

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

品目等特別検査項目		診断(初度の検査) 工程中の検査		完成検査	
特殊品目等		共通品目等 構成品・部品等			
表A.1.1 外觀状態等 1～2					
1 塗装					
2 めっき					
仕上げ					
洗浄(清掃)					
マーキング					
はんだ付け					
溶接					
		各項目に含む。			
表A.1.2 電気(電子)部品 3～19		表A.1.3 機械部品 20～41		表A.1.7 筐体等 58～69	
3 キャパシタ		20 アキュムレータ		58 椅子等	
4 プリント配線基盤		21 ベアリング		59 チャビネット及び ドア類	
5 サーキットブレーカ		22 プラズマ類		60 床板	
6 コイル		23 カム		61 ハンド・ホール	
7 電子管		24 クラッチ		62 棚等	
8 ヒューズ及びヒューズホルダ		25 コッタペン		63 スライド	
9 リレー		26 排気・排気管		64 ハシゴ、ステップ類	
10 抵抗		27 摩擦面・軸受面		65 保管、格納容器 ボックス類	
11 スイッチ		28 燃料、パイプ類		66 筐体外表面	
12 トランスフォーマ		29 歯車、車体		67 筐体内表面	
13 可変トランスフォーマ		30 歯車構成品		68 鋳造物、支柱等	
14 バリスタ		31 接地棒		69 カバー、ドア類	
15 ターミナル・ボア		32 手動弁			
16 マグネティック機器		33 油圧、パイプ及びホース			
17 ワイヤリング		34 多岐管			
18 バッテリ		35 支柱等			
19 半導体素子類		36 ピストン			
		37 シャフト、プッシュピン及びピン類			
		38 スプリング			
		39 構造物			
		40 弁			
		41 バレル、シリンダ			
				表A.1.6 モータ、回転機器類 49～57	
				49 モータ及び回転機器	
				50 フロア	
				51 アーマチュア	
				52 プラズマホルダ	
				53 ブラシ	
				54 ファン及びインペラ	
				55 ステータ	
				56 シンクロ	
				57 コミュニティ	
				表A.1.5 メータ、ゲージ類 46～48	
				46 メータ指示器及びゲージ	
				47 市販テスト器材等	
				48 テレスコープ	
				表A.1.4 ケーブル、コネクタ類 42～45	
				42 エレクトリカル・ケーブル及び ワイヤリング・ハーネス	
				43 コネクタ及びコネクタ・キャップ	
				44 同軸ケーブル	
				45 光ファイバ・ケーブル	
				表A.1.9 非金属部品 81～97	
				81 Vベルト	
				82 プーツ・ラバー	
				83 カーデン・ブラックアウト	
				84 ガスケット	
				85 グロメット、ラバー	
				86 ホース	
				87 ノブ、つまみ類	
				88 ミラー類	
				89 プリフォームドパッキング	
				90 シール	
				91 ショックマウント	
				92 スリッパ	
				93 スタンドオフ・インシチュレータ ・セラミックス	
				94 FRP	
				95 繊維性紐(帯)類	
				96 ウインドウ	
				97 ロープ類	
				表A.1.8 金属部品 70～80	
				70 グラン	
				71 フィルタ	
				72 グリッド	
				73 ハンドル、フラスコ、 ギヤッチ、ラッチ、 ヒンジ、サポート、 スデー	
				74 ハードウェア	
				75 ヘルコイル	
				76 ロック・ワイヤ	
				77 鉛板	
				78 ストラップ・メタル	
				79 ネジ類	
				80 ワイヤ、ロープ	
				表A.1.10 ミサイル等 98～106	
				98 表面の処理	
				99 表面の欠陥	
				100 ボルトウエル・ホール	
				101 ケーブル	
				102 コネクタ	
				103 油圧ライン系	
				104 空気圧系統	
				105 プリント配線基盤	
				106 モータ及び回転機器等	
				表A.1.11 構成品等 107～110	
				107 レドーム	
				108 レドーム・カバー	
				109 ウェーブ・ガイド	
				110 消火器	

注記1 要修理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	1 規定の塗装及び色彩 －注意－ 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品等については、現塗装と同一又は近似のものとする。 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。 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） 3 母材面との粘着不良（浮き上がり） 4 塗装面の不均一，不斉一，被覆能力不良，光沢の不具合 5 屋外塗装面の腐食（又はその兆候），脱落，傷，ひび，劣化 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 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 －注意－ 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。
2	めっき	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 －注意－ (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。 (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。 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 3 上記以外については，個別仕様書で示す。

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 各抵抗の配置整とん状態 4 両端リード線の曲げ状態，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，溶融，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) セレソット・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，確実） 18 接点の状況（新品同様） 19 プランジャの状態 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，不確実
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 （インタクタ，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	ワイヤリング（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，スクリュー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	エレクトリカル・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 同軸線のレース糸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，レーシング糸の劣化等） 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ーケーブル，コネクタ類（続き）

項目	区 分	検査内容
42	(続き)	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） 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） 15 分岐点，端子部分又は支点における斉一性，曲げ方，余長 －注意－ 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。 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 17 線材の規格（特に規格のものより細い場合は，不可） 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 －注意－ 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。
43	コネクタ及びコネクタ・キャップ	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 2 RF コネクタの接地（グラウンド），状態（塗料等の付着，表面の汚れ） 3 インサート及び絶縁物のひび割れ，欠け，粗雑面，破損 4 ピンの曲がり，腐食，焼け，折損 5 ガasketの緩み，ひび割れ，裂け，欠品 6 ネジ山の粗雑，傷，脱落，破損 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

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可否を判定する。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ーケーブル，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ーメータ，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 ー参考ー 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（技術資料等示す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）	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） 2 取付けの緩み，表示内容の不良 －注意－ 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。 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
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	1 ネジ山の摩滅，飛び越し，欠け 2 ボルト軸の擦傷 3 ボルト頭の摩滅，損傷 4 ネジ山部分の潤滑 5 ロックタイトの状態（剥がれ，欠け）
80	ワイヤ・ロープ	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 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 3 ターン・バックルの腐食，潤滑，作動上の欠陥

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	ひび割れ，ほつれ，破損，切れ，サイズ（規格） －注意－ 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。

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	ブーツ・ラバー	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）のアッ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 （絶縁用スリーブ）	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ーブを必ず付けて保護する。
93	スタント・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）

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、構成品、アッセンブリ及びサブアッセンブリ等の役務対象品ごととする。

B.1.2 表示

表示は、次による。

- a) 表示箇所はシャーシ、フレーム又はパネル等修理で容易に交換が行われない部分とし、可能な限り外部から見やすい位置とする。
- b) 装備品等の品質に影響を与えないものとする。
- c) 整備作業前から添付されている標識及び銘板は、可能な限り原状に復する。

B.1.3 表示形式

表示形式は、次に示す要領に従って行わなければならない。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確認を得なければならない。

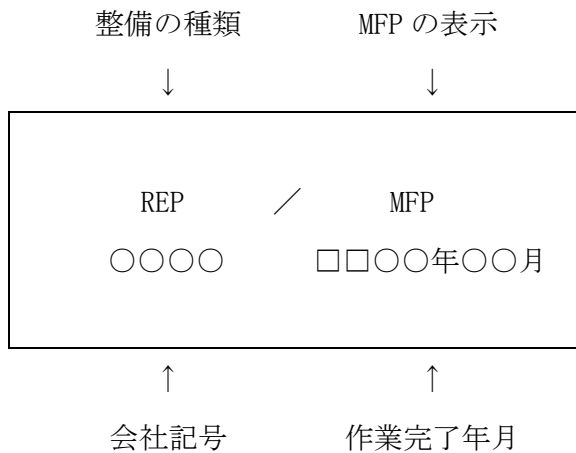


図 B.1—整備作業の表示形式

- a) 整備の種類は、次によるものとし、略号で表示する。
 - 1) **REP** 修理を表す。〔限定修理及び修理（診断後）を含む。〕
 - 2) **IRAN** 定期修理を表す。〔点検修理を含む。〕
 - 3) **O/H** オーバーホールを表す。
 - 4) **改修** 改修を表す。
 - 5) **検定** 検定を表す。

- b) MFP の表示は、MFP 処理を行ったものについて表示する。
- c) 会社記号は、略号をもって簡明に表す。
- d) 作業完了年月は、作業完了年月を和暦により表示する。

B.1.4 表示方法

表示方法は、捺印、ステンシル、捺染、銘板等への打刻、不滅インク及びデカルコマニア等のうち、表示場所及び使用状況から見て最も適する方法により表示するものとし、容易に剥離又は消滅しないものとする。

B.1.5 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、見やすいものとする。

B.2 改修の表示

改修時の部品番号等の表示は、個別仕様書に従って行わなければならない。

B.3 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) 銘板によるほか、機器自体に記入し、できる限り元の表示に類似した方法とする。
- b) 一連番号は、“修”又は“SHU”の後に3ケタの数字を付するものとし、次の例による。

例 修 005 (機器ごとの一連番号)

B.4 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.5 不完備物品の表示

不完備条件をもった装備品等を納入する場合は、不完備 (INC) 物品票を添付する。

B.6 特定化学物質等を使用する装備品等の表示

B.6.1 表示対象品

表示対象品は、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、装置等とする。

B.6.2 表示箇所

表示箇所は、外部から見やすい位置とする。

B.6.3 表示要領

表示要領は、次によるものとし、ラベル、スタンプ等により朱色で対象品に直接行い、容易に剥離、消滅しないものとする。ただし、物品の形状により識別表示が不可能な場合は、当該部品の個装及び外装に表示を行わなければならない。

a) 単一部品の表示形式

(特定化学物質等名) 使用	又は	(特定化学物質等名)
---------------	----	------------

図 B. 2—単一部品の表示形式

b) 組部品・機器・装置等の表示形式

(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	

図 B. 3—組部品・機器・装置等の表示形式

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

表示対象品は、修理対象品（契約の相手方が準備する部品等は除く。）ごととし、直接物品に契約不適合の修補等請求期限を表示する。

B. 7.2 表示箇所

表示箇所は、次による。

- a) 銘板又は整備作業表示に近く、外部から見易い位置とする。
- b) ケース等に入っているものは、ケース等に表示することなく内容品に表示する。

B. 7.3 表示形式

表示形式は、次によるものとし、これにより難しい場合は、代替案を作成して監督官等の確認を得なければならない。

修補等請求期限	□□〇〇年〇〇月又は〇〇時間
D P	会社記号

図 B. 4—契約不適合の修補等請求期限の表示形式

- a) 契約不適合の修補等請求期限は、契約物品納入予定の翌月から起算して、それぞれの契約条項に定める契約不適合の修補等請求期限を和暦により表示する。また、時間表示の場合は、契約条項に定める契約不適合の修補等請求対象時間を表示する。
- b) 会社記号は、B. 1.3 c) による。

- c) **航空自衛隊物品管理補給手続**（JAFR125）の規定に基づき貼付する“使用可能（合格）物品票”には、必ず契約不適合の修補等請求期限を明記する。

B. 7. 4 表示方法

表示方法は、捺印、ステンシル、捺染、銘板及びラベル等のうち、表示場所及び使用状況から見て最も適する方法によるものとし、容易に剥離又は消滅しないものとする。

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、見やすいものとする。

B. 7. 6 契約不適合の再修補等請求期限の表示

契約不適合の再修補等請求期限の表示は、次による。

- a) 表示対象品は、契約不適合修補等済装備品等とする。
- b) 表示形式は、次によるものとし、細部等は、**B. 7. 3**に準じる。

再修補等請求期限	□□○○年○○月
部 位	○○ ○○○
D P	会社記号

図 B. 5－契約不適合の再修補等請求期限の表示の形式

- c) その他の表示は、**B. 7. 2**，**B. 7. 4** 及び **B. 7. 5** に準じて表示しなければならない。

B. 8 適用品の表示

適用品を使用した場合は、次の要領により表示を行わなければならない。

- a) **表示方法** 表示方法は、次により表示する。

表 B. 1－表示方法

寸法形状	表示箇所	表示要領	塗 料
直径20mm未満の円筒形及び平板部品	見易く、しかも既存表示の影響のない箇所とする。	幅2mm位の朱線を帯状に円筒又は端に沿って塗布する。	1 表示表面に剥離を防止する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ないものとする。
直径20mm以上の円筒形及び平板部品		直径1cmの赤丸を塗布する。	

表 B. 2－静電気損傷防止表示

区 分	標 準 表 示 内 容	標 準 色	
		地	文字・シンボル
カード	 5mm 以上	—	黒又は白
製 品	警 告  この装置には、静電気放電により 損傷しやすいデバイスがある。取 扱上、内部に手を触れる場合は、 静電気対策の手順を用いること。 90mm 以上 8.5mm 以上 40mm 以上	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、縮小することができる。 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 4 補給処補給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規定する。

C.2 作業標準の定義

作業標準とは、装備品等の外注整備を実施する際、その整備作業の範囲、手順及び方法等を細部にわたり規定したものであって、作業内容を明確にして各作業者の負担を軽減し品質管理上の重要な資料となるものである。

C.3 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等
- b) 装備品等に対して承認された修理標準指示 (ME0) , 技術変更提案書 (ECP)
- c) T0 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

C.4 作成要領

C.4.1 様式

表 C.1 を基準とし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番、左とじとする。その記入要領は、次による。

- a) **品名・部品番号 (物品番号)** 当該仕様書に示す品名、部品番号 (物品番号) を記入する。
- b) **準拠書類等** 作業標準の作成根拠となる個別仕様書番号、技術資料等を記入する。技術資料等が T0 の場合は、T0 番号及び () を付してその制定年月日を記入し、T0 以外の場合もこれに準ずる。修理標準指示 (ME0) 等を記入する場合は、官の承認番号 (処理番号) とする。

なお、他に準拠書類が複数ある場合は、本文中に項目を作って記入する。

- 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) **訂符** 作業標準の改訂符号を記入する。作業標準を改訂した場合の訂符欄は、変更番号欄に示す最新の改訂符号に合わせて書き換えておく。
- f) **作成年月日** 作成した年月日を記入する。

g) **作業内容** 範囲，手順，方法等を記入する。

h) **変更**

1) **変更番号** 変更の場合は，変更の回数を一連番号で記入する。改訂の場合は，改訂の回数を一連番号で記入する。

2) **変更年月日** 変更又は改訂した年月日を記入する。

3) **変更ページ** 変更箇所の該当ページを記入する。また，改訂の場合は，全ページと書く。

4) **備考** 変更又は改訂した理由を簡単に記入する。

5) **会社点検** 作成会社の点検印を押す。

6) **官確認** 監督官の確認印を受ける。

i) **確認** 監督官の確認印を受ける。

j) **確認番号** 監督官が必要な場合に記入する。

k) **確認年月日** 確認した年月日を記入する。

C.4.2 本文

本文は，C.3 に基づき原則として作業の実施工程順に記載する。

C.5 その他

同一会社の契約品目が多種におよび，各品目に共通的な作業事項がある場合は，これらを取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できる。

表 C.1－作業標準の様式

確 認		確 認 番 号		
		確 認 年 月 日		
		会 社 整 理 番 号	訂 符	

作 業 標 準

品 名	
部品番号 (物品番号)	
準 拠 書 類 等	
作 成 会 社	

作 成 年 月 日		
No.	作業内容 (範囲、手順、方法等)	

表 C.1－作業標準の様式（続き）

	変更番号	変更年月日	変更ページ	備 考	会 社 点 検	官確認
変 更 記 録						

附属書D

(規定)

部品の流用申請要領

D.1 目的

この附属書は、第4補給処補給担任品目において工程、その他の都合により、当該契約以外の契約で、寄託中の要修理品から部品を流用する場合の申請書の作成要領について規定する。

D.2 様式

表D.1 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格A列4番、縦長に使用する。

D.3 提出先及び提出部数

分任支出負担行為担当官に3部提出する。

D.4 記入要領

記入要領は、次による。

- a) **表D.1** に記載されている第1～2項の表の項目（調達要求番号、契約番号、品名、数量等）は、それぞれの契約書に記載されたものを記載する。
- b) **表D.1** の第3項で流用部品が多く、当該表の欄が不足する場合は、別の用紙に記載する。
- c) **表D.1** の第4項は、流用部品の品質保証上の問題の有無及び流用先の要修理品との適合上の問題の有無等を記載する。

表 D. 1－部品の流用願い

航空自衛隊第 4 補給処調達部長 殿					
会社名					
代表者名					
所在地（連絡先）					
部品の流用について					
4 補 LPS-00001 の 3. 5b) に基づき部品を流用するため、ご承認をお願い致します。					
1 流用元の契約形態					
品 名		部 品 番 号			
統 制 番 号		物 品 番 号			
調達要求番号		数 量			
契 約 番 号		金 額			
契 約 年 月 日		納 期			
2 流用先の契約形態					
品 名		部 品 番 号			
統 制 番 号		物 品 番 号			
調達要求番号		数 量			
契 約 番 号		金 額			
契 約 年 月 日		納 期			
3 流用部品					
品 名	使用 数量	物品番号	部品番号	UPA	SER NO. から SER NO. へ流用
4 品質保証について					
上記の事実を確認した。					
年 月 日					
監督官（階級 氏名）					
契約履行上の品質保証について一切の責を負うことを条件として流用を承認する。					
年 月 日					
分任支出負担行為担当官					
（階級 氏名）					

附属書 E (規定) 技術変更提案書（ECP）作成要領

E.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給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(ECP)の作成要領について規定する。

E.2 技術変更提案書（ECP）の作成要領

表 E.1 の各欄に次のとおり記入するものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番，縦長に使用する。

E.2.1 全般的記入要領

全般的記入要領は、次による。

- a) □は、該当するものに×印を記入する。

例 ☒

- b) 所定の欄に書ききれないものは、別紙を作成し添付する。

なお、別紙として添付するものは、様式・手順が官側から示されている場合は、その指示に従って記入する。

- c) *印の欄は、官側が記入する。
d) 該当しない場合は、“なし”と記入する。

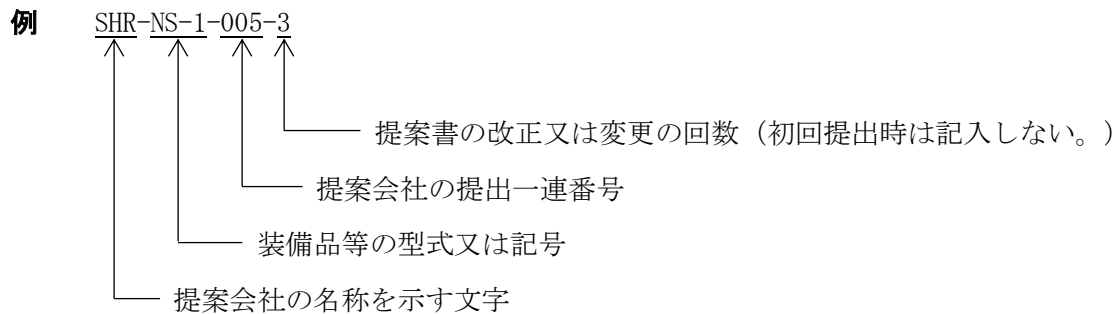
E.2.2 各欄の記入要領

各欄の記入要領は、次による。

- a) 標題“第 種 技術変更提案書”は、官側から示す第 1 種又は第 2 種の技術変更提案の区分を記入する。
- b) “1 提案件名”は、“12 適用する装備品等の名称・型式・製造番号・号機・適用時期・納入年度”及び“13 変更の目的・理由・内容”を要約して記入する。
- c) “2 提案の緩急区分”は、次による。
- 1) **緊急** 即時に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。
 - － 任務が有効に達成できない。
 - － 費用が増大する。
 - － 納期が確保できない。

3) 普通 緊急，至急以外の場合。

d) “3 提案番号”は，次の例により記入する。



e) “4 提案年月日”は，提出の年月日を記入する。

f) “5 提案会社名及び所在地”は，契約履行中のものは，契約書に記載のものを，契約予定又は既納品のものは，製造業者について記入する。

g) “6 担当者の所属・氏名・電話番号”は，担当者の所属，氏名及び電話番号を記入する。

h) “7 *採用”及び“8 *承認”は，官側が記入する。

i) “9 変更対象品の状況”は，該当するものに×印を記入する。

なお，変更対象品が契約履行中の場合は，“14 契約履行中の調達状況”を記入する。

j) “10 形態管理との関連”は，該当するものに×印を記入する。

なお，“有”の場合は，11 欄を記入する。

k) “11 形態管理番号又は形態文書番号”は，10 欄で“有”の場合に該当する番号を記入する。

l) “12 適用する装備品等の名称・型式・製造番号・号機・適用時期・納入年度”は，関係ある事項について簡潔に記入する。

m) “13 変更の目的・理由・内容”は，概要を記入し，細部については別紙に記載し添付する。

n) “14 契約履行中の調達状況”は，“調達機関”については，該当するものに×印を記入し，“調達要求番号，契約品名，契約金額，契約番号，契約方法，数量・納期”については，契約書に記載のものを記入する。

o) “15 提案の根拠”は，該当するものに×印を記入する。

p) “16 提案の理由・経緯”は，該当するものに×印を記入する。

なお，“関係法規・関連仕様書の改正”による場合は，その件名等（件名又は名称），番号及び改正年月日を，“装備品等不具合改善情報・UR等に基づく処置”による場合は，通知文書番号又はUR等番号を，“関連装備品等の技術変更”による場合は，変更提案の件名等（件名又は名称），変更提案の採用番号及び年月日をそれぞれ記入する。

q) “17 変更によって影響を受ける事項”は，該当するものに×印を記入する。

なお，“o) 電子計算機プログラム”については，該当する場合に技術資料等の変更案を別紙として添付する。また，“p) 関連機器等”については，この提案が関連装備品等の技術変更を必要とする場合に，既に提案が提出されているものについては，当該提案の

番号を記入し、提案が未提出のものについては、実施に必要な細部事項を別紙に記載し添付する。

- r) “18 変更される部品等” は、該当するものに×印を記入する。

なお，“有”の場合は、変更される部品等の名称・番号・数量，必要とする補用品の名称・番号・数量，変更される調達・補給の単位，部品等の処置など，部品等に関連する事項で変更されるものを別紙に記載し添付する。

- s) “19 変更に必要なとする器材等” は、該当するものに×印を記入する。

なお，“有”の場合は，必要とする器材・工具の名称・数量等を別紙に記載し添付する。

- t) “20 変更を要する技術資料” は，該当するものに×印を記入する。

なお，“有”の場合は，変更を必要とする技術資料（仕様書・承認図面・取扱説明書・技術指令書・整備実施規定・補給カタログ等）の名称・番号・発簡日・頁・変更提案等を別紙に記載し添付する。

- u) “21 変更にとまなう経費の見積” は，見積金額の総額を千円単位で記入する。

なお，積算内訳等の細部資料は，必要があれば別紙に記載し添付する。

- v) “22 既納品への処置” は，“a) 必要性” 及び “b) 緩急区分” について該当するものに×印を記入し，必要があればその理由を別紙に記載し添付する。また，“c) 実施要領” は，適用する装備品等の製造番号，部隊等実施の可能性，必要部品，見積工数，改修要領等，実施に必要な細部事項を別紙に記載し添付する。

- w) “23 補足事項” は，“1 提案件名” ～ “22 既納品への処置” 以外に補足する事項（例：提案までの経緯，社内試験の成果，確認試験の実施要領，物品番号の付与・変更に関する意見，仕様書・技術指令書の変更に関する意見等）がある場合に“有”に×印を記入し，その細部を表 E.2，表 E.3 及び別紙に記載し添付する。

- x) “24 添付書類” は，添付する別紙の番号・名称を簡潔に記入するものとする。

表 E.1－技術変更提案書

第 種 技 術 変 更 提 案 書	
1 提案件名	
2 提案の緩急区分 ☐ 緊急 ☐ 至急 ☐ 普通	7 *採用 (採用権者記入)
3 提案番号	*採用, 訂正採用, 不採用 *採用番号 (採用年月日)
4 提案年月日 年 月 日	
5 提案会社名及び所在地	
6 担当者の所属・氏名・電話番号	8 *承認 (承認権者記入)
9 変更対象品の状況 ☐ 契約履行中 ☐ 既納品 ☐ 契約予定	*承認, 訂正承認, 不承認 *承認番号 (承認年月日)
10 形態管理との関連 ☐ 有 ☐ 無	
11 形態管理番号又は形態文書番号	
12 適用する装備品等の名称・型式・製造番号・号機・適用時期・納入年度	
13 変更の目的・理由・内容 (細部: 別紙第)	

表 E.1－技術変更提案書（続き）

14 契約履行中の調達状況					
調達機関 ☐ 防衛装備庁 ☐ 自衛隊					
調達要求番号	契約品名	契約金額	契約番号	契約方法	数量・納期

15 提案の根拠 ☐ 官の要求 ☐ 提案会社の発案	19 変更に必要なとする器材等 ☐ 有（別紙第 ） ☐ 無
16 提案の理由・経緯 a) ☐ 関係法規・関連仕様書の改正 件名等： 番 号： 年月日： b) ☐ 装備品等不具合改善情報・UR等 に基づく処置 番 号： c) ☐ 関連装備品等の技術変更 件名等： 番 号： 年月日： d) ☐ 装備品等の価格低減化 件名等： 番 号： 年月日： e) ☐ その他	20 変更を要する技術資料 ☐ 有（別紙第 ） ☐ 無 21 変更にともなう経費の見積 a) 部品等の価格変動 b) 技術変更に要する経費 c) 試験に要する経費 d) 低減される経費
17 変更によって影響を受ける事項 a) ☐ 安全性 b) ☐ 信頼性 c) ☐ 整備性 d) ☐ 操作性 e) ☐ 互換性 f) ☐ 耐久性 g) ☐ 性 能 o) ☐ 電子計算機プログラム p) ☐ 関連機器等 q) ☐ その他 h) ☐ 質量 i) ☐ 重心 j) ☐ 容積 k) ☐ 試験 l) ☐ 補用品 m) ☐ 官給品 n) ☐ 契約金	22 既納品への処置 a) 必 要 性： ☐ 有 ☐ 無 b) 緩急区分： ☐ 緊急 ☐ 至急 ☐ 普通 c) 実施要領：（別紙第 ） 23 補足事項 ☐ 有（別紙第 ） ☐ 無
18 変更される部品等 ☐ 有（別紙第 ） ☐ 無	24 添付書類

表 E. 2－意見書

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	
技術変更提案書番号 ^{a)}	_____
提 案 件 名 ^{a)}	_____
提 案 会 社 名 ^{a)}	_____
上記技術変更提案に対する意見等	
1 関連装備品等の名称，部品番号及び物品番号等	
2 変更の要否，理由及び時期等 ^{b)}	
3 変更を要する部品，構成品の内容 ^{c)}	
4 所見 ^{d)}	
用紙の大きさは，日本産業規格A列4番とする。 注 ^{a)} 協議を受けるもとになった，技術変更提案について記入する。 ^{b)} 変更の要否，要の場合の時期，否の場合は，その理由等について記入する。 ^{c)} 変更を要する部品，構成品等の名称，部品番号，範囲等について記入する。 ^{d)} 適用時期（号機），協議を受けるもとになった技術変更提案に対する意見，提案の前提等について記入する。	

表 E. 3－確認試験実施要領書

確 認 試 験 実 施 要 領 書	
試 験 名 称	
技 術 変 更 提 案 書 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	
用紙の大きさは、日本産業規格A列4番とする。	

Blank Page

附属書 F (規定) 修理標準指示 (MEO) の作成要領

F.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給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（以下“MEO”という。）の作成要領について規定する。

F.2 MEO の作成要領

表 F.1 の各欄に次のとおり記入するものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番，縦長に使用する。ただし，受付等処理欄には記入しない。

なお，臨時修理標準指示 (OMEO) については，標題を臨時修理標準指示 (OMEO) とする。

- a) **申請機関** MEO を申請する契約会社名を記入する。
- b) **申請機関申請番号** 申請機関の略称記号に，申請一連番号を付して記入する。
- c) **申請優先度** 申請機関等において，次の基準により記入する。
 - 1) 調達物品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い遅延を生じ，重大な支障を招くおそれのある場合は，“1”とする。
 - 2) 作業の必要上，至急の指示を必要とする場合は，“2”とする。
 - 3) その他の場合は，“3”とする。
- d) **件名** 指示を必要とする事項を簡略に表示する。
- e) **関連 T O 及び日付** MEO に関連する T O 等の番号及び制定年月日等を記入する。
- f) **申請理由又は申請根拠** MEO 申請の理由又は根拠を簡明に記入する。

例 T O の 項の記載の不明
 〇〇社サービス・ブリテン による。
 〇高群 UR〇〇－〇〇の対策として。
 正規部品入手困難のため。

- g) **申請内容** 件名を更に具体的に記入する。
- h) **摘要** 処理機関で審査，検討及び事後処理をしやすいよう次の事項に留意して記入する。
 - 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（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** 対策に示す作業要領が，そのまま作業部門に指示できるように記入する。
- 4) **使用可能理由等** 使用可能品と判断した理由及び T0 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** 申請機関の長の意見及び ME0 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。この要領に疑義のある場合は，第 4 補給処（整備技術課）へ照会する。

表 F.1—修理標準指示 (MEO)

修理標準指示 (MEO)

処 理 機 関		補 給 本 部	第 4 補 給 処	防衛装備庁又は 地方防衛局
受 付 番 号				
受 付 年 月 日				
送 付 年 月 日				
処 理	承認又は不承認	印	印	印
	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：	提出部数 部
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) としての理由 (関係項目にレ印を付す) ☐ 整備技術の向上 ☐ 作業要領の変更 ☐ 使用期間の限定 ☐ UR対策 ☐ 正規品の未補給 ☐ その他 ☐ TO等の内容不十分 ☐ 1回限りの使用 ☐ TO等の記述の誤り ☐ 一連番号を指定				
影響を及ぼす事項 (関係項目にレ印を付す) ☐ 性能 ☐ 互換性 ☐ 関連装備品等への影響 ☐ 安全性 ☐ 重 量 ☐ JMS ☐ 信頼性、整備性 ☐ 価 格 ☐ 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-4 ☐ その他TO ☐ TO-2 ☐ TO-5 [] ☐ TO-3 ☐ TO-6				TO以外の技術資料等
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 ☐ 対策のための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）（続き）

摘要：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) カドミウムめっき代替申請書の作成及び提出要領

G.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給担任品目について、契約の相手方が提出するカドミウムめっきの代替申請書の作成及び提出要領について規定する。

G.2 様式

表 G.1 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番、縦長に使用する。

G.3 提出部数

7 部(品目別) とする。監督業務を地方防衛局が実施する場合は、9 部とする。

G.4 提出先

分任支出負担行為担当官とする。ただし、監督業務を支部等が実施する場合は、支部等の長とする。

G.5 提出時期

当該部品の代替防食処理の発生した時期とする。

G.6 記入要領

記入要領は、次による。

- a) 調達要求番号*
- b) 契約品名及び契約番号*
- c) 納期*
- d) 適用機種及び適用機器 装備品等が組込まれる END ITEM 又は装置（システム）名を記入する。

例 1 射撃管制装置（ECS）

- e) 代替を必要とする部品 代替防食を必要とする部品の部品番号及び品名を記入する。
- f) 当該 T0 等（FIG, No.） 当該部品が呼び出される T0 番号及び図書番号を記入する。
- g) 代替する防食処理 代替防食処理の種類，その規格，クラス及びタイプ等を記入する。

例 2 亜鉛めっき QQ-Z-325a タイプ II

- h) 代替を必要とする部品の材質 代替防食処理を行う部品の材質，規格，硬度及び抗張力等を記入する。

例 3 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次により，記号（刻印又は塗料）又は識別マークのいずれかを記入する。また，装備品等のどの部分に識別表示するかについても記入し，直接記入できない場合は，その理由を記入する。

例 4

めっきの種類	記号	識別マーク
亜鉛めっき	Zn	白
ニッケルめっき	Ni	褐
クロムめっき	Cr	緑
ニッケルクロムめっき	Nc	褐緑
錫めっき	Sn	灰
銀めっき	Ag	赤

- j) **納入後の点検の要否** 代替防食処理を行った部品，当該部品が組込まれた構成品又は装備品等について，保管及び使用中における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** 代替防食処理を行うに至った技術的な検討結果を記入する。記入にあたっては，環境条件，使用条件及び防食能力等（熱，湿度，海水，塩分，油脂，有機ガス，換気状況，摩擦係数，はんだ付け，静電導度，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** 代替防食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** 代替防食処理の緊急度を“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4補給処以外の機関等に代替申請を行っている場合は，その状況等を記入する。
- q) **その他** その他の参考事項を記入する。
- 注 * 該当する契約書に記載されたものを記入する。

G.7 審査表

審査表は，表 G.2 とし官側が記入する。

表 G.1ーカドミウムめっき代替申請書

カドミウムめっき代替申請書

申請会社：

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 契 約 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	当 該 T O 等 (F i g , N o .)	
7	代 替 す る	種 類
	防 食 処 理	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	
各項目について記入事項が多い場合は、付紙として添付する。		

表 G. 2－審査表

審査表

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 分 類	
4	品質特性 代替防食処理の 耐 蝕 性 密 着 性 機 械 的 性 質 電 気 的 性 質 寸 法 質 量 外 観	
5	影響 使用箇所への 性 能 互 換 性 信 頼 性 整 備 性	
6	保管及び使用中 の点検の要否	定 期 特 別
7	仕 様 書 変 更 の 要 否	
8	そ の 他 の 参 考 事 項	
9	意 見	
10	総 合 判 定	代 替 可 否
11	決 定 番 号 （ 日 付 ）	
各項目について記入事項が多い場合は、付紙として添付する。		

附属書 H (規定) 診断報告書の作成及び提出要領

H.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給担任品目について契約の相手方が提出する診断報告書の作成及び提出要領について規定する。

H.2 様式

様式は、表 H.1 及び表 H.2 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番，横長に使用する。ただし、表 H.2 については、同表の内容を満足する診断記録をもって代えることができる。

H.3 提出先及び提出部数

本体の表 2 に示す提出先に 6 部提出する。

H.4 提出時期

契約全数の診断完了時とする。

H.5 作成範囲

契約対象の品目について一連番号ごとに作成する。

H.6 診断報告書記入要領

診断報告書記入要領は、次による。

a) 表 H.1—診断報告書（その 1）

- 1) **調達要求番号，契約番号，物品番号及び品名** 契約書の記載されたそれぞれの番号及び品名を記入する。
- 2) **一連番号** 診断作業を完了した物品の一連番号を記入する。
- 3) **適用技術図書** 診断報告の作成に使用した図書の番号を記入する。
- 4) **会社名** 会社，工場名を記入し工場物品管理責任者が押印する。
- 5) **担当監督官** 診断作業を確認した監督官の所属，階級及び氏名を記入し監督官が押印する。
- 6) **診断年月日** 診断を開始した年月日及び完了した年月日を記入する。
- 7) **修理可否** 修理の可否について会社所見を簡明に記入する。また，修理可である場合は，見積書（様式任意）を添付するものとする。

b) 表 H.2—診断報告書（その 2）

- 1) **項目** “1” からの一連番号を記入する。
- 2) **物品番号（部品番号）** 補充，交換又は修理を要する部品の物品番号を記入する。物品番号がない部品については，部品番号のみを記入する。

- 3) **品名** 該当する品名を記入する。
- 4) **装着数** 該当する部品が契約対象品目 1 台に装着されているべき数を記入する。
- 5) **必要部品** 契約対象の品目 1 台を修理するために、必要な部品を欠品と交換とに分類して記入する。
- 6) **修理数** 契約対象の品目 1 台を修理するために、小部品で修理が必要と確認された数を記入する。
- 7) **修理方法** 部品の修理方法を簡明に記入する。
- 8) **備考** 部品の状態を簡明に記入する。

表 H.1－診断報告書（その 1）

診 断 報 告 書 （ そ の 1 ）

調 達 要 求 番 号	
契 約 番 号	
物 品 番 号	
部 品 番 号	
品 名	
一 連 番 号	
適 用 技 術 図 書	
会 社 名	
担 当 監 督 官	
診 断 年 月 日	
修 理 可 否	

表 H. 2－診断報告書（その 2）

診断報告書（その 2）

項目	物品番号 (部品番号)	品 名	装着数	単位	必要部品			修理数	修 理 方 法	備 考
					欠品	交換	計			

一連番号_____

附属書 I (規定) TCTO完了報告の作成及び提出要領

I.1 目的

この附属書は、第4補給処補給担任品目について、契約の相手方が提出する TCTO 完了報告の作成及び提出要領について規定する。

I.2 様式

表 I.1 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番、縦長に使用する。

I.3 提出先及び提出部数

本体の**表 2**に示す提出先に 1 部提出する。

なお、写しを第4補給処長（整備部長気付）に送付するものとする。

I.4 提出時期

改修を実施した装備品等を納入するとき。

I.5 各欄の記入要領

各欄の記入要領は、次による。

- a) **部隊符号** TCTO を実施した会社等に付与された製造会社の指定番号又は工場補給単位番号を記入する。
- b) **TCTO 番号** TCTO を完了した TCTO 番号を記入する。
- c) **TCTO コード** TCTO を完了した TCTO コード番号を記入する。
- d) **完了年月日** TCTO が完了した年月日を記入する。
- e) **機種・型式又は P/N・S/N**
 - 1) TCTO が完了した航空機の機種又は装備品等の型式を記入する。
 - 2) TCTO の報告等に P/N 又は S/N で明記されている場合は、P/N 又は S/N で記入する。
- f) **装備品等一連番号又は完了数** TCTO を完了した装備品等の一連番号又は一連番号のないものは、その完了数を記入する。
- g) **監督官等確認欄** 監督官又は検査官の署名押印を受ける。

表 I.1－T C T O完了報告

発簡番号 年 月 日 分任支出負担行為担当官 航空自衛隊第4補給処調達部長 殿 所在地（連絡先） 会社名 代表者名 T C T O完了報告 標記について、次のとおり報告いたします。	
部 隊 符 号	
T C T O 番 号	
T C T O コ ー ド	
完 了 年 月 日	
機 種 ・ 型 式 又 は P / N ・ S / N	
装 備 品 等 一 連 番 号 又 は 完 了 数	
監 督 官 等 確 認 欄	年 月 日 所 属 階 級 氏 名 印

附属書 J
(規定)
代替防食処理不具合報告の作成及び提出要領

J.1 目的

この附属書は, 第 4 補給処補給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及び提出要領について規定する。

J.2 様式

表 J.1 によるものとし, 用紙の大きさは, 日本産業規格 A 列 4 番, 横長に使用する。

J.3 提出先及び提出部数

本体の**表 2**に示す提出先に 3 部提出する。

J.4 提出時期

代替防食処理に関する不具合を発見した場合。

J.5 記入要領

記入要領は, 次による。

- a) **会社整理番号・日付** 会社整理番号, 日付 (申請年月日) を記入する。
- b) **会社名** 提出会社名を記入し, 押印する。
- c) **項目 1** 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) **項目 2** 代替防食処理部品の組込まれている装備品の品名, 型式又は部品番号を記入する。
- e) **項目 3** 代替防食処理が実施されている品名又は部品番号を記入する。
- f) **項目 4** 代替防食処理を実施した会社名及び当該部品の製造会社名を記入する。
- g) **項目 5** 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) **項目 6** 代替部品の製造年月日及び装備品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) **項目 7** 当該部品に係る関連 UR 番号等を記入する。
- j) **項目 8** 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) **項目 9** 代替防食処理の種類, 不具合の状況, 不具合発生原因等について詳細に記入する。
- l) **項目 10** 代替防食処理の実施の良否及びこれらの是正処置についての意見を詳細に記入する。

表 J.1—代替防食処理不具合報告

代 替 防 食 処 理 不 具 合 報 告						
殿 (気付)			会社整理番号	会社名		受付番号
			日 付			日 付
						受付機関
1	適用装置名					
2	適用機器	品 名				
		形式又は部品番号				
3	代替部品	品 名				
		部 品 番 号				
4		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 期				
7	関 連 U R 等					
8	不 具 合 発 生 場 所					
9	不 具 合 の 状 況					
10	是 正 措 置					

附属書 K
(規定)
整備不具合報告の作成及び提出要領

K.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給担任品目について、契約の相手方が提出する整備不具合報告の作成及び提出要領について規定する。

K.2 様式

任意とする。

K.3 提出先及び提出部数

本体の表 2 に示す提出先に 2 部提出する。

K.4 報告内容

報告内容は、次による。

- a) 提出理由
- b) 調達要求番号
- c) 契約番号
- d) 調達物品の物品番号，部品番号，品名及び数量
- e) 整備不具合物品の数量，製造番号，製造年月，製造業者名及び前回修理年月
- f) 不具合発見工程
- g) 不具合状況
- h) 対策（不具合対策を実施又は検討している場合は，その概要を記入する。）
- i) 備考（不具合に対する所見を記入する。）

Blank Page

附属書 L
(規定)
特定化学物質等使用装備品等報告の作成及び提出要領

L.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給担任品目について、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及び提出要領について規定する。

L.2 様式

表 L.1 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番、横長に使用する。

L.3 提出先及び提出部数

本体の**表 2**に示す提出先に 3 部提出する。

L.4 記入要領

記入要領は、次による。

- a) **会社名，代表者名，所在地（連絡先）** 会社名，代表者名，所在地（連絡先）を明記する。
- b) **分類** **表 L.2** による。
- c) **区分** **表 L.2** による。
- d) **物品番号，部品番号，品名** **表 L.1** の例による。
- e) **適用機器** 特定化学物質を使用している主要装備品名を記入する。
- f) **製造又は納入会社** **表 L.1** の例による。
- g) **備考** 納入数量及び製造物品の場合は、適用仕様書を記入する。

表 L. 1－特定化学物質等使用装備品等報告

第4 補給処長 殿
(整備部長気付)

特 定 化 学 物 質 等 使 用 装 備 品 等 報 告

会社名
代表者名
所在地（連絡先）

分類：通信器材

区分	物品番号	部品番号	品 名	適 用 器 材	製造又は納入会社	備 考
無線器材	4900-000-0000-5	000T-0000	トランス	送受信装置（TYPE 名等）	〇〇〇電気 K K	1EA

添付書類：なし

注記 1 PCB、PCN 又は HCB を別々にまとめる。

注記 2 分類ごと別葉とする。

表 L. 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
一般装備品（通信器材を除く。）	ミサイル，火器，車両，施設器材，光学器材，弾薬，化学品，繊維，需品，その他
通 信 器 材	有線器材，無線器材，電波器材，情報処理器材，航法器材，その他

附属書M (規定) 修理要領提案書の作成及び提出要領

M.1 目的

この附属書は、第4補給処補給担任品目について、契約の相手方が提出する修理要領提案書の作成及び提出要領について規定する。

M.2 様式

表 M.1～3 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番，縦長に使用する。

M.3 提出先及び提出部数

本体の表 2 に示す提出先に 3 部提出する。

M.4 提出時期

分任支出負担行為担当官が指示した場合は、速やかに提出する。

M.5 作成

分任支出負担行為担当官が指示する物品について作成し、監督官の確認を得なければならない。

M.6 記入要領

記入要領は、次による。

a) 表 M.1－修理要領提案書

- 1) **品名等** 本提案の対象となる物品の“品名，部品番号 (P/N)，物品番号 (S/N)，一連番号 (SER No.)”を記入し，“技術指令書 (No.)”の欄には記入の根拠とした T0 の名称と T0 番号を記入する。
- 2) **作成年月日等** 本提案を作成した年月日，会社名及び作成の根拠となる官の契約書，作成依頼書等の番号を記入する。
- 3) **監督官等確認** 作成後，監督官等の押印を受ける。
- 4) **不具合の状況** 当該物品の故障，不具合等，性能，機能に支障を与えている原因，不良部品，調整不良等の状況を簡明に記述する。
- 5) **官への支援依頼事項等** 本提案の修理の実施に際し，官の支援が必要な場合に記入する。また，欄が不足する場合は，別の用紙に記入する。ただし，表 M.3 に係る物品等は，除外する。
- 6) **所見等** 会社の技術部門の所見として，当物品に対する最も効率的な修理要領について，その概要を述べる。

b) 表 M.2－修理要領（手順）

- 1) **修理作業** 当該物品の故障，不具合等を修復するために行う，分解，交換，修正，組立等の作業の手順を記入する。この場合，該当する T0 等があれば，その手順を引用又は参考として記述し，その T0 等の番号，項目名等を併記する。
- 2) **調整・試験** 修理作業により，当該物品の性能，機能等が回復したことを確認するために必要な調整及び試験の手順を記述する。この場合は，該当する T0 等があれば，その手順の必要項目のみを引用又は参考として記述し，その T0 等の番号，項目名等を併記する。
- 3) **その他** 前 1) 及び 2) 以外で，修理の実施に必要な作業について記述する。
- 4) **所用 M/H 等** 前 1)，2) 及び 3) で記述した修理要領で，実施する場合の所要人時又は所要期間（人数×日）を記述する。

c) **表 M.3－必要物品等**

- 1) **必要部品等** 修理に必要な部品及び材料等について品名，物品番号（部品番号を併記），技術指令書，単位及び数量を記入し，官給希望の場合は，“官給等”の欄に○印を付す。
- 2) **治工具等** 前 1) に準じて記入し，官の貸付を希望する治工具，計測器等については，“官給等”欄に○印を付す。また，“技術指令書”の欄には，当該治工具等を必要とする根拠 T0 等及び項目番号を記入する。
- 3) **その他** 前 1) 及び 2) 以外で必要な物品（装着試験のための装備品等）があれば記入する。

表 M.1－修理要領提案書

修 理 要 領 提 案 書	
品 名	
部 品 番 号	
物 品 番 号	
一連番号 (SER No.)	
技術指令書 (No.)	
作 成 年 月 日	
作 成 会 社 名	
作 成 根 拠 等	
監 督 官 等 確 認	
不 具 合 の 状 況	
官 へ の 支 援 依 頼 事 項 等	
所 見 等	

表 M. 2－修理要領（手順）

修 理 要 領 （ 手 順 ）	
1. 修理作業	
2. 調整・試験	
3. その他	
所要M／H	

表 M. 3－必要物品等

必 要 物 品 等					
品 名	物 品 番 号 (部 品 番 号)	技 術 指 令 書 (F i g . I T E M)	単 位	数 量	官 給 等

Blank Page

附属書 N
(規定)
修理明細表の作成及び提出要領

N.1 目的

この附属書は、第 4 補給処補給担任品目について、契約の相手方が提出する修理明細表の作成及び提出要領について規定する。

N.2 様式

様式は、表 N.1 によるものとし、用紙の大きさは、日本産業規格 A 列 4 番，横長に使用する。

N.3 提出先及び提出部数等

本体の表 2 に示す提出先に 1 部提出するとともに、写しを要修理品に 1 部添付する。

N.4 提出時期

整備作業完了時とする。

N.5 記入要領

記入要領は、次による。

- a) **調達要求番号・契約番号** 当該契約の調達要求番号及び契約番号を記入する。
- b) **物品番号・部品番号・品名（型式）** 個別仕様書に示す物品番号及び品名（型式）を記入する。
- c) **一連番号** 当該契約要修理品等の一連番号を記入する。
- d) **引用文書** 修理明細表を作成するに当たって引用した文書名（仕様書番号，技術指令書等番号等）を記入する。
- e) **会社名** 修理明細表を作成した会社名を記入し，会社印を押印する。
- f) **監督官名・監督年月日** 監督官が記入及び押印する。
- g) **部位又は箇所・S/N 及び P/N・品名・単位・数量** 診断報告書に基づき，各欄を記入する。
- h) **処置方法** 修理の工程で行った処置方法について具体的に記入する。
- i) **備考** その他記入の必要性が生じた場合に記入する。

表 N. 1—修理明細表の様式

修理明細表

調 達 要 求 番 号	
契 約 番 号	
物 品 番 号	
部 品 番 号	
品 名 (型 式)	
一 連 番 号	
適 用 技 術 図 書	
会 社 名	
担 当 監 督 官	
監 督 官 確 認 日	

表 N. 1－修理明細表の様式（続き）

監督官確認							／ 頁
項目	部位又は箇所	物品番号 (部品番号)	品名	単位	数量	処置方法	

