

仕 様 書 番 号
GW-CG-Y700103S
作成 昭和32年 6月19日 変更 令和 6年 2月16日
補給統制本部 弾薬部

陸上自衛隊
小火器弾薬共通仕様書

陸上自衛隊 小火器弾薬共通仕様書

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	4
2.1	材料・部品	4
2.2	製造方法・加工方法	5
2.3	構造・形状・寸法・質量	5
2.4	外観・成分・性能	5
2.5	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	8
3.5	再提出	9
3.6	設備・機器など	9
3.7	検査の記録	10
3.8	試験記録の送付	10
3.9	保存試験試料の納入	10
3.10	射撃試験など	10
3.11	製造技術試験	10
4	出荷条件	11
5	その他の指示	11
5.1	その他の指示の一般的事項	11
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	12
5.4	契約担当官等あての申請など	12
5.5	適合品の使用	12
5.6	新規格などへの移行	12
5.7	代替材料	12
5.8	弾薬諸元票及び保存試験試料諸元票	12
5.9	生産記録	13

陸上自衛隊 小火器弾薬共通仕様書

目 次

5.10	部品表	13
5.11	秘密保持	13
5.12	仕様書・図面などの授受	13
5.13	技術変更提案（ECP）	13
5.14	諸法規との関連	13
5.15	危険物容器検査証	13
5.16	安全データシート（SDS）	14
5.17	仕様書に関する疑義	14
附属書A	（規定） ロット番号の付与要領	17
附属書B	（規定） 国連番号対照表	22
附属書C	（規定） 官給品の補修基準及び再表示要領	23
附属書D	（規定） 弾薬諸元票記入要領	24
附属書E	（規定） 保存試験試料諸元票の様式・記入要領	28

調達要求番号：

陸 上 自 衛 隊 仕 様 書		
物品番号		仕 様 書 番 号
		GW-CG-Y700103S
	陸上自衛隊	防衛大臣承認 昭和32年 6月19日
		作 成 昭和32年 6月19日
	小火器弾薬共通仕様書	変 更 令和 6年 2月16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各種小火器弾薬（同構成部品及び包装部品を含む。）（以下、“小火器弾薬”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 0001、GLT-CG-Z000001及びGLT-CG-Z500002による。

1.2.1

個別仕様書

小火器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

製造者一覧表

小火器弾薬の構成部品及びその材料の製造者又は供給者を、小火器弾薬の構成部品表に準じて一覧

表としたものをいう。

1.2.8

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。

1.2.9

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。

1.2.10

小火器弾薬射撃便覧

NDS Y 7101, NDS Y 7102, NDS Y 7103, NDS Y 7104, NDS Y 7105, NDS Y 7106, NDS Y 7107, NDS Y 7108, NDS Y 7109, NDS Y 7110, NDS Y 7111, NDS Y 7112, NDS Y 7113, NDS Y 7114, NDS Y 7115, NDS Y 7116, NDS Y 7117, NDS Y 7118, NDS Y 7119, NDS Y 7120, NDS Y 7301, NDS Y 7901及び小火器弾薬射撃試験方法を総称したものをいう。

1.2.11

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 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 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ド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 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ーラベル，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	試験用ふるいー第1部：金属製網ふるい
J I S Z 8 8 0 1 - 2	試験用ふるいー第2部：金属製板ふるい
J I S Z 9 0 1 5 - 1	計数值検査に対する抜取検査手順ー第1部：ロットごとの検査に対するAQL指標型抜取検査方式

ISO 11014	Safety data sheet for chemical products – Content and order of sections
NDS K 4816	発射薬理化学試験方法
NDS Y 0001	弾薬用語
NDS Y 7101	小火器弾薬射撃試験用銃器
NDS Y 7102	小火器弾薬射撃試験用弾薬の準備
NDS Y 7103	小火器弾薬射撃試験用基準弾の基準値設定方法
NDS Y 7104	小火器弾薬の速度、圧力及び耐水試験方法
NDS Y 7105	小火器弾薬の命中精度試験方法
NDS Y 7106	小火器弾薬の機能及び事故試験方法
NDS Y 7107	小火器弾薬の作動時間試験方法
NDS Y 7108	小火器弾薬の被甲割れ試験方法
NDS Y 7109	小火器弾薬の貫通試験方法
NDS Y 7110	小火器弾薬のえい光試験方法
NDS Y 7111	小火器弾薬の火炎試験方法
NDS Y 7112	小火器弾薬の煙試験方法
NDS Y 7113	小火器弾薬の銃口炎試験方法
NDS Y 7114	小火器弾薬のじんさ試験方法
NDS Y 7115	小火器弾薬の紙的せん孔試験方法
NDS Y 7116	小火器用てき弾発射薬筒試験方法
NDS Y 7117	小火器弾薬の抜弾試験方法
NDS Y 7118	小火器弾薬用黄銅薬きょうの硝酸水銀試験方法
NDS Y 7119	小火器弾薬用雷管の感度試験方法
NDS Y 7120	小火器弾薬用発射薬の射撃性能試験方法
NDS Y 7301	小火器弾薬用雷管
NDS Y 7901	小火器弾薬包装
FED-STD-H28	SCREW-THREAD STANDARDS FOR FEDERAL SERVICES

小火器弾薬射撃試験方法 参考 射撃試験の解析方法

b) **仕様書**

DSP Z 9004	技術変更提案書の様式
DSP Z 9008	品質管理等共通仕様書
GLT-CG-Z000001	陸上自衛隊装備品等一般共通仕様書
GLT-CG-Z500002	陸上自衛隊一般外注整備共通仕様書
GGG-G-61	GAGE, PLUG AND RING, PLAIN AND THREAD
MIL-G-10944	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）
- 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）

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72号（10.3.26）〕

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

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

小火器弾薬の材料は、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ってはならない。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ってはならない。
- 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) 前各項以外の場合で、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) 前各項以外の場合で、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する要求事項を満足するように定める。

- a) 部品などの汚れ、切り粉、油脂類、溶剤、化学的付着物、その他の異物を除去する。
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。
- b) 薬きょうのきょう口焼鈍による酸化被膜は、取り除いてはならない。
- c) 契約の相手方は、弾薬の要求事項が得られるように発射薬の装薬量を決定する。ただし、完成弾薬のロットの生産途中又は雷管と発射薬の組み合わせに変更がない場合は、契約の相手方の都合で、薬量の増減を行ってはならない。

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、参考などによって示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) 包装部品を除く小火器弾薬の公差は、個別仕様書に規定がない場合、分数指示の場合は、 ± 0.4 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などを適用してもよい。

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。

2.5 製品の表示

製品の表示は、個別仕様書に規定する表示を行う。

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-Z000001の箇条6に準じて行う。
- c) 各ロットは、おおむね平均した大きさでなければならない。ただし、新規弾薬の最初の数ロットは、この限りではない。また、各ロットは、計画数の±5%の範囲内でその大きさを変更してもよい。

3.1.2 ロット番号

ロット番号は、製造された小火器弾薬に対し、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Aによる。

3.1.3 ロット構成部品の制限事項

弾薬の1完成弾薬ロットに使用する雷管及び発射薬は、全て同一ロットのものでなければならない。

3.1.4 検査又は試験への配分

小火器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変わったとき。
 - 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、納入品の数量には、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に送付し、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）に送付する。
- 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、図面に規定す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) 小火器弾薬の契約品目（無火薬） 2個
 - 2) 薬きょう洗浄部品（空包） 2個
 - 3) 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 物理試験

3.3.1.1 抜弾試験

抜弾試験は、NDS Y 7117による。

3.3.1.2 水銀試験

水銀試験は、次による。

- a) 水銀試験は、NDS Y 7118による。
- b) 水銀試験は、黄銅薬きょうを用いた完成弾に対してロットごと行うが、抜弾後雷管を発火させた薬きょうに対し、連続5ロットにわたって規定以上に割れ¹⁾を生じなかった場合は、じ後のロットに対する試験を省略してもよい。ただし、完成弾に対する試験で、個別仕様書の規定以上に割れ又はひび(クラック)²⁾を生じた場合には、再び抜弾した薬きょうに対する試験を開始する。
注¹⁾ 薬きょうの壁を貫通して完全に金属が離れているものをいう。
注²⁾ 表面の状態であって、壁を貫通していないものをいう。

3.3.1.3 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による。
- b) ふるい分け試験に使用するふるいは、JIS Z 8801-1及びJIS Z 8801-2による。

3.3.2 射撃試験

射撃試験は、次によるほか、小火器弾薬射撃便覧に準じて行う。

- a) **基準弾の製造及び基準値の設定** 基準弾の製造及び基準値の設定は、通常、契約の相手方が行い、契約担当官等の承認を受ける。
- b) **不具合発生時の処置** 不具合発生時の処置は、次による。
 - 1) **試験用銃器** 試験用銃器は、試験中に射撃不良が発生し、その原因が明らかに銃器の不良によることが判明した場合だけ銃器を交換又は修正する。この場合の射撃不良は、弾薬の欠陥としない。
なお、監督官等は、必要に応じて契約の相手方に追加試験の実施を指示する。
 - 2) **小火器弾薬の欠陥による不具合** 小火器弾薬の欠陥による不具合は、次による。
 - 2.1) 速度、圧力、耐水、作動時間及び命中精度試験において不発射又は標的到達前の被甲離脱が発生した場合は、その弾数だけ追加して試験を行う。この場合に発生した不良弾は、これらの射撃試験の欠点としないで、個別仕様書に規定する欠点として取り扱う。
 - 2.2) 耐水試験において雷管又は発射薬中に水分が侵入したために(耐水性不良)不発射が生じた場合は、この弾薬の速度を個別仕様書に規定する基準速度の1/2として計算して平均速度を求める。また、耐水性以外の原因によって不発射が生じた場合は、個別仕様書の規定に該当する欠点とするとともに、不発射弾数の追加試験を行い耐水速度を求める。
 - 2.3) 原因不明の不具合が発生した場合、監督官等は、契約の相手方と協議の上、その処置を定める。
- c) **互いに無関係な欠点の計算** 互いに無関係な欠点の計算は、1発の射撃試験で弾薬に起因する互いに無関係な2個以上の射撃不良が発生した場合、それぞれ弾薬の欠点として計算する。
例 “きょう口又は肩部の割れ”と“標的到達前の弾丸破裂”。ただし、1個の欠点のために他の欠点を併発した場合には、いずれかの重い方の欠点として計算する。

3.3.3 再試験

個別仕様書に規定する場合を除き、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) **再理化学試験** 再理化学試験は、次による。
- 1) 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だけ行う。
 - 2) 再試験の結果、前回の試験において規定に合致しなかった欠点又は不良品があってはならない。
 - 3) 再試験の試料数は、最初の試験の試料数の2倍とする。
- b) **再射撃試験** 再射撃試験は、次による。
- 1) 射撃試験の結果が、規定に合致しなかった場合の再試験は、その不良試験項目だけ行う。ただし、この場合、再試験項目以外の欠点についても、その数が再試験のときの許容限界欠点数を超えた場合には、当該ロットは不適合とする。
 - 2) 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。
 - 3) 不発射、停弾又は雷管不良以外の欠点が、個別仕様書の該当表に規定する許容数以上に生じた場合の再試験は、欠陥が生じたときに使用した型式の試験銃で当該欠陥項目について行う。
 - 4) 不発射、停弾又は雷管不良の場合の再試験は、欠陥が生じたときに使用した型式の試験銃で行う。
 - 5) 再射撃試験の試料数は、個別仕様書の規定によるが、規定のない場合は、最初の試験の試料の2倍とする。

3.3.4 部品の試験省略

個別仕様書で指定する場合を除き、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。

3.4 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する必要量を採取する。
 - 3) 性能試験のための試料は、3.4 a) 1) で抜き取った試料を充当する又は小火器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。
 - 4) 発射薬及び空包薬の保存試験試料（65.5℃サーベランス試験用）として発射薬の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AQL 0.015%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) **混入した異弾種** 小火器弾薬のロットは、全て指定どおり構成し、指定以外の異種弾薬を混入してはならない。指定以外の異種弾薬が混入している場合は、個別仕様書の規定に従って処置する。
- d) **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、小火器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、小火器弾薬の寸法が事実上図面寸法に一致しているときには、当該小火器弾薬は、規定に合致しているとみなす。
- e) **欠点の計算** 外観、寸法、質量などに関する欠点の計算は、欠点分類ごとに不良品数を集計する。ただし、1個の製品に1個以上の重欠点及び軽欠点がある場合には、重欠点1個として計算する。また、規定された以外の欠点に関して監督官等が重要であると判断する場合は、契約担当官等の指示によって分類し計算する。
- f) **工程平均の計算** 工程平均は、弾種ごとに、重欠点及び軽欠点について J I S Z 9 0 1 5 - 1 によって計算する。

なお、工程平均は、通常、初回検査の第1次試験から算出する。

- g) **欠点の記録** 欠点の記録は、個別仕様書に規定された欠点項目に関して試料中に出た欠点及び規定された以外の欠点も、全て成績表に記録する。

3.5 再提出

3.5.1 一般的事項

個別仕様書に規定する場合を除き、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A**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A**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、**3.5.1 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又は弱点のないものでなければならない。

なお、不良品に修理などを施した部品又は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銃などで、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) 火器・試験用銃身などは、契約の相手方の保有するもの又は貸与したものを使用する。ただし、契約の相手方が保有するものは、事前に監督官等の承認を受ける。
- b) 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。

- c) 検査用機器類の校正は、個別仕様書に規定のない場合、GLT-CG-Z000001の3.1.2 b)による。
- d) 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に使用する場合には、監督官等に公正証明書などを提示し、確認を受ける。
- e) 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。

3.7 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。

3.8 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。

3.9 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100g）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、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。

3.10 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、自ら実施できない場合は、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。

3.11 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に定め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、官側と協議の上、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できた場合
- 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B**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B.1**の注記に規定する表示を実施する。

なお、通常、小火器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) 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。
- c) 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、5.2～5.16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C**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 及びその構成成分	契約の相手方（下請工場を含む。）及び射撃試験実施場所の最寄りの弾薬支処	
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

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、契約担当官等に図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

新規格などへの移行は、次による。

- a) 個別仕様書に引用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。
- b) 個別仕様書に引用されている米軍規格について防衛省規格が制定されているものは、当該規定にかかわらず、防衛省規格を使用する。

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に定めた互換性を保持し、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Dによる。
 - 2) 保存試験試料諸元票は、附属書E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、完成弾のロットごとに弾薬諸元票に所要事項を記入し、表3によって送付する。

なお、同一ロットの完成弾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、初回納入時の弾薬諸元票の“製造数量”の欄は、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枚数

送付先	枚数
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、GLT-CG-Z000001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場合は、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DSP Z 9004によって“技術変更提案（ECP）”を行ってもよい。

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”（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）

契約の相手方は，“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。

なお、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 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ー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

附属書 A

(規定)

ロット番号の付与要領

A.1 適用範囲

この附属書は、陸上自衛隊が使用する小火器弾薬（包装部品を除く。）（以下，“各種弾薬”という。）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。

A.2 ロット番号の付与要領（共通的事項）

A.2.1 ロット番号の構成

ロット番号の構成は、次とし、表A.1を参考とする。

- a) 部品（発射薬を除く。以下同じ。）のロット番号は、製造者が適宜定める。
- b) 各種弾薬及び発射薬（空包薬を含む。以下同じ。）のロット番号は、製造所識別符号及び一連番号を“－”でつないで構成とする。

表A.1－ロット番号の構成（一例）

区分	製造所識別符号	一連番号
各種弾薬	E F	1
発射薬	G H	5 4 3 2

A.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A.2による。

表A.2－製造所識別符号

番号	製造所名	製造所識別符号
1	旭精機工業株式会社 本社工場	A O
2	日本工機株式会社 白河製造所	N S
3	昭和金属工業株式会社 岩瀬工場	S K
4	旭化成株式会社 大分工場	A C
5	株式会社ダイセル 播磨工場	D C
6	日油株式会社 武豊工場	N Y

A.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A.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完成弾薬は、ロット番号の末尾にX（エックス）の文

字を付加する。

- 4) **リンク付弾薬** 弾薬をリンク付とする場合は、製造所識別符号と一連番号の間にL（エル）の文字を入れる。この場合、一連番号の数字は、変更しない。
 - 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) **発射薬の付加記号** 発射薬の付加記号は、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) **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（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わす。

表A.3－付加記号

項目	付加記号	記載例		注記
		各種弾薬	発射薬	
付加記号なし	－	EF－1	GH－5432	－
試験用弾薬 （実用試験用）	E	EF－E1	GH－E5432	－
生産前見本	P	EF－P1	GH－P1	－
鋼製薬きょう	X	EF－1X	－	－
リンク付弾薬	L	EF－L－1	－	－
UNマーク	U	EF－1U	－	－
再加工など	Aからのアルファベット大文字	EF－1A	－	再加工など1度目
		EF－1B	－	再加工など2度目
	R	－	GH－5432R	再加工1度目
		－	GH－5432R(2)	再加工2度目
付加記号複数	－	EF－L－1XUA	－	付加記号が複数の場合の記載順序

A.3 ロット番号の付与要領（各種弾薬）

A.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A.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立作業を行う製造所の番号を付与する。

表A. 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

A. 3. 2 各種弾薬の一連番号

現在使用している各種弾薬の一連番号は、表A. 5による。一連番号は、割当てられた最小数字の番号から始めて順次に欠番なく繰り上げて付与し、その弾薬の生産を廃止したときに終結する。

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、中断時の一連番号を続けて使用する。

表A. 5－各種弾薬のロット番号割当

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
1	89式5.56mm普通弾	1～500
2	89式5.56mmえい光弾	501～1000
3	5.56mm高圧試験弾	1001～1500
4	06式5.56mm演習小銃てき弾発射薬筒	2501～3000
5	5.56mmフランジブル弾	3001～3500
6	89式5.56mm普通弾（C）	3501～5000
7	5.56mm J 2 曳光弾	5001～5100
8	5.56mm高威力弾Ⅰ型（試験用）	5101～6000
9	5.56mm高威力弾Ⅱ型（試験用）	6001～6100
10	5.56mmフランジブル弾（試験用その他）	6101～6200
11	5.56mm J 3 高威力弾	6201～7700
12	7.62mm M80 普通弾（減装薬）	1～400
13	7.62mm M60 高圧試験弾	401～500
14	7.62mm M80 普通弾	501～900
15	7.62mm M62 えい光弾（減装薬）	901～1000
16	7.62mm J 1 普通弾	1001～1100
17	7.62mm J 2 曳光弾	1101～1200
18	67式7.62mmてき弾発射薬筒	3001～3500
19	7.62mm狭搾弾、リンク	3501～4000
20	7.62mm縮射弾	4001～4500
21	06式7.62mm演習小銃てき弾発射薬筒	5501～6000
22	9mm普通弾	1～400
23	9mm高圧試験弾	401～500
24	9mmフランジブル弾	501～1000
25	9mm J 1 普通弾	1001～1500
26	66式12.7mm M2 普通弾	1～500
27	12.7mm高圧試験弾	801～1000
28	66式12.7mm M17 えい光弾	1001～1500

表A.5—各種弾薬のロット番号割当（続き）

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
29	66式12.7mm空包	1501～2000
30	12.7mmM2徹甲弾	2001～2500
31	12.7mm徹甲焼い弾	2501～3000
32	12.7mmJ1普通弾	3001～3500
33	12.7mmJ1曳光弾	3501～4000
34	12.7mmJ1徹甲弾	4001～4500
35	12.7mmJ1空包	4501～5000
36	18mm縮射弾	1～500
37	89式5.56mm空包	1～1500
38	5.56mmJ1空包	1501～3000
39	7.62mmM82J空包	1～1500
40	12.7mm不発弾処理用薬筒	1～500
注 ^{a)} 指定したロット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。		

A.4 ロット番号の付与要領（発射薬）

A.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。

A.4.2 発射薬の一連番号

発射薬の一連番号は、発射薬（保存試験試料を含む。）が使用される弾種ごとの割り当てとする。現在使用している発射薬の一連番号は、表A.6による。

表A.6—発射薬の一連番号

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
1	7.62mm（30）弾薬	1～200
2	12.7mm弾薬	301～500
3	7.62mm普通弾薬	601～700
4	7.62mm曳光弾薬	701～800
5	7.62mm縮射弾	801～900
6	5.56mm弾薬	901～1000
7	5.56mm高压試験弾	1001～1100
8	5.56mm空包	1101～1200
9	18mm縮射弾（弾丸用発射薬） 18mm高压試験弾（弾丸用発射薬）	1201～1300
10	18mm縮射弾（カウンターマス用発射薬） 18mm高压試験弾（カウンターマス用発射薬）	1301～1400
11	7.62mm空包 67式7.62mmてき弾発射薬筒	5101～5200

表A.6—発射薬の一連番号（続き）

番号	弾種	一連番号 ^{a)}
12	12.7mm J1空包	5201～5300
13	7.62mm狭搾弾	5301～5400
14	9mm弾薬	5401～5500
15	06式5.56mm演習小銃てき弾発射薬筒	5501～5600
16	06式7.62mm演習小銃てき弾発射薬筒	5601～5700
注^{a)} 指定したロット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B
(規定)
国連番号対照表

B.1 適用範囲

この附属書は、国連番号に対応する小火器弾薬について規定する。

B.2 国連番号対照表

国連番号に対応する小火器弾薬は、表B.1に示す。

表B.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		注記
					DODIC	品名	
1	無火薬弾丸付き砲用完成弾（小火器弾薬を含む。） CARTRIDGES, SMALL ARMS	0012	1.4	S	AK58J	89式5.56mm普通弾	a)
2					AK73J	5.56mm普通弾、リンク	a)
3					AK59J	89式5.56mmえい光弾	a)
4					A122JA	7.62mmM80普通弾、減装薬	a)
5					A128JA	7.62mmM80普通弾、減装薬、リンク	a)
6					A124JA	7.62mmM62えい光弾、減装薬	a)
7					AK40J	7.62mm縮射弾	a)
8					AK43J	9mm普通弾	a)
9					AK42J	9mm高压試験弾	a)
10		0339	1.4	C	A554J	66式12.7mmM2普通弾、リンク	a)
11					A571J	12.7mmM17えい光弾	a)
12					A525J	12.7mmM2徹甲弾	a)
13					A528J	12.7mmM2徹甲弾、リンク	a)
14					AK45J	12.7mm高压試験弾	a)
15					AK62J	18mmJM38縮射弾	a)
16					AK75J	18mm高压試験弾	a)
17					小火器用空包（建設用びょう打ち銃用空包を含む。） CARTRIDGES, SMALL ARMS, BLANK	0338	1.4
18	GK29J	06式7.62mm演習小銃てき弾発射薬筒	a)				
19	A559J	66式12.7mm空包、リンク	a)				
20		0014	1.4	S	AK60J	89式5.56mm空包	a)
21					A112J	空包、7.62mm、M82J	a)
22					A111J	7.62mmM82J空包、リンク	a)
23	焼い弾（さく薬筒、放出薬又は発射薬付きのものを含む。） AMMUNITION, INCENDIARY	0010	1.3	G	AK93J	12.7mm徹甲焼い弾	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。

附属書 C
(規定)
官給品の補修基準及び再表示要領

C.1 適用範囲

この附属書は、小火器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。

C.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C.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上処置する。

- 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C.1－官給品の補修基準

補修内容	実施要領
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	手工具類をもって実施する。
乾燥	自然乾燥又は適切な方法による。

C.3 包装容器の再表示要領

官給された包装容器の再表示要領は、次のいずれかの方法で行う。

- a) 旧表示の全部又は不要部分を削り取り、新表示を行う。
- b) 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。
- c) 旧表示のラベルを剥ぎ取り、新表示を行う。

附属書D
(規定)
弾薬諸元票記入要領

D.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。

D.2 様式及び記入要領

弾薬諸元票の様式は、**図D.1**とする。

(表面)

製造所名 ^{a)}		弾 薬 諸 元 票			物品番号 (DODIC) ^{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⁾		仕様書変更 ^{j)}	
検査年月日 ^{k)}		生産系列 ^{l)}	弾量標識 ^{m)}				
発射薬質量 ⁿ⁾		速度 ^{o)}		圧力 ^{p)}		弾丸質量 ^{q)}	
構 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)}						
認証番号	納入年月	納入数量				

図D.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 20発/紙箱-28紙箱/金属容器-2金属容器/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。
- 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** 記入不要
- 注ⁿ⁾ **発射薬質量** 薬量決定試験による決定薬量 (完成弾射撃試験の発射薬量) を記入する。
- 注^{o)} **速度** 完成弾射撃試験時の修正した平均速度を記入する。
- 注^{p)} **圧力** 完成弾射撃試験時の修正した平均圧力を記入する。
- 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規定されている部品及び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。
- 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。

図D.1-弾薬諸元票の様式 (続き)

- 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** 仕様書に記載されている名称を記入する。
- 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 h)} 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。

図D.1－弾薬諸元票の様式（続き）

附属書 E
(規定)
保存試験試料諸元票の様式・記入要領

E.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。

E.2 様式及び記入要領

保存試験試料諸元票の様式は、**図E.1**とする。

