３補ＬＰＳ－Ｅ００００１－１４
令 和 ８ 年 ９ 月 ３ ０ 日　改正

外注整備共通仕様書

航空自衛隊　第３補給処

<table>
<tr><td colspan="5">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="3">役　務　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="3">共　通　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td colspan="2"></td><td colspan="2">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="8">品　名
又は
件　名</td><td colspan="2" rowspan="8">外注整備共通仕様書</td><td colspan="2">３補ＬＰＳ－Ｅ００００１－１４</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td>令和　　年　　月　　日</td></tr>
<tr><td>作　成</td><td>昭和４７年　３月　９日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改　正</td><td>令和　７年１２月　５日</td></tr>
<tr><td>令和　８年　９月３０日</td></tr>
<tr><td>施行期日</td><td>令和　８年１０月　１日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td>第　３　補　給　処</td></tr>
</table>

目　次

1　総則 1
1.1　適用範囲 1
1.2　用語及び定義 1
1.3　外注整備の種類 3
1.4　引用文書 3
2　整備に関する要求 4
2.1　一般 4
2.2　整備作業の工程及び範囲 5
2.3　受入れ 5
2.4　診断 6
2.5　修理作業 8
2.6　調整及び試験 11
2.7　整備作業等の表示及び記録 11
2.8　作業標準 11
2.9　修理の限度 12
2.10　品質管理 12
2.11　ＩＴ利用装備品等関連役務の調達におけるサプライチェーン・リスクへの対応 12
3　整備用部品及び材料 13
3.1　一般 13
3.2　代用品等の使用 13
3.3　保管期限統制品目 13
3.4　組部品等の戻入 13
3.5　官給品及び業者負担品 13
3.6　保守サービスの適用 13
4　承認 13
4.1　カドミウムめっき代替申請審査表 13
4.2　技術変更提案書（ＥＣＰ） 13
4.3　ＥＣＰの適用 13
4.4　修理標準指示（ＭＥＯ） 14
4.5　臨時修理標準指示（ＯＭＥＯ） 14
4.6　ＭＥＯ，ＯＭＥＯの適用 14
5　報告 14
5.1　ＴＣＴＯ完了報告 14
5.2　特定化学物質・放射性物質等・有害物質使用装備品等報告 14
5.3　代替防食処理不具合報告 15

6　品質保証……15
6.1　記録の保管……15
6.2　監督・検査……15
7　装備品等の整備記録……15
7.1　整備記録等……15
7.2　修理記録票……15
8　出荷条件……15
8.1　包装……15
8.2　包装の表示……15
8.3　完成検査成績書……17
9　現地補給処整備に関する特定事項……17
9.1　官側における支援……17
9.2　立入制限場所への立入り……17
9.3　不具合発生時の処置……17
10　その他の指示……17
10.1　契約の相手方の技術協力……17
10.2　技術資料等の提供……17
10.3　貸付品等……18
10.4　安全管理……18
10.5　物品の取扱い……18
10.6　部品相互流用……18
10.7　輸出入通関等の諸手続……18
11　秘密保全……18
11.1　特別防衛秘密の保護に関する訓令に基づく処置……18
11.2　特定秘密の保護に関する訓令に基づく処置……18
11.3　秘密保全に関する訓令に基づく処置……18
12　情報の保全……18
13　情報システムに関する調達に係るサプライチェーン・リスク対応のための措置……19
附属書Ａ　診断（部検）報告書の作成及び提出要領……26
附属書Ｂ　整備作業等の表示要領……29
附属書Ｃ　作業標準の作成要領……35
附属書Ｄ　カドミウムめっき代替申請審査表の作成要領……39
附属書Ｅ　技術変更提案書の作成要領……43
附属書Ｆ　修理標準指示（ＭＥＯ）の作成要領……47
附属書Ｇ　ＴＣＴＯ完了報告の作成要領……51
附属書Ｈ　特定化学物質等使用装備品等報告の作成要領……54
附属書Ｉ　代替防食処理不具合報告の作成要領……56

附属書Ｊ　修理記録票の作成要領・・・58

<table>
<tr><td colspan="5">航　空　自　衛　隊　仕　様　書</td></tr>
<tr><td rowspan="2">仕様書の種類</td><td>内容による分類</td><td colspan="3">役　務　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>性質による分類</td><td colspan="3">共　通　仕　様　書</td></tr>
<tr><td>物品番号</td><td></td><td colspan="3">仕　様　書　番　号</td></tr>
<tr><td rowspan="6">品　名
又は
件　名</td><td rowspan="6">外注整備共通仕様書</td><td colspan="3">３補ＬＰＳ－Ｅ００００１－１４</td></tr>
<tr><td>大臣承認</td><td colspan="2">令和　年　月　日</td></tr>
<tr><td>作　成</td><td colspan="2">昭和４７年　３月　９日</td></tr>
<tr><td rowspan="2">改　正</td><td colspan="2">令和　７年１２月　５日</td></tr>
<tr><td colspan="2">令和　８年　９月３０日</td></tr>
<tr><td>作成部隊等名</td><td colspan="2">第　３　補　給　処</td></tr>
</table>

1　総則

1.1　適用範囲

この仕様書は，航空自衛隊第３補給処において調達する装備品等の外注整備に関する共通的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主な用語及び定義は，C&LPS-Y00007によるほか，次による。

1.2.1

整備

装備品等の使用可能な状態の維持，故障した装備品等の使用可能な状態への修復及び装備品等の改修等に関する整備作業と整備管理からなる一連の業務

1.2.2

整備作業

装備品等について実施する手入れ，点検，防せい，格納，塗装，検査，調整，交換，改修，修理，検定，製作，状態の識別判定及び記録等の諸作業

1.2.3

外注整備

契約に基づき契約の相手方が実施する整備

1.2.4

検査官

分任支出負担行為担当官の補助者として任命され，検査を行う職員

1.2.5

監督官

分任支出負担行為担当官の補助者として任命され，監督を行う職員

1.2.6

要修理品等

外注整備の対象として契約の相手方に寄託する装備品等

1.2.7

個別仕様書

装備品等の外注整備について個別に作成する仕様書

1.2.8

技術資料

装備品等に関する技術指令書，修理標準指示（ＭＥＯ），技術変更提案（ＥＣＰ），取扱説明書，承認図，装備品等仕様書及び会社技術資料等，個別仕様書で指定するもの

1.2.9

会社技術資料

製造会社等が作成した当該装備品等に関する細部の設計・製造資料類，回路・部品・構成等の図面類，修理・点検・検査作業等の要領・手順書等で官側が貸与不可能なもの

1.2.10

部隊等

航空自衛隊の編成に定める編制部隊，編制単位群部隊，編制単位部隊及び機関

1.2.11

診断

本来の機能性能を発揮できない可能性のある装備品等の修理の範囲，内容及び程度を決定するため，分解，洗浄（清掃），部品点検及び故障探求等を実施する一連の作業

1.2.12

手直し作業

要修理品等の診断において，不具合と判定された部品について，非修復性品目（ＮＲ品目）であっても交換することなく，部品本来の特性機能に関する部分以外の補助的な部分を簡単に修復する作業

1.2.13

予防整備

系統的な点検又は分解した部品の検査等により故障の兆候を検出し，使用上支障をきたすような故障を未然に排除し修復する整備

1.2.14

ＭＦＰ処理

J.T.0.12-1-3に規定されている湿気及びかび防止処理

1.2.15

保守サービス

要修理部位を，契約の相手方が提供する良品と交換する修理作業

1.2.16

作業標準

装備品等の外注整備を実施するに当たり，その整備作業の方法，手順を細部にわたり規定したものであり，作業内容を明確にして各作業者の技術的判断能力を軽減し，品質管理上の重要な資料となるもの

1.2.17

現地補給処整備

現地における装備品等の修理，改修，検定，据付，設置，調整，撤去，移設及び保守委託整備等

1.3　外注整備の種類

外注整備の種類は，次に示すとおりとする。

a)　**オーバーホール**　機器の信頼性を新品に近づけることを目標に，原則として分解から始まる一連の作業を行う定期的な整備

b)　**定期修理**　機器の機能を次回定期修理までの間，基地整備の範囲内の作業で維持させることを目標に系統的な点検から始まる一連の作業を行う定期的な整備

c)　**構成品修理Ａ**　故障中の機器に対し，故障修理のほか予防整備を含む作業を行うもの。

d)　**構成品修理Ｂ**　故障中の機器に対し，故障修理を行うもの。

e)　**構成品修理Ｃ**　故障部位が特定された故障中の機器に対し，故障修理を行うもの。

1.4　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なすものであり，入札書又は見積書の提出時における最新版とする。ただし，入札書又は見積書の提出後引用文書に改正等があり，適用させる必要がある場合は，分任支出負担行為担当官（以下，“分支担官”という。）を通じて調達要求元と協議する。

なお，引用文書に定める内容が，この仕様書に定める内容と相違する場合（法令等を除く。）は，この仕様書に定める内容が優先する。

a)　**規格**

JIS P 0138　　紙加工仕上寸法

b)　**仕様書**

DSP Z 9004　　技術変更提案書の様式

C&LPS-E00037　通信電子関係物品包装共通仕様書

C&LPS-Y00007　調達品等一般共通仕様書

c)　**法令等**

特別防衛秘密の保護に関する訓令（平成１９年防衛省訓令第３８号）

特定秘密の保護に関する訓令（平成２６年防衛省訓令第６４号）

秘密保全に関する訓令（平成１９年防衛省訓令第３６号）
装備品等秘密の指定等に関する訓令（令和６年防衛省訓令第１０号）
装備品等及び役務の調達における情報セキュリティの確保について（通達）［防装庁（事）第１３７号令和４年３月３１日］
情報システムに関する調達に係るサプライチェーン・リスク対応のための措置の細部事項について（通知）（装プ武第１８８号３１．１．９）
ＩＴ利用装備品等及びＩＴ利用装備品等関連役務の調達におけるサプライチェーン・リスクへの対応について（通知）（装管調第８０７号令和３年１月２１日）
航空自衛隊の立入制限場所への立入手続等に関する達（昭和５７年航空自衛隊達第５号）

d)　その他

J.T.0.00-10-1　航空自衛隊装備品等共通整備基準
J.T.0.00-10-2　航空自衛隊航空機等整備基準
J.T.0.00-10-5　航空自衛隊地上訓練機等整備基準
J.T.0.00-10-7　航空自衛隊地上通信電子機器等整備基準
J.T.0.00-20K-1　航空自衛隊装備品等の保管期限統制
J.T.0.00-20K-1-1　航空自衛隊装備品等保管期限統制品目表
J.T.0.00-20K-1-2　航空自衛隊装備品等保管期限統制品目表
J.T.0.00-20K-1-3　航空自衛隊装備品等保管期限統制品目表
J.T.0.00-20K-1-4　航空自衛隊装備品等保管期限統制品目表
J.T.0.00-25-234-1　静電気対策（電子部品）
J.T.0.12-1-3　通信電子機器の長期使用による機能低下予防処置
J.T.0.31-3-64　はんだ及びはんだ付け
T.0.00-25-149　ELECTRON TUBE REPLACEMENT POLICY

航空自衛隊装備品等技術変更提案規則（昭和４６年航空自衛隊達第３２号）
航空自衛隊第３補給処の装備品等外注整備における修理限度額超過に関する処理要領について（平成１５年第３補給処公示第６号）
航空自衛隊第３補給処官給品等取扱要領（以下，“官給品等取扱要領”という。）

2　整備に関する要求

2.1　一般

2.1.1　要修理品等の整備

要修理品等の整備に当たり，当該装備品等について技術資料に示す本来の機能及び性能を満足しなければならない。

2.1.2　規格，図面等

整備に必要な規格，図面等は，原則として技術資料から呼び出されるものでなければならない。特に指示されない寸法，公差等は良好なる製作慣習に従い，操作，互換性又は性

能に支障を与えてはならない。

2.1.3　整備作業の経済性

整備作業については，経済性を考慮し効率的に行い，その完成品が実用に耐えるよう実施しなければならない。

2.2　整備作業の工程及び範囲

2.2.1　整備作業の工程

整備作業の工程は，受入れ，診断，修理作業，調整及び試験，並びに表示及び記録とする。

2.2.2　整備作業の範囲

整備作業の範囲は，1.3 に基づき**表 1** 及び次に示す外注整備の類別区分ごとの内容による。

なお，要修理品等の整備作業は，この類別区分をもって個別仕様書で指示するところに従い実施しなければならない。ただし，これにより難い場合は別に指示する。

a)　**類別区分１　オーバーホール（機構部位）**　オーバーホールの実施に当たり，要修理品等を機構部位（機構部品が主要機能を占める構成部分）と電子部位（電子部品及び回路が主要機能を占める構成部分）に区分して分解した後，当該機構部位について，予防整備及び故障修理を実施するため，目視点検及び作動点検を省略し，細部の部品に至るまで分解し，分解した部品ごとに検査を行い，次に修理を行う。

b)　**類別区分２　オーバーホール（電子部位）**　オーバーホールの実施に当たり，a)と同様に機構部位と電子部位との区分及び分解の後，当該電子部位について，予防整備及び故障修理を実施するため，目視点検及び作動点検を綿密に行って故障の兆候を検出し，次にこの修復に必要な最小限度の分解，部品検査及び修理を行う。

c)　**類別区分３　定期修理**　定期修理そのものであり，要修理品等について，予防整備及び故障修理を実施するため，すべての系統に対する目視点検及び作動点検を行って故障の兆候を検出し，次にこの修復に必要な最小限度の分解，部品検査及び修理を行う。

d)　**類別区分４　構成品修理Ａ**　故障機器について，故障原因の発生箇所及び故障の影響を受けた箇所（以下，“故障部位”という。）に対する故障修理のほか，その他の部位についても予防整備を含む作業を行う。ただし，この作業は次のような部品の診断交換等必要最小限の範囲に限定する。

1)　経年劣化の顕著な部品

2)　不具合多発部位に含まれる部品であって，技術資料（技術資料から呼び出される部品の規格を含む。）で示す基準許容値の限界に近く，かつ故障が予測される部品。

なお，予防整備作業の実施に必要な事項がある場合は，個別仕様書で指示する。

e)　**類別区分５　構成品修理Ｂ**　故障機器について，故障部位に対する故障修理を行う。

f)　**類別区分６　構成品修理Ｃ**　故障部位が特定された故障機器について，故障修理を行

う。

2.3　受入れ

要修理品等を受領した時は速やかに開こんし，**官給品等取扱要領**に基づき該当項目の処理及び次の事項を実施する。

a)　契約書と管理換票の照合

b)　管理換票と要修理品等の照合

c)　要修理品等と物品票又はその他の表示との照合

2.4　診断

受入れ工程を終了した要修理品等について，**表１**によるほか，次により診断を行う。

a)　オーバーホールの区分及び分解の工程については，個別仕様書で指示するところに従い実施する。

b)　個別仕様書により全数（時間）交換品目に指定された部品については，特別の指示のない限り2.4.1 の目視点検及び2.4.4 の部品検査における作業を省略し，診断記録に全数（時間）交換品目である旨，使用時間記録等の記入を行う。

c)　診断作業により，不具合の発見された部品等については，契約不適合の修補等請求期限の有無を確認し，監督官等に連絡する。

2.4.1　目視点検

要修理品等（オーバーホールについては電子部位）の外観，構造及び部品に対する目視点検（簡単な手動による機械的作動の点検を含む。）の実施に当たっては，銘板の損傷，表示の不明，破損，変形，きず，ひび割れ，変質，変色，腐食，さび，摩耗，がた，ほつれ，もれ，流出，塗装はがれ，欠品及び異物品等に関する点検項目と判定基準を設定して作業を行う。

なお，不具合箇所及び不具合部品の状態等の点検結果を具体的に診断記録に記入する。

2.4.2　作動点検

作動点検の実施に当たっては，技術資料に基づき点検項目と判定基準を設定して作業を行う。

なお，不具合箇所及び不具合部品の状態等の点検結果を具体的に診断記録に記入する。この場合，必要に応じて，作動点検の実施に必要な最小限度の清掃，分解，仮修理及び仮調整を行う。ただし，定期修理，構成品修理Ａ及びＢの場合であって要修理品等について2.4.1 の目視点検を実施した結果，機構部等の主要箇所が不良であり，作動点検の一部又は全部を実施することが不適当と判断されるときは，この作動点検を省略する。

2.4.3　分解

分解する場合，欠品及び異物品の有無についても併せて点検する。また，分解Ａの作業内容にある，細部部品の分解により，機能に悪い影響を及ぼす部品については，プリント基板類及び結束を含む。

2.4.4　部品検査

部品検査の工程においては，分解した部品ごとに2.4.1 の目視点検及び2.4.2 の作動点検において明らかに不良と判定された部品を除き，目視検査及び機能検査を実施する。部品検査の実施に当たっては，技術資料（技術資料から呼び出される部品の規格を含む。）を基準にするほか，**表２**及び**表３**を参考に，部品の使用目的，環境条件等に応じた検査項目と判定基準を設定して作業を行い，不具合部品の状態及び要処置事項等の検査結果を具体的に診断記録に記入する。この場合，必要に応じて，部品検査の実施に必要な最小限度の清掃を行う。なお，2.5.2 b)4)に示す部品の手直し作業について適否判断を行うため，必要に応じて，必要最小限度の分解を実施する。

2.4.5　診断後の処置

診断後の処置は，次による。

a)　契約の相手方は，1.3 c)及びd)に示す構成品修理における診断作業終了後，**附属書Ａ**に従って診断（部検）報告書を作成し，提出する。また，当該機器に添付又は掲示可能な状態で管理する。

b)　診断のみの契約による装備品等の処置については，個別仕様書による。

c)　診断の結果，修理不能と判定された部品の処置については，分支担官の指示による。

2.4.6　電気的事項

診断のほか，修理作業，調整及び試験工程の実施に当たっては，次の事項に留意して作業を行わなければならない。

a)　**導通**　電気的に互いに接続される箇所は確実かつ堅固に接続され，使用上の振動，衝撃等の動作に対して耐えるものでなければならない。

b)　**絶縁抵抗**　機器等の各回路の絶縁抵抗は，技術資料に規定された値を満足しなければならない。ただし，計器，電子管，保安器，電解又は金属化紙コンデンサ等の特殊品で，絶縁抵抗試験を行うことが不適当なものは，必要に応じて，取り外して行う。また，半導体増幅素子（トランジスタ）及び集積回路（ＩＣ）を用いた回路については絶縁抵抗試験を行わない。

c)　**絶縁耐力**　機器等の各回路の絶縁耐力は，技術資料に規定がない場合，**表４**に示す電圧に耐えなければならない。ただし，計器，電子管，保安器，電解又は金属化紙コンデンサ等の特殊品で，絶縁耐力試験を行うことが不適当であるものは，必要に応じて，取り外して行う。また，半導体増幅素子（トランジスタ）及び集積回路（ＩＣ）を用いた回路については絶縁耐力試験を行わない。

表４－絶縁耐力

使用回路区分	最低耐電圧
直流回路	使用電圧の2倍
交流回路　　0～125Ｖ	使用電圧の8倍
交流一次回路　125～250Ｖ	使用電圧の4倍＋500Ｖ
交流一次回路　250Ｖ以上	使用電圧の2倍＋1000Ｖ
一次回路以外の交流回路　125～500Ｖ	1000Ｖ
注記　直流回路であっても，交流電圧を加えて差し支えないときは，直流電圧の代わりに１／√2 倍の交流電圧で行う。	

d)　**電源の変動**　整備作業用に要修理品等の外部から供給する電源の変動については，技術資料に明記されていない場合，また技術資料から判断できない場合には，次による。

1)　電源電圧の変動は，乾電池では初期電圧の０～－２５％，直流では規定値の－１０％～＋２０％，交流では規定値の±５％以内とする。

2)　交流電源の周波数変動は，規定値の±５％以内とする。

2.5　修理作業

契約の相手方は，修理作業の各工程について，要修理品等の特性に応じ最も合理的な順序・方法を選定して，作業を実施する。

2.5.1　一般

2.5.1.1　清掃

清掃は，要修理品等の状態により機能及び性能等に影響を与えない最適の方法で，可能な限り完全に行うことを原則とし，技術資料によるほか次の事項を考慮して行わなければならない。

a)　清掃用コンプレッサー，真空掃除機又は高周波洗浄機等を使用して清掃する。

b)　取り付いている部品等に悪影響を及ぼさないよう最適の方法で行う。

c)　電気的部品の洗浄は，人体に害がなく，かつ洗浄対象部品の化学的特性を考慮し，対象部品に適した洗剤を使用する。

d)　機械的部品については，洗油等で洗浄した後，洗油等を丁寧に拭き取り防せい処置を施す。

2.5.1.2　乾燥

乾燥処理は，要修理品等に使用している部品等に悪影響を与えない方法で機器に合った処理を行わなければならない。ただし，技術資料に乾燥方法が示されている場合は，これに従う。

2.5.1.3　表面処理

ケース及びパネル類の表面処理は，**表１**の区分に従い次により実施する。ただし，個別仕様書で区分が指定された場合は，個別仕様書の区分を適用する。

a)　**表面処理Ａ**　原則として全面処理を行い，カドミウムめっきで表面処理されている部品は，必要に応じて，4.1 の手続きによって変更する。

b)　**表面処理Ｂ**　要修理品等の表面の状態に応じ，全面吹付け塗装又は部分塗装等の処置を行う。

c)　**表面処理Ｃ**　清掃のみを実施し，表面処理は実施しない。

2.5.1.4　**塗油**

塗油は次により，行わなければならない。

a)　塗油は十分に洗浄した後，洗浄液を完全に除き，じんあい等が付着しないように注意した上で行う。

b)　機械的摩耗の生じる部分は注油を行う。ただし，締付面あるいは電気的接点，接片又は摩耗板等の箇所に注油してはならない。

c)　塗油，注油の箇所及び使用するオイルの種類は技術資料による。

2.5.2　**修理及び交換**

修理及び交換作業は，要修理品等の状態によって目視点検，作動点検及び部品検査等を行った結果，技術資料に基づき，次の事項に留意して作業を行わなければならない。

a)　**修理の基準**　修理の基準は次による。ただし，機能及び使用に支障がないと判断されるものについては除く。

1)　**部品の取付け**　部品の取付けは，次による。

1.1)　部品は，所定の位置に正しく取付けられていなければならない。

1.2)　取付けは，ねじ，リベット又は溶接等正規の方法で確実に行われていなければならない。

1.3)　ねじ及びナットで止める場合は，原則として，ばね座金，菊座金，回り止めワイヤー，ダブルナット又はセルフロックナット等を用い，必要に応じロックペイントを行わなければならない。

　なお，締付トルク値が必要な箇所については，締付トルク値を規定し締付けを実施しなければならない。

1.4)　可動部分が他と接触しないよう，また電気的接触が起こらないよう部品間は適当な間隔を持たせなければならない。

2)　**清掃**　要修理品等の性能に影響を与えるようなごみ等があってはならない。

3)　**溶接**　溶接は，次による。

3.1)　溶接部は，相互によく融合し，欠陥があってはならない。

3.2)　溶接部は，きれいに清掃されていなければならない。

4)　**配線及びケーブル**　配線及びケーブルは，次による。

4.1)　**端末処理**　端末処理は，次による。

4.1.1)　端末は，可能な限り被覆とともに端子に締付ける等の方法により確実に取付け，はんだ付け部分に力を与えないように処理する。

4.1.2)　端子に確実に取付けられていない繊維質の絶縁物の端末は，繊維質がほぐれないようにラッカー等により処理しなければならない。

4.1.3)　より線の端末は，ほぐれないように原則としてはんだ付けをしなければならない。

4.2)　**束線**　絶縁した配線は，よりひも等により束ねる。

5)　**接地**　接地は，次による。

5.1)　黄銅，アルミニウム及び銅製のアングル板等に接地する場合又は外被を接地する必要がある電気部品を取り付ける場合は，接触面の塗装皮膜をはがし完全に接触させなければならない。

5.2)　接地線は，可能な限り太い裸銅線，銅管又は銅帯を使用する。5.3)　銅製の構造部分は，シールド線のシールド，鉛被電線の鉛被等を接地配線として使用してはならない。

5.4)　シールド線及び鉛被線を高周波回路の接地線に使用してはならない。

6)　**はんだ及びはんだ付け**　はんだ及びはんだ付けの方法は，J.T.0.31-3-64による。ただし，監督官が他の方法が適当であると認める場合はこの限りでない。

b)　**部品の交換**　部品の交換は，次による。

1)　部品を交換する場合は，部品の交換基準を設定した上で行う。

なお，電子管については，T.0.00-25-149 を参考にする。

2)　部品は目視点検又は目視検査により不良と確認した場合又は，電気的，機械的性能不良の場合は交換しなければならない。

3)　ねじ，ナット，ワッシャ等でさび，変形，摩耗等により機能，性能に影響を及ぼすと判断されるものは交換しなければならない。

4)　交換を行うよりも部品の手直し作業を実施する方が経済的に有利であると判断した場合は，これらの部品の手直し作業を行う。

なお，その方法については一般的製作慣習による。

c)　**変形の修理**　変形の修理は，次による。

1)　修理することによって使用可能と思われるき裂部分は溶接又は補強する。ただし，小さなき裂部分は使用上，支障のない範囲でストップホール処理する。

2)　打こん，変形等で修理可能なものは修理する。ただし，小さな打こん，変形等で使用可能なものは除く。

3)　各リベットのゆるみは固定する。

4)　ゆるみ，がた，かん合不良等機械的に不良な部分は修理又は交換しなければならない。

5)　ふさぐ必要のある穴については，器材の使用上支障のない限り溶接等によることなく，リベット，めくら板，捨てビス等で処理する。

d)　**組立**　組立は，次による。

1)　組立は，清掃された清潔な場所で行う。

なお，分解時と同様にそれぞれの箇所に適合した工具を用い，機器に損傷を与え

ぬように確実に行い，衝撃，振動等によるゆるみを生じないようにする。

2)　スクリュー，ナット等の締付けは，ねじ頭を損傷しないように確実に行う。
　なお，必要であれば締付トルク値等を規定する。

3)　歯車装置は作動が円滑に，バックラッシュが規定内になるようにする。

4)　配線は次の要領で行う。

4.1)　配線材の交換を行う場合は，原則として現状と同種類の線材を用い同じ経路で行う。
　なお，振動及び衝撃に耐えられるよう支持を設け，整理して行う。

4.2)　配線が隔壁，その他の穴を通るときは，適当なブッシュを取付ける又は穴の縁を面取りして，配線の絶縁物が損傷を受けないようにする。

4.3)　とがった箇所や縁の配線は，絶縁物が破損しないように処置する。

4.4)　配線が局部的に加熱される箇所に直接接触しないようにする。

e)　**ＭＦＰ処理**　ＭＦＰ処理は，次による。

1)　整備作業を完了した要修理品等は，J.T.0.12-1-3に従ってＭＦＰ処理を行う。ただし，製作時にＭＦＰ処理を行っていない要修理品等については実施する必要はない。

2)　ＭＦＰ処理に当たり，要修理品等の状態に応じ，全面処理のほか，部分的な処理を行う。

2.5.3　改修

改修は，次による。

a)　要修理品等に対する改修は，個別仕様書で要求された場合に限り実施する。

b)　改修の実施に当たっては，a)の個別仕様書で示す技術資料に基づき改修作業を行う。ただし，この技術資料において改修実施担当が基地整備とあるものは，特に示す場合のほか改修を実施してはならない。

2.6　調整及び試験

修理作業を行った要修理品等について，技術資料に要求された機能及び性能を満足させるために所要の調整及び試験を行う。

2.7　整備作業等の表示及び記録

2.7.1　整備作業等の表示

整備作業の内容，改修，ＯＭＥＯ適用品使用，製造番号不明の場合，特別管理品目，不完備物品，静電気破壊に弱い物品及び契約不適合の修補等請求期限等の表示については，**附属書Ｂ**による。

2.7.2　整備作業等の記録

契約の相手方は，作業標準に従って実施した整備作業の内容及び結果を記録し，監督官等が常時確認できるようにしておかなければならない。この記録には，個別仕様書で品質管理を要求された場合，その記録を含めることが可能である。

2.8　作業標準

2.8.1　作業標準の作成根拠

作業標準の作成根拠は，次による。

a)　個別仕様書に示す技術資料

b)　装備品等に対して承認された修理標準指示（ＭＥＯ）

c)　ＴＯが制定されていない場合は，製造会社の作成した取扱説明書等の技術資料及び契約の相手方の技術判断による。

d)　個別仕様書の要求事項

2.8.2　作業標準の作成

契約の相手方は，整備作業の実施に先立ち，2.8.1 に基づき，整備作業の範囲，方法，手順等を規定した作業標準の作成基準に基づき作業標準を**附属書Ｃ**により作成又は変更しなければならない。

なお，個別仕様書で品質管理を要求された場合，その実施に必要な検査及び試験の手順を含めることが可能である。

2.8.3　作業標準の確認及び承認等

作業標準の確認及び承認等は，次による。

a)　2.8.1 に基づき作業標準を作成又は変更した場合，監督官の確認を受ける。

b)　分支担官の承認を必要とする場合は，個別仕様書に規定する。

c)　分支担官の承認を受けた作業標準で軽微な変更（誤字，脱字等）がある場合は，監督官の確認をもって処理をする。

2.8.4　作業標準の管理

契約の相手方は，作業標準を変更した場合を含め常に最新の状態に維持し，監督官等が常時利用できるようにしておかなければならない。

2.9　修理の限度

契約の相手方は，修理に必要な部品費（官給部品及び材料費を含む。），役務費及びこん包輸送費を含む総費用（修理費）がJ.T.0.00-10-1 の13-9-2(4) に示された取得価格の６５％以上と見積もられた場合，又は契約書に記載された**航空自衛隊第３補給処の装備品等外注整備における修理限度額超過に関する処理要領について**の協議区分に該当する場合は分支担官に申し出て，その指示を受けなければならない。ただし，外貨建てでの発注額等が確定した以降において，修理限度額超過の要因が外国為替の変動による場合を除く。

2.10　品質管理

契約の相手方の行う品質管理は，次によるほか個別仕様書に定めるところによる。

a)　検査を完了したときは，当該装備品等について，契約の相手方が実施した検査及び試験の記録並びに2.7.2 による整備作業等の記録をいつでも提出できる状態に保管しなければならない。

b)　品質管理特定品目に指定された装備品等を修理する場合は，不具合状況の把握，原因

究明，再発防止対策の確立に努力するとともに，整備作業の実施に当たっては十分注意を払い，不具合の再発を防ぐ。

2.11　ＩＴ利用装備品等関連役務の調達におけるサプライチェーン・リスクへの対応

契約の相手方は，役務の実施に当たり**ＩＴ利用装備品等及びＩＴ利用装備品等関連役務の調達におけるサプライチェーン・リスクへの対応について（通知）**に基づき，契約物品又は官給品等について，情報の漏えい若しくは破壊又は障害等のリスク（未発見の意図せざる脆弱性を除く。）が潜在すると知り，又は知り得べきソースコード，プログラム，電子部品，機器等の埋込み又は組込みその他官の意図せざる変更を行わず，かつ，そのために必要な相応の管理を行う。

3　整備用部品及び材料

3.1　一般

整備用の部品及び材料（以下，“部品等”という。）は，技術資料に規定されたものを使用することを原則とする。ただし，4.2 及び4.4 に示す手続きにより分支担官の承認を得たものについては，監督官の確認を受けた後，使用することが可能である。

3.2　代用品等の使用

航空自衛隊物品目録等で指示された互換性品目又は代用品のうち，要修理品等に使用して整備上及び技術的に支障がないと契約の相手方で判断できるものは使用することが可能である。

なお，表示については，**附属書Ｂ**のB.3 による（ただし，承認番号は除く。）。

3.3　保管期限統制品目

部品等は，技術資料によるほか，J.T.0.00-20K-1及びJ.T.0.00-20K-1-1～J.T.0.00-20K-1-4に定める保管期限統制の期限を超えたものを使用してはならない。

3.4　組部品等の戻入

機器の改修又は修理不能決定段階の診断等において，当該機器に属する使用可能と判定された組部品等は，監督官等の確認を受けて戻入する。

3.5　官給品及び業者負担品

官給品及び業者負担品については，次による。

a)　**官給品**　整備に必要な部品等を**官給品等取扱要領**に定めるところにより官給を受ける。

b)　**業者負担品**　業者負担品（ＣＲＰ品目）は，**官給品等取扱要領**に定めるところによる。

3.6　保守サービスの適用

契約の相手方は，保守サービスの適用を希望する場合，速やかに分支担官に申し出た後，承認を得なければならない。

4　承認

4.1　カドミウムめっき代替申請審査表

装備品等に適応されるカドミウムめっきを他の防食処理に代替する場合は，**附属書Ｄ**に

基づき“カドミウムめっき代替申請審査表”を作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（整備部長気付）に提出する。

4.2　技術変更提案書（ＥＣＰ）

第３補給処担任品目に係わる調達及び部隊等で運用中の装備品等に対して，性能，安全性，信頼性，整備性，互換性，操作性及び質量等に影響を及ぼす設計変更に関する提案を行う場合は，**航空自衛隊装備品等技術変更提案規則**の提案区分に基づき“技術変更提案書”を作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（整備部長気付）に，“第１種技術変更提案”の場合１１部，“第２種技術変更提案”の場合７部を提出する。

なお，作成要領は**附属書Ｅ**による。

4.3　ＥＣＰの適用

契約に基づき提出され，承認された“技術変更提案”の作業を実施する必要がある場合は，別途，分支担官の指示により実施する。

4.4　修理標準指示（ＭＥＯ）

整備作業において次のいずれかに該当する場合は，**附属書Ｆ**に基づき“修理標準指示（ＭＥＯ）”を作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（調達部長気付）に提出する。ただし，検査業務を地方防衛局等が実施する場合は，担当する地方防衛局等に提出する。

a)　整備技術向上，又はＵＲ対策等により改善された整備実施の必要があるとき。
b)　ＴＯ等がないか又はその内容が不十分で補足する必要があるとき。
c)　ＴＯ等の記述が誤っている又は不適切なため作業実施に支障があるとき。
d)　器材工具等の都合上又はその改良品使用により作業の要領を変更する必要があるとき。
e)　ＴＯ等に示す正規品がないため，正規品と同等の他の入手可能品又は代用材による製作品（以下，“適用品”という。）によらなければ，作業の実施に支障があるとき。
f)　その他，作業実施上ＴＯ等のとおり実施できないため指示を受ける必要があるとき。
g)　a)～f)に係る場合であっても，その変更内容が技術的に，設計変更を要し恒久的に適用する場合は，4.2 の手続きによる。

4.5　臨時修理標準指示（ＯＭＥＯ）

整備作業の実施上，4.4 a)～f)のいずれかに該当し，臨時的に修理を実施する場合は，該当する要修理品等の一連番号を指定して指示を受ける。又，この指示に必要な書類は**附属書Ｆ**によって作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（調達部長気付）に提出する。

なお，ＯＭＥＯにより適用品を使用する場合は，正規品入手までの１回限りの使用を原則とする。適用品を使用した場合は，7.1 の整備記録等［整備記録等のない要修理品等は“使用可能（合格）物品票”］に使用した旨，回路符号等による適用品名，承認番号（処理番号），年月日を記入する。

4.6　ＭＥＯ，ＯＭＥＯの適用

契約に基づき提出されたＭＥＯ又はＯＭＥＯは，承認されその通知を受けた場合，当該契約に限り，仕様書の一部とする。

5　報告

5.1　ＴＣＴＯ完了報告

整備作業に当たってＴＣＴＯに基づき改修を実施した場合は，**附属書Ｇ**により“ＴＣＴＯ完了報告”を作成し，改修実施後，速やかに監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（資材計画部長気付）に１部提出する。

5.2　特定化学物質・放射性物質等・有害物質使用装備品等報告

要修理品等に特定化学物質，放射性物質等及び有害物質（以下，“特定化学物質等”という。）を使用している物品がある場合には，**附属書Ｈ**に基づき“特定化学物質等使用装備品等報告”を作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（保管部長気付）に３部提出する。

5.3　代替防食処理不具合報告

整備作業の実施中に代替防食処理に関連すると認められる不具合を発見した場合は，**附属書Ｉ**に基づき“代替防食処理不具合報告”を作成し，監督官等の確認を受けた後，第３補給処長（整備部長気付）に３部提出する。

6　品質保証

6.1　記録の保管

2.10に示す検査等の記録は，契約が完了した会計年度の翌年の４月１日から５年間保管しなければならない。

6.2　監督・検査

監督及び検査は，分支担官の定める監督・検査実施要領に基づき実施する。

7　装備品等の整備記録

7.1　整備記録等

整備を完了した装備品等には，次の整備記録等に必要事項を記入の上，添付する。

a)　搭載通信電子機器は，J.T.0.00-10-2 別冊１の1-10による“武装電子機器整備記録”

b)　地上訓練機は，J.T.0.00-10-5 別冊１の1-4 による“訓練機履歴表”

c)　地上通信電子機器等は，J.T.0.00-10-7 別冊１の1-1 による“地上通信電子機器等履歴簿”

7.2　修理記録票

整備を完了した装備品等には**附属書Ｊ**により，“修理記録票”を作成し，１部添付する。ただし，“修理記録票”を作成するのは，容易に交換可能な単位（カード，モジュール，アセンブリ等）を含む品目とする。

8　出荷条件

8.1　包装

包装はC&LPS-E00037によるほか，次による。

a)　**包装レベル**　包装レベルは個別仕様書で定める。

b)　**包装容器等の再使用**　個別仕様書に規定する場合を除き，寄託時に使用された包装容器及び包装材料は可能な限り再使用する。

8.2　包装の表示

包装の表示は，C&LPS-E00037によるほか，次による。

a)　**特定化学物質・放射性物質等・有害物質の使用表示**　特定化学物質・放射性物質等・有害物質の使用表示はC&LPS-Y00007の2.4.4 による。

b)　**高圧ガス・火工品の使用表示**　高圧ガス・火工品の使用表示はC&LPS-Y00007の2.4.6 による。

c)　**ＴＣＴＯに基づく改修装備品等の表示**　ＴＣＴＯに基づく改修を実施した装備品等の納入に当たっては，**図１**に示す“使用可能（合格）物品票”の“ＴＯＣ（技術指令）記録”欄に，次の例により該当ＴＣＴＯ番号を記入するとともに実施完了を示す略号ＣＷ（ＣＯＭＰＬＩＥＤ　ＷＩＴＨ）又は完了を朱記する。

なお，該当ＴＣＴＯが２件以上の場合は，**図２**に示す“使用可能（合格）物品票”の裏面に記入する。

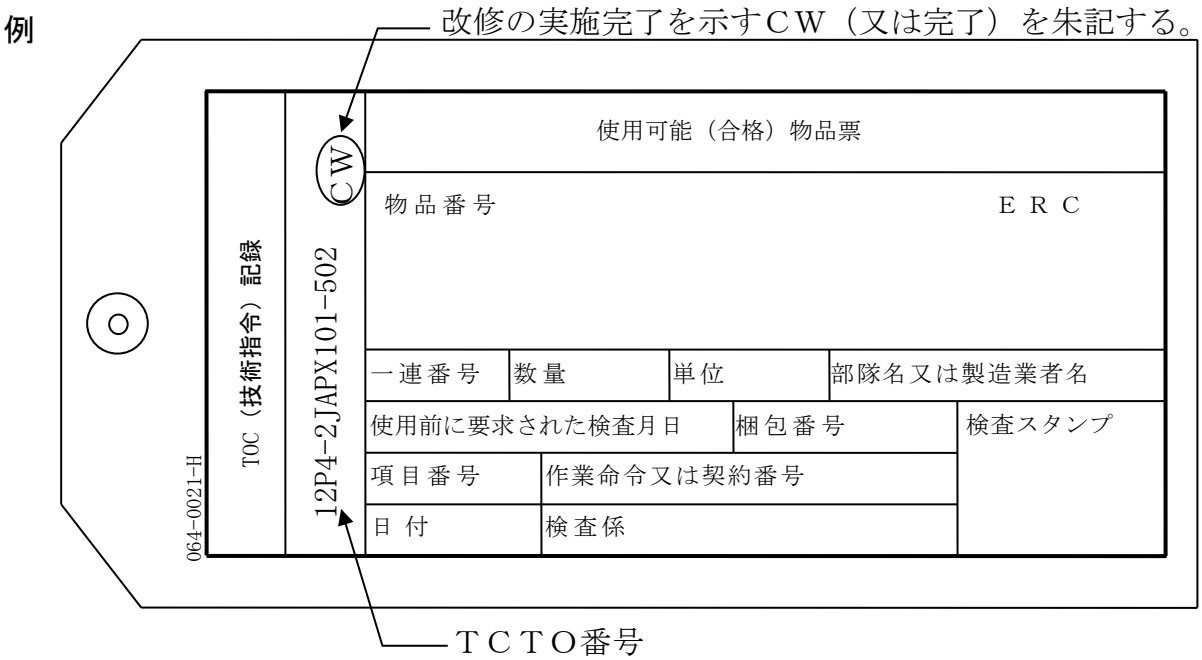


図１－使用可能（合格）物品票

品　　名	外注整備共通仕様書

例

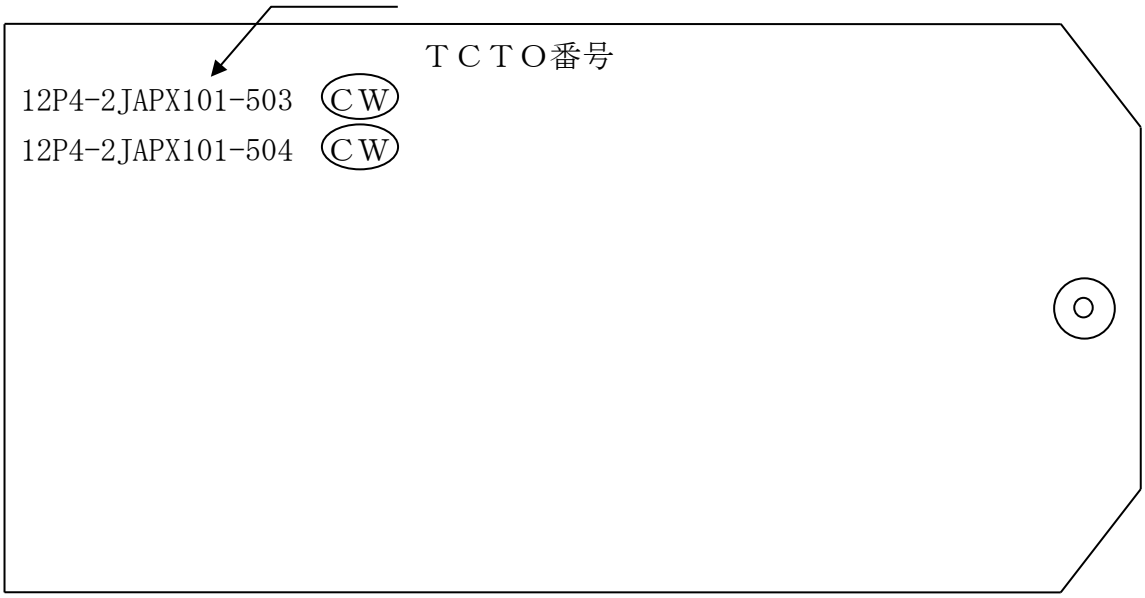


図２－使用可能（合格）物品票の裏面

8.3　完成検査成績書

個別仕様書により“完成検査成績書”を要求された場合は，納入に当たり現品に１部添付する。

9　現地補給処整備に関する特定事項

9.1　官側における支援

契約の相手方は，必要な場合次の事項について現地部隊の監督官と調整して，可能な範囲で支援を受ける。

a)　部隊等への入出門又は立入許可
b)　へき地の部隊等においては，食・住に関する事項
c)　部隊等内の事務室の指定及び必要物品等の貸与・返納
d)　必要な場合の写真撮影
e)　業務上の部内電話の無償利用
f)　業務上必要な水及び電気の利用に関する事項
g)　部隊等の保有する計測器及び工具等の利用に関する事項
h)　部隊等の保有する技術資料の閲覧に関する事項
i)　車両の利用に関する事項
j)　その他必要な事項

9.2　立入制限場所への立入り

契約の相手方は，官側が定めた立入制限場所へ立入りを必要とする場合は，**航空自衛隊の立入制限場所への立入手続等に関する達**に基づき，申請し許可を受けなければならない。

なお，次の事項について現地部隊の監督官を通じて立入許可権者の属する部隊等の担当者に確認の上，原則として立入り予定日の４週間前までに立入申請書を第３補給処企画課

長に提出する。ただし，緊急の場合は，現地部隊の監督官を通じて立入許可権者の属する部隊等の担当者の指示を受ける。

a)　立入制限場所への立入り目的

b)　立入制限場所の名称

9.3　不具合発生時の処置

契約の相手方は，役務の実施に当たり不具合が発生した場合は，不具合内容を記載した書類を現地部隊の監督官の確認を得た後，分支担官に１部提出する。

10　その他の指示

10.1　契約の相手方の技術協力

契約の相手方は，次に示す項目について官側に技術等の協力を行う。ただし，特別な理由により実施困難な場合は，官側と協議する。

a)　**納入品の不具合に関する調査検討**　ＵＲ，不具合通報，その他の不具合事項の原因究明及び対策について官側から依頼された場合には，所要の調査検討を行い，対策案及びその他必要な資料を提出する。

なお，不具合の調査検討に当たり装備品等を必要とする場合は，官側に申し出る。

b)　**その他の技術的協力**　外注整備に関する技術的事項について官側から要求があった場合には，資料等の作成，提出又は提示等の協力を行う。

10.2　技術資料等の提供

契約の相手方は，装備品等の整備作業に関する技術資料等の提供を監督官等が要求した場合は，特に支障のない限り提出又は提示する。

10.3　貸付品等

10.3.1　貸付品

契約の相手方は，必要に応じて，要修理品等の整備作業に必要な官側の保有する試験装置等の貸付を受ける。

なお，貸与の手続きは，**官給品等取扱要領**に定めるところにより手続きを行う。

10.3.2　図書の貸与

契約の相手方は，必要に応じて，要修理品等の整備作業に必要な技術資料の貸与を受ける。

なお，貸与の手続きは，**官給品等取扱要領**に定めるところにより手続きを行う。

10.4　安全管理

契約の相手方は，各種試験の実施，危険物（放射性同位元素類，毒物，劇物等）及び高圧ガスの製造，取扱い並びに公害の発生する恐れのあるものの取扱いについて，法で定められたものはそれに基づき，その他のものは適用仕様書又は規格等（契約の相手方が必要により定めた基準等を含む。）に基づき適切な安全管理を実施しなければならない。

10.5　物品の取扱い

契約の相手方は，契約に基づき受領した官給，寄託及び貸付物品の取扱いを**官給品等取**

扱要領に定めるところにより実施する。

10.6　部品相互流用

官給困難な部品については，補給分任物品管理官の指示により，部品の相互流用を行う。

10.7　輸出入通関等の諸手続

契約の相手方は，分支担官からの委任状を受け，輸出入通関等の諸手続を行う。

11　秘密保全

11.1　特別防衛秘密の保護に関する訓令に基づく処置

契約の相手方は，整備の実施に当たり，直接又は間接に防衛省の定める秘密事項に関係する場合には，特別防衛秘密の保護に関する訓令によるほか，別途，分支担官の定めるところにより秘密保全を行う。

11.2　特定秘密の保護に関する訓令に基づく処置

契約の相手方は，整備の実施に当たり，直接又は間接に防衛省の定める秘密事項に関係する場合には，特定秘密の保護に関する訓令によるほか，別途，分支担官の定めるところにより秘密保全を行う。

11.3　秘密保全に関する訓令に基づく処置

契約の相手方は，整備の実施に当たり，直接又は間接に防衛省の定める秘密事項に関係する場合には，秘密保全に関する訓令及び装備品等秘密の指定等に関する訓令によるほか，別途，分支担官の定めるところにより秘密保全を行う。

12　情報の保全

契約の相手方は，この契約の履行によって知り得た保護すべき情報の取扱いについては，装備品等及び役務の調達における情報セキュリティの確保について（通達）の別添に定める調達における情報セキュリティ基準に基づき，適切に管理する。

13　情報システムに関する調達に係るサプライチェーン・リスク対応のための措置

契約の相手方は，情報システムに関する調達に係るサプライチェーン・リスク対応のための措置の細部事項について（通知）に基づき，サプライチェーン・リスク対応を行う。

表１－整備作業工程一覧表

工程			作業内容[a)] ＼ 外注整備の種類 ＼ 類別区分	整備の種類及び区分					
				オーバーホール		定期修理	構成品修理A	構成品修理B	構成品修理C
				機構部位	電子部位				
				1	2	3	4	5	6
受入			要修理品等と関連書類の照合	○		○	○	○	○
診断	区分及び分解		要修理品等を機構部位と電子部位とに区分して分解する。	○		－	－	－	－
	目視点検	A	電子部位の部品について予防整備及び故障修理の実施に必要な故障兆候の検出を主眼とする目視点検		○	－	－	－	－
		B	全系統の部品について予防整備及び故障修理の実施に必要な故障兆候の検出を主眼とする目視点検		－	○	－	－	－
		C	故障部位の探求及び限定された部品に対する故障兆候の検出を主眼とする目視点検		－	－	○	－	－
		D	故障部位の探求を主眼とする目視点検		－	－	－	○	－
	作動点検	A	電子部位について予防整備及び故障修理の実施に必要な故障兆候の検出		○	－	－	－	－
		B	全系統について予防整備及び故障修理の実施に必要な故障兆候の検出		－	○	－	－	－
		C	故障部位の探求及び限定された部品に対する故障兆候の検出		－	－	○	－	－
		D	故障部位の探求		－	－	－	○	－
	分解	A	機構部位について細部の部品に至るまで分解する。ただし，この分解により機能に悪い影響をおよぼす部品については部品検査及び修理作業の実施が可能な取り外し程度にとどめる。	○	－	－	－	－	－
		B	目視点検Ａ及び作動点検Ａによる必要最小限度の分解	－	○	－	－	－	－
		C	目視点検Ｂ及び作動点検Ｂによる必要最小限度の分解	－	－	○	－	－	－
		D	目視点検Ｃ及び作動点検Ｃによる必要最小限度の分解	－	－	－	○	－	－
		E	目視点検Ｄ及び作動点検Ｄによる必要最小限度の分解	－	－	－	－	○	－
	部品検査	A	分解した全ての部品の検査	○	－	－	－	－	－
		B	分解Ｂによる部品の検査	－	○	－	－	－	－
		C	分解Ｃによる部品の検査	－	－	○	－	－	－
		D	分解Ｄによる部品の検査	－	－	－	○	－	－
		E	分解Ｅによる部品の検査	－	－	－	－	○	－

表１－整備作業工程一覧表（続き）

工　程			作業内容[a] ＼ 外注整備の種類 ／ 類別区分	整備の種類及び区分					
				オーバーホール		定期修理	構成品修理Ａ	構成品修理Ｂ	構成品修理Ｃ
				機構部位	電子部位				
				1	2	3	4	5	6
修理作業	分　解		故障部位までの最小限の分解	－	－	－	－	－	○
	清　掃		2.5.1.1 参照	○	○	○	○	○	○
	乾　燥		2.5.1.2 参照	○	○	○	○	○	○
	表面処理	Ａ	全面処理	○	○	－	－	－	－
		Ｂ	状態に応じた処理	－	－	○	－	－	－
		Ｃ	清掃のみの処理	－	－	－	○	○	○
	塗　油		2.5.1.4 参照	○	○	○	○	○	○
	修理及び交換		部品の交換，手直し作業・組立・配線・はんだ付け・ＭＦＰ処理等	○	○	○	○	○	○
	改　修		個別仕様書で示すところによる。	－	－	－	－	－	－
調整及び試験			2.6 参照	○	○	○	○	○	○
表示及び記録[b]			2.7 参照	○	○	○	○	○	○

注[a]　作業内容欄の記載事項は，2.3 ～2.7 の内容に該当するものであり，細部については本文による。

注[b]　表示及び記録の工程のうち，記録は受入れ工程以降全ての工程を対象とする。
　なお，表示の一部については修理作業の工程を対象にすることを可能とする。

表２－部品目視検査項目表

<table>
<tr><th>項目</th><th>部　品　名</th><th colspan="4">不　具　合　要　素</th></tr>
<tr><td>1</td><td>銘板</td><td colspan="4">欠品，破損，ひび割れ，塗料（含蛍光）劣化による明瞭性の欠除</td></tr>
<tr><td>2</td><td>蛍光ボタン</td><td colspan="4">蛍光劣化，損傷，破損</td></tr>
<tr><td>3</td><td>ヒューズ及び
ヒューズ・ホルダー</td><td colspan="4">ヒューズの断線，ヒューズの欠品，キャップ，ワッシャ，端子部ゴム・カバーの欠品及びホルダー破損</td></tr>
<tr><td>4</td><td>テスト・ポイント</td><td colspan="4">変形，汚損，破損，緩み</td></tr>
<tr><td>5</td><td>コネクタ</td><td colspan="4">変形，破損，汚損，かん号の具合，さび</td></tr>
<tr><td>6</td><td>導波管等</td><td colspan="4">銀メッキのさび，外形の変形又は損傷</td></tr>
<tr><td>7</td><td>フランジ</td><td colspan="4">表面の傷，凹凸</td></tr>
<tr><td>8</td><td>フレキシブル導波管等</td><td colspan="4">ひび割れ，劣化，変形，変色</td></tr>
<tr><td>9</td><td>鋳物</td><td colspan="4">ひび割れ，破損，孔等</td></tr>
<tr><td>10</td><td>カバー・シールド</td><td colspan="4">変形，ひずみ，摩耗，ファスナの破損，気密テスト不良，腐食等</td></tr>
<tr><td>11</td><td>ダイヤルつまみ</td><td colspan="4">機械的破損，ひずみ，マーキングの汚損，欠損，不明瞭等</td></tr>
<tr><td>12</td><td>ガスケット及びシール</td><td colspan="4">ひずみ，裂け目，折れ，縮み，延び，弾性の劣化</td></tr>
<tr><td>13</td><td>ギヤ</td><td colspan="4">破損，歯のかけ，ひび割れ，腐食，摩耗，変形等</td></tr>
<tr><td>14</td><td>機械加工金属</td><td colspan="4">表面縁の物理的破損，穴，腐食等</td></tr>
<tr><td>15</td><td>金属機構部品</td><td colspan="4">換気あみ，マウンティング・プレート，シャーシ，マウンティング・クランプ，ブラケット，ファンナット，ワッシャ，ハンドル及びファスナ等は物理的破損，ひずみ及び腐食，再塗装，再めっき，タッチ・アップの必要性</td></tr>
<tr><td>16</td><td>防振用取付台</td><td colspan="4">腐食，表面の破損，ひび割れ，物理的破損，弾力性の劣化</td></tr>
<tr><td>17</td><td>アースラグ</td><td colspan="4">さび及び弾力性</td></tr>
<tr><td rowspan="11">18</td><td rowspan="11">固定コンデンサ</td><td colspan="4">種類によって診断する。（○は実施　×は不要）</td></tr>
<tr><td></td><td>メタルケース</td><td>モールド</td><td>セラミック</td></tr>
<tr><td>油リーク（ケース表面又は端子付近）</td><td>○</td><td>×</td><td>×</td></tr>
<tr><td>ひび，破損，絶縁端子の焦げ</td><td>○</td><td>×</td><td>×</td></tr>
<tr><td>ケースの破損（ひずみ，穴）</td><td>○</td><td>－</td><td>－</td></tr>
<tr><td>ケースの破損（ひび割れ，やぶれ）</td><td>×</td><td>○</td><td>×</td></tr>
<tr><td>ボディ破損（ひび割れ，やぶれ）</td><td>×</td><td>×</td><td>○</td></tr>
<tr><td>ターミナル・スタッド，ラグの緩み</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr>
<tr><td>リード線の緩み</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr>
<tr><td>はんだ不良</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr>
<tr><td>マウンティングの緩み</td><td>○</td><td>○</td><td>○</td></tr>
</table>

表２－部品目視検査項目表（続き）

項目	部　品　名	不　具　合　要　素
19	被覆ケーブル	ビニール管ケーブルは物理的破損，両端の状態
20	高周波コイル	リード切れ，緩み，はんだ不良，ターミナルの破損，取付けの緩み，つぶれ，こすれ，巻線の焼け，腐食
21	コネクタピン	破損，シェルのひずみ，ターミナルの破損，コンタクトの腐食，緩み，はんだ不良，ピン等の端末の不平滑
22	絶縁物	ひび割れ，破損，焦げ，緩み，その他の異常
23	ジャック	腐食，さび，緩み，破損，接触不良
24	ランプ	ベースの緩み及びひび割れ，ガラスの割れ，内部の汚れ，ベースの腐食
25	レンズ及び ランプ・ホルダー	ひび割れ，破損，焦げ跡の有無，はんだ不良，破損，不良及び接続端子部の腐食
26	レセプタクル	ひび割れ，破損，絶縁物の焼損，コンタクトの曲り，緩み，塗装のはく離，腐食
27	プラスチック部品	ひび割れ，破損，絶縁物の焼損，取付金具の緩み及び欠損
28	固定抵抗器	ひび割れ，破損，焦げ跡の有無，はんだ不良，破損，不良及び接続端子部の腐食
29	リレー	a)　コンタクトの焼損，凹凸，調整不良及び分離不具合 b)　接点の接触不良，動作不良 c)　可動切片の作動状態，極とアーマチュア間の異物の存在 d)　緩いコイル，腐食，導線端子の緩み，コイルの破損，切断 e)　接点支持片面及び端子間のコイル又は導線上の絶縁物の焦げ，破損，緩み f)　端子の曲がり，緩み，破損 g)　リレー・マウント及び機械部品の緩み，物理的破損又は腐食
30	固定巻線抵抗器	過熱兆候，ひび割れ，破損，絶縁物の焦げ，接続端子の腐食，支持物の緩み
31	可変抵抗器	シャフト，ケースその他可視部品の腐食，支持の緩み，物理的破損，シャフト回転の粗雑さ，
32	真空管ソケット	絶縁物のひび割れ，破損，焦げ，接点の破損，変形，腐食，はんだ不良，破損
33	はんだ付端子接続部	束縛の強すぎ，はんだ不良，隣接絶縁物への密着，絶縁被覆のはがれ
34	ロータリ・スイッチ	絶縁物のひび割れ，破損，焦げ，可動静止接点の変形，接点のめっきはく離，破損，摩耗，穴開き，腐食，止め金の作動不良，接点の接触不良
35	マイクロ・スイッチ	接続端子の破損，腐食，ボディのひび割れ，焦げ，作動機構の破損，接点の接触不良
36	トグル・スイッチ	ボディのひび割れ，破損，焦げ，作動不良，はんだ不良，端子の腐食，支持ナット，ボルトの緩み，欠損，接点の接触不良

表２－部品目視検査項目表（続き）

項目	部　品　名	不　具　合　要　素
37	トランス・チョーク	過熱，ケースの破損，破損又はひび割れ，はんだ不良
38	電子管	a)　ガラスのひび，メタル部の凹み，ベースからの遊離，マークのはげ b)　ベースのひび割れ，欠け，ボディ又はキーの破損，接点間の焦げ c)　キャップの緩み，変形，接点の破損又は位置不良，接点の腐食
39	ベアリング	摩耗，レース，過多なあそび，腐食（除時間交換品目）
40	可変コンデンサ	a)　可変動作の不円滑 b)　ステアタイトその他の絶縁物のひび割れ又は破損 c)　取付け不良 d)　ローター又はステータの腐食，めっきの剥離 e)　ローター，ステータのひずみ，凹凸及び接触
41	コイル調整シャフト	バリ，破損，摩耗，回転不良，間隙及びバックラッシュ等の規格外
42	布地及び皮革	切傷，き裂，ほつれ及び摩耗，縫付け又はリベット接合の不確実，折り曲げた場合の破損やき裂，チップアイレット，ファスナ等本来の目的機能を不満足する取付け，接合部等の金属部分の発錆
43	蝶番	きしみ，食い込み，固着，不円滑な作動，取付不良
44	メーター	指針の固着，摩耗，ひっかかり，曲がり，ガラスや盤面のバリ，変色
45	金属部品	凹み，破損，き裂，腐食，鋭利な面やバリ，変色
46	ガラス部品	き裂，破損，汚れ，取付不良
47	ゴム部品	切傷，裂傷，穴，弾力性等
48	ねじ，ナット，ボルト	ねじ山の破損，不良，バリ又は欠損
49	電動機及び発電機	ガタ，整流子の損耗，過熱兆候等
50	配線及びケーブル	絶縁低下，変質，変形，断線又は部分断線，規格外の配線長，端子の焼損，被覆のはく離
51	塗装	変色，表面の汚れ，はく離，ふくらみ，気泡状の穴，光沢不良
52	プリント基板	ひび割れ，破損，焼損，焦げ，ランドの切断及びはく離
53	ＩＣ トランジスタ ダイオード 集積回路（ＬＳＩ等）	マークのはがれ，ピン，取付不良，ひび割れ

表３－部品機能検査項目表

項目	部　品　名	検　　査　　項　　目
1	コンデンサ a)　固定(電解を除く) b)　可変 c)　電解	 静電容量，絶縁抵抗値，耐圧 静電容量，絶縁抵抗値 静電容量，ろうえい電流
2	抵抗器 a)　可変 b)　固定	 抵抗値，しゅう動片の接触状況 抵抗値
3	トランス類 a)　電源変圧器 b)　チョークコイル c)　高周波コイル	 出力電流，絶縁抵抗，耐圧 直流抵抗，絶縁抵抗，耐圧，インダクタンス 導通の有無（特に必要なものはQ）
4	リレー	絶縁抵抗，接点の接触不良と作動の検査
5	真空管 a)　受信用真空管 b)　整流管 c)　送信用真空管 d)　定電圧放電管	 電極間の接触，ｇｍ エミッション又は陰極効率 電極間絶縁抵抗，ｇｍ 定格放電開始電圧を加え許容放電電流及び電極間電圧の測定
6	スイッチ類	接触抵抗，作動状況及び絶縁抵抗
7	メーター類	標準計器（０．５級）との比較検査等
8	回転機器	振動，異音，過熱等の有無，絶縁抵抗，耐圧，導通，入力電流，回転数及び出力のトルク，電圧等
9	コネクタ	絶縁抵抗，ピンの接触抵抗
10	クリスタル	周波数偏差及び温度特性
11	サーキットブレーカ	規格電流による断の作動
12	サーモスタット類	規格温度による接断の作動，熱の発生，接触抵抗の測定
13	導波管類	ＶＳＷＲ，損失，方向性
14	配線・束線類	導通
15	半導体素子 a)　ダイオード，トランジスタ b)　ディジタルＩＣ c)　リニアーＩＣ	 入力，出力等及び電極間の短絡，開放 オン，オフの作動 入力，出力等及び端子間の短絡

附属書Ａ
（規定）
診断（部検）報告書の作成及び提出要領

A.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出する診断（部検）報告書の作成及び提出要領について定める。

A.2　様式

様式は**表A.1** による。

A.3　診断（部検）報告書記入要領

契約又は契約品目毎に作成し，記入要領は，次による。

a)　**会社発簡番号**　契約の相手方が診断（部検）報告書を管理する番号を記入する。
b)　**発簡日付**　診断（部検）報告書の作成年月日を記入する。
c)　**会社名**　会社名を記入する。
d)　**担当部署**　診断（部検）報告書の作成を担当する部署を記入する。
e)　**連絡先**　担当部署の連絡先を記入する。
f)　**監督官**　監督官に印刷物で診断（部検）報告書の確認を受ける。
g)　**統制番号**　契約書に基づき，統制番号を記入する。
h)　**ＤＰ番号**　契約書に基づき，ＤＰ番号を記入する。
i)　**契約番号**　契約書に基づき，契約番号を記入する。
j)　**契約納期**　契約書に基づき，契約納期を記入する。
k)　**診断（部検）**年月日　診断（部検）を実施した年月日を記入する。
l)　**適用器材（機種）**　適用器材又は機種を記入する。
m)　**技術資料**　診断（部検）で使用した技術資料番号を記入する。
n)　**物品番号**　契約書に基づき，物品番号を記入する。
o)　**部品番号**　契約書に基づき，部品番号を記入する。
p)　**品名**　契約書に基づき，品名を記入する。

A.4　子部品等明細記入要領

子部品等明細の記入要領は，次による。ただし，次の項目を基準として，契約の相手方の定める書式（故障の状況，交換部品及び修理費用を含む）で作成及び提出を可とする。

なお，契約の相手方の定める書式で作成する場合は，子部品等明細の一行目に別紙による旨を記入し，診断（部検）報告書に別紙として添付する。

a)　**物品番号**　子部品等の物品番号を記入する。
b)　**部品番号**　子部品等の部品番号を記入する。
c)　**品名**　子部品等の品名を記入する。
d)　**ＵＰＡ**　子部品等のＵＰＡを記入する。
e)　**ＳＥＲ（Ｎｏ）**　診断（部検）を実施した物品のシリアル（製造）番号を記入する。
f)　**修理可否**　修理の可否を記入する。

g)　**数量**　交換予定数量を記入する。ただし，修理する場合は記入しない。

h)　**備考**　子部品等の官給品，業者負担品等の区分を記入する。ただし，診断のみの場合は，この限りではない。

A.5　**提出要領**

提出要領は，次による。

a)　**提出先**　第３補給処　資材計画部長とする。なお，修理完成品については，診断報告書の提出を省略してもよい。

b)　**提出部数**　１部とする。

c)　**提出期限**　診断後，速やかに提出する。

d)　**提出方法**　印刷物（JIS P 0138のＡ列４番）又は電子データ（ＰＤＦ形式及びエクセル形式）で提出する。

e)　**電子データの提出細部要領**　電子データの提出細部要領は次による。

1)　印刷物で監督官の確認を得た後，監督官の確認証明が記載された頁を，電子データ（ＰＤＦ形式）に変換し，電子データ（エクセル形式）と合わせて第３補給処長（資材計画部長気付）に送付する。

2)　監督官の確認を受けた印刷物は，契約の相手方が保管する。

3)　電子データの送付要領については，要求元に照会する。

表A.1－診断報告書の様式

診断（部検）報告書

会社発簡番号		会社名		担当部署		監督官	
発簡日付				連絡先			

次のとおり，部検の結果について報告します。

統制番号	DP 番号	契約番号	契約納期	診断（部検）年月日	適用器材（機種）	技術資料

物品番号	部品番号	品　名

子部品等明細

項目	物品番号	部品番号	品　名	ＵＰＡ	SER (No.)	修理可否	SER (No.)	修理可否	SER (No.)	修理可否	SER (No.)	修理可否	備　考
					数　量		数　量		数　量		数　量		

注記１　様式は，基準とする。
注記２　２頁以降は，子部品明細欄のみとする。

附属書Ｂ
（規定）
整備作業等の表示要領

B.1　整備作業の表示

B.1.1　表示対象品

表示対象品は，次のとおりとする。

a)　修理等契約対象品目

b)　修理部位を含む，容易に交換可能な単位（カード，モジュール，アセンブリ等）での品目

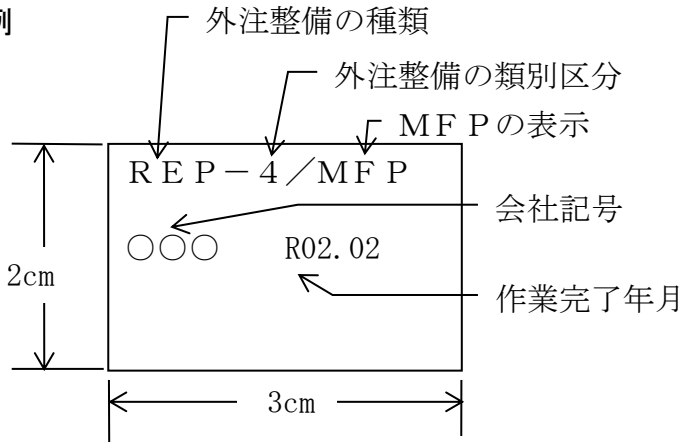
B.1.2　表示箇所

表示する箇所は，シャーシ・フレーム又はパネル等で容易に交換が行われない部分とする。

B.1.3　表示の形式

表示の形式は，**図B.1** を参考にして,次に示す要領に従い行う。ただし，表示場所の形状，寸法等により表示が困難な場合は，代替案を作成して監督官等の承認を得る。

例



令和２年２月会社記号○○○で当該組部品について構成品修理Ａ及びＭＦＰ処理を行った場合の表示

図B.1 －整備作業の表示

a)　**外注整備の種類**　個別仕様書の件名等で指示された外注整備の種類を示す略号は次のとおりとする。

ＲＥＰ：“**構成品修理**”を表す。

ＩＲＡＮ：“**定期修理**”を表す。

Ｏ／Ｈ：“**オーバーホール**”を表す。

改　　修：“**改修**”を表す。ただし，“**改修**”のみの契約の場合とする。

b)　**外注整備の類別区分**　個別仕様書で指示された区分の数字を表示し，当該組部品に対し，“オーバーホール”を行うため区分１及び２が指定された場合は，これらを併記する。

例　Ｏ／Ｈ－１，２

個別仕様書で区分が指定されない場合は，a)の表示のみとする。

c)　**ＭＦＰの表示**　ＭＦＰの表示は，ＭＦＰ処理を行ったことを示す。

なお，ＭＦＰ処理を行わない組部品には表示を行わない。

d)　**会社記号**　会社記号は，３～４文字の適切な会社記号，略号又は明らかに当該会社を示すことが可能なマーク等により表わす。

e)　**作業完了年月**　作業完了年月は，和暦年月により表わす。

B.1.4　表示の色

表示に使用する色は，黒色面に対しては白又は黄色，白色又は金属面には赤褐色又は黒色とする。

B.1.5　表示方法

表示は，なつ印，ステンシル，なっせん又はデカル等表示場所及び使用状況から見て最も適する方法により，容易に消滅してはならない。

B.2　改修の表示

改修の表示は，個別仕様書で指示された改修技術資料に従って行わなければならない。

B.3　ＯＭＥＯ適用品使用の表示

4.5 に基づき承認を得たＯＭＥＯの適用品を使用した場合の表示は，次の要領による。

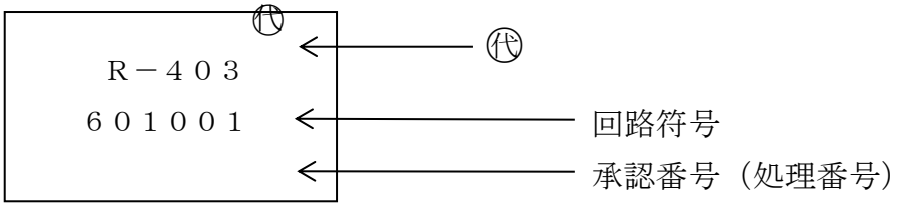
a)　**部品に表示可能な場合**　**表B.1** の要領により，部品に直接表示する。

表B.1－ＯＭＥＯ適用品使用の表示要領

<table>
<tr><th>寸法形状</th><th>表示箇所</th><th>表示要領</th><th>塗料</th></tr>
<tr><td>直径２０㎜未満の円筒形部品</td><td rowspan="2">見易く，しかも既存表示に影響のない箇所</td><td>幅２㎜位の赤線を帯状に円周にそって塗布する。</td><td rowspan="2">1.　表示表面のはく離を防止するため透明な塗料を塗布する。
2.　使用する塗料は部品の特性に影響を与えてはならない。</td></tr>
<tr><td>直径２０㎜以上の円筒形部品及び平板部品</td><td>直径１０㎜の赤丸を塗布する。</td></tr>
</table>

b)　**部品に表示不能な場合**　**図B.2** を参考に最小単位の組部品ごと，次の要領により，ラベルを貼付する。

例



図B.2－ＯＭＥＯ適用品使用の表示

1)　ラベルの寸法は３×３cmを原則とし，白地に赤色で記入する。

2)　ラベルは組部品の銘板に近い位置に貼付し，ラベル表面には透明ラッカー・シェラック等を塗布する。

3)　ラベル記入事項は，次による。

3.1)　ラベル右肩に㊫と記入する。

3.2)　回路符号，Fig No又は部品番号のいずれかを記入する。

3.3)　ＯＭＥＯ適用品使用の承認番号（処理番号）を記入する。

4)　同一組部品に多数のＯＭＥＯ適用品を使用した場合は，なるべく同一ラベルに併記する。

c)　**その他の表示方法**　a)及びb)による表示が不可能な場合は，ＯＭＥＯによる適用品使用の申請時に，**附属書Ｆ表F.1** の（６）に代替の表示方法を記述し，監督官の確認を受ける。

B.4　製造番号不明の場合の表示

銘板の脱落，表示の損傷等により製造番号が不明な場合の表示は，個別仕様書に示す場合を除き次による。

a)　表示方法（銘板によるか，機器自体に記入するか，あるいはその様式等）は，可能な限り元の表示に類似した方法による。

b)　一連番号は修（又はＳＨＵ）のあとに３桁の数字をつけるほか，次の例による。

例　修００１

↑――― 機器ごとの一連番号

B.5　特別管理品目の表示

特別管理品目の指定を受けた品目には，物品票に朱色で㊥と表示する。

B.6　不完備物品の表示

不完備条件を持った装備品等を納入する場合は，“不完備（ＩＮＣ）物品票”を作成し添付する。

B.7　契約不適合の修補等請求期限の表示

B.7.1　表示対象品

契約不適合の修補等請求期限の表示対象品は，次に示す品目とする。

a)　修理等契約対象品目

b)　a)の物品を修理するために使用する部品等で，契約の相手方が準備するもののうち次に示す品目

1)　修復性品目

2)　非修復性品目のうち，おおむね単価１０万円以上で，かつ品質性能が不安定で交換頻度大なるものについて第３補給処長が選定した品目

3)　その他，別途，分支担官が，契約不適合の修補等請求期限の表示を必要として定める品目

c)　**修理品目**　修理部位を含む，容易に交換可能な単位（カード，モジュール，アセンブリ等）での品目

B.7.2　**表示の形式**

表示の形式は，**図B.3** を参考に次の事項を記載する。ただし，表示場所の形状，寸法等により表示が困難な場合は，最小限の表示内容の代替案を作成し，監督官等の承認を得る。

例

修補等請求期限	○年○月又は○○時間
D　　P	○○会社

図B.3－修補等請求期限の表示

a)　**修補等請求期限**　修補等請求期限は，契約物品の納入予定の翌月から起算し，契約条項に定める修補等請求期限の満了の月を年月で記載する。

なお，修補等請求期限に時間を表示する場合は，契約条項に定める修補等請求対象時間を記載する。

b)　**会社名**　会社名は契約の相手方名を記載する。

B.7.3　**表示箇所**

表示する箇所は直接対象物品とし，外部から見易い位置とする。

なお，使用可能（合格）物品票にも必ず修補等請求期限を明記する。

B.7.4　**表示方法**

表示は，直接物品に又は銘板，ラベル，デカルコマニア等に打刻，ステンシル，不滅インクによる印刷等の方法により，容易にはく離又は消滅してはならない。

B.7.5　**表示の大きさ及び色**

表示の大きさ及び色は，特に指定しないが見易い表示とする。

B.7.6　**契約不適合の再修補等請求期限の表示**

B.7.6.1　**表示対象品**

契約不適合の再修補等請求期限の表示対象品は，契約不適合による修補等済装備品等とする。

B.7.6.2　**表示の形式及び記載要領**

表示の形式，箇所，方法，大きさ及び色等は，B.7.1 ～B.7.5 に準じて表示しなければならない。ただし，修補等請求期限は，再修補等請求期限と表示する。

B.8　**特定化学物質等使用装備品等の表示**

B.8.1　**表示方法**

図B.4 を参考に特定化学物質等を使用している単一部品及び当該単一部品を含む組部品，機器，装置等のそれぞれに対し，物品の状態に応じ容易にはく離，消滅等が生じない方法により，適当な大きさのラベル・スタンプ等を使用して次により朱色をもって表示する。

なお，特定化学物質等名は，固有名詞を記入する。

例

（特定化学物質等名）
本製品には，次の部品に（特定化学物質等名）が含まれています。

品　　名	
物品番号	
部品番号	

（組部品，機器，装置等）

例

（特定化学物質等名） 使　　用	又は	（特定化学物質等名）

図B.4－特定化学物質等使用装備品等の表示（単一部品）

B.8.2　代替表示

物品の状態によって表示が困難な場合は，個装及び外装に表示する。

B.9　修理完成品の表示

修理完成品の表示は，次による。

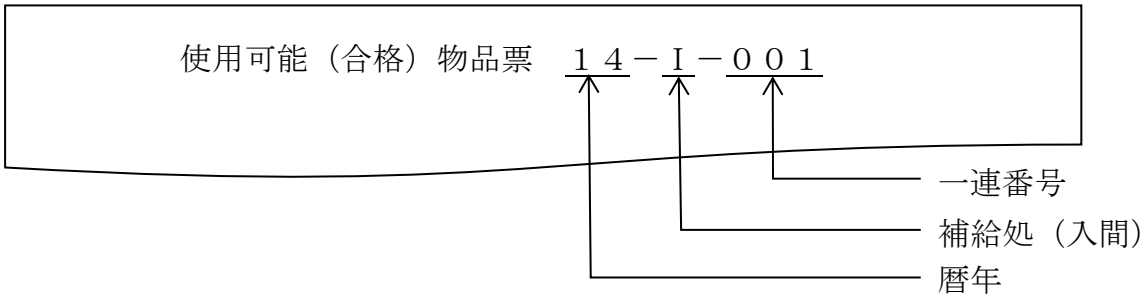
a)　オーバーホール，定期修理，改修，構成品修理Ａ，構成品修理Ｂ又は構成品修理Ｃの完成品について，それぞれ使用可能（合格）物品票に朱色でオーバーホール，定期修理完成品，改修完了品，構成品修理Ａ完成品，構成品修理Ｂ完成品又は構成品修理Ｃ完成品と表示する。

b)　契約不適合の修補完成品については，使用可能（合格）物品票に朱色で契約不適合修補とだけ表示する。

B.10　PIF整理番号の表示

PIF該当物品は，物品票の右端上方にPIF整理番号を図B.5 により表示する。

例



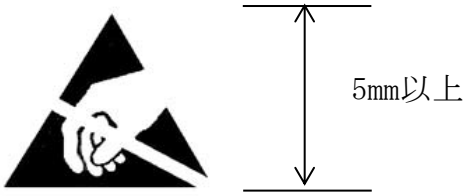
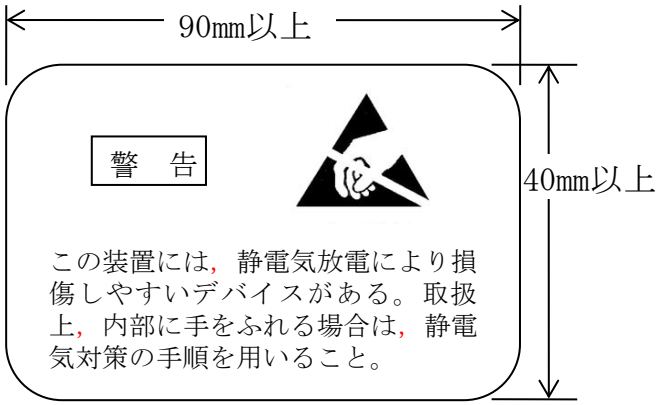
図B.5－PIF整理番号の表示

B.11　静電気破壊に弱い物品に対する表示

静電気によって損傷しやすい部品を使用している単一部品を含む組部品，機器及び装置

に対し，物品の形状，大きさに応じ見易い位置に容易にはく離，消滅などが生じないラベル，スタンプ又は印刷等によって，**表B.2** により表示を行う。

表B.2－静電気破壊に弱い物品に対する表示要領

区分	標準表示内容	標準色	
		地	文字・シンボル
カード		―	黒又は白
製　品		黄	黒 ただし，捺印，印刷等による場合は黒又は赤

注記１　小型のカード又は製品で表示困難な場合は縮小することが可能である。
注記２　カタログ製品には，カード欄を適用しない。

附属書Ｃ
（規定）
作業標準の作成要領

C.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が作成する作業標準の作成要領について定める。

C.2　記入要領

C.2.1　表紙

表紙の様式は，**表C.1** を基準として，その記入要領は，次による。

a)　**確認**　監督官等の確認を受ける。

b)　**確認年月日**　監督官等が確認した年月日を記入する。

c)　**作成会社**　作業標準を作成する会社名（工場名を含む。）を記入する。

d)　**会社整理番号**　作成会社の作業標準整理番号を記入する。

e)　**作成年月日**　作業標準を作成した年月日を記入する。

f)　**外注整備の種類・類別区分**　標題“作業標準”下部の括弧内に，外注整備の種類及び類別区分（数字）を記入する。

g)　**品名**　当該仕様書に示す品名を記入する。

h)　**Ｐ／Ｎ（Ｓ／Ｎ）**　Ｐ／Ｎ及びＳ／Ｎを記入する。

なお，Ｓ／Ｎは括弧書きとする。

i)　**準拠書類等**　作業標準の作成根拠となる個別仕様書番号及び次の技術資料等を記入する。

なお，他に準拠書類が複数ある場合は，本文中に項目を作り記入する。

1)　技術資料がＴＯの場合は，ＴＯ　Ｎｏ．及び発刊年月日を括弧書きで記入する。

なお，ＴＯ以外についてもこれに準ずる。

2)　修理標準指示（ＭＥＯ）等を記入する場合は，官側の承認番号（処理番号）とする。

j)　**変更Ｎｏ．**　変更の場合は，変更の回数，改訂の場合は改訂の回数を一連番号で記入する。

k)　**変更年月日**　変更又は改訂した年月日を記入する。

l)　**変更ページ**　変更箇所の該当ページを記入する。

なお，改訂の場合は，全ページとする。

m)　**変更理由**　変更又は改訂した理由を簡単に記入する。

n)　**会社点検**　作成会社は点検を実施する。

o)　**官確認**　監督官等の確認を受け，下部に確認年月日を記入する。

C.2.2　本文

本文は，整備作業の方法，手順及び検査等を可能な限り作業の実施工程順に記載する。

なお，細部の記述は作業員の私見で左右されるものであってはならない。

C.3　その他

C.3.1　用紙

原則として，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

C.3.2　共通作業標準

同一会社の契約品目が多種及び各品目に共通的な作業事項がある場合は，これらをとりまとめ共通作業標準として各品目別の作業標準に引用することが可能である。

表C.1－作業標準

確認		確認年月日	
		会　　社 整理番号	
作成会社			
作成年月日			

作　業　標　準

（　　類別区分）

品　名	
P／N（S／N）	
準拠書類等	

変更No.	変　更 年月日	変更ページ	変更理由	会社 点検	官確認

表C.1－作業標準（続き）

会　　社 整理番号	

変更No.	変　更 年月日	変更ページ	変更理由	会社 点検	官確認

附属書Ｄ
（規定）
カドミウムめっき代替申請審査表の作成要領

D.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出するカドミウムめっき代替申請審査表の作成要領について定める。

D.2　様式

様式は，**表D.1** 及び**表D.2** により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

D.3　記入要領

表D.1 の各項目に次のとおり記入する。ただし，申請品目が多数ある場合は，**表D.1** に共通事項を記入し，**表D.2** にそれぞれ申請品目の所要事項を記入する。

なお，各項目について記入事項が多い場合には，付紙として添付する。

a)　**調達要求番号**　当該契約書に記載された調達要求番号を記入する。

b)　**契約品名及び仕様書番号**　当該契約書に記載された契約品名及び仕様書番号を記入する。

c)　**納期**　当該契約書に記載された納期を記入する。

d)　**適用機種及び適用機器**　代替防食処理を必要とする部品が組込まれる装備品等の品名，型式を記入する。

なお，航空機搭載用装備品の場合は，航空機の機種を併記する。

例　ＵＨＦ・ＶＨＦ無線機　ＡＮ／ＡＲＣ－１８２，Ｆ－１５Ｊ／ＤＪ

e)　**代替を必要とする部品**　代替防食処理を必要とする部品の部品番号（Ｐ／Ｎ），品名，装備品当たりの使用数を記入する。

例　ＡＮ３１０２Ａ－２０－２７Ｐ，コネクタ，３ＥＡ

f)　**該当ＴＯ等（Fig No. ）**　当該部品が呼び出されるＴＯ番号及び図番号等を記入する。

例　Ｊ．Ｔ．Ｏ．１２Ｐ４－２ＡＰＸ３５－４（Fig16-34）

g)　**代替する防食処理**　代替する防食処理の種類および方法を記入する。

なお，鋼部品に対して電気めっきを行った場合で，水素脆性除去を行う時は，その実施要領を記入する。

例　亜鉛めっき，QQ-Z-325a，Type II，Class2

h)　**代替を必要とする部品の材質**　部品の材質規格及び使用状態における抗張力（硬度）を記入する。

例　機械構造用炭素鋼，JIS-G-3102，S25C

i)　**識別の方法**　代替防食処理を実施した部品に対する識別方法を，**表D.3** により記号（刻印又は塗料）又は色別マークのいずれかにより記入する。

なお，部品に直接表示できない場合は理由を記入する。

表D.3－識別の方法

めっきの種類	記号	色別マーク
亜鉛めっき	Ｚｎ	白
ニッケルめっき	Ｎｉ	褐
クロームめっき	Ｃｒ	緑
ニッケル・クロームめっき	Ｎｃ	褐・緑
すずめっき	Ｓｎ	灰
銀めっき	Ａｇ	赤

j) **納入後の点検の要否**　代替処理を行った部品又は部品が組み込まれた構成品，装備品等について保管及び使用中，特別な点検の必要の有無を記入する。

k) **代替を必要とする理由**　代替を必要とするに至った理由を記入する。

l) **技術的検討結果**　代替防食処理に定めるに至った技術的な検討の結果を記入する。

　なお，記入に当たっては，環境条件，使用条件，防食能力等（熱，湿度，海水，塩分，油脂，有機ガス，換気状況，摩擦係数，はんだ付性電導度，密着性等）について影響の有無を明確にする。

m) **代替に伴う経費の増減等**　代替処理を行うことによって生ずる経費（単価）の増減を記入する。

n) **処置の緊急度**　代替決定の緊急度を“普通”，“至急”の区分により記入する。

o) **主製造会社の意見**　代替処理に対する意見等を記入する。

p) **他幕等の申請の状況**　第３補給処以外の機関等に代替申請を行っている場合，その状況を記入する。

q) **その他**　その他参考事項等を記入する。

注記　審査項目の記入欄には記入しない。

表D.1－カドミウムめっき代替申請審査表

申請会社名：

申請番号（日付）：

No.	項目		記入事項
1	調達要求番号		
2	契約品名及び仕様書番号		
3	納期		
4	適用機種及び適用機器		
5	代替を必要とする部品	部品番号 品名	
6	該当ＴＯ等（Fig No.）		
7	代替する防食処理	種類 方法	
8	代替を必要とする部品の材質		
9	識別の方法		
10	納入後の点検の要否		
11	代替を必要とする理由		
12	技術的検討結果		
13	代替に伴う経費の増減等		
14	処置の緊急度		
15	主製造会社の意見		
16	他幕等の申請の状況		
17	その他		

No.	審査項目		記入事項
1	受付番号（日付）		
2	クラスの分類		
3	装備品等の区分		
4	代替防食処理の品質特性	耐食性 密着性 機械的性質 電気的性質 寸法 重量 外観	
5	使用箇所への影響	性能 互換性 信頼性 整備性	
6	保管及び使用中の点検要否	定期 特別	
7	仕様書変更の要否		
8	その他参考事項		
9	意見		
10	総合判定		代替可否
11	決定番号		

表D.2－代替申請審査表

No.	代替を必要とする部品		代替する防食処理	代替を必要とする部品の材質			識別方法	代替に伴う経費の増減			申請番号（年月日）	受付番号（年月日）	決定番号（年月日）
	部品番号	品名		材質	引張り強さ（kg/mm²）	硬度		作成数量	カドミウム	亜鉛			

附属書Ｅ
（規定）
技術変更提案書の作成要領

E.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出する技術変更提案書の作成要領について定める。

E.2　様式

技術変更提案書の様式は，DSP Z 9004による。

E.3　記入要領

記入要領は，DSP Z 9004によるほか，次による。

a)　提案の緩急区分は，次による。

1)　**緊急**　即時実施しないと防衛力の発揮に重大な障害となる場合

2)　**至急**　迅速に実施しないと次のいずれかの事態が生じる場合

2.1)　任務が有効に達成できない。

2.2)　費用が増大する。

2.3)　納期が確保できない。

3)　**普通**　普通は，“緊急”，“至急”以外の場合

b)　提案番号は，DSP Z 9004の解説による。

E.4　添付書類

添付書類はDSP Z 9004によるほか，補足事項について次の事項を記載した書類を作成し，技術変更提案書に添付する。

a)　**関連装備品等に対する影響に関する意見書**　関連装備品等への影響について関連装備品等の関連会社と調整し，関連装備品等に影響する場合には，**表**E.1 により関連会社の意見書を作成し，添付する。

b)　**仕様書の変更に関する意見書**　契約仕様書及び同仕様書の一部をなしている関連文書のうち変更を必要とする項目，内容等について記載する。

c)　**技術的立証のため行った社内試験等の成果等**　技術変更の技術的立証のため行った社内試験等の成果等の概要について記載する。

d)　**確認試験等実施要領書**　技術変更の技術的立証の必要性から行う試験のうち，契約の相手方においては実施が困難な試験について**表**E.2 により作成し添付する。

e)　**初回試験等の要否に関する意見書**　技術変更を適用する装備品等について，初回試験又はその他の試験（同一の契約相手方が製造する２号機以降の製品について変更のない限り省略可能とされている製品試験等）の実施の有無及び変更後の部品等（追加部品等を含む。）について実施する初回試験等の概要とその手続きについて記載する。

f)　**物品番号の付与・変更に関する意見書**　提案書の提出に先立ってC&LPS-Y00007　付表１の受領確認者と調整の上記載する。物品番号の付与・変更を要する場合には，C&LPS-Y00007の4.1.1 に定める類別原資料を作成し添付する。

なお，提案書に添付できない事情があり別途提出する場合にはその旨を記載し，C&LPS-Y00007の4.1.1 の規定により処置する。

g) **その他**　上記の他，技術変更提案に関する補足事項等があれば別紙を作成し添付する。

表E.1－意見書の様式

年　　月　　日 意　　見　　書 関連装備品等 に係る会社名 代表者名 所在地 電話番号 技術変更提案番号[a)] 提　案　件　名[a)] 提 案 会 社 名[a)]
上記技術変更提案に関する意見等
1　関連装備品等の名称、部品番号及び物品番号
2　変更の要否、理由及び時期等
3　変更を要する部品、構成品の内容[b)]
4　所見[c)]

注記　用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

注[a)]　協議を受ける基になった技術変更提案について記入する。

注[b)]　変更を要する部品等の名称，部品番号及び範囲等について記入する。

注[c)]　協議を受ける元になった技術変更提案に対する意見及び提案の前提等について記入する。

表E.2－確認試験実施要領書の様式

確認試験実施要領書	
試験名称	
技術変更提案番号	
技術変更提案の件名	
試験場所	
品　名	
会社名	
添付書類：確認試験計画	

注記　用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

附属書Ｆ
（規定）
修理標準指示（ＭＥＯ）の作成要領

F.1　目的

この要領は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出する修理標準指示（ＭＥＯ）の作成要領について定める。

F.2　様式等

様式は**表F.1** により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

なお，臨時修理標準指示（ＯＭＥＯ）を申請する場合の様式は同一とし，標題のみ臨時修理標準指示（ＯＭＥＯ）とする。

F.3　記入要領

記入要領は，次による。

a)　**申請機関**　ＭＥＯ又はＯＭＥＯを申請する契約の相手方の名称を記入する。

b)　**申請機関申請番号**　申請機関の省略記号に申請一連番号を付して記入する。

c)　**申請優先度**　次の基準により記入する。

1)　装備品等又は作業の安全性に影響する場合，若しくは作業の停止又は，はなはだしく遅延を生じ，重大な支障を招くおそれのある場合：“１”

2)　作業の必要上至急の指示を必要とする場合：“２”

3)　その他の場合：“３”

d)　**件名**　指示を必要とする事項を簡略に標記する。

e)　**関連ＴＯ及び日付**　ＭＥＯ又はＯＭＥＯに関連するＴＯ等の番号及び発行年月日を記入する。

f)　**申請理由又は根拠**　申請の理由又は根拠を簡明に記入する。

例１　ＴＯ．．．の．．．項の記載の不備。

例２　○○○社サービス・ブリテン．．．による。

例３　１空団　ＵＲ０１－１２の対策として。

例４　官給品の入手困難による。

g)　**申請内容**　件名を更に具体的に記入する。

h)　**摘要**　処理機関において審査，検討及び，じ後処理のしやすいよう，次に示す項目について記入する。

1)　**要処理現況又は正規品の名称，部品番号，所要量**　申請の内容についての現況を記入する。

2)　**対策根拠資料又は適用理由，取得手配の経過**　契約番号，個別仕様書番号，契約納期及び官給申請番号，日付並びに補給通知番号，日付，内容等を記入する。

3)　**対策又は適用品の仕様，製作図面等及び正規品との比較**　対策に示す作業要領は，そのままで作業部門に指示し得るように記入する。

4) **使用可能理由等**　使用可能と判定した理由及びＴＯ等への反映の要否の理由を記入する。

5) **所見及び参考意見等**　申請機関等の長の意見及びＭＥＯ又はＯＭＥＯ実施に関する利害得失等を記入する。特に基地整備に対する影響の有無を明記する。

6) **その他**　ＯＭＥＯ適用品の代替表示方法（**附属書Ｂ**のB.3 ）等，指定項目以外に必要な事項がある場合に記入する。

i） **上記項目以外の記入要領**　**表**F.1 に記載された要領等に基づき記入する。

表F.1－修理標準指示（ＭＥＯ）の様式

監督官

修理標準指示（ＭＥＯ）

処理機関		補給本部	第３補給処	地方防衛局、防衛支局又は防衛事務所
受付番号				
受付年月日				
送付年月日				
処理	承認又は不承認			
	処理番号			
	処理年月日			
	記事：			

申請機関	申請機関申請番号：
	申請年月日：
	申請優先度：

件　　名：

関連 TO No.：　　(制定年月日　　)
　FIG No.：　　P／N：　　品名：

申請理由：
又は
(申請根拠)

申請内容：

ＭＥＯ（ＯＭＥＯ）とした理由　（関係項目にレ印を付す）

- ◯ 整備技術の向上
- ◯ ＵＲ対策
- ◯ ＴＯ等の内容不十分
- ◯ ＴＯ等の記述の誤り
- ◯ 作業要領の変更
- ◯ 正規品の未補給
- ◯ １回限りの使用
- ◯ 一連番号を指定
- ◯ 使用期間の限定
- ◯ その他

影響を及ぼす事項　（関係項目にレ印を付す）

- ◯ 性能
- ◯ 安全性
- ◯ 信頼性、整備性
- ◯ 互換性
- ◯ 重量
- ◯ 価格
- ◯ 関連装備品等への影響
- ◯ ＪＭＳ
- ◯ その他

変更を要する技術指令書等　（関係項目にレ印を付す）

- ◯ TO-1
- ◯ TO-2
- ◯ TO-3
- ◯ TO-4
- ◯ TO-5
- ◯ TO-6
- ◯ その他　TO　(　　)

TO以外の技術出版物

適用装備品等に対する影響　（関係項目にレ印を付す）

- ◯ なし
- ◯ あり
- ◯ 対策のためTO改正案添付

適用装備品等の名称、型式、種類、一連番号

表F.1－修理標準指示（ＭＥＯ）の様式（続き）

摘用：次の項目をできるだけ明細に記入する。

(1)　要処理現況又は正規品の名称、部品番号、所要量

(2)　対策根拠資料又は適用理由、取得手配の経過
（官給申請番号、日付、補給通知記号、日付、内容等）

(3)　対策又は適用品の仕様、製作図面等及び正規品との比較

(4)　使用可能理由等

(5)　所見及び参考意見等

(6)　その他

附属書Ｇ
（規定）
ＴＣＴＯ完了報告の作成要領

G.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出するＴＣＴＯ完了報告の作成要領について定める。

G.2　様式

様式は**表G.1** により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

G.3　記入要領

G.3.1　全般的事項

全般的事項は，次による。

a)　用紙は“ＴＣＴＯ”１件ごとに別葉とする。ただし，同一“ＴＣＴＯ”に完了報告の対象とすべき装備品等の機種又は型式等が２品目以上含まれている場合は，それぞれ当該品目ごとに別葉とする。

b)　１桁１文字ずつ記入する。

c)　記入する文字は算用数字及び活字体大文字の英字を使用する。

d)　見誤りやすい英字及び数字の書き方は，**表G.2**による。

表G.2

数字の０（ゼロ）　→　Ø	英字のＯ（オー）　→　$\overline{\text{O}}$
数字の１（イチ）　→　１	英字のＩ（アイ）　→　Ｉ又はｉ
数字の２（ニ）　→　２	英字のＺ（ゼット）→　Ƶ
英字のＵ（ユー）　→　Ｕ又はｕ	英字のＶ（ブイ）　→　$\overline{\text{V}}$
英字のＤ（ディー）→　Ð	

G.3.2　各欄の記入要領

各欄の記入要領は，次による。

a)　**会社名等**　欄外右上部に作成年月日及び作成会社名を記入し，責任者及び担当者名を記入する。また，“ＴＣＴＯ”を実施した契約番号を記入する。

b)　**入力記号**（１～３欄）　空欄とする。

c)　**ＴＣＴＯコード**（４～１０欄）　当該“ＴＣＴＯ”に付与されたＴＣＴＯコード番号を記入する。

　例　０５００２９Ｊ

d)　**機種又は型式**（１１～３０欄）　ＳＥＲ No.適用“ＴＣＴＯ”においては，航空機の機種又は装備品等の型式を“－（ダッシュ）”，“／（スラッシュ）”を省略し，英字及び数字により左詰に記入し，数量適用“ＴＣＴＯ”については空欄とする。

　例　ＪＡ／ＡＰＱ－１２０　　→　ＪＡＡＰＱ１２Ø

Ｊ／ＴＰＳ－１０１　　→　ＪＴＰＳ１０１
ＯＡ－４４２８／ＴＰ　　→　ＯＡ４４２８ＴＰ

e)　**ＳＥＲ No.又は部隊符号**（３１～４２欄）　ＳＥＲ №適用装備品の場合はＳＥＲ No. を記入し，数量適用ＴＣＴＯの場合は空欄とする。

f)　**完了数**（４３～４６欄）　ＳＥＲ №. 適用ＴＣＴＯの場合は“０００”　を，数量適用ＴＣＴＯの場合は，完了した数（累計ではない。）を右詰に記入する。

g)　**完了年月日**（４７～５２欄）　完了した年月日を記入する。
例　１４年1月１５日　　→　　１４０１１５

h)　**入力部隊**（５３～５８欄）　空欄とする。

i)　**注記**（５９～６２欄）　当該“ＴＣＴＯ”の報告等で，ＮＡ，ＰＣＷその他特記事項が明記されている場合のみ，左詰めに記入する。

j)　**ＴＣＴＯ番号**　ＴＣＴＯ番号欄にＴＣＴＯを完了したＴＣＴＯ番号を記入する。

k)　**その他**　記入例は，**表G.1**による。

表G.1-ＴＣＴＯ完了報告の様式

ＴＣＴＯ完了報告
（契約番号　　）

監督官	会社名	年　月　日		
		確認	責任者	担当者

	入力記号	ＴＣＴＯコード	← 機種又は型式	← ＳＥＲ No.又は部隊符号	完了数 →	完了年月日	入力部隊	← 注記	ＴＣＴＯ番号
	1 2 3	4 5 6 7 8 9 10	11 12 13 14 15 16 17 18 19 20 21 22 23 24 25 26 27 28 29 30	31 32 33 34 35 36 37 38 39 40 41 42	43 44 45 46	47 48 49 50 51 52	53 54 55 56 57 58	59 60 61 62	
1		3 1 0 5 1 4 J	J V R C 3 A	6 E 0 4 3 1 3	0 0 0 1	5 1 0 5 0 6			J.T.O.31R2-2JVRC3A-502
2									
3									
4									
5									
6									
7									
8									
9									
10									

附属書Ｈ
（規定）
特定化学物質等使用装備品等報告の作成要領

H.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出する特定化学物質等使用装備品等報告の作成要領について定める。

H.2　様式

様式は**表**H.1 により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

H.3　記入要領

記入要領は，**表**H.1 によるほか，次の各号による。

a)　特定化学物質等を別々にとりまとめ，記載する特定化学物質等名は固有名詞とする。

b)　分類及び区分は，**表**H.2 のとおりとし分類ごとに別葉とする。

表H.2－分類及び区分

分　類	区　　分
航　　空　　機	機体，エンジン，搭載電子機器，武器，その他
通　信　器　材	有線器材，無線器材，電波器材，音響器材，情報処理器材，航法器材，コンデンサ，トランス，その他
一 般 装 備 品	火器，車両，施設器材，光学器材，弾薬，化学品，繊維，需品，潤滑油，ノーカーボン紙，その他

c)　その他参考事項欄に使用数量を記入する。

表H.１－特定化学物質等使用装備品等報告の様式

航空自衛隊第３補給処長　殿
（保管部長気付）

会社名
代表者名
所在地

特定化学物質等装備品等報告（特定化学物質等名）

分類　通信器材

区分	物品番号	部品番号	品名	適用機器	製造又は納入会社	その他参考事項
無線器材	49QQ-QQQ-QQQQ	QQQT-QQQ	トランス	送受信装置 NRT-XXX/GRT	ＸＸ電気ＫＫ	１ＥＡ

附属書Ｉ
（規定）
代替防食処理不具合報告の作成要領

I.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が提出する代替防食処理不具合報告の作成要領について定める。

I.2　様式

様式は**表I.1** により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

I.3　記入要領

表I.1の各欄に次のとおり記入する。

a)　**会社整理No.・日付**　会社整理No.に会社整理番号及び日付に申請年月日を記入する。

b)　**会社名**　提出会社名を記入する。

c)　**No.１欄**　装備品等が組み込まれているEND ITEM又は装置（システム）名を記入する。

d)　**No.２欄**　代替防食処理部品の組み込まれている装備品等名，部品番号（Ｐ／Ｎ）又は型名（型式）を記入する。

e)　**No.３欄**　代替防食処理が実施されている部品名及び部品番号（Ｐ／Ｎ）を記入する。

f)　**No.４欄**　代替防食処理を実施した会社名及び当該部品を製造した会社名を記入する。

g)　**No.５欄**　代替防食処理の承認を決定した官の名称とその年月日を記入する。

h)　**No.６欄**　代替部品の製造年月日及び装備品等に組込まれた年月日並びに当該部品の使用時間を記入する。

i)　**No.７欄**　ＵＲ等の手続きを行ったときは，その番号を記入する。

j)　**No.８欄**　代替防食処理に関する不具合発生の時期及び場所を記入する。

k)　**No.９欄**　代替防食処理の種類，不具合の状況，不具合の発生原因等について詳細に記入する。

l)　**No.１０欄**　代替防食処理の実施の良否及びこれらの是正措置についての意見を詳細に記入する。

表Ⅰ.１－代替防食処理不具合報告の様式

代　替　防　食　処　理　不　具　合　報　告						
第３補給処長　殿 （整備部長気付）		会社整理№		会社名		
		日　付				
№.	項　目		記入事項			備　考
1	機　種					
2	適用機器	品　名				
		型名又は部品番号				
3	代替部品	品　名				
		部品番号				
4	代替部品	主契約又は主製造会社				
		製造会社				
5	代替決定	担当区分				
		年月日				
6	代替部品	製造及び組込年月日				
		使用時間				
7	関連ＵＲ等					
8	不具合発生場所					
9	不具合の状況					
10	是正措置					

附属書Ｊ
（規定）
修理記録票の作成要領

J.1　目的

この附属書は，第３補給処整備担任品目について，契約の相手方が作成する修理記録票の作成要領について定める。

J.2　様式

様式は**表J.1** により，用紙はJIS P 0138のＡ列４番とする。

J.3　記入要領

修理記録票の記入要領は，次による。

a)　**品名**（Ｐ／Ｎ），ＳＥＲ No.　契約書又は調達品目表等に示される修理対象品目の品名（Ｐ／Ｎ）及びシリアルナンバーを記入する。

b)　**会社名**　契約の相手方名を記入する。

c)　**契約番号**　当該契約書に記載されている契約番号を記入する。

d)　**修補等請求期限**　使用可能（合格）物品票に記載したのと同じ修補等請求期限を記入する。

e)　**監督官確認**　記載内容について，担当監督官の確認を受ける。

f)　**品名，部品番号**，ＳＥＲ　No.，ＦＩＧ　No.　修理部位を含む容易に交換可能な単位（カード，モジュール，アセンブリ等）での品名，部品番号及びシリアルナンバーを記入する。ただし，シリアルナンバーが無い場合はＴＯ上のフィギュア・アンド・インデックスナンバーを記入する。

g)　**備考**　二次的不具合の影響等，特記すべき事項について記入する。

表J.1－修理記録票

品　名 （P／N）		SER No.		会社名		契約番号		監督官 確認	
						修補等請求期限			

No.	品　　名	部　品　番　号	ＳＥＲ No.	ＦＩＧ No.	備　　考