

## 防衛装備庁仕様書

1 / 8

品 件 名	並行金属板の製造	仕様書番号	Z-06 新-1-33011-WA-0006
		作成年月日	令和6年10月2日
		作成部課名	新世代装備研究所 飯岡支所

## 1. 総則

## 1. 1 適用範囲

この仕様書は、並行金属板の製造について規定する。

## 1. 2 用語の定義

この仕様書で用いる用語及び定義は表1のとおりとする。

表1 用語及び定義

番号	用語	定義
1	RCS	レーダ断面積 (Radar Cross Section) のこと。

## 2. 製品に関する要求

## 2. 1 全般

防衛装備庁新世代装備研究所飯岡支所内において、RCS計測を実施するための並行金属板を製造するものである。

## 2. 2 構成・数量

構成及び数量は表2のとおりとする。

表2 構成及び数量

番号	品名	数量・単位	備考
1	並行金属板	1式	寸法は付図1～4のとおり。 各一枚。
2	基準金属板	1枚	寸法は付図5のとおり

## 2. 3 材料・部品

材料及び部品は、努めて日本産業規格に規定された材料及び部品を使用するものとする。また、これらの規格以外のもので、社内規格又はその他の材料及び部品を使用する場合は、官の承認を得るものとする。ただし、カタログ品についてはこの限りではない。なお、材料及び部品には民生品の活用を考慮し、コストの低減を図るものとする。

## 2. 4 製造方法・加工方法

製造方法及び加工方法は、既に確立された方法により行うものとし、新しい製造方法及び加工方法を採用する場合は、必要に応じ試験等を実施し、官の承認を受けた後、採用するものとする。

また、適切な場合には可能な限り下請負を活用するなどコストの低減に努めるものとする。

## 2. 5 構造・形状・寸法・質量

構造・形状・寸法・質量は、付図1～5を参照し、細部は承認図面のとおりとする。

## 2. 6 外観

外観は、各部の仕上がりが良好で、ひび割れ、著しい傷等の欠陥があってはならない。

## 3. 品質保証

### 3. 1 品質検査

#### (1) 構造・形状・寸法検査

2. 5項について、目視により実施する。

#### (2) 外観検査

2. 6項について、目視により実施する。

### 3. 2 数量検査

数量検査を納入時に実施する。

## 4. 出荷条件

包装及び表示は一般商慣習による。

## 5. その他の指示

### 5. 1 承認用図面

契約相手方は、表3に示す承認用図面を提出し、官の承認を受けなければならない。

表3 承認用図面

番号	名称	部数	提出時期	提出場所	備考
1	承認用図面	2部	契約後速やかに	防衛装備庁新 世代装備研究 所飯岡支所	印刷物とする。

### 5. 2 発生材の処置

本契約により生じた発生材は官と調整の上、契約相手方の責任において適切に廃棄、処分するものとする。

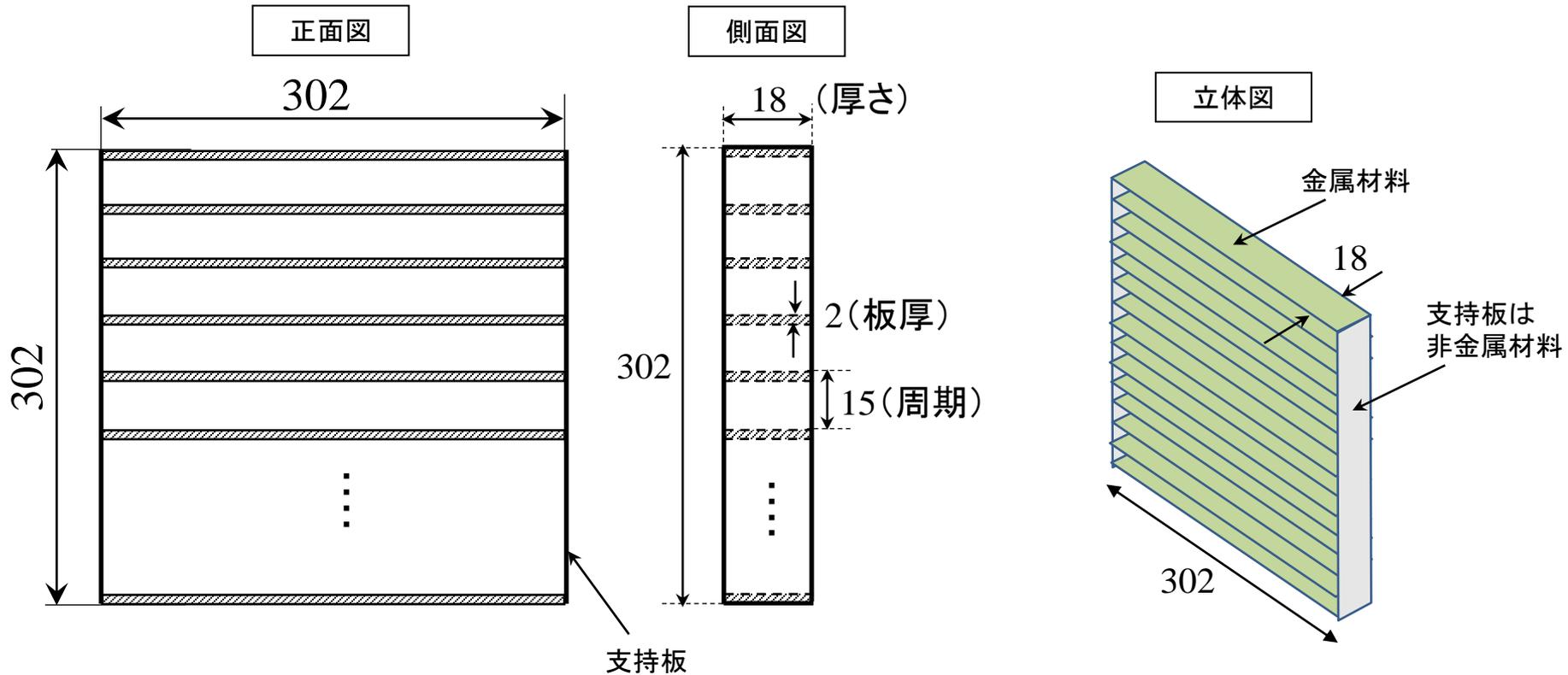
### 5. 3 官側の支援

契約相手方は本作業の実施にあたり、官の保有する施設、設備、文書等を使用する必要がある場合はあらかじめ官と十分調整の上、官の規則を遵守し、無償で支援を受けることができる。

5. 4 その他

この仕様書について疑義が生じた場合は、速やかに官と協議するものとする。

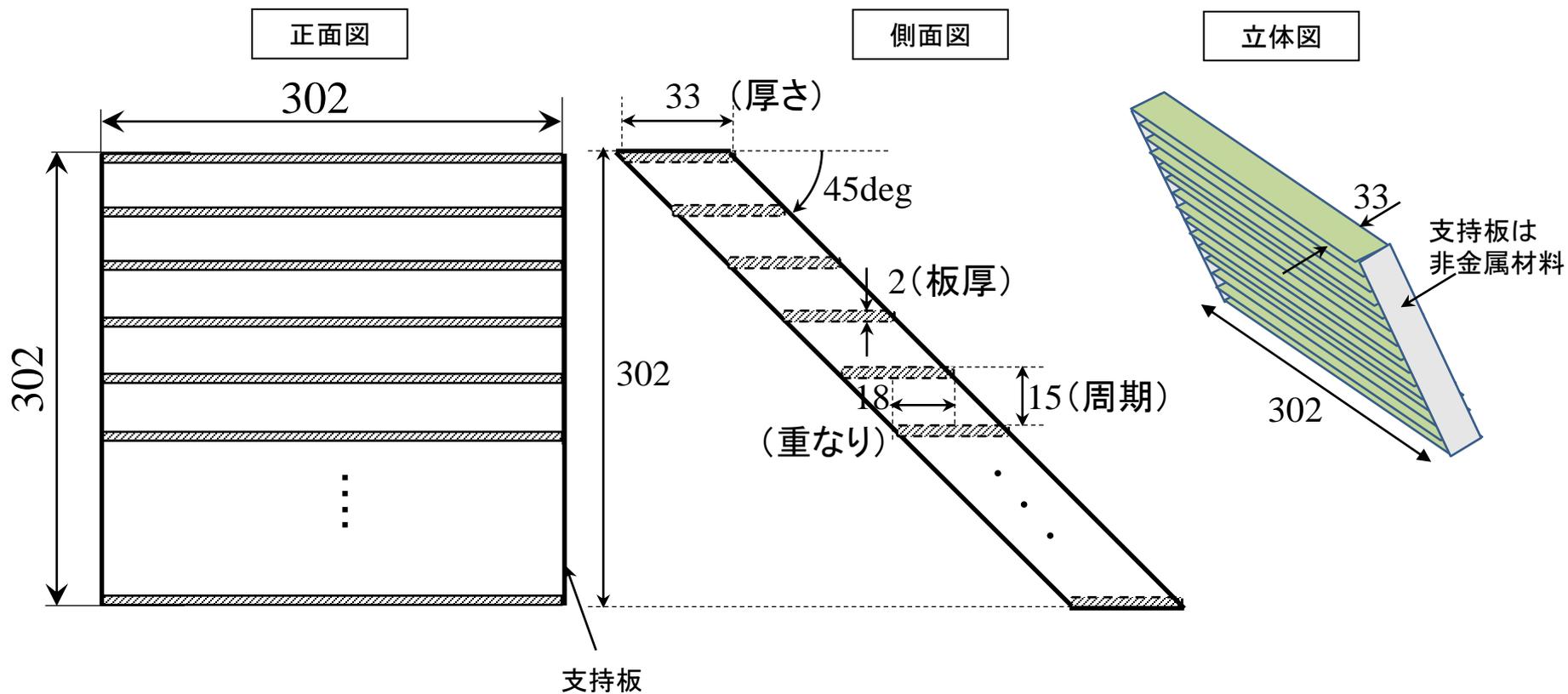
# 並行金属板(1)



金属はアルミ製。公差はJIS中級を基準とし、面精度は6.3程度とする。  
指示なき所は糸面取りとする。

質量は10kg以下とする。  
単位はmmとする。

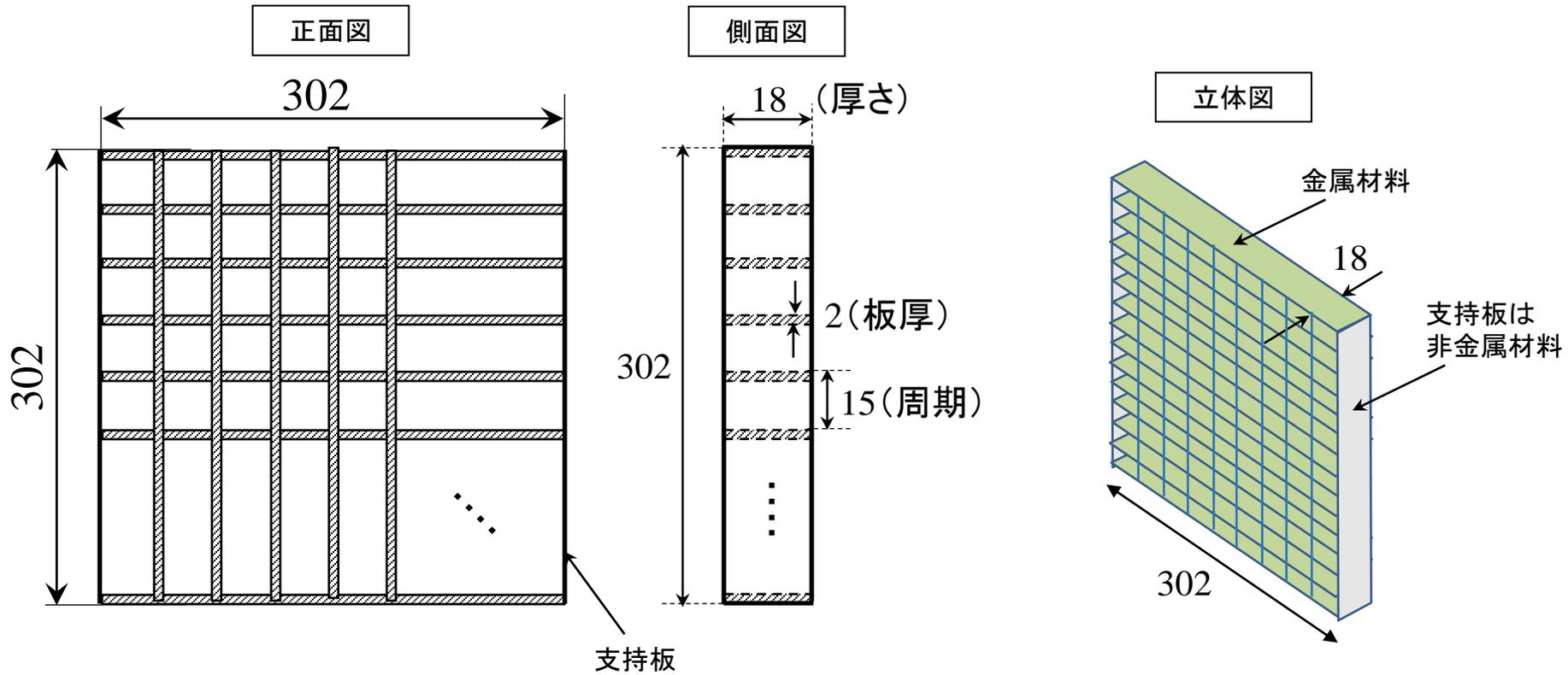
## 並行金属板(2)



金属はアルミ製。公差はJIS中級を基準とし、面精度は6.3程度とする。  
指示なき所は糸面取りとする。

質量は10kg以下とする。  
単位はmmとする。

### 並行金属板(3)



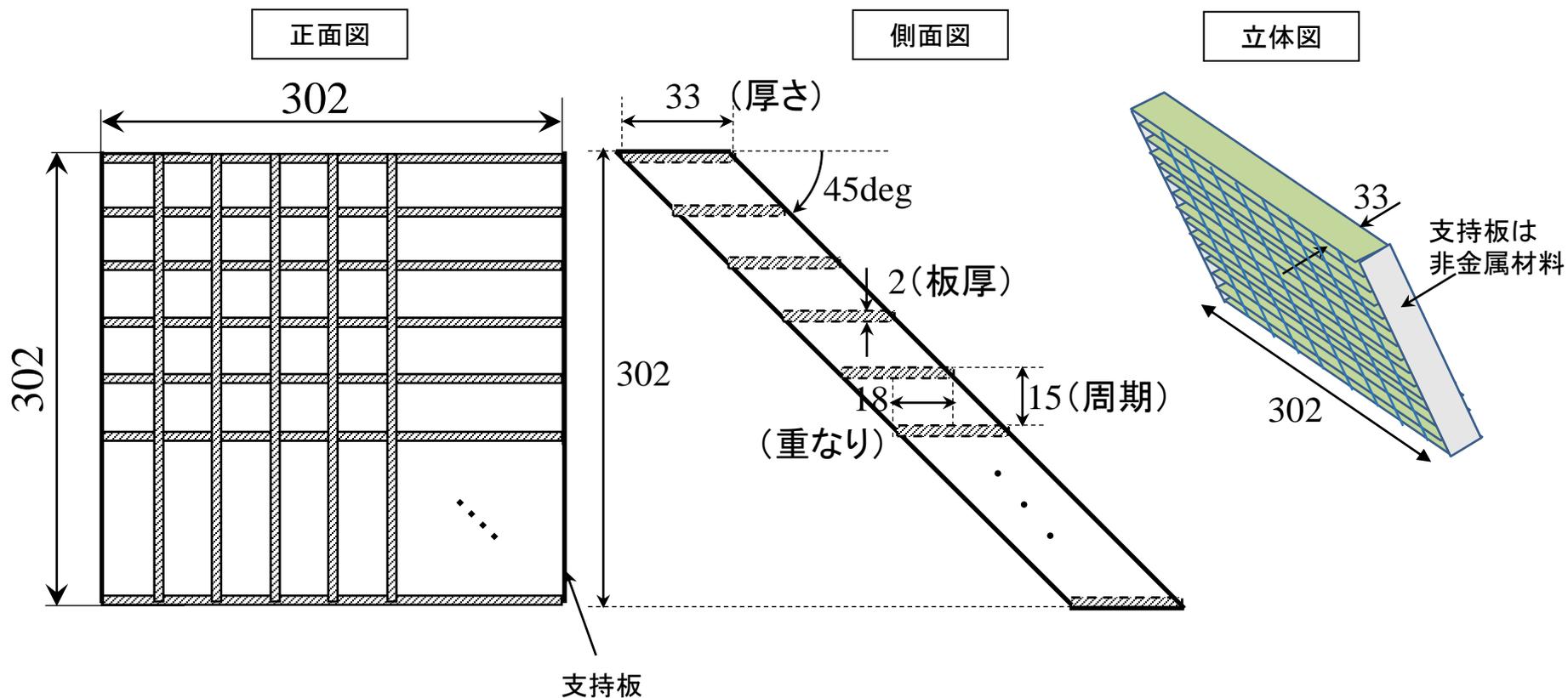
金属はアルミ製。公差はJIS中級を基準とし、面精度は6.3程度とする。

指示なき所は糸面取りとする。

質量は10kg以下とする。

単位はmmとする。

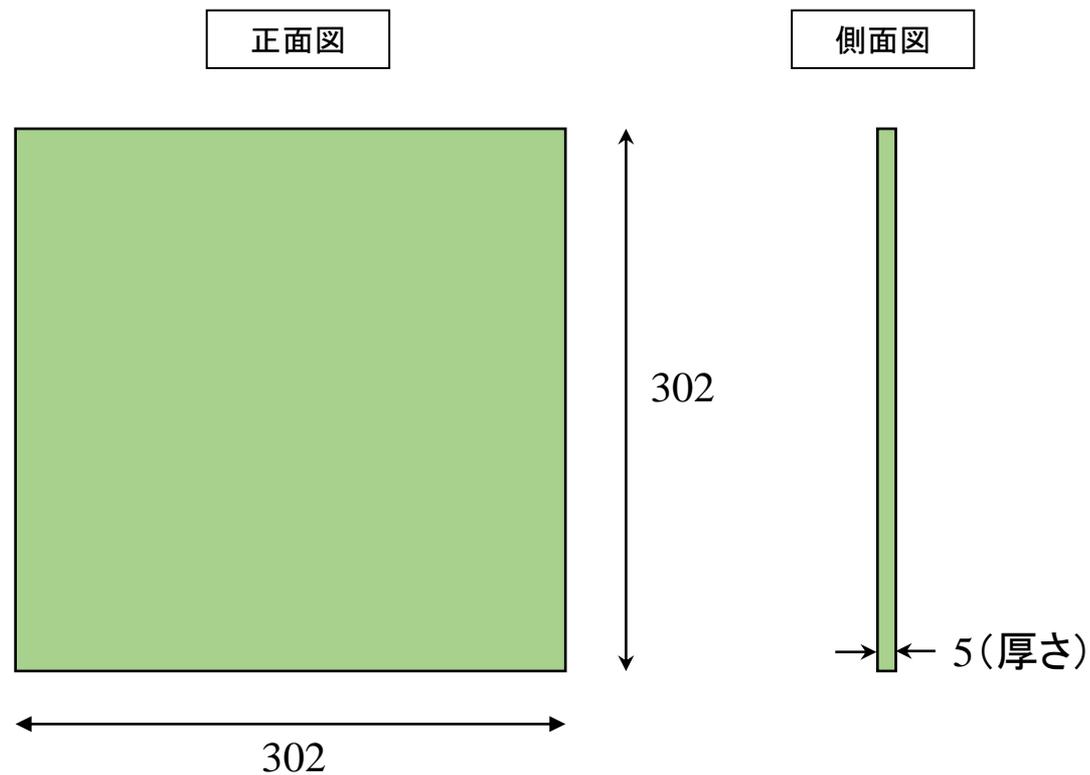
# 並行金属板(4)



金属はアルミ製。公差はJIS中級を基準とし、面精度は6.3程度とする。  
指示なき所は糸面取りとする。

質量は10kg以下とする。  
単位はmmとする。

## 基準金属板



金属はアルミ製。公差はJIS中級を基準とし、面精度は6.3程度とする。  
指示なき所は糸面取りとする。

質量は10kg以下とする。  
単位はmmとする。



