 0
3 4	多連装ロケットシステム2 9 8 mmM 2 8 A 1 演習弾用推進薬	9 7 0 1～9 8 0 0
3 5	1 5 5 mmりゅう弾砲発射装薬（増装）	1 2 5 0 1～1 2 6 0 0
3 6	1 5 5 mmりゅう弾砲発射装薬（L 8 A 1）	1 2 6 0 1～1 2 7 0 0
3 7	1 2 0 mm戦車砲弾薬（H E A T－T）	1 2 8 0 1～1 2 9 0 0
3 8	9 9 式自走1 5 5 mmりゅう弾砲用発射装薬、増装	1 2 9 0 1～1 3 0 0 0
3 9	9 9 式1 5 5 mmりゅう弾砲発射装薬	1 3 0 0 1～1 3 1 0 0
4 0	9 9 式1 5 5 mmりゅう弾砲演習用発射装薬	1 3 1 0 1～1 3 2 0 0
4 1	9 9 式1 5 5 mmりゅう弾砲空包	1 3 2 0 1～1 3 3 0 0
4 2	8 9 式1 5 5 mmりゅう弾砲空包（B）	1 3 3 0 1～1 3 4 0 0
4 3	0 6 式小銃てき弾	1 3 4 0 1～1 3 5 0 0
4 4	携帯障害処理器材用推進薬	1 3 5 0 1～1 3 6 0 0
4 5	1 0 式1 2 0 mm戦車砲弾薬（A P F S D S－T，試験弾）	1 3 6 0 1～1 3 7 0 0
4 6	1 0 式1 2 0 mm戦車砲弾薬（空包）	1 3 7 0 1～1 3 8 0 0
注 ^{a)} 指定した一連番号を最終番号まで使用したときは、最初の番号から繰り返し使用する。		

附属書 C **(規定)** **国連番号対照表**

C.1 適用範囲

この附属書は、国連番号に対応する火砲弾薬について規定する。

C.2 国連番号対照表

国連番号に対応する火砲弾薬は、表C.1に示す。

表C.1—国連番号対照

番号	品名	国連番号	等級	隔離区分	国連番号に対応する弾薬名		摘要
					DODIC	品名	
1	砲用完成弾 (さく薬付きのもの) CARTRIDGES FOR WEAPONS	0006	1.1	E	GK20J	9 6 式 4 0 mm 対人対軽装甲てき弾	a)
2		0321	1.2	E	AK51J	2 5 mm えい光焼いりゅう弾	a)
3					BK72J	3 5 mm G、焼いりゅう弾	a)
4					BK76J	3 5 mm G、えい光焼いりゅう弾	a)
5					BK77J	3 5 mm G、えい光徹甲焼いりゅう弾	a)
6	無火薬弾丸付き 砲用完成弾 (小火器弾薬を含む。) CARTRIDGES FOR WEAPONS, INERT PROJECTILE	0328	1.2	C	BK70J	3 5 mm G、装弾筒付えい光徹甲弾	a)
7					CKA5J	0 0 式 1 0 5 mm 戦車砲用演習弾	a)
8					CK87J	1 2 0 mm T K G、J M 3 3 装弾筒付翼安定徹甲弾	a)
9					CK79J	8 4 mm R R、高圧試験弾	a)
10					Z089J	8 1 mm M、J M 4 1 A 1 型試験弾	a)
11					CKA9J	1 2 0 mm 戦車砲用試験弾 (1 0 式戦車用)	—
12					CKB0J	1 2 0 mm 戦車砲用高圧試験弾 (1 0 式戦車用)	a)
13					CKB6J	1 0 5 mm G、試験弾 (減装弾)	a)
14					CKB7J	1 0 5 mm G、試験弾 (増装弾)	a)
15	無火薬弾丸付き 砲用完成弾 (小火器弾薬を含む。) CARTRIDGES FOR WEAPONS, INERT PROJECTILE	0339	1.4	C	AK47J	2 0 mm J M 2 2 0 えい光弾	a)
16					AK53J	2 5 mm 装弾筒付えい光徹甲弾	a)
17					AK50J	2 5 mm 高圧試験弾	a)
18					GK23J	4 0 mm 自動てき弾銃用高圧試験弾	a)
19					GK22J	4 0 mm 自動てき弾銃用試験弾	a)
20	弾丸 (さく薬付きのもの) PROJECTILES	0168	1.1	D	D680J	2 0 3 mm H、M 1 0 6 J りゅう弾	—
21	砲用空包 CARTRIDGES FOR WEAPONS, BLANK	0327	1.3	C	CK58J	7 7 式 1 0 5 mm 戦車砲空包	a)
22					LK18J	ガンファイア用薬筒 (B)	—
23					LK25J	ガンファイア用薬筒 (C)	—
24					LK19J	8 4 mm R R 等ガンファイア用薬筒 (B)	—

表C.1－国連番号対照（続き）

番号	品名	国連 番号	等級	隔離 区分	国連番号に対応する弾薬名		摘要
					DODIC	品名	
2 5	発煙弾 （さく薬筒、放 出薬又は発射薬 付きのものを含 む。） AMMUNITION, SMOKE	0016	1. 3	G	D547J	1 5 5 mmH、M 1 1 6 B 1 緑色発煙弾	－
2 6					D549J	1 5 5 mmH、M 1 1 6 B 1 赤色発煙弾	－
2 7					D551J	1 5 5 mmH、M 1 1 6 B 1 黄色発煙弾	－
2 8	黄リン発煙弾 （さく薬筒、放 出薬又は発射薬 付きのもの） AMMUNITION, SMOKE, WHITE PHOSPHORUS	0245	1. 2	H	LK12J	7 4 式 6 0 mm 発煙弾	a)
2 9					D550J	1 5 5 mmH、M 1 1 0 WP 発煙弾	－
3 0	照明弾 （さく薬筒、放 出薬又は発射薬 付きのものを含 む。） AMMUNITION, ILLUMINATING	0254	1. 3	G	DK38J	1 5 5 mmH、J 1 1 R 照明弾	－
3 1	砲用発射薬 CHARGES, PROPELLING, FOR CANNON	0242	1. 3	C	DK11J	1 5 5 mmH、L 8 A 1 発射装薬	a)
3 2					D675J	2 0 3 mmH、M 1 発射装薬（緑のう）	a)
3 3					D675JA	2 0 3 mmH、M 1 発射装薬（緑のう） 1 号、2 号薬包	a)
3 4	ロケット （さく薬付きの もの） ROCKETS	0181	1. 1	E	VK42J	改良ホーク誘導弾	b)
3 5	ロケット （無さく薬弾頭 付きのもの） ROCKETS	0183	1. 3	C	HK33J	1 1 0 mmR、J M 1 8 演習弾	a)
3 6	ロケット （液体燃料のも の）（さく薬付 きのもの） ROCKETS, LIQUID UELLED	0397	1. 1	J	VK79J	8 8 式地対艦誘導弾（B）、実弾	－
3 7					VKE6J	1 2 式地対艦誘導弾、実弾	－
3 8	ロケットモータ （固体燃料のも の） ROCKET MOTORS	0186	1. 3	C	HK11J	ロケットモータ 1 形	a)
3 9					HK30J	ロケットモータ 3 形	a)
4 0					HK46J	えい航標的用ロケットモータ	a)
4 1	信管 （起爆用のも の） FUZES, DETONATING	0409	1. 2	D	MK64J	対人障害システム用障害Ⅱ型信管	a)

表C.1－国連番号対照（続き）

番号	品名	国連 番号	等級	隔離 区分	国連番号に対応する弾薬名		摘要
					DODIC	品名	
4 2	地雷 （さく葉付きの もの） MINES	0137	1. 1	D	KK51J	9 2 式対戦車地雷、実爆訓練地雷	a)
4 3	爆破装薬 CHARGES, DEMOLITION	0048	1. 1	D	MK01J	1 / 2 号 T N T 円筒形爆破薬	－
4 4					M032J	1 号 T N T 爆破薬	a)
4 5					MK51J	2 1 / 2 号 M 1 J 連鎖爆破薬	a)
4 6					M420J	1 5 号指向性爆破薬	a)
4 7					M421J	4 0 号指向性爆破薬	a)
4 8					M039J	4 0 号道路爆破薬	a)
4 9	爆破薬 D [コンポジション C] EXPLOSIVE, BLASTING, TYPE D	0084	1. 1	D	MK36J	2 1 / 4 号 C O M P ・ C - 4 爆破薬	a)
5 0	工業雷管 （爆破用のもの であって、電気 式でないもの） DETONATORS, NON-ELECTRIC	0029	1. 1	B	M133J	6 号工業雷管	a)
5 1	起爆装置 （爆破用で電気 式でないもの） DETONATOR ASSEMBLES, NON-ELECTRIC	0500	1. 4	S	M626J	M 1 A 1 圧力式発火装置	a)
5 2					M627J	M 5 圧力解放式発火装置	a)
5 3					M629J	M 3 引張解放式発火装置	a)
5 4					M630J	M 1 引張式発火装置	a)
5 5	拳銃信号弾 CARTRIDGES, SIGNAL	0405	1. 4	S	LK02J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾緑星	a)
5 6					LK03J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾赤星	a)
5 7					LK04J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾黄煙	a)
5 8					LK05J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾赤煙	a)
5 9					LK07J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾緑煙	a)
6 0					LK08J	2 1 . 5 mm けん銃信号弾黄星	a)
6 1	地上用信号炎管 [発煙筒] FLARES, SURFACE	0092	1. 3	G	LK21J	キャノン・ファイア薬筒	－
6 2	作動薬包 CARTRIDGES, POWER DEVICE	0276	1. 4	C	M189J	外装物投棄用カートリッジ	a)
6 3					KK47J	8 7 式ヘリコプタ散布地雷、放出器材セット	a)
6 4	発煙信号筒 SIGNALS, SMOKE	0197	1. 4	G	LK22J	フレア・スモーク薬筒	－
6 5					LK34J	演習対人障害Ⅱ型用薬筒	－
6 6					LK33J	演習対人障害Ⅰ型用薬筒	a)

表C.1－国連番号対照（続き）

番号	品名	国連 番号	等級	隔離 区分	国連番号に対応する弾薬名		摘要
					DODIC	品名	
6 7	その他の火工品 ARTICLES, EXPLOSIVE, N.O.S.	0349	1. 4	S	MK59J	遠隔起爆装置（施設作業車用爆薬パレット）、発火装置	a)
6 8					KK45J	8 7 式地雷散布地域標示装置、A 型	a)
6 9					KK46J	8 7 式地雷散布地域標示装置、B 型	a)
7 0					KK48J	放出薬筒	－
7 1					LK31J	ダミーえい航標的用パラシュート装置	a)
注 ^{a)} 危険物船舶運送及び貯蔵規則に定める検査に合格し，“UNマーク”を表示する。							
注 ^{b)} 危険物船舶運送及び貯蔵規則に定める“OVERPACK”表示を行う。							

附属書D (規定) 官給品の補修基準及び再表示要領

D.1 適用範囲

この附属書は、火砲弾薬の調達に伴う官給品（回収品）を補修する場合の補修基準及び再表示要領について規定する。

D.2 官給品の補修基準

官給品を補修する必要がある場合は、表D.1に示す官給品の補修基準によって行い、補修完了品は、使用目的に合致しなければならない。

なお、次の場合は、補修を行わないで官給元と調整のうえ処置する。

- a) 部品・材料などの損耗が著しく、強度が不十分なもの
- b) 全面にわたる削取り又は塗装を必要とする木箱
- c) 著しく吸湿しているもの又はその痕跡のあるもの

表D.1－官給品の補修基準

補修内容	品目区分						注記
	木箱	パレット	弾頭栓・揚弾栓	グロメット	布製品	その他の製品	
土砂などの除去又は清掃	○	○	○	○	○	○	受入れ時、全数について実施する。
軽易な修理	○	○	－	○	○	○	手工具類をもって行える程度のもの
軽易な除せい	－	○	○	○	－	○	発せいが軽易で酸洗い、サンドペーパー、バフなどによって軽易に除せいが可能なもの
ワッシャ、ガスケット、ライナなどの交換	－	－	○	○	－	○	ひび割れなど劣化しているもの又は吸湿しているもの（ライナは、剥離を含む。）
乾燥	○	○	－	－	○	－	自然乾燥又は適切な方法による。
再塗装	－	－	○	○	－	－	前処理及び塗装
再表示	○	○	－	－	－	－	表D.2参照

D.3 包装容器などの再表示要領

官給された包装容器などの再表示は、調達要領指定書によって指定する場合を除き、表D.2の再表示要領によって行う。

表D. 2－再表示要領

包装容器など	再表示要領
木箱 パレット	次のいずれかの方法で行う。 a) 旧表示を全部削り取り（又はラベルを剥ぎ取る。），新表示を行う。 b) 旧表示の不要部分を削り取り（又はラベルを剥ぎ取る。），新表示を行う。 c) 旧表示を木肌と同色のラッカーエナメルなどによって抹消し，新表示を行う。
金属容器	個別仕様書による。

附属書 E
(規定)
弾薬諸元票記入要領

E.1 適用範囲

この附属書は、弾薬諸元票の記入要領について規定する。

E.2 様式及び記入要領

弾薬諸元票の様式は、**図E.1**とする。

(表面)

製造所名 ^{a)}		弾 薬 諸 元 票			物品番号 (DOD I C) ^{b)}	
契約の相手方 ^{d)}		認証番号 ^{e)}		製造数量 ^{f)}		包装諸元 ^{c)}
製造開始年月 ^{g)}		製造完了年月 ^{h)}		図面変更 ⁱ⁾		
検査年月日 ^{k)}		生産系列 ^{l)}		弾量標識 ^{m)}		仕様書変更 ^{j)}
発射薬質量 ⁿ⁾		速度 ^{o)}		圧力 ^{p)}		
構 成 成 ^{r) z)}						
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 ^{a a)}		検査官			氏名 ^{a b)}	
品名 ^{a c)}		ロット番号 ^{a d)}				

(裏面)

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)}			
備考 ^{a e)} : 符号 ※工程変更 ^{a f)} , ※※特異事項 ^{a g)} , ※※※その他 ^{a h)}									
納入状況 ^{f)}			射撃性能 ^{a i)}		使用火砲				
			概要	薬 量 (g 又は k g)	種 類 又 は 形 (型) 式	速 度 (m / s)	圧 力 (MP a)	備 考	
			薬包別						
			点火薬					点火 薬の 粒度 分布	
			1 号						
			2 号						
			3 号						
			4 号						
			5 号						その 他
			6 号						
7 号									
合 計									
認証番号	納入年月	納入数量							

図E.1－弾薬諸元票の様式

- 注^{a)} **製造所名** 製品の最終製造所名を記入する。
- 注^{b)} **物品番号（DODIC）** 仕様書に記載してある物品番号（DODIC）を記入する。
- 注^{c)} **包装諸元** 個装、内装及び外装に対して内容品の数量及び容器型式を記入する。
 なお、官給容器の場合は，“（ ）”で記入する。また、UNマークを取得した弾薬は、表の後に，“UN”と表示する。
例 1個／金属容器（官給）－15容器／木箱（官給）“UN”
- 注^{d)} **契約の相手方** 防衛省との契約の相手方の名称を記入する。
- 注^{e)} **認証番号** 防衛省との契約時の認証番号を記入する。
- 注^{f)} **製造数量** 製造数量から検査、試験などに要した数量を除いた数量（納入可能数量）を記入する。
 なお、契約を異にして分納する場合、備考“納入状況”欄を設け、所要の事項を記入する。
 （5.8 b）参照）また、前契約品を使用した場合についても，“納入状況”欄に所要事項を記入する。
- 注^{g)} **製造開始年月** 填薬を開始した年月を記入する。ただし、構成部品欄で、填薬を記載している場合は、総組立開始年月を記入する。
- 注^{h)} **製造完了年月** 製造を完了した年月を記入する。
- 注ⁱ⁾ **図面変更** 契約の対象となった製品の組立図面番号又は制式要綱番号及び変更根拠を記入する。
- 注^{j)} **仕様書変更** 契約の対象となった製品の仕様書番号及び変更根拠を記入する。
- 注^{k)} **検査年月日** 完成検査が完了した年月日を記入する。
- 注^{l)} **生産系列** 組立ラインの数を記入する。
- 注^{m)} **弾量標識** 弾量区分のある填薬弾は、その質量に相当する区分番号又は弾量標識を記入する。
- 注ⁿ⁾ **発射薬質量** 薬量決定試験による決定薬量（均一性試験、過装薬試験によって修正された量）を記入する。
- 注^{o)} **速度** 完成弾射撃試験（完成弾射撃試験で速度の測定をしない場合は、均一性試験など）時に測定した速度を記入する。編合装薬の場合は、適用個別仕様書によって射撃試験を行った各装薬の速度を射撃性能の欄（^{a i)} 参照）に記入する。
- 注^{p)} **圧力** 発射薬試験（均一性）における修正した平均圧力を記入する。ただし、均一性試験によって薬量を修正した場合は、修正後の圧力を記入する。編合装薬の場合は、個別仕様書によって射撃試験を行った各装薬の圧力又は発射薬試験で決定した決定薬量に対応した火薬曲線上の圧力を射撃性能の欄（^{a i)} 参照）に記入する。
- 注^{q)} **弾丸質量** 発射薬試験用弾丸の質量を記入する。
- 注^{r)} **構成** 構成は、^{s)} から^{y)} による。
- 注^{s)} 制式要綱、完成弾薬図面及び個別仕様書に示されている主要部品並びに信管などの火薬類を含む部品名を記入する。
- 注^{t)} ^{s)} の部品の図面番号及び輸入弾（ノックダウン生産品及びライセンス生産品）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を併せて記入する。
- 注^{u)} 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。
- 注^{v)} 部品のロットごとの製造者名を記入する。
 なお、官給品は，“官給”と記入する。
- 注^{w)} 部品の製造開始年月と製造完了年月を記入する。
- 注^{x)} 部品のロット番号を記入する。

図E.1－弾薬諸元票の様式（続き）

- 注^{y)}** 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。
- 注^{z)}** ^{s)} から^{y)} は、必要があれば裏面に続きを記載する。
- 注^{a a)}** **判定** “合格”と記入する。
- 注^{a b)}** **検査官氏名** 検査官の官職及び氏名を記入する。
- 注^{a c)}** **品名** 契約品目（別こん包された種類及び構成部品は、構成部品・附属品など）ごととする。ただし、DOD I C別に種類がある場合は、その品名を記入する。
- 注^{a d)}** **ロット番号** ロット番号を記入する。
- 注^{a e)}** **備考** 備考は、^{a f)} から^{a i)} による。
- 注^{a f)}** 工程を変更した場合は、“※”の符号を付け、その内容を記入する。工程変更は、生産ライン、製造装置、製造方法、検査方法などを含み、契約担当官等の承認を受けた場合は、承認番号及び日付を記入する。
- 注^{a g)}** 特異事項は、再加工又は契約不適合修補を行った場合、その原因となった事項を“※※”の符号を付けて記入する。
- 注^{a h)}** その他は、その他必要事項を、“※※※”の符号を付けて記入する。
- 注^{a i)}** 射撃性能の欄は、調達弾薬が、編合装薬そのものである場合又は編合装薬を構成部品の一部としている場合は、必要に応じて備考の右側に射撃性能の欄を設け、所要の事項を記入する。ただし、余白の関係で、備考欄に射撃性能の欄を取り得ない場合は、射撃性能表を別表として作成し、弾薬諸元票に添付する。

図E.1－弾薬諸元票の様式（続き）

附属書 F
(規定)
保存試験試料諸元票の様式・記入要領

F.1 適用範囲

この附属書は、保存試験試料諸元票の様式及び記入要領について規定する。

F.2 様式及び記入要領

保存試験試料諸元票の様式は、F.1とする

[illegible]

図F.1—保存試験試料諸元票の様式