

UDC 681.846-185 : 621.317.36

JIS

C 5569

(IEC 386)

録音再生機器における速さ変動の 測定方法

JIS C 5569-1991

(IEC 386 : 1972)

平成 3 年 2 月 1 日 制定

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

C 5569-1991 (IEC 386 : 1972)

主 務 大 臣：通商産業大臣 制定：平成 3.2.1

官 報 公 示：平成

原案作成協力者：社団法人 日本電子機械工業会

審 議 部 会：日本工業標準調査会 家庭電器部会 (部会長 山村 昌)

この規格についての意見又は質問は、工業技術院標準部電気規格課 (〒100 東京都千代田区霞が関1丁目3-1) へ連絡してください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

録音再生機器における速さ変動の
測定方法

C 5569-1991

(IEC 386 : 1972)

Method of measurement of speed fluctuations in sound
recording and reproducing equipment

日本工業規格としてのまえがき

この規格は、1972年第1版として発行された IEC 386 (Method of measurement of speed fluctuations in sound recording and reproducing equipment) を翻訳し、技術的内容及び規格票の様式を変更することなく作成した日本工業規格である。

- 1. 適用範囲** この規格は、聴感補正ピーク値法を用いた測定方法に適用する。
- 2. 定義** この規格では、用語の定義を次のとおりとする。
 - 2.1 フラッタ** 録音再生の過程で再生信号に生じた周波数の変動のうち、その変動の周波数が 10 Hz を超えるもの。
 - 2.2 ワウ** 録音再生の過程で再生信号に生じた周波数の変動のうち、その変動の周波数が 0.1 Hz から 10 Hz までのもの。
 - 2.3 ドリフト** 録音再生中における、記録媒体の緩やかな速さの変動。
- 3. ワウ・フラッタの測定条件**
 - 3.1** 録音再生機器のワウ・フラッタの測定には、ピーク値を計れる方法を用いる。
 - 3.2** 測定は、3 150 Hz の周波数で行う。
 - 3.3** 測定は、機器の他の部分のワウ・フラッタが無視できる場合、機器の録音又は再生のどちらかについて行う。
 - 3.4** 3.3 の条件が満たされない場合の録音再生機器においては、周波数 3 150 Hz の信号を録音し、それを数回再生して各回におけるワウ・フラッタ測定値の相加平均を計算で求めてもよい。
ワウ・フラッタは同時録音再生中に測定してはならない。
 - 3.5** 測定条件は、再生だけ、録音だけ、又は録音再生総合かを常に明記する。
- 4. 測定装置及び測定方法** 測定装置の特性を付表 1 及び付図 1 に規定する。

参考 聴感補正なしで 0.1 Hz から 200 Hz までの間が平坦な特性をもつ測定装置は、ワウ及びフラッタの原因追求に有用である。

 - 4.1 測定装置 1 (2 シグマ法) (推奨)** この測定装置は速さ変動の標準偏差の 2 倍の値を自動的に求め、ワウ・フラッタとして表示する装置である。
この装置では、テープ速さの瞬間値を測定し、その値の平均速さからの偏差をある仮想のしきい(閾)値 Δv と比較する。更にこの偏差が決められた測定時間内にしきい値を超した時間を累計し、5 % となるしきい値 Δv_0 を自動的に求める。求められたしきい値をもってワウ・フラッタとする(付図 3 参照)。
結果は Δv_0 を平均速さの百分率で表す。
参考 速さ変動がガウス分布に従うときは、検出値は標準偏差値の 2 倍、すなわち 2 シグマとなる。