

附属書A (規定) 診断作業

A.1 一般

一般的事項は、次による。

- a) 役務対象品に対し、故障探求によって、その機能、状態等又は整備作業の良否について確認し、判定する。
- b) 必要に応じて、分解、洗浄・清掃及び組立を行う。ただし、分解の範囲は、故障探求に必要な最小限とする。
- c) 判定結果に基づき、修理範囲を決定する。
- d) 診断作業の実施要領及び判定の基準は、役務対象品の特性、使用環境等及び整備作業の種類に応じて、適正に設定する。

A.2 修理範囲

修理範囲は、次による。また、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、次の優先順位によって判定する。

- a) **故障部位** 役務対象品の機能及び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。
- b) **機能部位** 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機能部位に対する修理作業を決定する。
- c) **構造部位** 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。
- d) **外観状態等** 個別仕様書に示す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した場合、塗装、めっき、仕上げ、洗浄、清掃、マーキング、はんだ付け、溶接等によって、外観状態等の修正に必要な修理作業を決定する。

A.3 診断作業の工程

診断作業の工程は、次による。

- a) 分解
- b) 故障探求
 - 1) 機能試験
 - 2) 作動試験
- c) 洗浄・清掃
- d) 部品検査
- e) 組立

A.4 診断作業の実施要領

A.4.1 故障探求

故障探求は、次による。

- a) **機能試験** 個別仕様書に示す規格、仕様書、技術資料等に要求する機能を満たしているか確認する試験を行う。
- b) **作動試験** 個別仕様書に示す規格、仕様書、技術資料等に要求する性能を満たしているか確認する試験を行う。

A.4.2 分解

分解は、故障探求及び修理作業に必要な最小限の範囲で、部品又は構成品を取外す。

A.4.3 洗浄・清掃

洗浄・清掃は、次による。

- a) 分解した構成品又は部品について、故障探求及び修理作業に必要な範囲で、汚れ、付着物等を除去する一連の作業を行う。
- b) 役務対象品の機能、性能及び安全性等に影響を与えないよう適切な方法によるほか、次による。
 - 1) 分解した構成品又は部品の材質の物理的性質及び化学的性質を考慮し、悪影響を与えてはならない。
 - 2) 設備、資材、洗浄剤、方法等（以下、“洗浄方法等”という。）は、所要の洗浄度又は清掃度が得られる場合、監督官等の確認を得て、個別仕様書に示す技術資料等に規定する方法以外の経済性を考慮した洗浄方法等によって、実施することが可能である。

A.4.4 部品検査

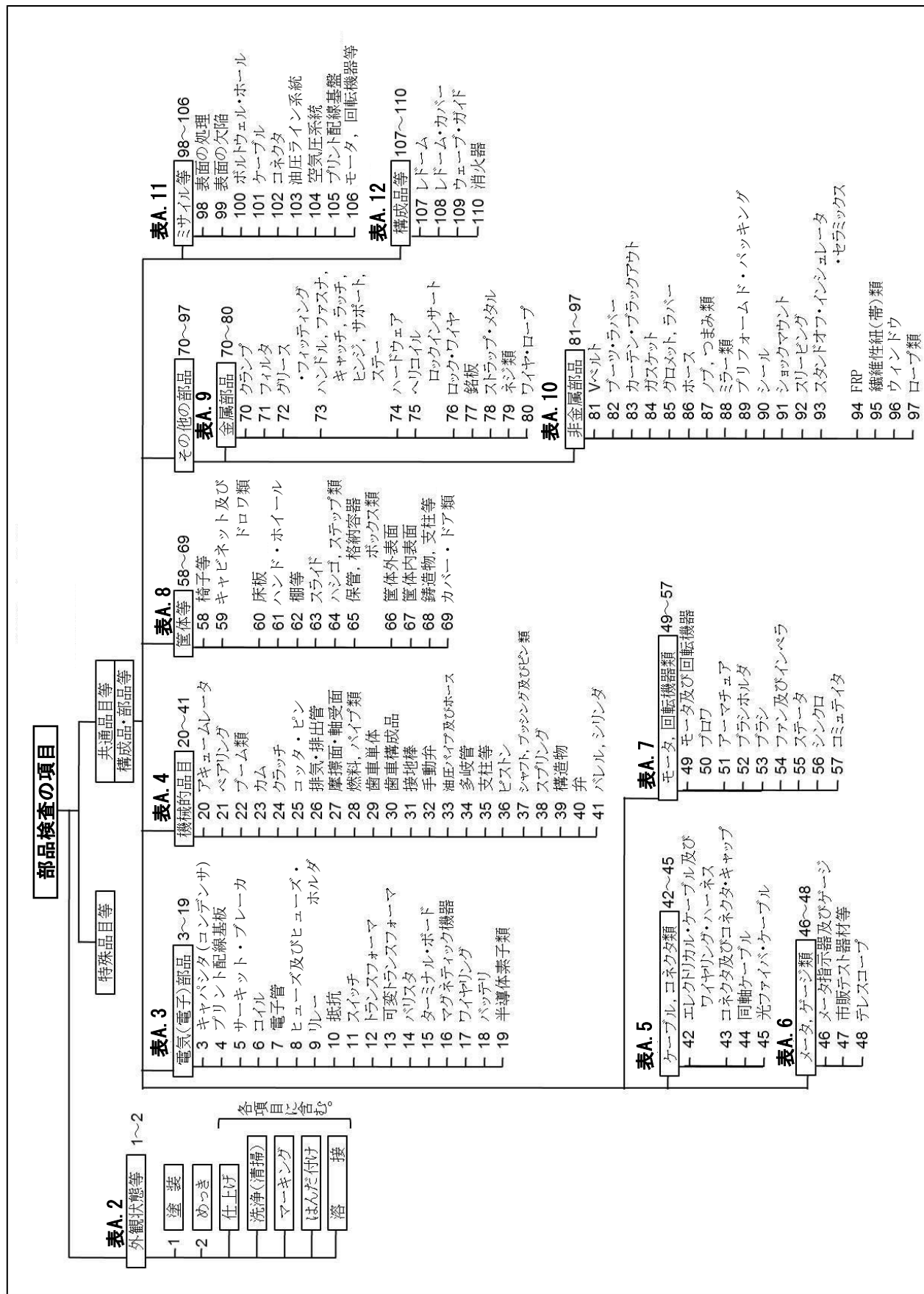
部品検査は、次による。

- a) 目視による確認を原則とする。ただし、目視による確認が困難である場合は、機能試験、作動試験又は測定によって行う。
- b) 部品検査の項目は、**表A.1** に示す部品検査の項目のうち、役務対象品に該当する項目について実施する。
- c) 部品検査の内容は、**表A.2** ～**表A.12**に示す。
- d) b)及びc)の判定基準は、次による。
 - 1) 個別仕様書に示す規格、仕様書、技術資料等に数値等を要求する場合は、これによる。
 - 2) 外観の異状、異音等の判定について、検査実施者の主観に影響されるものについては、個別仕様書に示す整備作業の種類に応じて区分し、設定する。

A.4.5 組立

分解した範囲について、役務対象品に取付ける一連の作業を行う。ただし、当該契約において、修理作業の工程と重複する場合は、診断作業の工程において、組立を除く。

表A.1-1 部品検査の項目



表A.2—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 —注意— 役務対象品の塗装は、個別仕様書に示す塗料及び色彩でなければならない。役務対象品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。</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（過大）</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表面等）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 —注意— 1～7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 —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。</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 1及び2を除き，個別仕様書に示す。</p>
<p>注記 項目は，表A.1の項目を示す。</p>		

表A.3—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 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 (部品番号) 等
注記 項目は, 表A.1の項目を示す。		

表A.3—電気（電子）部品（続き）

項目	区分	検査内容
10	抵抗（共通）	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
	（可変型抵抗）	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 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
	(1) マイクロ・スイッチ	6 接点の状態（汚れ，凹み，熔融，炭化，接点抵抗）
	(2) 押しボタンスイッチ	7 作動部分のひっかかり
	(3) プッシュプル型スイッチ（インタ・ロック用スイッチ）	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 作動棒のオーバー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
	(4) ロータリ・スイッチ	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
	(5) サーモ・スタット（感熱型）スイッチ	14 オン，オフの作動温度の値（測定）
	(6) トグル・スイッチ	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）
	(7) ゼロセット・スイッチ（機械式）	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）

表A.3—電気（電子）部品（続き）

項目	区分	検査内容
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	ワイヤリング（配線）	表A.5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 3 ターミナルの腐食，緩み 4 バッテリー液の状態（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
注記 項目は，表A.1の項目を示す。		

表A. 4—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, 給油脂, 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	個別仕様書に示す規格, 仕様書, 技術資料等による。
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
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

表A. 4－機械的品目(続き)

項目	区分	検査内容
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) 個別仕様書に示す場合を除き, シャフトからギアを取り外さない。 (2) ギアを分解する場合は, 識別票等を付して, 交換又は組立時に元の場所に取り付けられるようにしておく。 (3) 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
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 個別仕様書に示す場合は, 耐圧強度試験を行う。

表A. 4－機械的品目(続き)

項目	区分	検査内容
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 (部品番号等), 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. 2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 個別仕様書に示す場合は, 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
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 個別仕様書に示す場合は, 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
注記 項目は, 表A. 1の項目を示す。		

表A.5-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	<p>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)</p> <p>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</p> <p>3 被覆の硬化, ひび割れ</p> <p>—参考—</p> <p>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。</p> <p>4 同軸線のレース糸又はクランプ等による凹み, 変形</p> <p>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)</p> <p>6 端子及びコネクタのねじれ, 曲がり, 破損, 欠品</p> <p>7 マーキングの不明瞭, 不正確, 脱落</p> <p>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</p> <p>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)</p> <p>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)</p> <p>11 端子ピンとインサートの位置の一致</p> <p>12 絶縁用ブロックの滑り, 緩み</p> <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。</p>

表A.5-ケーブル, コネクタ類 (続き)

項目	区分	検査内容
43	コネクタ及びコネクタ・キャップ	<ol style="list-style-type: none"> 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 ガスケットの緩み, 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 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。)

表A.5-ケーブル, コネクタ類 (続き)

項目	区分	検査内容
44	同軸ケーブル	<p>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</p> <p>2 ケーブルのタイプ (規定のR/Gタイプ)</p> <p>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)</p> <p>4 芯線の傷, 誘電体の中心位置</p> <p>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)</p> <p>6 誘電体の焼け, 切傷</p> <p>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)</p> <p>8 ケーブルの変形, 凹み (レース糸クランプ等によるもの。)</p> <p>—参考—</p> <p>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によって行い, 合否を判定する。この場合, ケーブルの断面は, 半径の10%以上の凹みを目安とする。</p> <p>—注意—</p> <p>同軸線を含むケーブル・ハーネスをレース糸で束ねる場合は, レース糸に直接触れないよう同軸線を中心に完全に埋める。ただし, 完全に埋まらなければ, レース糸を使用せず当該箇所に対して適切な幅のナイロン製のストラッピング材及び固定具又はこれらと同等のものを使用する。</p>
45	光ファイバ・ケーブル	<p>1 シースのひび</p> <p>2 断線</p> <p>3 個別仕様書に示す規格, 仕様書, 技術資料等による。</p>
<p>注記 項目は, 表A.1の項目を示す。</p>		

表A.6—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 個別仕様書に示す場合は，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，個別仕様書に示す。
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（焦点，ヘヤーライン等）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
注記 項目は，表A.1の項目を示す。		

表A.7—モータ，回転機器類

項目	区分	検査内容
49	モータ及び回転機器	個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
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	個別仕様書に示す規格，仕様書，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	個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
57	コミュテータ	個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
注記 項目は，表A.1の項目を示す。		

表A. 8－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
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. 2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（ストレージ・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，サンド仕上げを行う。 2 蝶番の腐食，損傷，注油，作動上のひっかかり 3 縁金，かどの補強金具の腐食，緩み

表A.8—筐体等（続き）

項目	区分	検査内容
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.2 の項目2によるほか，個別仕様書に示す。 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.2 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.2 の項目1による。）
注記 項目は， 表A.1 の項目を示す。		

表A.9—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（個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。）
71	フィルタ	1 外観（汚れ，破損，変形） 2 寸法，素材
72	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（個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等に要求する円形表示）
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，締付けた状態で最小限ひと山はナット表面に突き出ていなければならない。ただし，短絡，機械的障害，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）材に取付いているもの（その付近を含む。）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・アッセンブリ）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。

表A.9—その他の部品（金属部品）（続き）

項目	区分	検査内容
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— 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, 個別仕様書に示す規格, 仕様書, 技術資料 等に要求する内容, 規格とする。 3 所要のデカル等（ステンシル, その他の表示を含む。）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
注記 項目は, 表A.1の項目を示す。		

表A.10－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なければならない。
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，過度の永久ひずみ 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－ 個別仕様書に交換を要求するガスケットについては，1～4にかかわらず交換する。
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，ひっかけ傷，ひび割れ，裂け 4 取付金具等の緩み 5 個別仕様書に示す場合は，耐圧強度試験を行う。
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，個別仕様書に示す場合を除く。
88	ミラー類（反射鏡）	1 曇り，欠け，ひっかけ傷，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）

表A.10－その他の部品（非金属部品）（続き）

項目	区分	検査内容
89	プリフォームド・パッキング（成型パッキング）	<p>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、個別仕様書に示す技術指令書によるほか、次による。</p> <p>(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、期限切れのものを使用してはならない。</p> <p>(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。</p> <p>(3) 合成ゴムパッキングを組込んだ保管中（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、使用前テストを行い、欠陥がある場合は、パッキングを交換する。</p> <p>(4) パッキングの包装は、取付け直前まで開封しない。</p> <p>2 ミサイル・システムのパッキングのカラーコード －参考－ パッキングのカラーコードの適用を個別仕様書に示す場合は、次の一般的用途別カラーコードによる。</p> <p>(1) 赤色：燃料又は炭化水素系統</p> <p>(2) 青色：石油系流体系統</p> <p>(3) 黄色：圧力型シールを必要とする流体系統</p>
90	シール	<p>1 ひび割れ、裂け、破れ、変形、劣化</p> <p>2 緩み、密着性、ゆ着</p>
91	ショックマウント（緩衝用ゴム等）	<p>1 ゴム部分のひび割れ、裂け、質の劣化</p> <p>2 金属部品の緩み、損傷、欠品</p> <p>3 マウントの衝撃に対する自由性</p> <p>4 保持金具及び連結装置等の損傷、腐食</p> <p>5 接地用ストラップ線（必要箇所のみ）の緩み欠品、損傷</p>
92	スリーブ（絶縁用スリーブ）	<p>1 焼け、ひび割れ、裂け、硬化</p> <p>2 サイズ（太さ、長さ）及び材質 －参考－ 交換する場合は、個別仕様書に示す規格、仕様書、技術資料等に要求するものを使用するほか、長さ20 mm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。</p>

表A.10－その他の部品（非金属部品）（続き）

項目	区分	検査内容
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	FRP（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）	<p>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。）</p> <p>2 ガラス板の欠け，ひび割れ，破損</p> <p>－参考－</p> <p>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。</p>
97	ロープ類	表A.9の項目80による。
注記 項目は，表A.1の項目を示す。		

表A.11－ミサイル等

項目	区分	検査内容
98	表面の処理	表A.2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、個別仕様書に示す規格、仕様書、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.5の項目42による。
102	コネクタ	表A.5の項目43による。
103	油圧ライン系統	表A.4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 個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
106	モータ，回転機器等	個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
注記 項目は，表A.1の項目を示す。		

表A.12－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，水分の浸入 2 ファスナの欠品，損傷，破損 3 表面は， 表A.2 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（個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等に要求する場合を除き，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 2 外側表面の塗装は， 表A.2 の項目1による。 3 内側のめっき表面は， 表A.2 の項目2によるほか，個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等による。
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）
注記 項目は， 表A.1 の項目を示す。		

附属書B (規定) 整備作業等の表示

B.1 製品の表示

製品の表示は、C&LPS-Y00007の2.4による。

B.2 整備作業の表示

整備作業の表示は、次による。

- a) **表示の対象品目** 表示の対象品目は、構成品、アッセンブリ、サブアッセンブリ等の役務対象品ごととする。
- b) **一般** 一般的事項は、次による。
 - 1) 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。
 - 2) 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。
- c) **表示形式** 表示形式は、**図B.1**によるほか、次に示す要領に従って行う。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確認を得る。
 - 1) 整備の種類は、次に示す略号で表示する。
 - 1.1) **REP** 修理を表す。[限定修理及び修理(診断後)を含む。]
 - 1.2) **IRAN** 定期修理を表す。
 - 1.3) **O/H** オーバーホールを表す。
 - 1.4) **改修** 改修を表す。
 - 1.5) **検定** 検定を表す。
 - 2) **MFP**の表示は、MFP処理を行ったものについて表示する。
 - 3) 会社記号は、略号をもって簡明に表す。
 - 4) 作業完了年月は、作業完了年月を和暦により表示する。
- d) **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、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るほか、容易に剥離又は消滅してはならない。
- e) **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、見やすくなければならない。

B.3 改修時の表示

改修時の部品番号等の表示は、個別仕様書に従って行う。

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) 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。

例 修 005 (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“特”と表示する。

B.6 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.7 銘板

銘板は、C&LPS-Y00007の2.4.2によるほか、次による。

- a) 個別仕様書に銘板の要求があった場合は、次の例によって、新たに物品番号を表示する。

例 1285-034-4474-OZ4

↓

1285-00-034-4474-Z4

- b) 銘板の変更がない場合は、既銘板の物品番号の変更は行わず、読替える。

B.8 契約不適合の修補等請求期限の表示

契約不適合の修補等請求期限の表示は、C&LPS-Y00007の2.4.3によるほか、次による。

- a) **表示の対象品目** 表示の対象品目は、役務対象品（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) **表示箇所** 表示箇所は、次による。
 - 1) 銘板又は整備作業表示に近く、外部から見やすい位置とする。
 - 2) 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。
- c) **表示要領** 表示要領は、次による。ただし、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る。
 - 1) 表示形式は、図B.2による。
 - 2) 会社記号は、略号をもって簡明に表す。
 - 3) **航空自衛隊物品管理補給手続**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。
- d) **表示方法** 表示方法は、捺印、ステンシル、捺染、銘板、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ほか、容易に剥離又は消滅してはならない。
- e) **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、見やすくなければならない。
- f) **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。
 - 1) 表示の対象品目は、契約不適合修補等済装備品等とする。
 - 2) 表示形式は、図B.3によるほか、細部等は、c)に準じる。
 - 3) その他の表示は、b)、d)及びe)に準じて表示する。

修補等請求期限	〇〇年〇〇月又は〇〇時間
DP	会社記号

図B. 2—契約不適合の修補等請求期限の表示形式

再修補等請求期限	□□〇〇年〇〇月
部 位	〇〇 〇〇〇
D P	会社記号

図B. 3—契約不適合の再修補等請求期限の表示形式

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

図B. 4—単一部品の表示形式

(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. 5—組部品・機器・装置等の表示形式

Ⓔ ^{a)}
7 6 0 2 0 3 3 ^{b)}
4 DM-1 5 0 0-1 0 ^{c)}

注^{a)} 右上に Ⓔ を記入する。

注^{b)} 回路符号, FIG No又は部品番号を記入する。

注^{c)} 適用品使用の承認番号を記入する。

図B. 6—捺印等による表示形式

附属書C (規定) 作業標準

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、装備品等に対する外注整備の実施にあたり、**J. T. O. 00-10-1** に基づき、当該役務の作業内容を明確化し、整備員の負担軽減を目的として、契約の相手方が作成する、整備作業等の範囲、手順、方法等の細部について規定したものである。

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

様式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** 作成会社の点検者名を記入する。
 - 6) **監督官等確認** 監督官等が記入する。
- i) **確認** 監督官等が記入する。
 - j) **確認年月日** 監督官等が作業標準を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することが可能である。

様式C.1－作業標準の様式

監督官等 確認		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)	

様式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	確認
変更記録						

附属書D (規定) 部品等の流用申請書

D.1 目的

この附属書は、役務対象品において工程，その他の都合により，当該契約以外の他契約で，寄託中の要修理品から部品等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

様式D.1 によるほか，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

提出先及び提出部数は，**表2** に示す。

D.4 記入要領

記入要領は，次による。

- a) **様式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) **様式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) **様式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。

様式D.1-部品等の流用申請書

第4 補給処調達部長 殿

会社名
 代表者名
 所在地（連絡先）

部品等の流用申請書

4補LPS-Y000003の3.5 b)に基づき部品等を流用するため、申請します。

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. SER NO.	から 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（又は検査官）（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)

E.1 目的

この附属書は、役務対象品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 様式

技術変更提案書 (ECP) の様式によるほか、用紙の大きさは、**DSP Z 9004**による。

E.3 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、**表2** に示す。

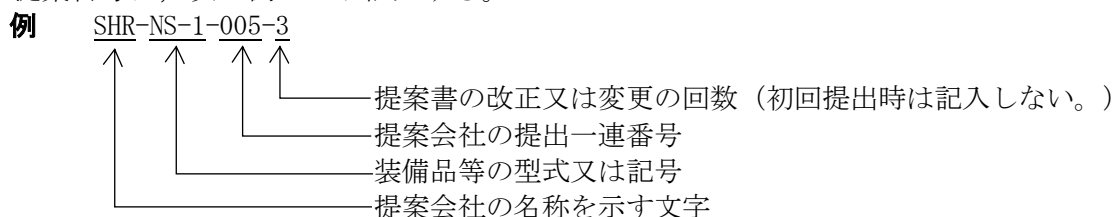
E.4 記入要領

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

b) 提案番号は、次の例により記入する。



c) 補足事項を“有”とした場合は、その細部を**様式E.1**，**様式E.2** 及び別紙に記載し添付する。

様式E.1－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)}**注^{a)}** 協議を受けるもとなった，技術変更提案について記入する。**注^{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。**注^{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。**注^{d)}** 適用時期（号機），協議を受けるもと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。

様式E. 2－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	

Blank Page

附属書F (規定) 修理標準指示 (ME0) ・ 臨時修理標準指示 (OME0)

F.1 目的

この附属書は、役務対象品について契約の相手方が提出する修理標準指示（以下“ME0”という。）の作成要領について規定する。

F.2 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、表2に示す。

なお、監督官等の確認を得た後、電子データ（PDF形式）によって提出する。

F.3 ME0の作成要領

様式F.1の各欄に次のとおり記入するほか、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 (OME0) については、標題を臨時修理標準指示 (OME0) とする。

- a) **申請機関** ME0を申請する製造会社等の名称を記入する。
- b) **申請機関申請番号** 申請機関の略号に、申請順一連番号を付して記入する。
- c) **申請優先度** 申請機関において、次の基準により記入する。
 - 1) 優先度1 は次による。
 - 1.1) 役務対象品又は作業の安全性に重大な影響を及ぼすおそれのある場合
 - 1.2) 作業の停止又は甚だしい遅延を生じ、重大な支障を招くおそれのある場合
 - 2) 優先度2 は、作業の必要上、至急の指示を必要とする場合
 - 3) 優先度3 は、その他の場合
- d) **件名** 指示を必要とする事項を簡略に表示する。
- e) **関連T0 No.** ME0に関連するT0の番号（制定年月日等の必要事項を含む。）を記入する。
- f) **申請理由** 申請理由又は根拠を簡明に記入する。

例 T0の・・・の・・・項の記載の不備
 ○○社サービスブリテン・・・による。
 ○高群UR○○-○○の対策として。
 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) **細部事項** 次の事項に留意して記入する。
 - 1) **要処理事項又は正規品の名称、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、適用理由又は取得手配の経過**（官給申請番号、日付、補給通知記号、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** 使用可能と判断した理由及びT0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、製造会社等の意見及びME0実施に関する利害得失等を記入する。

なお、基地整備に対する影響の有無については、必ず明記する。

様式F.1—修理標準指示 (ME0)
修理標準指示 (ME0)

処 理 機 関	補 給 本 部	第 4 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 TONo. :		(制定年月日)	
F I GNo. :		P / N : 品名 :	
申請理由 :			
又は (申請根拠)			
申請内容 :			
ME0 (OME0) としての理由 (関係項目にレ印を付す)			
<input type="checkbox"/> 整備技術の向上	<input type="checkbox"/> 作業要領の変更	<input type="checkbox"/> 使用期間の限定	
<input type="checkbox"/> UR対策	<input type="checkbox"/> 正規品の未補給	<input type="checkbox"/> その他	
<input type="checkbox"/> TO等の内容不十分	<input type="checkbox"/> 1回限りの使用		
<input type="checkbox"/> TO等の記述の誤り	<input type="checkbox"/> 一連番号を指定		
影響を及ぼす事項 (関連項目にレ印を付す)			
<input type="checkbox"/> 性能	<input type="checkbox"/> 互換性	<input type="checkbox"/> 関連装備品等への影響	
<input type="checkbox"/> 安全性	<input type="checkbox"/> 重量	<input type="checkbox"/> JMS	
<input type="checkbox"/> 信頼性、整備性	<input type="checkbox"/> 価格	<input type="checkbox"/> その他	
変更を要する技術指令書 (関係項目にレ印)			TO以外の技術出版物
<input type="checkbox"/> TO-1	<input type="checkbox"/> TO-4	<input type="checkbox"/> その他TO	[]
<input type="checkbox"/> TO-2	<input type="checkbox"/> TO-5		
<input type="checkbox"/> TO-3	<input type="checkbox"/> TO-6		
適用装備品等に対する影響 (関係項目にレ印)			
<input type="checkbox"/> なし	<input type="checkbox"/> あり	<input type="checkbox"/> 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			

Blank Page

附属書G (規定) TCTO完了通知

G.1 目的

この附属書は、役務対象品について、契約の相手方が提出するTCTO完了通知の作成及び提出要領について規定する。

G.2 様式

様式G.1 によるほか、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 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、**表2** に示す。

G.4 提出時期

改修を実施した装備品等を納入するとき。

G.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** 監督官等が記入する。

様式G. 1－TCTO完了通知

発簡番号 年 月 日	
第4補給処整備部長 殿	
所在地（連絡先） 会社名 代表者名	
T C T O完了通知	
標記について、次のとおり通知します。	
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 監督官（又は検査官） 所属 階級 氏 名

附属書H (規定) 代替防食処理不具合報告

H.1 目的

この附属書は、役務対象品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。

H.2 様式

様式H.1 によるほか、用紙の大きさは、日本産業規格A列4番、横長に使用する。

H.3 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、表2 に示す。

H.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

H.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、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) **項目1** 適用構成品が組込まれる装備品等の品名を記入する。
- d) **項目2** 代替防食処理を施した部品（以下，“代替部品”という。）が組込まれる適用構成品の品名並びに部品番号又は型式を記入する。
- e) **項目3** 代替部品の品名及び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代替部品の製造会社名を記入する。
- g) **項目5** 代替部品の製造年月日及び適用構成品に組込んだ年月日並びに代替部品の使用時間を記入する。
- h) **項目6** 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。
- i) **項目7** 代替部品に係る関連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。

様式H.1—代替防食処理不具合報告

代替防食処理不具合報告						
第4 補給処整備部長 殿 (整備技術課長気付)	会社整理番号		提出会社名		受付番号	
	申請年月日				受付年月日	
					受付機関	
1	適用装備品等名					
2	適用構成品	品名				
		部品番号又は型式				
3		品名				
		部品番号				
4	代替部品	実施会社名				
		製造会社名				
5		製造及び組込年月日	製造：	組込：		
		使用時間				
6	代替決定	担当区分				
		承認年月日				
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I (規定) 整備不具合報告

I.1 目的

この附属書は、役務対象品について、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。

I.2 様式

任意とする。

I.3 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、表2 に示す。

I.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) 役務対象品の物品番号、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) 所見（不具合に対する所見を記入する。）
- j) 備考

Blank Page

附属書J (規定) 特定化学物質等使用装備品等報告

J.1 目的

この附属書は、役務対象品について、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。

J.2 様式

様式J.1によるほか、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

提出先及び提出部数は、表2に示す。

J.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) **材料記号** 第4補給処官給品等取扱要領による。
- c) **分類** 表J.1による。
- d) **区分** 表J.1による。
- e) **物品番号・部品番号・品名** 様式J.1の例による。
- f) **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。
- g) **製造又は納入会社** 様式J.1の例による。
- h) **備考** 納入数量並びに製造物品の場合は、適用仕様書番号を記入する。

表KJ.1—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, 救装, 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, 標的, 整備器材, ドローン, 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

様式J.1—特定化学物質等使用装備品等報告

第4補給処長 殿
(保管部長気付)

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

材料記号	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
PCB	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KK	1EA

添付書類：なし

注記 分類ごと別葉とする。

附属書K (規定) 診断報告書

K.1 目的

この附属書は、役務対象品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。

K.2 様式

様式は、**様式K.1** によるほか、用紙の大きさは、日本産業規格A列4番、横長に使用する。

K.3 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、**表2** に示す。

なお、監督官等の確認を得た後、電子データ（PDF形式及びExcel形式のいずれも）によって提出する。

K.4 添付書類

K.3 の写し（紙媒体）を役務対象品に添付する。

K.5 提出時期

契約全数の診断完了時とする。

K.6 作成範囲

契約対象の品目について作成する。

K.7 診断報告書記入要領

診断報告書記入要領は、次による。

- a) **会社発簡番号，発簡日付** 契約の相手方の発簡番号及び発簡年月日を記入する。
- b) **会社名** 会社名，工場名を記入する。
- c) **担当部署，連絡先** 契約の相手方の担当部署名，連絡先を記入する。
- d) **監督官等** 診断作業を確認した監督官等が記入する。
- e) **統制番号，調達要求番号，契約番号，契約納期** 契約書に基づき記入する。
- f) **診断年月日** 診断を完了した年月日を記入する。
- g) **適用器材（機種）** 適用する器材名（機種名）を記入する。
- h) **技術資料** 診断作業で使用した技術資料等を記入する。
- i) **物品番号，部品番号，品名** 契約書に基づき記入する。

j) **子部品等明細欄** 子部品等明細欄には、修理に必要な部品について記入し、記入要領は次による。

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，品名** 修理に必要な部品の物品番号，部品番号，品名を記入する。

なお、物品番号がない部品については、物品番号欄を斜線とする。

3) **UPA** 該当する部品が契約対象品目 1台あたりに装着されているべき数量を記入する。

4) **SER (No)** 診断作業を完了した契約対象品目の一連番号を記入する。

5) **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、修理が可能である場合は、見積書（様式任意）を添付する。

6) **数量** 契約対象品目 1台あたりを修理するために必要な部品数量を記入する。

7) **備考** 部品の状態を簡明に記入する。

k) **その他** 診断報告書を補足するために、会社又は工場において作成した診断書等を添付書類としてもよい。

K.8 その他必要な事項

その他必要な事項は、次による。

a) 診断作業の結果について、個別仕様書に示す規格，仕様書，技術資料等に基づき，“要交換品”，“要修理品”又は“その他”に区分し，所要の記録をする。ただし，“要修理品”については修理方法を記述する。

b) 監督官等の確認を受けた書面は，2.6 に準じて契約の相手方が保管する。

c) この要領に疑義がある場合及び電子データの送付要領については，第4補給処資材計画部資材計画課統制班に照会する。

Blank Page

附属書L (規定) 役務中止報告書

L.1 目的

この附属書は、役務対象品について、契約の相手方が提出する“役務中止報告書”の作成及び提出要領について規定する。

L.2 様式

様式L.1によるほか、用紙の大きさは、日本産業規格A列4番、縦長に使用する。

L.3 提出先及び提出部数

提出先及び提出部数は、表2に示す。

L.4 提出時期

分支担当官が指示した場合は、速やかに提出する。

L.5 記入要領

記入要領は、次による。

- a) **会社発簡番号等** この報告書を作成した会社の発簡番号、発簡日付及び会社名を記入する。
- b) **契約番号等** この報告書の対象となる統制番号・調達要求番号、契約番号、契約納期、仕様書番号、品名及び件名を記入する。
- c) **監督官確認等** 監督官等が確認年月日並びに所属、階級及び氏名を記入する。
- d) **中止理由等** この報告書の対象となる役務の中止理由の概要、中止時点の作業内容、中止判断の根拠、根拠となる技術資料等を記載する。
- e) **完成に要する作業等** 完成に要する作業、部品等及び官の支援を記入する。
- f) **会社所見・特記事項** 会社の所見及び特記事項を記入する。
- g) **添付の有無** 必要に応じて、次の書類を別紙として添付し、添付書類名称を記入する。ただし、この契約において、添付書類が他の提出書類の要求と重複する場合は省略し、その旨を記入する。
 - 1) **作業記録** 役務の進捗、内容、結果については、“作業記録”（様式1）を添付する。
 - 2) **診断報告書** 診断作業を行った場合は、“診断報告書”（附属書K）を添付する。
 - 3) **修理要領提案書** 役務の中止によって、役務対象品の修復が完成まで至らなかった場合は、役務対象品が部隊の運用を維持するために必要な範囲の“修理要領提案書”（様式任意）を添付する。ただし、当該役務に関する要求が、役務対象品の修復でない場合を除く。
 - 4) **その他** この様式の各欄に記入しきれない場合又はこの様式によることが困難な場合は、別紙として作成し、添付するほか、写真、図面等の必要な資料を添付することが可能である。

様式L. 1－役務中止報告書

役務中止報告書			
会社発簡番号		発簡日付	
統制番号・ 調達要求番号		会社名	
契約番号		契約納期	
仕様書番号		監督官確認 年月日	
品名及び件名		監督官 所属階級氏名	

中止理由の 概要	
中止時点の 作業内容	
中止判断の 根拠	
根拠となる 技術資料等	

完成に要する 作業	
完成に要する 部品等	
完成に要する 官の支援	
会社所見・ 特記事項	

添付の有無・ 添付書類名称	有 ・ 無	
注記 この様式によることが困難な場合は、別紙として作成し添付することが可能である。		