

附属書 A

(規定)

診断及び検査要領

A.1 検査の目的

検査の目的は、要修理品等に対し必要に応じ分解等を行い、その機能及び状態等又は整備作業の良否について確認し、判定する。

A.2 検査の種類

検査の種類は、診断（初度検査）、工程中の検査及び完成検査とする。

A.3 検査の方法

検査の方法は、目視により行うことを原則とする。ただし、目視による方法のみでは検査の実施が困難である場合は、機能（作動）試験又は測定によって行わなければならない。

A.4 検査の実施要領及び判定の基準

検査の実施要領及び判定の基準は、要修理品等の特性、使用環境等及び整備作業の種類に応じて適正に設定しなければならない。また、要修理品等に対する検査の項目、内容及び判定基準等は次による。

- a) **検査の項目及び内容** 修理品等に対する検査の項目及び内容は、表 A.1 の項目 1～110の中から、それぞれの要修理品等に応じて、該当する項目（品目）を選んでそれぞれの内容について検査する。
- b) **判定の基準** A.4 a)の検査内容について目視検査、機能（作動）検査又は測定した結果に対する良否の判定は次の基準による。
 - 1) 技術資料等により個別に数値等で明確に示されている場合は、これにより判定する。
 - 2) 外観、異音等それぞれの検査実施者の主観に影響されるものについては、当該要修理品等の個別仕様書に示す整備作業の種類に応じ区分して設定し判定する。

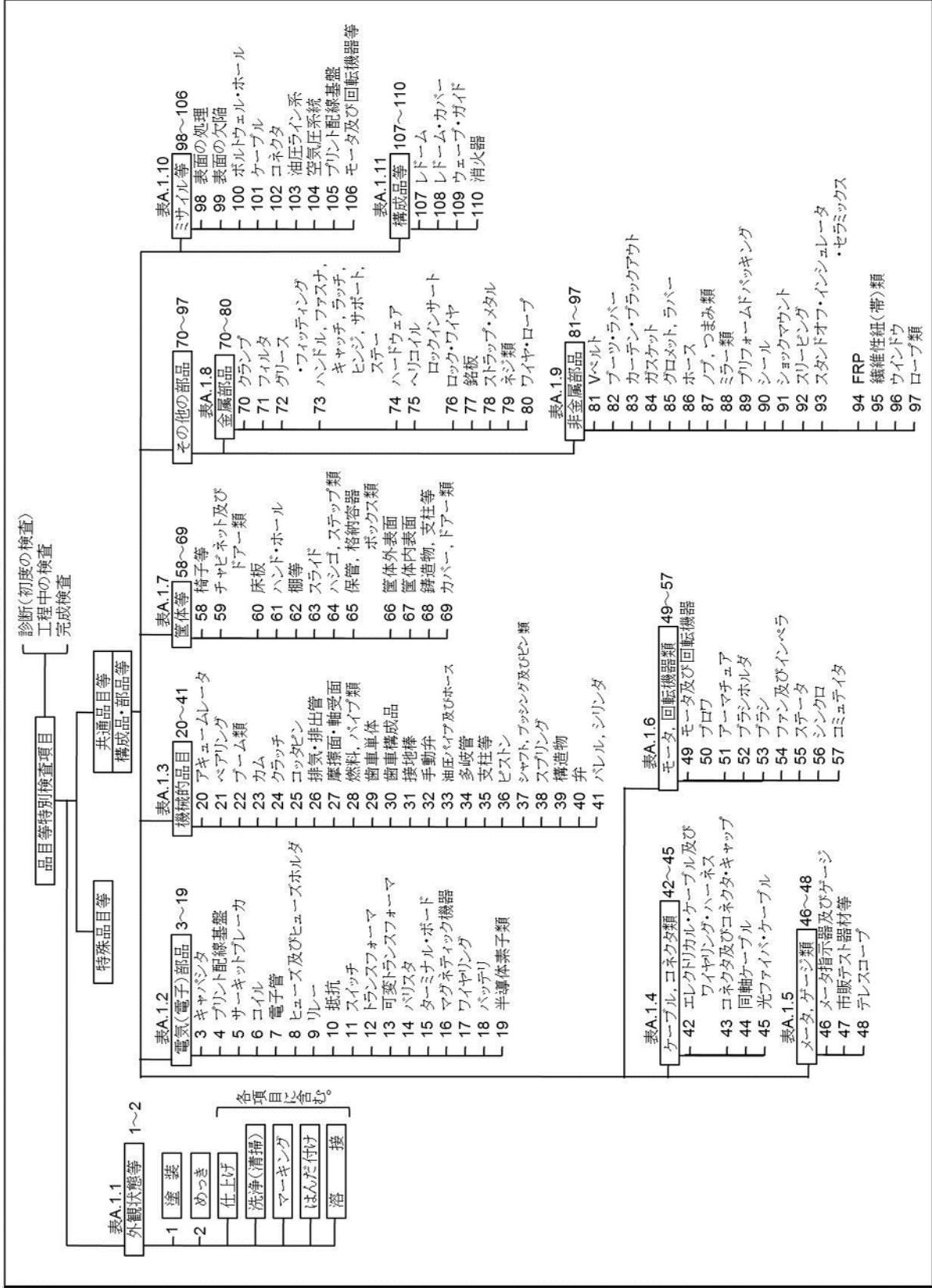
A.5 診断（初度検査）の目的及び実施要領

診断（初度検査）の目的及び実施要領は、各項によるほか、次によるものとする。

- a) 要修理品等に対し、その機能、性能、状態等の良否について確認し、判定して、以後の修理作業の範囲、内容、程度等を要求する整備作業の種類に応じた判定をする。ただし、分解の範囲は、必要最小限とする。
- b) 判定の優先順位は、整備作業の種類に応じて信頼性、品質又は機能の回復維持を主眼として次の優先順位をもって判定する。
 - 1) **故障部位** 要修理品等の機能、性能の回復に必要な故障部位に対する修理作業を最優先に決定する。
 - 2) **機能部位** 要求する整備作業の種類に応じて、機能、性能、品質又は信頼性の維持に必要な部位に対する修理作業を決定する。

- 3) **構造部位** 要求する整備作業の種類に応じ、機能、性能、品質又は信頼性の維持に必要な構造部位に対する修理作業を決定する。
- 4) **外観状態等** 特に要求した場合又は整備作業の種類に応じた機能、性能、品質又は信頼性を維持する上で影響すると判断される場合、塗装、めっき、仕上げ、洗浄（清掃）、マーキング、はんだ付け及び溶接等外観状態等の修正に必要な修理作業を決定する。

表A.1-検査の項目及び内容



注記1 要修部品等の特性に応じて該当する項目(品目等)を適用する。
 注記2 内容は、次ページ以降の項目1~110による。

表 A.1.1 - 外観状態等

項目	区分	検査内容
1	塗 装	<p>1 規定の塗装及び色彩</p> <p>- 注意 -</p> <p>装備品等の塗装は、個別に示す塗料及び色彩でなければならない。装備品等から取外した構成部品等については、現塗装と同一又は近似のものとする。</p> <p>なお、部分塗装については上記にかかわらず周囲に最も近似した塗装を行う。ただし、導電性塗料が使用されている器材で、銀入エポキシ系塗料（MIS-20243）が塗布されている場合は、銅入ポリウレタン系塗料（MIS-41252）へ変更する。</p> <p>2 塗装面の過剰な塗装，流れ，たれ，気泡，汚れ，はがれ，粒子の過大，塗装皮膜の過小（大）</p> <p>3 母材面との粘着不良（浮き上がり）</p> <p>4 塗装面の不均一，不斉一，被覆能力不良，光沢の不具合</p> <p>5 屋外塗装面の腐食（又はその兆候），脱落，傷，ひび，劣化</p> <p>6 シェルタ等の屋内塗装面（天井，壁面，コンソール又はキャビネットの外面等）の不統一，汚れ</p> <p>7 摺動部分，透明プラスチック，ガラス部分等の不要（不適切）塗装</p> <p>- 注意 -</p> <p>上記各項について不具合箇所を再塗装する場合は，当該箇所に限定して部分修正することを原則とする。ただし，その不具合の範囲が当該表面全体の 50%以上（分散して不具合のある場合は，その総和）の場合は，全面塗装を原則とする。</p>
2	めっき	<p>1 めっき面の粗雑，粒子の過大，剥離，気泡，膨らみ，多孔溜，焼痕，エッジ部分のめっき過多，その他有害な欠陥</p> <p>- 注意 -</p> <p>(1) 表面のしみ，焼付による多少の変色については，不具合としない。</p> <p>(2) 銀めっきの表面が酸化銀又は硫化銀のため黒色に変化した状態（変色・曇り）は許容する。</p> <p>2 カドミウムめっきについては，表面の白色の腐食生成物質の付着</p> <p>3 上記以外については，個別仕様書で示す。</p>

表 A.1.2 - 電気（電子）部品

項目	区 分	検査内容
3	キャパシタ (コンデンサ)	1 識別性（数字，カラーコード等） 2 ケースの破損，ひび割れ，膨らみ，漏れ，変色又は変形 3 取付状態（緩み，極性）
4	プリント配線基板	1 ヒューズ・ホルダの緩み 2 ヒューズの規格（タイプ，アンペア），溶断 3 接触面の汚れ，腐食，凹み，焼跡 4 取付金具類の欠品，破損
5	サーキットブレーカ	1 取付状態（堅固），ひび割れ，膨らみ，焼損，変色又は破損 2 オイル又は充填物の漏れ，その形跡 3 接点の状態（清掃，形状，接点抵抗） 4 外被のひび，割れ，裂け，腐食
6	コイル	1 取付状態，破損，ひび割れ，焼損，膨らみ，変色 2 オイル又は充填物の漏れ，その形跡 3 可変用タブの欠け，脱落
7	電子管（真空管）	1 電子管本体のひび，割れ，破損，がたつき 2 ピンの腐食，曲がり，折損 3 電子管のタイプ，差込状態 4 陰極線管（C.R.T）の蛍光面の焼け 5 キーの破損 6 クランプの緩み，割れ，欠け，破損 7 ソケットのひび，欠け，破損，緩み，ターミナルの破損 8 シールド，クランプ等の保持金具の曲がり，欠品
8	ヒューズ及びヒューズ・ホルダ	1 ヒューズ・ホルダの緩み 2 ヒューズの規格（タイプ，アンペア），溶断 3 接触面の汚れ，腐食，凹み，焼跡 4 取付金具類の欠品，破損
9	リレー	1 巻線及び絶縁物の変色，焼け，破損

表 A.1.2 - 電気（電子）部品（続き）

項目	区 分	検査内容
9	(続き)	2 ケースの変色，ひび，割れ，膨らみ 3 部品又は取付金具類の破損，緩み，欠品 4 底部の端子絶縁物のひび，割れ，欠け，汚れ 5 ピンの破損，欠損 6 端子の結線，はんだ付け又は端子ネジの締め付け 7 リレーのタイプ（P/N）等
10	抵抗（共通） (可変型抵抗)	1 破損，ひび割れ，欠け，膨らみ，焼け，変色 2 結線接続状態（はんだ付け，締め付け） 3 各抵抗の配置整頓状態 4 両端リ - ド線の曲げ状態，スリーブの要否 5 識別性（数字，カラーコード） 6 円滑な作動，ひっかかり 7 取付金具類の緩み，欠品，破損
11	スイッチ（共通） (1)マイクロ・スイッチ (2)押しボタンスイッチ (3)プッシュプル型スイッチ(インタ・ロック用スイッチ) (4)ロータリ・スイッチ (5)サーモ・スタット(感熱型)スイッチ	1 各作動位置への作動状態 2 取付状態（緩み，方向） 3 ノブ，レバー等の取付状態 4 各作動位置における接点のガタ 5 端子のはんだ付け又はネジの締め付け 6 接点の状態（汚れ，凹み，熔融，炭化，接点抵抗） 7 作動部分のひっかかり 8 オン，オフの軽快な切り替わり 9 作動棒（プランジャ）の円滑作動 10 作動棒のオーバライド位置での静止及び現位置へのもどりの円滑 11 絶縁物，ウェーハ，接点板及び隔板の汚れ，欠け，ひび割れ，破損 12 ノブの指示部と各作動位置の表示の合致 13 各位置への切り替わり 14 オン，オフの作動温度の値（測定）

表 A.1.2 - 電気（電子）部品（続き）

項目	区 分	検査内容
11	(続き) (6)トグル・スイッチ (7)ゼロセット・スイッチ (機械式)	15 ブーツのひび割れ，破れ，劣化 16 取付方向 17 作動状態（円滑，確實） 18 接点の状況（新品同様） 19 ブラシの状態 20 コネクタ・リングの腐食，凹み 21 適度の注油 22 防塵用ゴムシール（新品同様）
12	トランスフォーマ	項目 16 による。
13	可変型トランスフ ォーマ	1 取付状態（緩み） 2 巻線の緩み，バリ，破損 3 ブラシの緩み，破損，ひび割れ，欠け，摩耗 4 ブラシの作動状態（作動の範囲，接触面，経路） 5 マーキングの不明確，不確實
14	バリスタ	1 緩み，ひび割れ，欠け，焼け，膨らみ，破損 2 端子の短絡
15	ターミナル・ボー ド（端子盤）	1 絶縁物のそり，欠け，ひび割れ，破損 2 端子のその他の金属部分の曲がり，破損，欠品 3 各端子の結線の緩み（はんだ，締め付け） 4 取付金具の破損，緩み，欠品
16	マグネティック機器 (インダクタ，シールド型 パワーサプライ，リアクタ， トランスフォーマ)	1 外被のめくれ，剥がれ，欠け，ひび割れ，破損 2 充填物の漏れ，その形跡 3 ケースの永久歪み，凹み，傷 4 端子の曲がり，折損 5 端子のネジ，ナット，ワッシャ類の損傷，破損， 欠品，緩み
17	ワイリング（配線）	表 A.1.4 の項目 42 による。
18	バッテリー	1 規格（電圧，電流，容量） 2 ケースのひび割れ，漏れ，損傷

表 A.1.2 - 電気（電子）部品（続き）

項目	区 分	検査内容
18	(続き)	3 ターミナルの腐食，緩み 4 バッテリ液の状態（液量，比重，出荷時の処置）
19	半導体素子類 （ダイオード，トランジスタ，IC等）	1 入力，出力等及び電極間の短絡，断線 2 オン，オフの作動 3 入力，出力等及び端子間の短絡 4 マークの剥がれ 5 ピン線の切れ又は切れかかり 6 ひび割れ

表 A.1.3 - 機械的品目

項目	区 分	検査内容
20	アキュムレータ	亀裂，凹み，腐食，破損
21	ベアリング	1 ころがり面の状態（仕上げ，傷，ガタ，起伏線状痕，研削痕，欠け，凹み，軟点，割れ目，擦傷） 2 ころがり面以外の表面の不具合又は欠陥 3 サイズ，タイプ，給脂油，取付の緩み 4 両面シールド型ベアリングについては，交換を原則
22	ブーム類	1 腐食，構造・構成上の損傷，欠品 2 はめ込み（さし込み，かん合）面の欠陥 3 表面の凹み
23	カム	1 破損，ひび割れ，曲がり，損傷 2 作動面の欠陥（カム面，軸受部分）
24	クラッチ	当該技術資料等により行う。
25	コッタ・ピン （割りピン，止めピン等）	交換を原則とする。
26	排気・排出管	管本体の曲り，凹み，腐食，汚れ
27	摩擦面・軸受面	ペイント等の付着，汚れ，腐食，傷，摩耗，損傷，潤滑
28	燃料，パイプ類	漏れ，凹み，腐食，汚れ

表 A.1.3 - 機械的品目(続き)

項目	区 分	検査内容
29	歯車（ギア） 単体	1 歯の削り傷，欠け，ひび割れ，擦傷，変形，破損 2 潤滑油（タイプ，品質） 3 ナイロン製ギアは，交換を原則
30	歯車構成品 （ギア・アッセンブリ）	1 ギア等の整合，噛み合いの適正 2 両面シールド型ベアリングについては交換を原則 3 作動時における騒音，雑音，不規則作動 - 参考 - (1) ガラガラ音：ベアリング不良 (2) 高 音：シャフトの滑り，取付けの緩み (3) 周 期 音：ギアの歯の不良 4 アンチバックラッシュ型ギアについては，適正な整合と噛み合い 5 潤滑油（タイプ，品質） - 注意 - (1) 特に指示した場合を除き，シャフトからギアを取り外さないこと。 (2) ギアを分解する場合は，識別票等を付して，交換又は組立て時に元の場所に取り付けられるようにしておくこと。 (3) もしギアの大きさ，寸法等で不合格となったギア・アッセンブリについては，その原因と見られるギアを交換した後，全項目の再テストを原則とする。
31	接地棒	1 腐食，曲り，欠品 2 クランプ（アース線接続用）の変形，破損，欠品 3 クリップ（移動時の保管用）の変形，破損，欠品 4 編組線（さなだ状編み線）のほぐれ，破れ
32	手動弁 （コック類）	1 弁座の異常，作動の自由 2 開閉部の腐食，汚れ，漏れ，ネジ山部分の損傷，ハンドル部分のひび割れ，亀裂

表 A.1.3 - 機械的品目(続き)

項目	区 分	検査内容
33	油圧用パイプ及び ホース	1 ひび割れ，腐食，不純物，損傷 2 端末フレアの開口角度，ひっかき傷，ひび割れ， 裂け目 3 固定用六角ナットのひび割れ，損傷 4 カップリング・ナットの緩み（規定トルク） 5 凹み，刻み傷，ひっかき傷 - 参考 - 次を許容の参考値とする。 (1) 凹みは直径の 10% 以下 (2) 傷の深さは管壁の厚さの 5% 以下 6 マーキングの不明瞭，不正確 7 特に指示があれば，耐圧強度試験を行う。
34	多岐管(マニホールド)	腐食，損傷，汚れ，ネジ山の脱落
35	支柱等(マスト類)	1 腐食，凹み，構造上の損傷，端末変形 2 溶接部分のひび割れ，破損 3 リベットの損傷，緩み，欠品 4 各節ごとのタイプ（P/N 等），欠品
36	ピストン	摩耗，ひっかき傷，擦傷，腐食，汚れ
37	シャフト，ブッシ ング及びピン類	1 ひっかき傷、擦傷，凹み，変形，腐食，汚れ 2 仕上げ面の状態（めっきは，表 A.1 の項目 2 によ る。）
38	スプリング	1 歪み，損傷，腐食，表面処理の劣化 2 疲労，老化 3 特に指示がある場合は，スプリング圧試験及び自 由長の測定を行う。
39	構造物 (ストラクチャ)	1 ボルト，ナット，ピン，リベット，スクリュ及び スタッド等の緩み，損傷，欠品 2 排水口のつまり 3 排水口の栓（ドレン・プラグ）の腐食，損傷，欠 品 4 組立用の各穴の円滑さ，損傷，摩耗等による拡大 5 構成材の腐食，ひび割れ，変形，疲労又はその徴 候

表 A.1.3 - 機械的品目(続き)

項目	区 分	検査内容
40	弁(バルブ)	1 摩耗, ひっかき傷, 擦傷, 軟化, 表面処理の劣化 2 スプリング, ポペット(揚げ弁)及びその他内部 部品の損傷 3 特に指示がある場合は, バルブシートの内径等を 測定する。
41	バレル, シリンダ	摩耗, 破損, 発錆, 腐食, 汚れ, 表面の不具合

表 A.1.4 - ケーブル, コネクタ類

項目	区 分	検査内容
42	電気的・ ケーブル及びワイ ヤリング・ハーネ ス	1 カビ, オイル, グリース, 腐食及び不純物の付着 又は発錆(特にピン端子付近) 2 絶縁物のひび割れ, 破れ, 切れ, ほぐれ, 摩滅, 焼け, その他品質の劣化 3 被覆の硬化, ひび割れ - 参考 - ひび割れ等については, ワイヤを外径の約2倍の半 径に曲げてチェックする。 4 同軸線のレース系又はクランプ等による凹み, 変 形 5 特定コネクタについては, 密封用充填物の状態(変 形, 焼け, ひび, 欠け, 破損, 汚れ) 6 端子及びコネクタのねじれ, 曲がり, 破損, 欠品 7 マーキングの不明瞭, 不正確, 脱落 8 コネクタの取付金具類, カバー及びキャップの緩 み, 損傷, 欠品 9 レーシング(たばね)の状態(不整, 緩み, レー シング系の劣化等) 10 線材のカラーコード又はナンバコード(端末又は 導通により確認) 11 端子ピンとインサートの位置の一致 12 絶縁用ブロックの滑り, 緩み

表 A.1.4 - ケーブル , コネクタ類 (続き)

項目	区 分	検査内容
42	(続き)	<p>13 ワイヤリング・ハーネスの取付状態 (絶縁材のクランプ使用 , 配置 , 展張 , 曲げ方 , 無理な緊張)</p> <p>14 電源用ワイヤ及びケーブルについては , その曲げ半径 (通常外径の 3 倍程度)</p> <p>15 分岐点 , 端子部分又は支点における斉一性 , 曲げ方 , 余長</p> <p>- 注意 -</p> <p>コンソール又はキャビネット相互間のケーブル , ハーネス等は途中のクランプはしない。</p> <p>16 各端子のはんだ付け状態及び所要のスリーブの破れ , 欠品</p> <p>17 線材の規格 (特に規格のものより細かい場合は , 不可)</p> <p>18 ワイヤリング・ハーネスの可動部分の疲労 , 断線 , 緩み , ねじれ</p> <p>- 注意 -</p> <p>改修等により線材を追加又は削除する場合は , 原則として既設のレース糸を切らないこと。</p>
43	コネクタ及びコネクタ・キャップ	<p>1 コネクタ及びコネクタ・キャップの安全鎖又はつなぎ用ワイヤの外れ , 欠け (コネクタ側のみ) , ひび割れ , 破損</p> <p>2 RF コネクタの接地 (グランド) , 状態 (塗料等の付着 , 表面の汚れ)</p> <p>3 インサート及び絶縁物のひび割れ , 欠け , 粗雑面 , 破損</p> <p>4 ピンの曲がり , 腐食 , 焼け , 折損</p> <p>5 ガスケットの緩み , ひび割れ , 裂け , 欠品</p> <p>6 ネジ山の粗雑 , 傷 , 脱落 , 破損</p> <p>7 プラグコネクタの接続不良 , カラーコード等のマーキングの不明瞭</p>

表 A.1.4 - ケーブル，コネクタ類（続き）

項目	区 分	検査内容
43	(続き)	8 インサートのキー溝の方向 9 浸水，漏れ等又はその形跡 10 キャップのカラーコード，マーク等の不明瞭，不正確（接続中のコネクタのキャップは結合しておく。カラーコードの識別は個別仕様書による。）
44	同軸ケーブル	1 外皮，フェノール質インサート及びシールドの破損，切れ，ひび割れ，欠け，損傷 2 ケーブルのタイプ（規定の R/G タイプ） 3 コネクタの損傷，ケーブルとの取付状態（緩み，抜け，ピン長，シールドのほつれ） 4 芯線の傷，誘電体の中心位置 5 ケーブルのマーク又はカラーコードのすべり巻き，ほぐれ（金属製バンドは原則として使用不可） 6 誘電体の焼け，切傷 7 ケーブルの曲げ状態（ケーブルの動作特性に影響する急激な曲げ） 8 ケーブルの変形，凹み（レース系クランプ等によるもの。） - 参考 - ケーブルの変形，凹み等により誘電体に歪みが生じている場合は，必要に応じインピーダンス，SWR（定在波比）及び電圧破壊の各テストを個別仕様書又は技術資料等により行い合否を判定する。この際ケーブルの断面は，半径の 10% 以上の凹みを目安とする。 - 注意 - 同軸線を含むケーブル・ハーネスをレース系で束ねる場合は，レース系に直接触れないよう同軸線を中心に完全に埋めること。もし，埋まらなければ，レース系を使用せず“ 1/2 インチ幅のビニール・インシュロイド・ストラッピング（9746821）”及び“ ナイロンスタッド（9746822）”又はこれらと同等のものを使用する。

表 A.1.4 - ケーブル、コネクタ類（続き）

項目	区 分	検査内容
45	光ファイバ・ケーブル	1 シースのひび 2 断線がないこと。 3 その他，個別の技術資料等による。

表 A.1.5 - メータ，ゲージ類

項目	区 分	検査内容
46	メータ指示器（インジケータ）及びゲージ	1 メータ及び指示器のタイプ 2 ガラス部分のひび割れ，変色，破損，欠品，ひっかき傷，歪み，不透明 - 参考 - ひっかき傷等については，読み取りに支障がないことを基本として，その位置，大きさ（長さ），深さ，割れのおそれ，像の歪み等から判断する。 3 指針又は指示器部分の曲がり，折損 4 ダイヤル，目盛等の不明瞭，脱落，変色 5 端子のはんだ付け又は締付けの緩み 6 特に指示するものは，校正及びその日付
47	市販テスト器材等	1 ハイ・アッセンブリに組み込まれた状態での比較校正（単体では原則としてテストしない。） 2 作動又は機能状態は，個別に指示する。
48	テレスコープ（眼鏡）	1 調整（焦点，ヘヤーライン等）用ネジ山のひっかかり，適度の潤滑 2 調整部分（同上）の作動（正確） 3 水準器のひび割れ，欠け，破損，目盛りの脱落 4 レンズの傷，曇り，コーティング不良
49	モータ及び回転機器	個々の品目に応じた技術資料等により検査する。

表 A.1.6 - モータ，回転機器類

項目	区 分	検査内容
50	ブロワ	1 ベアリングの異音，ファン羽根の曲がり，ハウジングとの接触 2 オーバ・ヒート又はその形跡
51	アーマチュア（電機子）	1 シャフトの曲がり，摩耗 2 積層板の緩み，欠陥，剥がれ 3 シャフト・スプライン部のひび割れ，裂け目，取付けの緩み 4 導線の切れ，ひび割れ，摺り減り，ほぐれ，腐食，オーバ・ヒートの形跡 5 巻線部のワニスの浸透不足，垂れ下がり，ひび割れ，焼け焦げの臭い又はその形跡
52	ブラシホルダ	ひび割れ，変形，錆，腐食，汚れ，緩み，欠品
53	ブラシ	個別の技術資料等による。
54	ファン及びインペラ	1 ひび割れ，変形，疲労，腐食，汚れ 2 ハウジングとの接触によるひっかき傷，擦傷 3 回転上のアンバランスとなる原因又は欠陥
55	ステータ	1 導線の切れ，ひび割れ，摺り減り，腐食，ほぐれ，オーバ・ヒートの形跡 2 本体構造上のひび割れ，変形，疲労，腐食，粗雑，表面処理，ワニスの浸透不足
56	シンクロ	個別の技術資料等による。
57	コミュテータ	個別の技術資料等による。

表 A.1.7 - 筐体等

項目	区 分	検査内容
58	椅子等	1 クッション部分のすり切れ，ほぐれ，切れ，裂け 2 キャスタの作動（回転，方向変換） 3 フレームの曲がり，折損

表 A.1.7 - 筐体等（続き）

項目	区 分	検査内容
59	キャビネット及びドロワ類	1 構造上の損傷，部品の緩み，溶接のひび割れ，破損，緩み，リベットの欠品，改修によるドリル穴の処置 2 ドロワ（引き出し）の取付状態，円滑な出し入れ，取手（ラッチ）の斉一（方向） 3 ドア取手（ラッチ）及び蝶番の曲がり，変形，破損，ひっかかり 4 ガスケット（シール）の緩み，欠品，パネルの不要穴，緩み，仕上げ不良 5 各部の凹み（支障のあるもののみ），可動部の注油，フレームのアライメント
60	床板（フロア・ボード）	1 過度の摩滅，損傷，劣化 2 床面の不斉一
61	ハンド・ホイール	1 両方向への円滑な作動 2 シャフトの取付けの緩み，周囲との作動の間隙
62	棚等	表面のひび割れ，傷，焼け，膨らみ，その他の損傷
63	スライド（シャーシ等の取付架台及びドロワ等用）	1 作動におけるひっかかり，こすれ，過度のガタ 2 ストロークの両端位置でロック状態，シール付のパネル用スライドについては，押し込んだ位置でのシールの密着 3 スライドの摺動部分の潤滑
64	ハシゴ，ステップ類（ステア・アッセンブリ）	1 腐食，表面処理（表 A.1.1 の項目 1 を参照） 2 格子網状の踏板の曲がり，破損 3 伸縮部分のスライド止め金具の曲がり，破損，欠品 4 伸縮上のひっかかり 5 両フック（かけ金）の曲がり，破損
65	保管，格納容器，ボックス類（ストレッジ・ケース）	1 木材表面のひび割れ，とげ，えぐれ，（構造上の弱点となるもののみ） - 参考 - えぐれ等の修正は，ファイバ・グラス等で処理してサンド仕上げする。 2 蝶番の腐食，損傷，注油，作動上のひっかかり

表 A.1.7 - 筐体等（続き）

項目	区 分	検査内容
65	（ 続 き ）	3 縁金，かどの補強金具の腐食，緩み
66	筐体外表面（キャビネット，コンソール，フロントパネル，シェルタ等の内壁面天井及び指示器のパネル表面）	1 腐食，凹み，穴，構造上の損傷 - 注意 - (1) 構造上の欠陥となる穴は埋める。 (2) ひっかき傷，えぐれ，刻み傷を埋める場合は，塗装前に行う。 2 塗装及びめっきの状態は，表 A.1.1 の項目 2 によるほか，個別に指示する。 3 マーキングの不明瞭，不正確，脱落
67	筐体内表面（キャビネット，コンソール及びその他補助品目内側表面）	1 傷，ひび割れ，破損，歪み，異常摩耗 2 構造上損傷を与える穴等 3 表面処理は，表 A.1.1 の項目 1 及び 2 による。
68	鋳造物，支柱等	腐食，ひび割れ，構造的損傷
69	カバー・ドア類	1 変形，ひび割れ，えぐれ，溶接部の割れ 2 凹み，作動上の接触，ロック，ガスケットの緩み，欠品（塗装は，表 A.1.1 の項目 1 による。）

表 A.1.8 - その他の部品（金属部品）

項目	区 分	検査内容
70	クランプ	1 ひび割れ，変形，破損 2 絶縁部分のひび割れ，裂け，割れ目，劣化 3 附属金具の緩み，欠品，摩滅，損傷 4 ケーブル・クランプについては，そのサイズの適正（通常，個別に指示する技術資料等による。）
71	グリース・フィッティング（グリース・ニップル）	1 フィッティングに塗料等不純物の付着，汚れ 2 フィッティングの位置を示すための表示（技術資料等に表示塗料による円形表示）

表 A.1.8 - その他の部品（金属部品）（続き）

項目	区 分	検査内容
73	ハンドル，ファスナ，キャッチ，ラッチ，ヒンジ，サポート，ステー	1 機械的作動又は機能の不具合，調整の不良 2 金具類の緩み，欠品，損傷 3 適度の潤滑
74	ハードウェア（金具類）	1 機能上の不具合，欠品 2 物理的な損傷（曲がり，折れ，亀裂） 3 安全上の不具合（鋭利，刃形，とげ） 4 ネジ類の長さ - 参考 - ボルト，ビス等のネジ類については通常締め付けた状態で最小限ひと山はナット表面に突き出ること。ただし，短絡，機械的阻害，危険等のおそれのある場合は，この限りでない。 5 ハードウェアの材質上の欠陥 - 注意 - (1) ステンレス鋼材のハードウェアは，マグネシウム（合金）材に取り付いているもの（その付近も含む。）を除き，他と相互交換してよい。また，ハードウェアは，同等機能であれば他のものと交換してよい。 (2) ハードウェアの交換は，組部品（ハイ・アセンブリ）としての機能を阻害しない限り，汚れ，曇り，錆，変色等の理由で行ってはならない。また，同等機能品を使用する場合は，その材質，周囲との間隙等を考慮すること。
75	ヘリコイル，ロックインサート	1 インサート及び母材（金属）の腐食 2 インサートのかん合，取付状態（緩み）
76	ロック・ワイヤ（回り止め）	1 ワイヤのサイズ，ロック方向，緩み 2 鉛製のシールの状態（かしめ，緩み） - 注意 -

表 A.1.8 - その他の部品（金属部品）（続き）

項目	区 分	検査内容
76	(続き)	ロック・ワイヤ及び鉛製シールは、全て交換を原則とする。
77	銘板（ネーム・プレート）	<p>1 字，マークの不鮮明，地の色とのコントラスト（白地に黒字等の例）</p> <p>2 取付けの緩み，表示内容の不良</p> <p>- 注意 -</p> <p>銘板等の表示規格は，この仕様書又は個別仕様書に指示する内容，規格のものとする。</p> <p>3 所要のデカル等（ステンシル，その他の表示も含む。）の剥がれ，緩み</p>
78	ストラップ・メタル（帯金，帯環）	緩み，曲がり，折れ，欠品
79	ネジ類	<p>1 ネジ山の摩滅，飛び越し，欠け</p> <p>2 ボルト軸の擦傷</p> <p>3 ボルト頭の摩滅，損傷</p> <p>4 ネジ山部分の潤滑</p> <p>5 ロックタイトの状態（剥がれ，欠け）</p>
80	ワイヤ・ロープ	<p>1 撚線の腐食，キンク（よじれ），切れ，端末のほぐれ，ペイントの付着</p> <p>2 フックの腐食，損傷，セーフティ・キャッチ（安全止め金）の作動，機能</p> <p>3 ターン・バックルの腐食，潤滑，作動上の欠陥</p>

表 A.1.9 - その他の部品（非金属部品）

項目	区 分	検査内容
81	Vベルト	<p>ひび割れ，ほつれ，破損，切れ，サイズ（規格）</p> <p>- 注意 -</p> <p>取り付けた状態でVベルトがプーリのV溝の底に接している場合は，Vベルトを交換する。また，2本がけの場合は，2本とも同程度の張りであること。</p>

表 A.1.9 - その他の部品（非金属部品）（続き）

項目	区 分	検査内容
82	ブ - ツ・ラバ -	裂け，傷，ひび割れ，硬化，劣化
83	カーテン・ブラックアウト	1 カーテンの裂け，ほぐれ，カビ，しみ，変色，老化 2 カーテンレール，カーテン溝，布片，フラップ及びカップリング（カーテン止め金具及び同ひも）の摩滅，損傷
84	ガスケット	1 面の平滑，不純物等の付着，汚れ 2 表面処理のめくれ，過度の光沢部分，割れ（裂け），凹み 3 過度の摩滅，突起，崩れ，ひび割れ，剥がれ，過度の永久変形 4 取付面の有機性ペイントの付着（エアー・ダクト等の外部に使用されているガスケットの縁のペイント付着は支障ない。） - 注意 - 個別に交換を指示されたガスケットについては，上記各項にかかわらず交換すること。
85	グロメット，ラバー（ゴム環）	切れ，ひび割れ，傷，硬化，劣化，変形，過度の緩み
86	ホース（エアー又は油圧用）	1 切れ，ひび割れ，傷，硬化，劣化，不純物等による汚れ 2 六角ナットのひび割れ，損傷 3 フレア（開口端成形部分），角度，ひっかき傷，ひび割れ、裂け 4 取付金具等の緩み 5 耐圧強度試験は，個別に指示した場合のみ実施する。
87	ノブ，つまみ類	1 シャフトの緩み，操作上不具合なひび割れ，欠け，破損 2 色（灰，黒，OD等）の統一 - 参考 - ノブ，つまみ類の色の統一は，特に指示したものを除く。

表 A.1.9 - その他の部品（非金属部品）（続き）

項目	区 分	検査内容
88	ミラー類（反射鏡）	1 曇り，欠け，ひっかき傷，ひび割れ，破損 2 鏡面の剥がれ，めくれ，傷（反射鏡の写りに支障あるもののみ）
89	プリフォームド・パッキング（成型パッキング）	1 保管期限又は使用中の期限 - 参考 - 期限統制品目については，T0 に定めるほか次を参考とする。 (1) 未使用の合成ゴムパッキングは 48 か月（4 年）を目安とし，ミサイルには期限切れのものは使用してはならない。 (2) 取付中の合成ゴムパッキングは 60 か月（5 年）を目安とする。また，キュアデートによる期限統制は，未使用（保管中）のものに適用する。 (3) 合成ゴムパッキングを組み込んだ保管中（未使用）のアセンブリが既に期限切れとなっている場合は，使用前テストをし，もし欠陥があればパッキングを交換する。 (4) パッキングの包装は，取付直前まで開封しないこと。 2 ミサイル・システムのパッキングのカラーコード - 参考 - 個別にパッキングのカラーコードの適用を指定された場合は，次の一般的用途別カラーコードによる。 (1) 赤色：燃料又は炭化水素系統 (2) 青色：石油系流体系統 (3) 黄色：圧力型シールを必要とする流体系統
90	シール	1 ひび割れ，裂け，破れ，変形，劣化 2 緩み，密着性，ゆ着
91	ショックマウント（緩衝用ゴム等）	1 ゴム部分のひび割れ，裂け，質の劣化 2 金属部品の緩み，損傷，欠品

表 A.1.9 - その他の部品（非金属部品）（続き）

項目	区 分	検査内容
91	（ 続 き ）	3 マウントの衝撃に対する自由性 4 保持金具及び連結装置等の損傷，腐食 5 接地用ストラップ線（必要箇所のみ）の緩み欠品， 損傷
92	スリーピング （絶縁用スリー プ）	1 焼け，ひび割れ，裂け，硬化 2 サイズ（太さ，長さ）及び材質 - 参考 - 交換する場合は，技術資料等に示す規格のものを使用するほか，長さ約 20mm 以上のテフロン材のものを努めて使用する。 - 注意 - リード線等で短絡のおそれのある部分は，必要なサイズのスリ - プを必ず付けて保護する。
93	スタンド・オフ・インシュレータ セラミックス（磁気絶縁 柱）	ひび割れ，欠け，折損，アークによる炭化導通の形跡
94	F R P（強化プラ スチック）	ひび割れ，裂け，破れ，変形，劣化
95	繊維性紐（帯）類	織目の切れ，ほぐれ，過度の摩滅（すり切れ）
96	ウィンドウ（透視 窓等）	1 透明プラスチック板の変色，ひっかき傷，欠け， ひび割れ，破損（磨き取りのできるひっかき傷はその処置をする。） 2 ガラス板の欠け，ひび割れ，破損 - 参考 - 透明部分の状態は，ダイヤル，油面の読み，漏れ等それぞれの目的機能を第一として，特に支障がなければ再使用する。
97	ロープ類	表 A.1.8 の項目 80 による。

表 A.1.10 - ミサイル等

項目	区 分	検査内容
98	表面処理	表 A.1.1 の項目 1 及び 2 による。
99	表面の欠陥	ミサイル，キャニスタ及びミサイル用コンテナ表面の欠陥，不具合等については，個別に示す技術資料等による。
100	ボルトウェル・ホール（ボルト穴）	1 ボルト穴のひび割れ，腐食 2 ボルト穴の内壁面のひび割れ，腐食
101	ケーブル	表 A.1.4 の項目 42 による。
102	コネクタ	表 A.1.4 の項目 43 による。
103	油圧ライン系統	表 A.1.3 の項目 33 による。
104	空気圧系統	1 各ラインの配管状態（経路の不適，固定部分の緩み，固定金具類の曲がり，損傷，欠品等） 2 圧力不適，漏れ 3 マーキング，警告，識別等の指示の不正確，不明瞭 4 系統として必要な漏れ，耐圧等のテスト
105	プリント配線基板	1 基板上の素子の緩み，ガタ 2 その他，個別に示す技術資料等による。
106	モータ及び回転機器等	個別の技術資料等による。

表 A.1.11 - 構成品等

項目	区 分	検査内容
107	レドーム	1 ハニカムの破損，ひび割れ，穴，軟化，水分の侵入 2 ファスナの欠品，損傷，破損 3 表面は，表 A.1.1 の項目 1 による。
108	レドーム・カバー	1 切れ，裂け，ほぐれ 2 ジップの歯こぼれ，破損 3 ジップの開閉上の不具合（ひっかかり） 4 しみ，汚れ，変色 5 カバーの色（特に指示がなければ緑色）
109	ウェーブ・ガイド	1 内側及び外側表面の汚れ，不純物等の付着

表 A.1.11 - 構成品等（続き）

項目	区 分	検査内容
109	（ 続 き ）	2 外側表面の塗装は，表 A.1.1 の項目 1 による。 3 内側のめっき表面は，表 A.1.1 の項目 2 によるほか個別に示す。
110	消火器	1 容器の破損 2 ホーン（吐出口），ひび割れ，欠け，破損 3 ホーン部分の切れ，ひび割れ，傷，裂け，劣化 4 充填剤の量の不足（重量）