

附属書 A
(規定)
包装の通則

A.1 総則

A.1.1 適用範囲

この通則は、航空自衛隊用として調達する航空機用部品（以下，“部品”という。）の包装に必要な共通的事項について規定する。

A.2 清浄及び乾燥

A.2.1 清浄

清浄は、次による。

- a) 清浄は完全に行うものとし、部品表面に汚れや腐食生成物を残さないこと。
- b) 清浄に際し、部品に傷をつけないこと。
- c) 分解して清浄する必要がある場合は、汚れの除去が確認できる範囲内に限定すること。
要すれば、複雑な組立品の内部部品は、組立前に清浄し、以後の汚染を避けるよう留意すること。
- d) クリチカル部品の表面又は精密仕上げされた表面からは、腐食、汚れ、油脂、汗、指紋又はその他の酸及びアルカリの残留物を確実に除去すること。

A.2.2 清浄剤

清浄用材料は、付表 A. 1 に規定するものを使用する。

A.2.3 清浄方法

清浄は、付表 A. 1 の部品に適応した清浄剤及び付表 A. 2 中の適正な方法を選定して行う。清浄剤及び清浄方法の選定に当たっては、次の事項を十分に考慮すること。

a) 部品の材質と組成

- 1) アルミニウム又は亜鉛製部品は、高アルカリ清浄剤を使用すると有害な影響を受けるので使用しない。
- 2) ゴム、皮革、織物、コルクその他の有機質のような非金属部品は、C-1法により清浄するものとし、有機質清浄剤又は水溶性アルカリ清浄剤を使用しない。

b) 部品の表面仕上

- 1) 研磨したアルミニウムには、アルカリ清浄法を適用しない。
- 2) 金属のクリチカル部品表面には、可能な限り石油系溶剤清浄法又は蒸気脱脂法を用いる。
- 3) 多孔性表面、小さなくぼみ又は毛細管状の孔を有する部品、広範囲の重ね継ぎ部、リベット結合部、スポット溶接部などの構造を有する部品には、アルカリ清浄法を適用しない。
- 4) オイル又は黒鉛を含浸させた部品は、乾燥した布で拭き取って清浄する。
- 5) 磁器製品を含む部品又は塗装表面は、強アルカリ溶液で清浄しない。

c) 構造の複雑さ

- 1) 清浄剤がたまりやすい不規則な表面、くぼみ、アンダーカット及びポケットを有する部品を、溶剤清浄法で清浄する場合は、ブラシがけ又は拭き取りによること。
- 2) 内部の防せいを必要とする複雑な部品は、使用する清浄剤を完全に部品から滴下させる。
- 3) 圧力噴射による方法は、比較的簡単な構造のもので、噴射が全表面に到達しうる部品に限り適用すること。

d) 要求される清浄度

部品に要求される清浄度は、原則としてこの通則の**A. 8. 5**に定める清浄度試験に合格しうるものでなければならない。ただし、個別装備品等の防衛省仕様書等において規定がある場合には、その規定を満足するものでなければならない。

A. 2. 4 特殊系統の清浄

飛しょう体の複雑な油圧、空気及び推薬系統、ある種の兵器の一次冷却系統、航空機のタービンの高速ベアリング系統、追尾・誘導系統の特殊電子装置などの清浄度は、特別な基準が要求されるので、じんあい度については清浄度管理を行うものとする。

A. 2. 5 清浄設備

清浄装置は、清浄方法及び清浄剤の種類によって多種多様であり、選定された方法、清浄剤及び部品の特性に適合した設計のものを使用しなければならない。

なお、溶剤等のほとんどが、危険物又は有害物であるので清浄設備及び清浄作業場は、関連する法規に適合するよう配慮することが必要である。

A. 2. 6 乾燥

清浄後直ちに清浄剤や残存湿気を除去するため、適当な方法を用いて完全に乾燥しなければならない。乾燥は**付表 A. 3**に示す方法のうちから、部品に適した方法を選定し、一つ又は二つ以上の方法の組合せにより行うものとする。

A. 3 防せい剤とその適用

A. 3. 1 金属部品の防せい

金属部品の防せいについては、次による。

- a) 清浄及び乾燥後に行う。
- b) 接触防せい剤は、部品表面に密着させるとともに、均一で連続した皮膜となるように行う。
- c) 部品の使用時に防せい剤を除去する場合に、その作業が容易にできるような防せい剤を使用する。
- d) 部品表面を損傷するおそれのないような防せい剤を使用する。

A. 3. 2 接触防せい剤の適用方法

接触防せい剤の適用は、**付表 A. 5**に示す方法のいずれかによるか、その組合せにより行う。

A. 3. 3 気化防せい剤の適用方法

気化性防せい剤は、**付表 A. 4**のP-18及びP-20に規定するもののいずれか、又はその組合せによるものとし、その適用方法は以下に示すとおりであるが、いずれの場合においても包装系内から気化ガスが消失しないように行う。

なお、使用上の制限その他の細部事項は、**MIL-I-8574**（気化性防せい剤の使用法）によるものとする。

a) 気化性さび止め紙等

部品の寸法及び形状に応じて、気化性さび止め紙又は気化性さび止め透明フィルムで包み、テープで密封するか、又は気化性さび止め透明袋に入れ、ヒートシールにより密封する。この場合、さび止め剤処理面を部品の表面に接触させるか、又は近接させるものとする。透明フィルム及び透明袋は、透明包装を必要とする場合に適用する。作動油で被覆された部品に、気化性さび止め紙等を適用した場合は、耐油性バリヤ材で上包みを施すものとする。ただし、気化性さび止め紙等が耐油性を有する場合を除く。

なお、複雑な形状の大型部品を気化性さび止め紙等で包んだとき、部品表面から 30 cm 以上離れる場合には、気化性さび止め剤を併用する。

b) 気化性さび止め剤

気化性さび止め剤は、部品表面に散布するか、又はガス透過性の清浄な袋に詰めて使用する。出来れば包装容器内に散布し、直ちに容器を密封する。容器内の気化性さび止め剤の量は、1 m³当たり最低 35 g とする。

c) 気化性さび止め油（付表 A. 4 参照）

A.3.4 防せい剤の適用除外

防せい剤は、次の部品には適用しないものとする。

- a) クロム、銀、ニッケル、亜鉛又はすずによりめっき又はコーティングされた非クリチカル部品
- b) 固形皮膜潤滑剤、ガラス質又はプラスチック皮膜の処理を施してある部品
- c) プライマ、ペイント、エナメル、ラッカー等により塗装した部品
- d) 防せい剤により損傷するおそれのある材質の部品（繊維、コード類、プラスチック、雲母、ゴム、紙、フェルト、革及び革製品、あるいは潤滑剤入りブッシング等）
- e) 防せい剤により損傷するおそれのある構造の部品（コンデンサ、電気コネクタ、発電機回転子、回路遮断器、フューズ、スイッチ、抵抗器、整流器等の電気及び電子部品並びに機器）
- f) 防せい剤の適用又は除去に際し、構造の損傷、機能の不具合又は操作上の危険を生ずるおそれのある部品

A.3.5 非金属部品の保護

非金属部品に対しては、必要に応じ適当な処理剤を使用して、硬化、乾燥、老化、腐敗、変質、分解などによる部品の劣化を防止する処理を行わなければならない。

a) 電気回路系統の保護

電気装置、電子装置、電気回路系統等に使用される非金属部品は、かび、菌類及び湿気から十分に保護する必要がある。保護剤としては、かび防止・防湿性ワニス（**ASTM D3955**、**ASTM D295**）及び防水性電気点火装置用ワニス（**MIL-V-13811**）などを使用する。

b) 皮革及び皮革製品の保護

皮革及び皮革製品については、皮革の割れ、かびの発生及び水の浸透に対する保護処理が必要である。保護剤としては、かび防止性皮革処理剤があり、乳剤形及び溶剤形の2つのタイプがある。

c) 繊維製品の保護

織物、フェルト、ロープその他の繊維製品については、かび、虫害、菌類などに対する保護が必要であり、主として化学薬剤を用いる。虫害に対しては、ナフタリン又はパラジクロロベンゼンのような気化性殺虫剤を使用する。

A.4 個装

A.4.1 一般原則

個装は、輸送及び保管中における環境条件による部品の劣化を防止するため、適切な手段を用いて部品を保護する技法であり、清浄、乾燥、防せい剤の適用並びに必要な応じて包み材、緩衝材及び個装容器の使用を包含するものである。

この技法（以下，“個装法”という。）は、**付表A.6**のとおり基本法と細別方法とに分類し、基本法の概要を**付図A.1**に示す。

個装は、部品の組成及び表面の特性、要求される個装レベル等を考慮し、適切な個装法を選定して実施しなければならない。

なお、清浄からバリヤ材の密封までの各工程は、一連の継続した作業で行うものとし、中断の必要がある場合は、一時的な保護を行い部品を汚損しないようにしなければならない。

個装に関する要求事項は、次のとおり。

- a) 個装の容積及び質量は、必要最小限にとどめること。
- b) 使用する材料は、規定された品質に合致するものであること。
- c) 選定した個装法において、袋又は容器の使用が要求されている場合は、必要に応じて下包み、緩衝材又は詰め物を使用して、部品の突起部や鋭角部により袋又は容器が破損しないよう保護するとともに、部品が袋又は容器内で自由に移動しないようにすること。
- d) 防水又は防湿バリヤ材の内部に使用する緩衝材は、清浄で乾燥したものでなければならない。
- e) 透明個装を必要とする場合、個装内の下包み材又は緩衝材は透明なものを使用すること。
- f) 防せい剤皮膜を施した部品に接触する下包み材には、耐油性バリヤ材を使用すること。ただし、個装法において、**MIL-PRF-121**のグレードA、**MIL-PRF-131**又は**MIL-PRF-22191**のタイプI又はIIによる袋を使用する場合は、防せい剤皮膜を保護するためのみの下包みを施す必要はない。
- g) 防せい剤を適用しない素肌金属部品に直接接触する下包材緩衝材等は、非腐食性で出来るだけ乾燥したものを使用すること。非腐食性とは、**MIL-STD-3010**（容器及び包装材料の試験方法）の方法3005に規定する接触腐食試験に合格する場合

をいい、MIL-P-130（しわつき包装紙）及びMIL-DTL-17667（中性包装紙）は、これを満足する材料である。

h) 保管は取扱い上の都合により必要と認められる場合は、紙箱、段ボール箱その他の適切な容器を使用して追加の保護を行うこと。

i) 静電気等に対する保護（遮へい—shielding）

電子的高感度部品及び環境場力（environmental field force）により損傷を受けやすいその他の部品については、製造時から使用時に至るまでの取扱い、輸送及び保管中における静電気、電磁気、磁気又は放射能による損傷を防止するため、次の要領のいずれか又はその組合せにより保護するものとし、A.4.5のいずれの個装レベルにも適用する。

1) 静電気に対する保護

静電気に対する保護を必要とする部品は、MIL-DTL-117のタイプI、クラスF、スタイル1又はタイプII、クラスH、スタイル2の袋により包装する。

2) 電磁気に対する保護

電磁気に対する保護を必要とする部品は、MIL-DTL-117のタイプI、クラスF、スタイル1の袋により包装する。静電気及び電磁気の両者に対する保護を必要とする部品についても同じ要領とする。

3) 磁気に対する保護

単純な磁場（無線周波数又は電磁放射と対照して）に対する保護を必要とする部品は、必要とする保護の程度に対し十分な厚さを有する鉄製又はフェライト系成分の材料により完全に囲って保護する。

4) 放射能に対する保護

放射能に対する保護を必要とする部品は、鉛又は鉛入り材料により完全に囲って保護する。

A.4.2 包装用材料

包装袋用材料は、付表A.7～付表A.12に規定するもの又はこれと同等の品質のものを使用するものとする。ただし、A.8.2で規定する品目及び個別装備品等の防衛省仕様書等において規定がある場合には、その材料を使用しなければならない。

A.4.3 緩衝

a) 緩衝設計及び緩衝技法

特に緩衝設計を必要とする部品についての、設計方法及び緩衝技法はMIL-HDBK-304（緩衝包装方法）を参考にするものとする。

b) 緩衝材使用上の条件

防水又は防湿バリア材の内部に使用する緩衝材については、それぞれの緩衝材の適用仕様書等の要求事項に加えて、次の条件を満足するものでなければならない。

1) できるだけ乾燥していること。

2) 非腐食性であること。

3) 防せい剤皮膜を施した部品については、耐油性バリア材で下含みした後に緩衝を施すこと。

A.4.4 熱封かん（ヒート・シール）

a) ヒート・シールに関する要求事項

ヒート・シール可能バリヤ材のヒート・シールは、次の3項目を満足するものでなければならない。

- 1) ヒート・シール部から空気の漏えいがないこと。
- 2) ヒート・シール部は、それぞれのバリヤ材の該当仕様書等に規定されている防水性、防湿性及び耐油性と同一品質の性能を有すること。
- 3) ヒート・シールは規定の試験に合格しうること。

A.4.5 個装のレベル

個装のレベルは、部品の保管期間及び保管環境等に応じて、次のとおりに分類する。

a) レベルA

部品の保管期間が長期にわたる場合、又は温度、湿度及び塩分等の影響を受けやすいような悪い状態で保管する場合の個装

b) レベルB

部品の保管期間が長期にわたらない場合又は保管状態がレベルAより良好な場合の個装

c) レベルC

部品が納地で受領後、直ちに使用される場合の個装

A.4.6 個装実施要領

個装は、次の事項を十分に考慮し**付表A.13**の個装実施要領に基づいて行うものとする。

なお、レベルCの個装を実施する場合には、部品製造会社等の商慣習による包装を実施することができる。

- a) 部品の鋭い突起物や角は、適当な材料で保護し、包み材料、袋又は容器の破損を防止する。この場合、透明包装の内部にはできるだけ透明な材料を使用する。
- b) 防水又は防湿包装を行う場合は、包装内部の容積をできるだけ小さくし、下包み材や緩衝材は十分に乾燥したものを使用し、密封する場合は内部の空気をできるだけ抜く。
- c) 容器に収納する場合は、容器内で部品が自由に移動しないよう緩衝材、支持材（ブロッキング）又は押え（ブレーシング）などで固定する。
- d) 個装法50に使用する乾燥剤は、袋入りの活性吸湿剤とし、できるだけ包装内の全ての空間に対し吸湿作用がゆきわたり、また、部品の精密仕上面又は防せい剤皮膜に接触しないような位置に、テープ、ひもなどで固定する。
- e) 乾燥剤の所要量の計算は、次の**1)**又は**2)**のいずれかによるものとする。

1) 防湿バリヤ材で密封の場合

$$U = 1.7A + X_1D + X_2D + X_3D + X_4D$$

2) 金属容器密封の場合

$$U = 4.2V + X_1D + X_2D + X_3D + X_4D$$

各記号は次による。

U：使用する乾燥剤のユニット数(M I L-D-3 4 6 4に規定する乾燥剤の単位)

A：使用する防湿バリヤ材の面積 (㎡)

V：容器の内容積 (m³)

D：包装内部の吸湿性材料の質量 (kg)

X 1：繊維性材料（木材を含む）及び下記以外の材料・・・1 6. 0

X 2：固着繊維（ゴムで固めた合成繊維又は械吻繊維）・・・7. 0

X 3：ガラス繊維・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・4. 0

X 4：ゴム及びプラスチックフォーム・・・・・・・・・・・・・・・・1. 0

f) 個装法50においては、必ず湿度指示計を使用するものとする。湿度指示計は**MS 20003**（カード式）又は**SAE-AS-26860**（プラグ式）を使用し、カード式湿度指示計は、乾燥剤からなるべく離れた位置で防湿バリヤ材の最終密封部の近くの内側に挿入する。また、検査窓を取り付けた場合は、その内側の見やすい位置に挿入する。

g) 個装法50において、防湿バリヤ材の袋を使用する場合は、少なくとも2回開封して再密封ができる大きさの袋を使用するものとする。

A.4.7 個装単位

個装の包装単位は、個別装備品等の防衛省仕様書等に指定されている場合はこれを適用し、指定のない場合は、J Q U P（航空自衛隊指定個装内容数）によるものとする。これらのいずれにも該当しない場合は、次の事項を標準として決定するものとし、全ての個装レベルに適用する。

a) 通常は100の約数を採用するものとし、特に小型部品の場合は1000の約数を採用する。

b) 組又はセットとなった部品は、それぞれ1組又は1セットを個装単位とする。

c) キットについては、構成品の数量に関係なく1キットを個装単位とする。

d) 個装法50を通用する部品の個装単位は全て1個とする。

e) 商慣習によって一定の基準数量がある部品については、その数量を採用することができる。

A.5 内装

A.5.1 内装の基準

a) 内装は、荷役、保管及び出荷に際し、個装した部品を直接外装することが不適當な場合、又は特に必要と認められる場合に実施するものとする。

b) 内装の実施要領は、個別装備品等の防衛省仕様書等に規定されない限り、次のとおりとする。

1) 原則として同一部品ごとに内装する。

2) 内装容器に収納する個装数量は最大100とする。

3) 内容品質量は、原則として18kg以下とする。

4) 各補給処において、自動倉庫内に保管するために特に指定された部品の内装寸法は、各補給処ごとに定める寸法以下とする。

A.5.2 内装方法

内装は、A.4.2に規定する材料を使用し、個装した部品を2個以上の適当な数量にまとめ、次の方法のいずれかにより実施し、内装表示を行なう。

- a) 段ボール箱等の容器に収納し、必要に応じて緩衝を施し、テープ又は接着剤で封かんする。封かんは、完全密封の必要はなく、容易に開かない程度とする。
- b) 適当な包み用材料で包むか袋に入れ、テープなどで封をする。
- c) 適当な緩衝材で包みテープなどで封をする。
- d) バンド又はテープなどで結束する。

A.6 外装

A.6.1 外装の基準

外装の基準は、個別装備品等の防衛省仕様書等に規定されない限り、次によるものとする。ただし、個装法の規定において剛性容器の使用が指定され、出荷容器を兼ねることができる場合には、外装を施す必要はない。

- a) 外装は、A.6.3の物理的保護の区分を設計条件とし、A.6.2の外装のレベルに合致する。
- b) 外装の容積及び質量は、必要な範囲で経済性を考慮する。
- c) 外装に適用する緩衝材、支持材及び押さえ材等は、効果的に使用する。
- d) 外装には、所定の表示及び標識を明記する。

A.6.2 外装のレベル

外装のレベルは、輸送機関の種類、輸送距離及び積替えの度数などに応じて、次のとおり分類する。

a) レベルⅠ

納地までの輸送中に積替えが行われる場合又は納地から転送が予想される場合の外装

b) レベルⅡ

納地までの輸送中に積替えがなく、かつ、納地から転送を考慮する必要のない場合の外装

A.6.3 物理的保護の区分

物理的保護の区分は、外装の種類、強度及び緩衝材を決定するための要素として、部品の形状、寸法、質量及び特性等を考慮し、付表A.14に基づき設定するものとする。

A.6.4 外装方法

外装は、A4.2に規定する材料を使用し、次に基づき適切な方法で行うものとする。ただし、レベルⅡの外装を実施する場合には、部品製造会社等の商慣習による外装を実施することができる。

a) 容器の選定

外装の容器は、付表A.10に規定するもののうち、次を考慮して、付表A.15及び付表A.16に基づき選定する。

- 1) 個装又は内装の程度
- 2) 指定された外装のレベル

- 3) 物理的保護の区分
- 4) 納地の環境条件

b) 容器内における部品の固定

個装又は内装した部品は、適当な数量ごとにまとめ、必要に応じて次のいずれかの方法により容器に収納し固定する。

- 1) **A. 4. 3**により適切な緩衝材又は詰め物を使用して、固定及び保護を行う。
- 2) 不規則な形状若しくは損傷しやすい突起部のある部品又は重心の片寄った部品は、容器内において移動等による破損等を防止するため、支持材又は押さえ材を使用して固定する。

なお、支持材又は押さえ材により固定する場合は、部品の最も強度及び剛性のある部分を選び、できるだけ支持する面積を大きくするか、又は分散して支持しなければならない。

- 3) 機械類及び組立部品類において、粗暴な取扱いに十分耐える強度のボルト穴を有する場合は、ボルトを使用して容器に固定するものとし、次の点を留意しなければならない。
 - 3.1) 部品のボルト穴を損傷しないように保護する。
 - 3.2) 外装容器の底部に滑材（スキッド）がある場合は、滑材を通してボルト締めを行うものとし、ボルトの頭部は滑材の外下面下に埋め込むとともに、ナットは振動等による緩みを防止する方法で締め付ける。
 - 3.3) 部品と外装容器の内面（側、つま及び天井）との間には、適切な間隔をとるものとする。

c) 容器の密閉

容器の密閉は、容器の該当仕様書又は規格等により実施するものとする。

d) 容器の補強

容器の補強は、必要に応じて、帯鋼又はテープ等を使用して行う。

A. 6. 5 通箱の使用

紙箱、両面段ボール箱又はファイバ箱により個装又は内装を施し、かつ、部品の物理的保護の区分が**A. 6. 3**に規定するL a又はL bの場合には、外装に代えて通箱を使用することができる。ただし、納地から転送が予想される場合を除く。

A. 6. 6 混合包装

2品目以上の個装又は内装を組み合わせて外装（以下、“混合包装”という。）する方が経済的、かつ、合理的である場合は、混合包装をすることができる。ただし、この場合は、個装又は内装に結束、緩衝包み、紙箱、両面段ボール箱又はファイバ箱等を使用し、かつ、緩衝材等を用いて部品に損傷のおそれのないようにしなければならない。

A. 6. 7 集合包装

部品の種類、特性及び出荷数量等に応じて、荷役及び出荷作業の便宜を図るために、集合包装によることができる。

A. 6. 8 耐候処理

屋外保管又は特に耐候処理を個別装備品等の防衛省仕様書等で指定された場合は、耐水性容器を使用するか、又は防水紙により容器内にケースライナ（付図A. 2参照）又は内張りを施すものとする。

A.7 表示・標識

A.7.1 一般事項

包装の表示及び標識の実施に関する要求は、次のとおりとする。ただし、通箱については適用しない。

a) 表示の書き方

原則として、左からの横書きとし、数字はアラビア数字、漢字は常用漢字を用いる。

b) 表示・標識の色

特に指定するものを除き黒色とする。ただし、OD（O l i v e D r a b）色の容器には黄色、また青色の容器には白色をそれぞれ使用する。

c) 表示方法

表示は、刷り込み、スタンプ、ラベル又は印刷等によるものとし、見やすい箇所に明確に表示するとともに、輸送、荷役及び保管において、にじみ、退色、はく落、消滅等が生じないようにしなければならない。

なお、屋外保管を指定された場合は、外装の表示及び標識に耐水性の処理を施す。

d) 個装法50の表示

個装法50の包装を実施した場合は、個装、内装及び外装のいずれにも付図A. 3の表示を行なう。

e) 一般貨物の荷扱い指示マークの表示

J I S Z 0 1 5 0（包装—包装貨物の荷扱い指示マーク）により、必要な表示を個装、内装及び外装に行う。

f) 静電気等警告マークの表示

静電気等に対する保護を必要とする包装を実施した場合は、付図A. 4の該当する表示を行う。

A.7.2 表示・標識用材料

表示・標識用材料は、A.4.2の規定によるほか、次の各項によるものとする。

a) 表示・標識用材料は、耐水性のステンシル及びマーキング用インク又は塗料を使用する。また、ラベルを貼る場合の接着剤は、耐水性のものを使用する。

b) A.6.8の耐候処理を適用した場合のラベルには、耐水性の処理を施した物を使用する。

c) ラベル用紙

ラベル用紙は、特に指定のない限り白色とする。

d) 使用可能（合格）物品票

使用可能（合格）物品票（以下，“物品票”という。）及び記載要領は、C & L P S - Y 0 0 0 0 7 の 2.4.7によるものとする。

e) パッキング・リスト挿入用封筒

パッキング・リスト及び管理換票挿入用封筒は、耐水性のものとする。

A.7.3 個装の表示

個装の表示は、付表A. 13によるほか、次によるものとする。

a) 内容品表示

内容品表示は、原則次のとおり行う。ただし、1)～6)について、表題は表示せず直接必要項目を記入することができる。

- 1) 調達要求番号（地方調達の場合は、契約番号）
- 2) ITEM NO.
- 3) 物品番号
- 4) 部品番号
- 5) 品名
- 6) 数量
- 7) 個装法及び包装実施年月
- 8) P I F 整理番号（適用される場合のみ）
- 9) 製造番号（SERIAL NO.）（適用される場合のみ）
- 10) A C 開始年月（A.7.6 d)参照）
- 11) 契約不適合の修補等請求期限（契約条項又は調達品の仕様書に定める契約不適合の修補等請求期限の満了の年月を歴年月で記入する。）
- 12) 包装責任者押印又はスタンプ

b) 個装法50の表示

個装法50の表示は、A.7.1 d)による

c) 静電気等警告マークの表示

静電気等警告マークの表示は、A.7.1 f)による。

d) 特定化学物質・有害物質の使用表示

特定化学物質及び有害物質（以下，“特定化学物質等”という。）を使用している部品で、当該部品に直接表示が不可能な場合は、個装の見易い位置に、A.7.6 g)により表示を行うものとする。

e) 物品票の貼り付け

個装のまま混合包装又は通箱により出荷する場合、若しくは内装又は外装を省略して納入する場合は、A.7.2 d)による物品票を貼り付けるものとする。この場合、a)の内容品表示は省略することができる。

f) 特殊表示

特殊表示については、A.7.6のうち、該当項目についてのみ適用する。ただし、個別装備品等の防衛省仕様書等に規定されている場合は、その表示を行わなければならない。

g) その他

個装法に規定される最終容器が、出荷容器を兼ねるとみなされる場合は、最終容器にはA.7.5に定める外装の表示を行うものとする。

A.7.4 内装の表示

内装の表示は、次によるものとする。

a) 物品票の貼り付け

内装には、**A.7.2 d)**による物品票を貼り付けるものとする。

b) 個装法50の表示

個装法50の表示は、**A.7.1 d)**による。

c) 静電気等警告マークの表示

静電気等警告マークの表示は、**A.7.1 f)**による。

d) 特殊表示

特殊表示については、**A.7.6**のうち、該当項目についてのみ適用する。ただし、個別装備品等の防衛省仕様書等に規定されている場合は、その表示を行わなければならない。

A.7.5 外装の表示・標識

外装の表示・標識は次のとおりとし、表示要領は**付図A. 5**を基準とする。円筒形容器についてはこれを準用する。

a) 内容品表示

内容品表示は、内容品表示票（**付図A. 6**）によるものとし、原則として外装正面に行う。

なお、直接記入する場合は、表題は表示せず直接必要項目を次のように行う。

- 1) 調達要求番号（地方調達の場合は、契約番号）
- 2) 物品番号
- 3) 部品番号
- 4) 品名
- 5) 数量
- 6) 個装法及び包装実施年月
- 7) 製造番号（SERIAL NO.）（適用される場合のみ）
- 8) AC開始年月（**A.7.6 d)**参照）
- 9) 質量・容積
- 10) 外側寸法（**A.7.6 b)**参照）

b) 個装法50の表示

個装法50の表示は、**A.7.1 d)**による。

c) 静電気等警告マークの表示

静電気等警告マークの表示は、**A.7.1 f)**による。

d) ボックス番号の表示

ボックス番号は、CP(中央調達)又はDP(地方調達)番号及びその出荷個数を次のとおり表示する。ただし、CP(中央調達)又はDP(地方調達)番号を指定しない場合は、包装組合せ番号のみを表示する。

例 (中央調達)

CP 3651 8417 0001-2/5 1)

CP又はDP番号 包装組合せ番号

注1) 包装組合せ番号を示すもので、同一部品が5包装になった場合

1/5, 2/5, …… 5/5のように示す。

e) 航空自衛隊標識

航空自衛隊標識は、**NDS Z 0001**（包装の総則）に示す標識を使用し、外装の大きさに適した寸法で表示を行い、その場所は、外装正面中央上部を原則とする。

f) 荷受人及び発送人の名称並びに同住所に関する表示

荷受人及び発送人の名称並びに同住所に関する表示は、外装裏面の中心部の底から約1/3の位置に次の項目を表示する。

荷受人：荷受人の名称及び同住所（県・郡又は市・町）

発送人：発送人の名称及び同住所（県・郡又は市・町）

g) 物品票

A.7.2 d)による物品票を、外装の左側面に貼り付ける。

h) 特殊表示

特殊表示については、**A.7.6**のうち、該当項目についてのみ適用する。ただし、個別装備品等の防衛省仕様書等に規定されている場合は、その表示を行わなければならない。

A.7.6 特殊表示

特殊表示については、次の各項のうち必要なものを個装、内装又は外装の適当な位置に表示するものとする。

a) セットの表示

部品をセットとして出荷する場合、外装の正面及び左側面（つま）の右下部にセット番号とセット当たりの箱数及び直径50mmの円を表示するものとする。

例 同一部品が24セット出荷される場合、その各セットが4個の容器に包装された場合は、あるセットの第2番目の容器は次のように表示を行う。

● …………… セットのマーク
SET 24 …………… 24セットの表示
PKG 2 of 4 …………… 4個のうちの2番目

b) 外側寸法の表示

外装の一辺が1.8mを超える場合又は容積が0.85m³以上の場合には、次の例に準じて表示しなければならない。

例 2×1.8×1.2M [長さ(L)×幅(W)×高さ(H)]

c) 構造上の表示

次のような表示を必要とする場合は、それぞれの該当部位の上側又はその近くによく見える個所に表示する。

- 1) 検査窓
- 2) まず頂部を外せ
- 3) 再使用可能容器
- 4) ここを切れ
- 5) ここからはずせ

d) **AC開始年月表示**

J. T. O. 00-20K-1シリーズによりエイジコントロール（AC）が要求されている部品（以下，“AC品目”という。）の記載要領は，C&LPS-Y00007の2.4.8によるものとする。ただし，異なったAC開始年月を持つ2個以上の部品を同一包装内に入れる場合には，その部品の最も早いAC開始年月を記入する。

e) **防水包装の表示**

ケースライナ等による防水包装のものについては，ステンシル又はラベルにより次のとおり表示するものとする。

防水包装：使用又は検査のほか開封を禁ず。

f) **VCI（気化性防せい剤）使用の表示**

VCI（気化性防せい剤）を使用した包装には，その旨を表示する。

g) **特定化学物質等の使用表示**

特定化学物質等を使用している部品で，当該部品に直接表示が不可能な場合は，個装及び外装に次の表示を，ラベル，スタンプなどを使用し朱色をもって表示する。

（特定化学物質等名）使用

又は

特定化学物質等名

（単一部品）

（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，機械，装置等）

A.7.7 混合包装の表示・標識

混合包装の表示及び標識は，次によるほか，A.7.5に準じて行う。

a) **内容品表示**

内容品表示は，次のとおり行うものとし，表題は表示せず必要事項を直接表示することもできる。

- 1) 調達要求番号（地方調達の場合は、契約番号）
- 2) 品名
- 3) 包装実施年月
- 4) 質量・容積
- 5) 外側寸法（**A. 7. 6 b**）参照）

例 3-27-2045-040A-A-0301
混合（内容明細パッキング・リスト参照）
9/17（月/西暦下2桁）
WT:160KG CU:4.32m³
2×1.8×1.2M

b) ボックス番号の表示

ボックス番号の表示は、**A. 7. 5 d**）による。ただし、CP（中央調達）又はDP（地方調達）番号を記載することが困難な場合は、パッキング・リストに記載することにより外装の表示を省略することができる。

c) 物品票

物品票の貼り付けは、**A. 7. 5 g**）による。ただし、内容明細の記入に当たっては、物品番号欄に“混合（内容明細パッキング・リスト参照）”と記入するものとする。

d) パッキング・リスト

混合内容の明細がわかるパッキング・リストを2部作成し、1部を外装容器内部に挿入、他の1部を耐水性の封筒に挿入後、外装表面に釘又はテープ等で取り付けるものとし、同封筒の表面に“パッキング・リスト”と明記しなければならない。取付場所は、外装左側面（つま）の右手下部を原則とする。

A. 8 品質保証

A. 8. 1 一般事項

包装がこの通則の要求事項に合致していることを保証するための検査を実施しなければならない。

なお、包装材料等において、認定検査又は初回試験が要求される場合には、これらの検査又は試験に合格していることを確認しなければならない。

A. 8. 2 認定検査

包装に使用する材料において、**装備品等の製造設備等の認定に関する訓令第4条**に規定する指定品目に該当する品目は、認定検査に合格したものでなければならない。

A. 8. 3 初回試験等

包装に使用する材料において、仕様書で初回試験が要求されている場合は、防衛省仕様書等に基づく初回試験に合格したものでなければならない。また、輸入材料を使用する場合は、外国政府、軍及び公共機関又は外国における原製造業者が仕様書及び規格等で要求する試験に合格したものでなければならない。

A. 8. 4 検査

包装見本検査及び包装検査とし、次のとおり実施するものとする。

a) **包装見本検査**

包装の設計、材料及び方法の適否をあらかじめ確認する必要がある場合は、防衛省仕様書等に規定するところにより包装見本検査を実施するものとし、その要領は、**付表 A. 17**による。

なお、包装見本は、量産用包装と同一の包装を行ったものでなければならない。

b) **包装検査**

量産用包装について、この通則に合致していることを確認するため、次の検査を実施するものとする。

1) **受入検査**

購入する包装用材料が該当仕様書等に合致していることを確認するため、受入検査を実施するものとし、その方法等は、該当仕様書等による。

2) **工程中の検査**

包装の方法及び工程の適否を確認するため、**付表 A. 17**における分類Aの検査項目について、検査を実施するものとし、検査ロットの選定及び抜取りは、原則として下記の**4)**及び**5)**による。

3) **完成品の検査**

個装の完成品がこの通則に合致していることを確認するため、**付表 A. 17**における分類Bの検査項目について、検査を実施するものとし、検査ロットの選定及び抜取りは、原則として下記の**4)**及び**5)**による。ただし、耐漏えい性の検査については、個装法が31～33、41～45、51～55の場合に実施する。

なお、**付表 A. 17**における分類Cの検査は、特に指示がある場合に実施する。

4) **検査ロット**

いかなる場合においても検査ロットは、作業命令、契約、品目及び数量に関係なく、同等の包装材料を使用しているものについては、同一とする。

4.1) 工程中の検査については、実質的に同等の作業条件に属するものを同一ロットとする。

4.2) 完成品の検査については、次のいずれかに属するものを同一ロットとする。

4.2.1) 同等の個装法により包装し、かつ、同一試験方法を適用するもの。

4.2.2) 個装法は異っているが、同一のバリヤ材（タイプ、グレード及びクラスが同一のもの）又は全く同一の封かん方法を適用したもの。

4.2.3) **付表 A. 17**の分類Cの検査は、同等の方法で外装を実施した同一部品の包装を同一ロットとする。

5) **抜取り**

検査用試料の抜取りを実施する場合は、原則として、**JIS Z 9015-1**に準拠して実施するものとし、検査水準及び合格品質水準（以下、“AQL”という。）は、次のとおりとする。ただし、品質が安定している場合には、ほかの検査水準及びAQLを採用することができる。

5.1) **付表 A. 17**における分類Aの検査項目については、検査水準 I，AQL 4.0 %

とする。

5.2) **付表A. 17**における分類Bの検査項目については、次による。

5.2.1) なみ検査は、検査水準S-4, AQL4.0%とする。

5.2.2) ゆるい検査は、検査水準S-3, AQL4.0%とする。

5.3) **付表A. 17**における分類Cの検査項目については、特に指示のある場合を除き任意に検査水準, AQL及び検査の厳しさを決定することができる。

6) **品質管理計画又は検査体系**

製造業者等（外注業者を含む。）において、品質管理計画又は検査体系が確立されており、この通則の要求事項を満足する包装を保証し得る抜取り及び検査の規定を包含する場合は、上記の抜取り及び検査の条項に代えて、その計画又は体系を適用することができる。

c) **不合格の処理**

検査の結果、不合格となった包装又はロットについては、不良材料を除き、包装の工程、方法及び作業条件等を必要に応じて改善し、再検査を受けることができる。

なお、不良の包装は、是正処置を行うか、又は良品と区別する。

d) **資料の処置**

検査及び試験に使用した全ての資料は、必要に応じて再包装を行うものとし、最初の個装法と同一方法で再包装したものは、最初のロットの一部分とみなすことができる。ただし、試験の結果、部品が損傷を受けたとみなされる場合は、その部品の使用可能性を確認するための必要な処置を講じる。

A.8.5 **試験方法**

包装の試験は、**付表A. 18**の指示に基づき、次に規定する方法により行うものとする。ただし、2種類以上の個装法が適用されている場合は、それぞれの個装法に指示された項目について行わなければならない。

a) **清浄度試験**

清浄度試験は、全ての個装法について行うものとし、次のいずれか若しくは組合せの方法により行う。ただし、クリーン・ルームにおいて作業を行った部品には適用しない。

1) **目視試験**

部品表面に汚れ、さび、ごみ、油、グリース、繊維などの異物が残っているかどうかを肉眼で調べる。

異物による汚染が認められないときは合格とする。

2) **拭き取り試験**

清浄で毛羽立たない白布及び黒布で、部品表面のそれぞれ別な一部を拭き取り、異物による汚れの有無を調べる。

白布及び黒布のいずれにも、肉眼で判明する汚れが認められないときは合格とする。

3) **酸及びアルカリの残留試験**

最終清浄後金属部品の表面がぬれている間（乾燥している場合はその一部を蒸留水でぬらす。）にpH試験紙で試験する。pH試験紙は、メチルレッド紙及び赤色リトマス紙又は万能pH指示紙を使用し、変色の有無を調べる。

メチルレッド紙及び赤色リトマス紙のいずれにも変色がないときは合格とする。また、万能pH指示紙を用いた場合は、pHが6.4～8.3の範囲内のときは合格とする。

なお、この試験は、清浄方法としてアルカリ清浄法、乳剤清浄法又は電解清浄法を採用した場合だけに適用する。

b) 防せい剤皮膜の試験

防せい剤を適用した場合、被膜の均一性、連続性及び保持性を肉眼で調べる。硬質防せい剤皮膜については、亀裂の有無について厳密に調べる。

防せい剤皮膜の不均一や被膜の減少が認められない場合、あるいは部品のバリヤ材との接触部に腐食が認められない場合、並びに硬質防せい剤皮膜に亀裂が認められない場合は合格とする。

c) 耐漏えい性試験

1) 一般事項

1.1) 漏えい試験のうち、真空室漏えい試験又は温水漏えい試験を行う試料は、試験に先立って周囲の条件と同一に調整するため、4時間以上放置しなければならない。部品及び材料が、工程中又は工程前に周囲の条件の下に置かれていた場合は、その時間を調整時間の一部とみなすことができる。

1.2) 界面活性剤

包装表面の空気を除き、バリヤ材からの実際の空気の漏えいを見やすくするために、界面活性剤を試験用の水の中に加えるものとする。

界面活性剤は、着色したスルホコハク酸ジオクテルナトリウムの1%溶液を使用する。

2) 真空室漏えい試験

水を入れた容器を真空室に納め、上記1) 1.1)で調整した試料を容器内の水中に、試料の最上部が水面から25mmを超えない深さに浸せきする。真空室の内部を、試料が熱封かん袋及び金属容器の場合は水銀柱216mm、金属以外の剛性容器の場合は水銀柱140mmの真空度にする。この減圧状態で30秒間保持し、その間の空気の漏えいの有無を調べる。

なお、試験は試料を反転させて繰り返し行う。

試料の各位置について気泡の発生を調べ、表面又は封かん部から一様な気泡の流出又は継続的な気泡の発生が認められないときは合格とする。ただし、試料表面にあらわれそのまま付着しているか、又は徐々に分離する気泡は差し支えない。

3) 減圧保持試験

試料のバリヤ材又は容器に管を取り付け、管を減圧装置（アスピレータ又は真空ポンプ）と接続する。圧力計又はマノメータで測定して、水銀柱 9 ± 1 mm、又は水柱 127 ± 13 mmになるまで試料内の空気を抜いて管を閉じる。この場合、試料内の圧力を平衡状態にするため数回にわたって空気を抜くものとする。次いで、試料をそのまま10分間放置後、真空度の減少の割合を測定する。

なお、試料に取り付ける管は、試験終了後容易に試料から取り外すことができ、

かつ、容易に試料を再密封できるようなものでなければならない。

10分間放置後、試料の最初の真空度の25%以上真空度が減少していないときは合格とする。

4) 浸水漏えい試験

試料を密封したときの環境温度より低い温度（5℃以上）の水中に試料を浸せきする。試料の上面が水面から25～50mmの深さの位置になるようにし、1時間以上浸せきする。浸せき後取り出し、試料の外側の水分を注意深く除き、試料を開いて浸水の有無を調べる。

試料の内部に浸水が認められないときは合格とする。

5) 圧力保持試験

試料に空気供給用の管を取り付け、空気供給装置（コンプレッサなど）及び圧力計と接続する。試料内に圧縮空気を徐々に送り込み、内部圧を、試料がバリヤ材及び金属容器の場合は水銀柱216mm、金属以外の剛性容器の場合は水銀柱140mmの空気圧になるまで加圧し、平衡状態に保持して空気の供給口を閉じる。この場合、試料内の圧力を平衡状態にするため、数回にわたって空気を送り込むものとし、規定の内圧以上に上げすぎないように注意すること。

次に、下記のいずれかにより、圧力計の圧力の減少の有無又は気泡の発生による漏えいの有無を調べる。

- 5.1) 試料を30分間放置した後、圧力計の圧力を測定する。圧力の減少が全く認められないときは合格とする。
- 5.2) 水槽の使用が可能で、容器が比較的小さい場合は、加圧した試料の上面が水面から25～50mmの深さになるように水中に浸せきし、反転させて漏えいの有無を調べる。
- 5.3) 水槽が利用できないか、又は容器が大きすぎる場合は、試料の封かん部や継ぎ目に石けん水を塗布して気泡の発生の有無を調べる。
- 5.4) 5.2)、5.3)のいずれの場合においても、空気の漏えいにより気泡が大きくなるとか、破裂するとか、又はいずれかの表面から一様な気泡の流出や継続的な気泡の発生などが認められないときは合格とする。

仮に、上記5.1)の場合において圧力の減少が認められたときは、超音波漏えい検出器又は上記5.2)、5.3)のいずれかの方法により、漏えい部分を検出し、必要な容器の修理を行う。

超音波漏えい検出器は、全てのタイプ及び寸法の加圧容器の極めて小さい漏えいの部分の検出が可能である。

なお、圧力の減少が認められるにもかかわらず、漏えい部分が発見できないときは、試験を繰り返し行うものとする。

6) 温水漏えい試験

上記1) 1.1) で調整した試料を、その調整温度より28℃以上高い温度に加熱した温水中に、試料の上面が水面から25mm以内の深さの位置になるようにして、15

秒間以上浸せきする。

同様に試料の全ての面を同じ位置に回転させ、全表面について繰り返し漏えいの有無を調べる。ただし、温水中に浸せきする時間は全部で8分間以内とする。

試料の各位置について気泡の発生を調べ、表面又は封かん部から一様な気泡の流出、又は継続的な気泡の発生が認められないときは合格とする。

なお、試料の表面に付着しているか、又は徐々に分離する気泡は差し支えない。

7) 圧縮漏えい試験（柔軟性試験のみに適用する）

出荷時と同一環境中において、柔軟性容器の密封中にできるだけ多くの空気を試料内部に封入する。次いで、試料を表面から25～50mmの深さになるよう水中に浸せきするか、又は試料の全ての封かん部及び継ぎ目に石けん水を塗布した上、試料を圧縮して内部の圧力を増加させ漏えいの有無を調べる。

気泡の発生が認められないときは合格とする。

d) 封かん試験

1) 試料の選定

熱封かん又はインパルスシールなどの熔融密封部に対する封かん試験の試料は、原則として密封した包装から採取するものとする。ただし、生産時の使用状態と同一に調整した封かん機械で作成した試験片から試料を採取してもよい。この場合には、必要に応じて包装作業前に各機械ごとに各種バリヤ材の試験片を作成して試験を実施しなければならない。更に、必要に応じて実際の包装から試料を採取して試験を行うものとする。

2) 方法

包装又は試験片の封かん部が完全に冷却した後、封かん部の線に直角に25mm幅の試料を切り取る。切り取った試料は、折り目をつけないようにして封かん部の線と荷重の方向が直角になるように、資料の両端を適当なクランプで留める。この場合、封かん部はクランプの間になるようにする。次に、一方のクランプを適当な装置に固定し、他方のクランプを利用して試料に衝撃を与えないように、静かに均一に静的荷重を加え、室温で5分間放置する。この間2分後及び5分後の2回にわたり、封かん部の剥離の状況を記録する。静的荷重は、材料により付表A. 19のとおりとする。ただし、室温が32℃を超える場合には、静的荷重を5%減少することができる。

3) 結果の判定

試験の終りの3分間に、試料の封かん部が剥離しないときは合格とする。初めの2分間に実際の封かん部に隣接した部分の、部分的な溶着の剥がれは差し支えない。

e) 循環ばく露試験

循環ばく露試験は、個別装備品等の防衛省仕様書等において、包装見本検査の実施が規定された場合に行う試験で、外装完了品（個装法に規定する最終容器が、出荷容器を兼ねる場合を含む）について、該当漏えい試験に先立って実施するものとする。試験は、次に規定する方法A又は方法Bに基づいて行う。

1) 方法A

1夜放置（約16時間）	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃
放置2時間	……	-23～-18℃
散水2時間	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃
1夜放置（約16時間）	……	17～10℃
放置4時間	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃
放置2時間	……	17～10℃
1夜放置（約16時間）	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃
放置2時間	……	-23～-18℃
放置3時間	……	17～10℃
1夜放置（約16時間）	……	49～55℃

2) 方法B

次の循環順序で連続3日間ばく露を繰り返した後、49～55℃で1夜放置する。

1夜放置（約16時間）	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃
放置4時間	……	49～55℃
散水2時間	……	10～16℃

3) 結果の判定

試験した包装部品を開いたとき、包装内部に湿気の侵入が認められず、また部品に腐食が認められないときは合格とする。

f) 耐衝撃性試験

耐衝撃性試験は、個別装備品等の防衛省仕様書等において、包装見本検査の実施が規定された場合に行う試験で、外装完了品（個装法に規定する最終容器が、出荷容器を兼ねる場合を含む。）について、該当漏えい試験に先立って実施するものとする。試験は、次の1)～4)に基づいて行う。

1) 100kg未満の包装の場合

総質量が100kg未満で、いずれか一辺の最大寸法が150cm未満の包装については、振動試験を行い、次に自由落下試験を行う。

2) 100kg以上の包装の場合

総質量が100kg以上か、又はいずれか一辺の最大寸法が150cm以上の包装については、傾斜衝撃試験又は対かど落下試験（片支持）を行う。ただし、容器の形状又は寸法の都合により、対かど落下試験（片支持）が実施不可能な場合は、対りょう落下試験（片支持）を行うものとする。

3) 試料の作成

衝撃試験用試料は、原則として量産用と同一の包装を使用するものとするが、実際の部品を使用することが困難な場合には代用品を使用することができる。代用品は、部品と同じ質量及び形状のものを使用し、量産時の包装と同一方法で行うものとする。

4) 方法

試験方法は次による。

自由落下試験	JIS Z 0202
対かど落下試験	
対りょう落下試験	
振動試験	JIS Z 0232
傾斜衝撃試験	JIS Z 0205

5) 結果の判定

試験の結果は、次の各項の要求事項を満足するものでなければならない。

- 5.1) 包装に使用されている全ての材料及び構成品について、包装の効果に影響するような損傷や防せい剤の移動が認められないこと。
- 5.2) 個装の内部の材料に、目視可能な損傷が認められないこと。
- 5.3) 実際の部品を使用した場合に、部品に対する損傷の形跡が、目視検査のみでは判断できない場合は、機能試験を行って機能障害を起こしていないことを保証すること。

付表 A. 1 — 清浄剤

名 称		適用仕様書又は規格	用 途 ^{b)}
溶 剤	ドライクリーニング ソルベント	JIS K 2201 5号 MIL-PRF-680	C-3, 5, 8
	メタノール	JIS K 1501	C-3, 5, 8
	トリクロロエチレン	ASTM D4080	C-3, 5, 7, 8, 18
	パークロロエチレン (テトラクロロエチレン)	ASTM D4081 ASTM D4376	C-3, 5, 7, 8, 18
	シンナー	MIL-PRF-680	C-3, 5, 8, 18
	1, 1, 1-トリクロロエタン	ASTM D4126 MIL-T-81533	C-3, 5, 7, 8, 18
	イソプロピルアルコール	JIS K 1522	C-1
	指紋除去形さび止め油	JIS K 2246 NP-0 MIL-C-15074	C-5, 8, 18
アルカリ清浄剤	A-A-59146	C-9	
高圧蒸気清浄剤	A-A-59133	C-9, 14	
電解清浄剤	SAE AMS1547	C-11	
乳化性清浄剤	P-C-444	C-12	
研 磨 材	鉄鋼グリッド及びショット	SAE J 1993 SAE J 827	C-15
	無機質研磨材 (珪砂, 石英砂ガーネット, アルミナ, ガラス ビーズ等)	—————	C-16
	研磨材 (軟質グリット)	A-A-1722	C-17
超音波清浄用清浄剤 ^{a)}		AMS-C-19853 A-A-59921	C-19
酸	塩酸	JIS K 1310	C-1
	硫酸	民生品	
	りん酸	JIS K 1449	
アルカリ除せい剤		A-A-59260	C-1
非イオン性清浄剤		MIL-D-16791	C-1

注 a) C-19用として、この清浄剤のほか、表中の溶剤及び清浄剤を使用することができる。

b) 用途欄の記号は、付表 A. 2 による。

付表 A. 2 - 清浄方法

記号及び方法	適用要領	注 記
C-1 任意の方法	<p>部品を損傷しない限り、次の C-3以下に定める方法に限定されることなく、任意の方法又は2種以上の方法の組合せにより清浄を行う。この方法に含まれる主なものは、次のとおりである。</p> <p>1. 機械的方法</p> <p>(1)真空清浄 : 真空ポンプでじんあいなどを吸収して清浄する。</p> <p>(2)バレル研磨 : 部品を各種研磨材や研磨助材といっしょに容器に満たし、容器を回転又は振動させて清浄する。</p> <p>(3)工具使用法 : ハンマー、タガネ、スクレーパなどを使用し、スケール、さび、塗装被膜などを除去する。</p> <p>(4)ブラン掛け法 : ワイヤブラシを使用して、ゆるく付着したスケールなどの付着物を除去し洗浄する。</p> <p>2. 科学的方法</p> <p>(1)酸洗い : 各種酸の水溶液(ピッキング)中に金属部品を浸せきし、スケールやさびなどを除去した後、水洗又は湯洗を行い、更に必要に応じて中和、水洗などを行う。</p> <p>(2)アルカリ除せい : アルカリ除せい剤を使用し、浸せき法又は電解法により金属部品のスケールやさびなどを除去した後水洗いを行う。</p> <p>(3)洗剤清浄 : 洗剤を使用して、オイル、グリースその他の汚れを除去し清浄する。</p> <p>3. 人為的方法</p> <p>布等による 拭き取り : ゴム、皮革及びコルク等単品の部品に適用する。</p>	<p>電子機器の構成品等に適用する。</p> <p>小型部品のスケールなどの除去に適用する。</p> <p>オイル、グリースなどの汚れは、あらかじめ他の方法で除去する必要がある。</p> <p>油溶性の汚れは、あらかじめ他の方法で除去する必要がある。</p> <p>金属部品、ゴム、プラスチック、キャンバスなど広範囲の部品に適用できる。</p>
C-3 溶剤清浄法	<p>1. 第1次清浄 溶剤で汚れを洗い落とす。清浄作業は次のいずれかによる。</p> <p>(1)溶剤中に部品全体を浸せきし、振とう又はかきはんする。</p> <p>(2)溶剤を浸したブラシ又は布で洗う。できれば部分的浸せきを併用する。</p> <p>(3)溶剤を圧力噴射により吹き付ける。</p> <p>2. 第2次清浄 きれいな溶剤で清浄作業を繰り返す。第2清浄は、できる限り全体を浸せきするものとする。きれいな溶剤を用いて圧力噴射により清浄を行ったときは、第2次清浄を省略することができる。</p>	<p>オイル、グリース、切削油剤などによる軽度の汚れを除去する場合に適用する。</p> <p>溶剤再循環式装置を使用する場合は、汚染物を除去するために濾過設備を備えたものでなければならぬ。</p>
C-5 溶剤清浄と汗・指紋除去清浄との組合せ法	<p>C-3の溶剤清浄を行い、次いで C-8の汗・指紋除去清浄を行う。</p>	<p>—————</p>

付表 A. 2 - 清浄方法 (続き)

記号及び方法	適用要領	注 記
C-7 蒸気脱脂法	部品を塩素系溶剤 (トリクロロエチレン等) の蒸気にさらし、溶剤の凝縮が起こらなくなるまで清浄する。この方法を適用する場合、アルミニウムの表面が腐食抑制剤の不足又は溶剤の分解により影響されないよう注意しなければならない。	比較的簡単な構造で温度の影響を受けない金属部品の、オイル、グリースなどによる多量の汚れを除去する場合に適切である。
C-8 汗・指紋除去清浄法	部品を指紋除去形さび止め油に浸せきし、2分間以上かくはんする。浸せきできない大型部品の精密仕上面は、油を浸みこませたきれいな布で清浄する。次いで、きれいな溶剤を用いて残さや油の痕跡を洗い落とす。	クリチカルな機能や精密仕上面を有する部品の清浄に適用する。
C-9 アルカリ清浄法	部品をアルカリ洗浄剤中に浸せきするか、又は圧力噴射により吹き付けて清浄する。次いで8 2°C以上の熱水で十分にすすぐ。	緩く付着している異物、油性又は水溶性の汚れなどの除去に適切である。
C-11 電解清浄法	部品を電解槽の電解清浄剤溶液中に浸せきし、電極として作用させ、電気分解により汚れや付着物を除去する。次いで8 2°C以上の熱水で十分にすすぐ。	内部に空間のない簡単な構造で、クリチカルな表面を有しない鉄鋼製品の清浄に適用する。
C-12 乳剤清浄法	乳化性清浄剤に石油系溶剤を加えて乳化した乳化清浄剤を、部品に圧力噴射するか、又は部品を室温の清浄剤に浸せきし汚れを除去する。次いで8 2°C以上の熱水で十分にすすぐ。	油性及び水溶性の汚れの除去に適切である。
C-14 熱水蒸気清浄法	部品に熱水蒸気を吹き付けて汚れを除去する。又はアルカリ清浄剤 (A-A-59133) を加えた熱水蒸気を吹き付けて汚れを除去した後、熱水蒸気のみを吹き付けて清浄する。	清浄槽に浸せきできない大型の部品に適用する。さび、スケール以外の大抵の汚れを除去することができる。
C-15 ブラスト清浄法	部品に研磨材を高速度で吹き付けて清浄する。吹き付けは、圧縮空気をを用いる空気式、又は高速回転する羽根車による遠心投射式を利用する。	粗鑄造品又は表面金属が多少除去されても差し支えない部品の清浄に適切である。
C-16 液体ホーニング法	微粒無機質研磨材と適当な腐食抑制剤を加えた水を、霧状にして高速度で部品に吹き付けて清浄する。	軽度のさび又はスケールの除去に適切である。
C-17 軟質グリットブラスト法	部品に、軟質グリット研磨材を加えた水を高速度で吹き付けて清浄する。必要に応じて腐食抑制剤を添加する。	比較的軟質の汚れの除去に適切である。
C-18 蒸気脱脂と汗・指紋除去清浄との組合せ法	C-7の蒸気脱脂を行い、次いでC-8の汗・指紋除去清浄を行う。	—————

付表 A. 2 - 清浄方法 (続き)

記号及び方法	適用要領	注 記
C-19 超音波清浄法	部品を清浄剤中につるし、超音波をかけて清浄を行う。 この方法は、清浄度に関してクリーンルームにおける規格が要求されるような非吸水性部品、精密部品、電子機器構成品等に適用する。	_____

付表 A. 3 - 乾燥方法

記号及び方法	適用要領	注 記
D-1 圧縮空気吹き付け法	部品に乾燥した圧縮空気を吹き付けて乾燥する。	空気圧は最大 2 0 5 K p a とする。
D-2 乾燥器法	適当な換気装置を備え、温度調節可能な乾燥器内で部品に加熱空気をあてて乾燥する。	温度は 1 3 2 ~ 1 7 7 °C とするが、高温により損傷するおそれのある部品の場合は、温度を下げること。
D-3 赤外線ランプ法	部品を赤外線ランプの直射熱線にさらして乾燥する。余分な水滴等をあらかじめ圧縮空気を取り除いておくと効果的である。	部品表面の温度が約 7 0 °C となるように調整する。乾燥時間は、ランプの数と配置及び部品の量などにより適宜調節する。
D-4 拭き取り法	清浄で乾燥したけばだたない布で部品表面を拭き取って乾燥する。	この方法は、他の方法が実用的でない場合に限り適用する。
D-5 しずく切り法	部品から溶剤を完全に滴下させることにより乾燥する。この方法は、清浄の最終工程に石油系溶剤を使用する場合に限り許容される。	この方法は、部品に常温使用の溶剤希釈形さび止め油を適用する場合に限定する。

付表 A. 4 - 防せい剤

符号	名称	適用仕様書又は規格	適用方法	注記		
P-1	防せい希釈形さび止め油 (硬質膜)	MIL-PRF-16173 グレード1	常温にて、浸せき、吹き付け、又ははけ塗りによる。	屋外保管するクリチカルでない部品、使用時に防せい剤除去を必要としない部品などに適用する。		
		JIS K 2246 NP-1				
P-2	防せい希釈形さび止め油 (軟質膜)	MIL-PRF-16173 グレード2	同上	屋外保管を行う金属部品の長期防せい用に適用する。		
		JIS K 2246 NP-2				
P-3	防せい希釈形さび止め油 (水置換性、軟質膜)	a) MIL-PRF-16173 グレード3	同上 (部品外表面)、又は常温でスラッシング若しくは充填法による (部品内面)。	水又は塩水を置換する必要がある場合、機械装置の内面の防せい、クリチカルな素肌の鋼又は磷酸塩処理面などに適用する。		
		JIS K 2246 NP-3				
P-6	さび止めペトロラタム (軟質膜)	MIL-C-11796 クラス3	常温ではけ塗り又は加熱浸せきによる。(加熱温度は82℃以下とする。)	ころがり軸受の防せい及び精密仕上表面に適用する。		
		JIS K 2246 NP-6				
P-7	一般さび止め油 (中質)	MIL-PRF-3150	常温で、霧充填法以外のいずれの方法でも適用できる。	組立機械の内面の潤滑油及び防せいに適用する。		
		JIS K 2246 NP-7				
P-9	一般さび止め油 (特軽質)	MIL-PRF-32033	常温でいずれの方法でも適用できる。	小型火器等の防せい用		
		JIS K 2246 NP-9				
P-10	一般さび止め油	MIL-PRF-21260	常温でいずれの方法でも適用できる。	地上器材用一般エンジンの防せい用		
		JIS K 2246 NP-10				
		MIL-C-6529 タイプ III			使用時に除去する必要がある。	航空機用ターボジェットエンジンの防せい用
P-11	さび止めグリース	MIL-PRF-10924	常温にてはけ塗り又はグリースガンによる。	車両及び火砲用		
		MIL-PRF-23827			使用時に除去する必要がある。	航空機及び計器等用
		MIL-PRF-81322			使用時に除去する必要がある。	航空機一般用
P-14	食品機器用さび止め油	MIL-C-10382	常温にて吹き付けによる。	—————		
P-15	油圧系統さび止め油	系統別、多種類あり	個別装備等の要求による。	—————		
P-17	航空計器さび止め油	MIL-PRF -6085	浸せき、吹き付け又は注油器による。	航空計器、電気装置などに適用する。		

付表 A. 4 - 防せい剤 (続き)

符号	名称	適用仕様書又は規格	適用方法	注記
P-18	気化性さび止め紙	MIL-PRF-3420	A. 3.3 参照のこと。	_____
		JIS Z 1535		
	気化性さび止め透明バ リヤ材	MIL-PRF -22019		
	気化性さび止め透明袋	MIL-DTL -22020		
	気化性さび止め剤	MIL-I-22110 JIS Z 1519		
P-19	溶剤希釈形さび止め油 (透明, 非粘着性膜)	MIL-PRF-16173 グレード4	常温にて浸せき又はおけ 塗りによる。	一般金属部品の屋内又は条件 つき屋外保管防せい用
		JIS K 2246 NP-19		
P-20	気化性さび止め油	MIL-PRF-46002	充填法又は噴霧法によ る。	密閉空間内に存在する鉄鋼部 分の防せい用
		JIS K 2246 NP-20		
P-21	溶剤希釈形さび止め油 (水置換性, 軟質膜)	MIL-PRF-16173 グレード5	P-3と同じ。	除去に際し化学的煮沸が可能 な場合に, P-3と同じ用途 に使用する。
—	熱間浸せき形可はく性 プラスチック	民生品	熱間浸せきによる。	_____
—	銃砲用さび止め油	MIL-PRF-18487	浸漬又ははけ塗りによ る。	_____
—	航空機用潤滑油	MIL-PRF-23699	充填法による。	ガスタービンエンジン用
—	ジェットエンジン用潤 滑油	MIL-PRF-6081	充填法による。	燃料タンク及び燃料系統の内 面の防せい用

注 a) 塩水のしぶきを受けることが予想される場合には, MIL-PRF-81309 (水置換性超薄膜さび止め油) を使用する。

付表 A. 5 - 接触防せい剤の適用方法

方法	適用要領	注記
浸せき法	部品を防せい剤の浴中に浸せきして被覆した後、引き上げて余剰の防せい剤を滴下させる。	主として小型部品に適用する。
流し塗り法	部品の表面に防せい剤を注いで被覆した後、余剰の防せい剤を滴下させる。	パイプの内面、大型部品の部分的防せいなどに適用する。
スラッシング法	部品の内部に防せい剤を注入し、部品を回転、振とう又は傾斜させて内面全体に防せい剤をゆきわたらせた後、余剰の防せい剤を排出し、全ての開口部を密封する。	金属タンク、オイルクーラーなどのような内部に空間のある部品の内面の防せい適用する。
はけ塗り法	はけで防せい剤を部品表面に被覆する。	主として大型部品で、他の方法が適用できない場合、又は一部分だけを防せいする場合に適用する。
充填法	部品の内面が完全に覆われるまで防せい剤を注入した後、排出する。排出を行わない場合は、温度変化による膨張の余地を残して、全て開口部を密封する。	_____
噴霧法	部品の内部に防せい剤を、飽和状態になるまで噴霧し被覆する。	タンク、密閉容器等の内面の防せい適用する。
吹き付け法	部品の内面に防せい剤を吹き付けて被覆する。防せいを必要としない部分は、クラフト紙及び粘着テープなどでマスキングを施す。 作業場所には、十分な換気措置が必要である。	浸せき法が適用できない大型で重量のある部品、又は特定部分のみを防せいする必要のある組部品などに適用する。

付表A. 6 一個装法の分類

基本法	細別方法				
10 機械的・物理的保護のみの包装	—	—	—	—	—
20 防せい剤被覆 (必要に応じて耐油性上包みを行う)	—	—	—	—	—
30 防水又は防水・耐油包装 (必要に応じて防せい剤適用)	31 防水袋密封	32 容器 +防水袋密封	33 耐油・ 防水袋密封	—	—
40 防湿包装 (必要に応じて防せい剤適用)	41 防湿袋密封	42 容器+防湿袋 密封+容器	43 浮かし 防湿袋密封	44 金属以外の 剛性容器密封	45 剛性金属容 器密封
50 乾燥剤使用防湿包装 (必要に応じて防せい剤適用)	51 (41) +乾燥剤	52 (42) +乾燥剤	53 (43) +乾燥剤	54 (44) +乾燥剤	55 (45) +乾燥剤

付表A. 7 緩衝材

名称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注記
繊維性緩衝材	A-A-1898	グレードI：吸水性 グレードII：耐水性	軽量で脆弱な部品の摩擦防 止用
包装用 ロック緩衝材	PPP-C-1120	タイプII：軟質 タイプIII：半硬質 タイプIV：硬質	振動及び衝撃を緩和する。 シート状又は部品の形状に 合わせて形成して使用す る。
ポリスチレンフォー ム包装用緩衝材	PPP-C-850	タイプI：シート状 タイプII：ロール状	振動及び衝撃を緩和し、応 力集中を防止する。
クッション用軟質ウ レタンフォーム	JIS K 6401	1種：スラブストックまたは 加工品 2種：モールド品 3種：粉碎フォーム接着品	—
包装用ポリウレタン フォーム緩衝材	MIL-PRF-265 14	タイプI：スタンダード タイプIII：静帯電防止	一般緩衝用及び部品固定用
	MIL-PRF-836 71	現場発泡体	
ファイバグラス	MIL-C-17435	タイプI：表面未処理 タイプII：表面処理	—

付表A. 7ー緩衝材（続き）

名 称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注 記
段ボール	JIS Z 1516	両面段ボール：1種～4種 複両面段ボール：1種～4種	当て物, 仕切り, 詰め物又は固定用
包装用ポリエチレン フォーム緩衝材	A-A-59135	クラス1 グレードA～D	シート状 グレードB 静帯電防止
	A-A-59136	クラス1 グレードA～D	厚板状 グレードB 静帯電防止
包装用プラスチック フォーム緩衝材	民生品	—————	一般緩衝用及び詰め物用
クッション用フォー ムラバー	AMS-R-5001	タイプI, II グレードA～C クラス1～4	いずれも硬さによる分類あり。
	ASTM-D6576	タイプI, II グレードA～C	
羊毛長尺フェルト	JIS L 3201	10種類	主として大型部品の受け台用の緩衝材及び当て物として使用する。
プラスチック毛	民生品	—————	一般緩衝用及び詰め物用
気泡入りプラスチッ クフィルム緩衝材	PPP-C-795	クラス1：一般用 クラス2：静帯電防止性 クラス3：耐炎性	緩衝包み, 詰め物, 当て物などに使用する。
ポリプロピレンフォ ーム緩衝材	PPP-C-1797	タイプI：一般用 タイプII：静帯電防止性	緩衝包み及び摩擦防止用
板紙緩衝材	—————	シート状, ロール状 破裂強度196kpa	片面段ボール及び波形成形パルプ等
弾性体緩衝材	A-A-59136	クラス1～4 グレードA～D タイプI～V	振動及び衝撃を緩和し, 応力集中を防止する。
澱粉ベース バラ状緩衝材	PPP-C-1683	—————	天然素材使用 (水に溶け, 土に還る)
空気注入式 エア緩衝材	PPP-C-795	クラス1：一般用 クラス2：静帯電防止性 クラス3：耐炎性	空気注入前はフィルムのロール巻

付表A. 8—バリヤ材及び包み用材料

名 称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注 記
防水耐油性バリヤ材	MIL-PRF-121	タイプⅠ 中荷重 タイプⅡ 軽荷重	防せい剤を使用した部品の下 包み用及び防水・耐油包装用
しわつき包装紙	MIL-P-130	タイプⅠ～Ⅲ：重荷重用～軽 荷重用	耐油性，防水性を必要としな い非精密部品の下包み用
防湿バリヤ材	MIL-PRF-131	クラス1～3	防湿包装用
アルミニウム 及びアルミニ ウム合金はく	JIS H 4160	巻取品 厚さ0.006～0.2mm 平判品 厚さ0.007～0.2mm	防せい剤を使用した部品の下 包み用 カドミウム，アルミニウム， マグネシウム及び亜鉛以外の 金属部品には使用しないこ と。
ターポリン紙	民生品	—————	ケースライナ，容器の内張り 及び防水上包み用
クラフト紙	JIS P 3401	1種～5種	化学的中性，耐油性，防水性 又は防湿性を必要としない場 合の下包み用 一般上包み用
	A-A-203	スタイル1～2	
しわ付き防水紙	民生品	—————	防水上包み用
中性包装紙	MIL-DTL-17667	タイプⅠ：平滑 タイプⅡ：しわ付き	防せい材を使用しない部品の 下包み用 銀及びマグネシウムの変色防 止を必要とする場合には使用 できない。
薄葉紙（機械 すき和紙）	A-A-1249	タイプⅠ，Ⅱ	かすり傷のつきやすい部品の 下包み用
包装用ポリエ チレンフィル ム	JIS Z 1702	1種A，B 2種A，B	一般下包み用 光線，オゾンなどを遮ぎる必 要のある場合は，赤色のもの を使用する。
	A-A-3174	タイプⅠ～Ⅵ，クラス1～4 グレードA～C， 仕上げ1～2	
ポリエチレン 加工紙	JIS Z 1514	1～5級	一般下包み用
塩化ビニリデ ン加工紙	民生品	—————	一般下包み用
熱封可能透明 バリヤ材	MIL-PRF-22191	タイプⅠ：防湿・耐油性 タイプⅡ：防水・耐油性 タイプⅢ：防水性	透明包装を必要とする場合の 防水，防湿包装用
収縮包装用フ ィルム	JIS Z 1709	1種（1号，2号） 2種（1号，2号）	集合包装用

付表A. 8—バリヤ材及び包み用材料（ 続き ）

名 称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注 記
静帯電防止バリヤ材	MIL-PRF-81705	タイプⅠ：防湿性，静電気及び電磁気防止 タイプⅢ：防水性，透明，静電気防止	静電気及び電磁気により損傷しやすい部品の包装に使用する。
難燃性防湿バリヤ材	民生品	柔軟性，熱封可能	難燃性を必要とする場合に使用する。
導電性プラスチックフィルム	民生品	電気抵抗30,000オーム以下 柔軟性，熱封可能	推菓，爆菓等導電性包装を必要とする場合に使用する。

付表A. 9—テープ及び接着剤

名 称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注 記
布粘着テープ	JIS Z 1524	1種（1号～3号）	主として耐水性段ボール箱などの封かん用を使用する。
紙粘着テープ	JIS Z 1523	1種～2種	主として段ボール箱などの封かん用を使用する。
紙ガムテープ	JIS Z 1511	1～5種	同上
セロハン粘着テープ	JIS Z 1522	—————	—————
ポリ塩化ビニル粘着テープ	JIS Z 1525	1種，2種	—————
両面粘着テープ	JIS Z 1528	1種～5種	—————
ポリプロピレン粘着テープ	JIS Z 1539	40，60	—————
繊維補強粘着テープ	ASTM D 5330	タイプⅠ～Ⅳ	容器封かん，補強，結束用
酢酸ビニル樹脂エマルジョン木材接着剤	JIS K 6804	1種～3種	万能型
耐水性接着剤	A-A-59692	タイプⅠ～Ⅲ	段ボール箱，ファイバー箱の封かん用
	MMM-A-260	タイプⅠ，Ⅱ クラス1～3 グレードA，B	防水バリヤ材の接着用
ゴム系接着剤	MMM-A-1617	タイプⅠ～Ⅲ	ゴム系ガスケット接着用 個装法43，53に使用
造作用接着剤	JIS A 5549	14種類	—————

付表A. 10-容器

名称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注記
個装用袋	MIL-DTL-117	付表A. 11参照	—————
防湿個装用袋	MIL-DTL-6060	MIL-PRF-131の クラス1による袋	MIL-DTL-117をカバーできない場合に適用する。
紙製袋	民生品	—————	緩衝材つき又は補強したもの
気化性さび止め透明袋	MIL-DTL-22020	付表A. 4 P-18参照	—————
組立紙箱	PPP-B-676	タイプI~IV バラエティ1~4	主として個装用
折り畳み紙箱	PPP-B-566	バラエティ1~2スタイルI-XIV	同上
メタルステイ付紙箱	民生品	—————	個装, 内装用
両面段ボール箱	JIS Z 1506	1種~4種	—————
複両面段ボール箱	JIS Z 1506	1種~4種	外装用
ファイノ箱	民生品	—————	—————
複々両面段ボール箱	ASTM D 5168	クラスCF, CG, CFWR, CGWR, CFFR, CGFR	外装用
耐候性段ボール箱	ASTM D 5118	タイプCF 耐候性クラス	耐候性を必要とする個装・内装用
耐候性ファイノ箱	ASTM D 5118	タイプSF 耐候性クラス	
金属ドラム	MIL-DTL-6054 MIL-D-6055	再使用可能容器	—————
金属かん	PPP-C-96	各種形状の軽容器	—————
ファイノかん	民生品	—————	個装法44, 54用
ファイノドラム	民生品	—————	—————
鋼製タイトヘッドドラム	JIS Z 1601	—————	—————
金属板製18リットル缶	JIS Z 1602	ぶりき及びテインフリースチール	—————
ペール缶	JIS Z 1620	T形, S形	—————
ポリエチレン缶	JIS Z 1706	扁平形, 角形	—————
さん付ファイノ箱	ASTM D 6251	タイプI~IV クラス1~2 スタイルA~K	—————
さん付合板箱	JIS Z 1406	A形, B形, C形	—————

付表A. 10-容器 (続き)

名 称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注 記
木箱	JIS Z 1402	普通木箱 (I形), 腰下付木箱 (II形) 密閉 (A形), 透かし (B形), 密閉合板 (C形)	密閉形の場合, 特に要求のない限り防水規定を除く。
枠組箱	JIS Z 1403	1形~3形 (A形, B形)	—————
	ASTM D7478	タイプ I, II クラス 1, 2 スタイル A, B	
金属製小型コンテナ	民生品	—————	通箱に使用する。
非危険物用フレキシブルコンテナ	JIS Z 1651	ランニング I形 ランニング J形 クロススタンダード形 クロスシングル形	—————
腰下盤	民生品	—————	—————
一貫輸送用平パレット	JIS Z 0601	1100×1100	—————
木製平パレット	JIS Z 0604	11種類	—————
金属製平パレット	JIS Z 0605	9種類	—————
プラスチック製平パレット	JIS Z 0606	8種類	—————
ボックスパレット	JIS Z 0610	固定式, 折り畳み式, 取外し式	—————
プラスチック製通い容器	JIS Z 1655	ネスティング形, スタッキング形	—————

付表A. 11-個装用袋 (MIL-DTL-117) の分類

袋の分類 a)			使用材料		
タイプ	クラス	スタイル	適用仕様書	タイプ	クラス
I	E	1	MIL-PRF-131	—	1
I	E	2	MIL-PRF-22191	I	1 or 2
I	E	3	MIL-PRF-131 MIL-PRF-22191	— I	1 1 or 2
I	F	1	MIL-PRF-81705	I	1 or 2
II	C	1	MIL-PRF-121	I	—
II	C	2	MIL-PRF-22191	II	1 or 2
II	C	3	MIL-PRF-121 MIL-PRF-22191	I II	— 1 or 2
II	E	1	MIL-PRF-131	—	2
II	H	2	MIL-PRF-81705	III	1 or 2
III	B	2	MIL-PRF-22191 A-A-3174 b)	III I or II	1 or 2 1 c)
III	C	1	MIL-PRF-121	II	—
IV	E	1	MIL-PRF-131	—	3

注 a) タイプ I : 重荷重用
 タイプ II : 中荷重用
 タイプ III : 軽荷重用
 タイプ IV : 超重荷重用

クラス B : 防水性
 クラス C : 防水・耐油性
 クラス E : 防湿・耐油性
 クラス F : 防湿・静帯電防止・電磁シールド性
 クラス H : 防水・静帯電防止性

スタイル 1 : 不透明
 スタイル 2 : 透明
 スタイル 3 : 片面不透明, 片面透明

b) ポリエチレンシートの厚さ 0.1mm

c) 仕上げは treated

付表A. 12-その他の材料

名称	適用仕様書又は規格	分類又は特性	注記
袋入り乾燥剤	MIL-D-3464	タイプI~III	通常タイプIを使用する。
プラグ式湿度指示計	SAE AS26860	タイプI, II	—————
カード式湿度指示計	MS 20003	スリースポット	—————
ガasket	ASTM F104	アスベストを含まないもの	個装法43及び53に使用する。
帯鋼	JIS G 3131	熱間圧延 4種	—————
	JIS G 3141	冷間圧延 5種	—————
紙ひも製バンド	民生品	—————	—————
ポリプロピレン製バンド	JIS Z 1527	1.2mm, 1.5, 5mm, 1.9mm	—————
非金属製バンド	ASTM D3950	タイプI, IA, II, III, IV	—————

付表A. 13-個装実施要領

個装法	個装実施要領	主要材料	表示要領等
10 機械的・物理的保護のみの包装	次の方法のいずれか、又はその組合せによるものとする。 1. 適当な下包み材で包み、テープ、ひもなどで封をする。 2. 緩衝材を用いて適当な容器に納め、封をする。 3. 剛性容器内で支持材（ブロッキング）、押え（ブレーシング）などを用いて固定する。	下包み材 (付表A. 8に規定するもの) 容器 (付表A. 10に規定するもの)	包み上又は容器上に表示する。
20 防せい剤被覆	1. 防せい剤を適用する。 2. 次のいずれかにより防せい剤皮膜を保護する。ただし、P-1又はP-19を適用して完全に乾燥させた場合、あるいはP-18の気化性さび止め紙を使用した場合は省略してもよい。 (1) 耐油性バリヤ材で緩く包み、テープなどで留める。 (2) 耐油性バリヤ材の袋に入れ、テープなどで封をするか熱封かんする。 3. 必要に応じて適切な容器に納める。	防せい剤 (付表A. 4に規定するもの) MIL-PRF-121のタイプI, II又はMIL-PRF-2219のタイプII	1. 包み上又は容器上に表示する。(容器に表示する場合は、容器内の包み上には不要) 2. この個装法は、各種溶剤、蒸気脱脂又はアルカリ清浄剤により防せい剤の除去が可能な部品に適用する。

付表A. 13 一個装実施要領（続き）

個装法	個装実施要領	主要材料	表示要領等
30 防水又は防水耐油包装	必要に応じて防せい剤を適用する。防せい剤を施した場合は耐油性バリヤ材で下包みを施す。 防せい剤を適用しない場合は、必要に応じて非腐食性の下包み材又は緩衝材で保護する。	_____	_____
31	防水袋密封 1. 必要に応じて下包み又は緩衝を施す。 2. 防水袋に納めて熱封かんする。 3. 必要に応じて更に容器に納める。	MIL-DTL-117 タイプⅢ クラスB スタイル2 又は MIL-DTL-22020	防水袋上及び容器上（使用したとき）に表示する。
32	容器+防水袋密封 1. 必要に応じて下包みを施す。 2. 緩衝材を用い容器に納め封をする。 3. 耐水袋に納め熱封かんする。 4. 必要に応じて更に容器に納めるか上包みを施す。	JIS Z 1506 MIL-DTL-117 タイプⅢ クラスB又はC スタイル1, 2	防水袋上及び容器上又は上包み上（使用したとき）に表示する。
33	耐油・防水袋密封 1. 必要に応じて下包み又は緩衝を施す。 2. 耐油・防水袋に納め封かんする。 3. 必要に応じて更に適切な容器に納める。	MIL-DTL-117 タイプⅡ又はⅢ クラスC スタイル1, 2又は3 又は MIL-DTL-22020	耐油・防水袋上及び容器上（使用したとき）に表示する。
40 防湿包装	必要に応じて防せい剤を適用する。防せい剤を適用した場合は、耐油性バリヤ材で下包みを行う。 防せい剤を適用しない場合は、必要に応じて非腐食の下包み材又は緩衝材で保護する。	_____	_____
41	防湿袋密封 1. 必要に応じて下包み又は緩衝を施す。 2. 防湿バリヤ材の袋に挿入し熱封かんする。 3. 必要に応じて更に適切な容器に納める。	MIL-DTL-117 タイプⅠ, Ⅱ又はⅣ クラスE, F スタイル1, 2又は3	防湿袋上又は容器上（使用した場合）に表示する。

付表A. 13 一個装実施要領（続き）

個装法	個装実施要領	主要材料	表示要領等
42	<p>容器+防湿袋密封+容器</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下包みを施す。 2. 緩衝材を用いて容器に納め封をする。 3. 防湿袋に挿入し熱封かんする。 4. 更にぴったりした容器に納めて封をする。 	<p>JIS Z 1506 (内箱)</p> <p>MIL-DTL-117 タイプI, II又はIV クラスE, F スタイル1, 2又は3 又は MIL-DTL-6060</p>	<ol style="list-style-type: none"> 1. 防湿袋上及び外箱上に表示する。 2. 外箱にさん付合板箱又は木箱を使用する場合は, クラフト紙により防湿袋に上包み又は外箱に内張りを施すこと。
43	<p>浮かし防湿袋密封</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 部品支持台を準備し, これに取付用ボルト・ナットなどの金具と防湿バリヤ材を取り付ける。 2. 防湿バリヤ材の部品取付用の穴の部分にガスケットを接着する。 3. ボルト・ナットなどにより部品を支持台に取り付ける。 4. 下包み材で包み, 防湿バリヤ材を熱封かんする。 5. 必要に応じて緩衝材を使用する。 6. 容器に納め, 支持台と容器とをボルト・ナットなどで固定し, 封をする。 	<p>MIL-DTL-117 タイプI又はII クラスE, F スタイル1又は2 又は MIL-DTL-6060 部品支持台 ボルト・ナット類 ガスケット</p>	<p>防湿袋上及び容器上に表示する。</p>
44	<p>金属以外の剛性容器密封</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下包みを施す。 2. 緩衝材を使用して剛性容器に納める。 3. 機械締めにより容器を密封する。 	<p>透湿度が1. 1 g/m²/24 h以下の容器</p>	<p>容器上に表示する。</p>
45	<p>剛性金属容器密封</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下包みを施す。 2. 剛性金属容器に納める。 3. 緩衝材又は固定用材を使用して容器内での移動を防ぐ。 4. 容器を密封する。 	<p>容器は, 機械締め方式又は再使用可能なリングシール方式のいずれかを使用する。</p>	<p>金属容器に直接表示する。</p>

付表A. 13 一個装実施要領（続き）

個装法	個装実施要領	主要材料	表示要領等
50 乾燥剤使用 防湿包装	必要に応じて防せい剤を適用する。防せい剤は、部品の使用時に除去する必要のないものでなければならない。 防せい剤を適用した場合は、耐油性バリヤ材で下包みを施す。防せい剤を適用しない場合は、必要に応じて非腐食性の下包み材又は緩衝材で保護する。 包装内には必ず乾燥剤及び湿度指示計を封入する。	MIL-D-3464 MS 20003 又は SAE AS26860	この個装法は、湿気が失われると損傷するおそれのある部品に適用してはならない。
51	個装法（41）＋乾燥剤＋湿度指示計 1. 必要に応じて下包み又は緩衝を施す。 2. 防湿バリヤ材の袋に納める。 3. 乾燥剤を挿入し袋を熱封かんする。最終密封部の内側に湿度指示計を挿入する。 4. 必要に応じて更に適切な容器に納める。	MIL-DTL-117 タイプI, II又はIV クラスE, F スタイル1, 2又は3 又は MIL-DTL-6060	防湿袋上及び容器上（使用したとき）に表示する。
52	個装法（42）＋乾燥剤＋湿度指示計 1. 下包みを施す。 2. 緩衝材を用いて容器に納める。 3. 乾燥剤を挿入し容器に封をする。 4. 防湿袋に入れ熱封かんする。最終密封部の内側に湿度指示計を挿入する。 5. 更にぴったりした容器に納めて封をする。	JIS Z 1506 (内箱) MIL-DTL-117 タイプI, II又はIV クラスE, F スタイル1, 2又は3 又は MIL-DTL-6060	1. 防湿袋上及び外箱上に表示する。 2. 外箱にさん付合板箱又は木箱を使用する場合は、クラフト紙により防湿袋に上包み又は外箱に内張りを施すこと。

付表A. 13 一個装実施要領（続き）

個装法	個装実施要領	主要材料	表示要領等
53	<p>個装法（43）＋乾燥剤＋湿度指示計</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 部品支持台を準備し、これに取付用ボルト・ナットなどの金具と防湿バリヤ材を取り付ける。 2. 防湿バリヤ材の部品取付用の穴の部分にガスケットを装着する。 3. ボルト・ナットなどにより部品を支持台に取り付ける。 4. 必要に応じて緩衝材を使用し、下包み材で包む。 5. 乾燥剤をテープ又はひもで取り付ける。 6. 防湿バリヤ材を熱封かんする。最終密封部の内部にカード式湿度指示計をそう入する。 7. 容器に納め、支持台と容器とをボルト・ナットなどで固定し封をする。 	<p>MIL-DTL-117 タイプI又はII クラスE, F スタイル1又は2 又はMIL-DTL-6060 部品支持台 ボルト・ナット類 ガスケット</p>	<p>防湿袋上及び容器上に表示する。</p>
54	<p>個装法（44）＋乾燥剤＋湿度指示計</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下包みを施す。 2. 緩衝材を用いて剛性容器に納める。 3. 乾燥剤及び湿度指示計を挿入する。 4. 機械締めにより容器を密封する。 	<p>透湿度 $1.1 \text{ g/m}^2/24 \text{ h}$ 以下の容器</p>	<p>容器上に表示する。</p>
55	<p>個装法（45）＋乾燥剤＋湿度指示計</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. 下包みを施す。 2. 剛性金属容器に納める。 3. 緩衝材又は固定用材を使用して容器内での移動を防ぐ。 4. 乾燥剤及び湿度指示計を挿入する。 5. 容器を密封する。 	<p>容器は、機械締め方式又は再使用可能なリングレール方式のいずれかを使用する。</p>	<p>金属容器に直接表示する。</p>

注記 透明容器を使用した場合の個装の表示要領として、透明又は不透明なラベルを個装容器に封入してもよい。

この場合、ラベルが個装法に影響を与えない場合に限るものとし、ラベルが個装容器内で動かないようにしなければならない。また、不透明なラベルの場合には、個装容器の一面の50%以下の大きさのものを使用する。

付表 A. 14 - 物理的保護の区分

区分	記号	説明
軽保護	L a	部品が輸送及び荷役において、容易に損傷しないもの又は外装の全内容に密着し、保護されているもの 例：事務用品、箱詰めキット、収納箱入り工具、木製又は金属製キャビネット
中保護	L b	部品が外装に対して、適度の集中荷重を与えるもので、直接外装容器に納められ、緩衝材により保護されるか又は段ボール箱等により内装を実施して保護される最も普通のタイプのもの
重保護	L c	部品が外装に対して非常に強い集中荷重を与えるもの又はこわれやすいもので、外装のいずれの面にも当たらないよう高度の保護を必要とするもの 例：精密計器、プラスチック製ノーズ又はドーム、着陸装置（ストラット）、特殊な燃料セル、プロペラ、精密電子機器等

注記 L c に該当する部品であっても、適切な緩衝材、詰め物又は内装等の適用により、L a 又は L b で十分保護される場合には、それぞれの区分に変更することができる。

付表 A. 15 - 外装容器の選定基準

a) 部 品 最 大 量 (kg)	b) 最 大 の 内 寸 法 (長 さ + 幅 + 深 さ) (cm)	JIS Z 1506 外 装 用 段 箱	外 装 用 フ ァ イ バ ー 箱	JIS Z 1506 外 装 用 段 箱	c) ASTM D5168 複 々 面 段 箱	ASTM D6251 さん付 ファイバー箱		JIS Z 1406 さん付 合板箱	JIS Z 1402 木箱		JIS Z 1403 枠組箱			
						破裂強さ			密閉	透かし	密閉	透かし		
						両 面 段 ボ ー ル	フ ァ イ バ ー ド							
10	120	1種	破 裂 強 さ 1.37MPa 29.5kg 191cm	1種	ク ラ ス C F C G C F W R C G W R C F F R C G F R	1.37MPa以上		通 常 5 適 用 の 材 質 は、 滑 つ 場 合 は、 高 さ 5cm, 幅 9cm 以 上 の と す る。	普 通 木 箱 I・A形 200kg 以下 I・C形 150kg 以下	普 通 木 箱 I・B形 200kg 以下	密 閉 付 け (1・A 形) 閉 ト ボ 締 め (1・B 形) 密 閉 付 け (2・A 形) 密 閉 付 け (2・B 形)	透 か し 付 け (3・A 形) 透 か し 付 け (3・B 形)		
20	150	2種		2種									1.89MPa以上	
30	175	3種		3種										
40	200	4種	1.89MPa 40.8kg 229cm	3種		1.89MPa以上								
50	250	—	2.40MPa 54.4kg 254cm	4種										
68	—	—	—	—		2.07MPa以上								
102	—	—	—	—										
125	—	—	—	—		2.40MPa以上								
136	—	—	—	—										
180	—	—	—	—		2.57MPa以上								
225	—	—	—	—										
454	—	—	—	—	—		腰 下 付 木 箱 I・A形	腰 下 付 木 箱 I・B形						
1500	—	—	—	—			—	—	—					
60000	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—			

付表 A. 1 5 - 外装容器の選定基準 (続き)

- 注記 1** 容器の選定に当たっては、最初に左側のものを選び、これが不相当であるとみなされている場合には、順次、右側のものを選ぶものとする。
- 注記 2** 容器の選定に当たっては、この表によることが困難な場合又はこの表に示す以外の容器の使用が好ましいと考えられる場合には、**付表 A. 1 0** から選ぶことができる。
- 注記 3** 外装用両面段ボール箱 (**J I S Z 1 5 0 6**) 及び外装用ファイバー箱は、**付表 A. 1 4** の物理的保護の区分に示す L a 又は L b の場合だけ使用するものとする。
- 注 a)** 外装用両面及び複両面段ボール箱 (**J I S Z 1 5 0 6**) 外装用ファイバー箱又は複々両面段ボール箱 (**A S T M D 5 1 6 8**) の選定に当たっては、この表の部品最大質量を外装総質量と読み替えるものとする。
- b)** 最大内のり寸法は、**J I S Z 1 5 0 6** 及び外装用ファイバー箱についてのみ適用する。
- c)** 複々両面段ボール箱 (**A S T M D 5 1 6 8**) は、木枠、パレットなどで補強することにより、外装総重量を 1 8 0 0 kg とすることができる。

付表 A. 16 — 標準容器寸法

No.	外側寸法 (mm)			No.	外側寸法 (mm)		
	縦	横	高さ		縦	横	高さ
1	1190	990	1000	28	720	350	240
2	1190	990	480	29	720	350	120
3	1190	990	360	30	650	430	360
4	1190	990	240	31	650	430	240
5	1190	990	120	32	650	430	120
6	1190	490	480	33	590	490	480
7	1190	490	360	34	590	490	360
8	1190	490	240	35	590	490	240
9	1190	490	120	36	590	490	120
10	1190	240	240	37	590	240	360
11	1190	240	120	38	590	240	240
12	1190	190	240	39	590	240	120
13	1190	190	120	40	490	290	360
14	1090	1090	1000	41	490	290	240
15	1090	1090	480	42	490	290	120
16	1090	1090	360	43	490	190	360
17	1090	1090	240	44	490	190	240
18	1090	1090	120	45	490	190	120
19	1090	540	480	46	290	240	360
20	1090	540	360	47	290	240	240
21	1090	540	240	48	290	240	120
22	1090	540	120	49	290	190	360
23	1090	260	240	50	290	190	240
24	1090	260	120	51	290	190	120
25	1090	210	240	52	240	190	240
26	1090	210	120	53	240	190	120
27	1090	350	360				

注記 標準容器については、この表の中から容器の大きさを選定すること。
ただし、部品の形状、寸法等により、これにより難しい場合は、この限りではない。

付表A.17－包装（見本）検査の分類等

分 類	検査項目	適用項目
A	1. 清浄度 (1) 目視試験 (2) 拭き取り試験 (3) 酸及びアルカリの残留試験 2. 防せい剤皮膜の試験 3. 使用包装材料の適正度 4. 外観 5. 表示, 標識の適正度	A.2.3, A.8.5 A.3.4, A.8.5 A.4.6, 付表A.18 付表A.18 付表A.13
B	1. 耐漏えい性 (1) 真空室漏えい試験 (2) 減圧保持試験 (3) 浸水漏えい試験 (4) 圧力保持試験 (5) 温水漏えい試験 (6) 圧縮漏えい試験 2. 封かん (試験)	A.8.5, 付表A.18 A.8.5, 付表A.18
C (特に表示がある場合に実施する)	1. 循環ばく露 (試験) (1) 方法A (2) 方法B 2. 耐衝撃性 (1) 自由落下試験 (2) 対かど落下試験 (片支持) (3) 振動試験 (4) 傾斜衝撃試験 (5) 対りょう落下試験 (片支持)	A.8.5 A.8.5

付表 A. 18 一個装法と検査実施要領

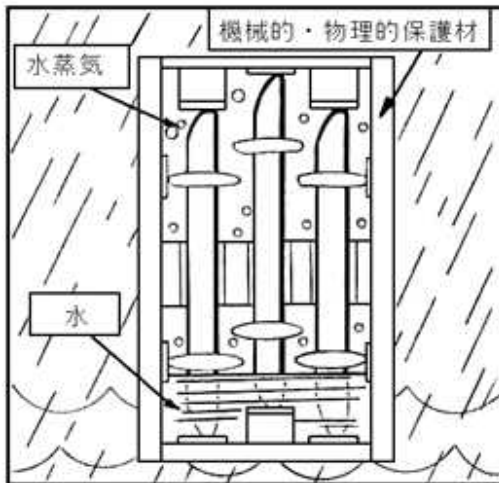
個装法	防せい剤 皮膜の試験	漏えい試験 (真空室試験)	封かん 試験	作業の良否
20	必要	——	——	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 固く包みすぎて防せい剤皮膜が傷ついていないこと。 3. 必要に応じて緩衝材又は支持材を使用してあること。
45	防せい剤を 適用した場合 に必要	必要 d)	——	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 下包みのほか、追加の保護が必要な場合に、緩衝材 又は支持材を使用してあること。
41		必要 a)	必要	1. 適当な大きさの袋を使用してあること。 2. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 3. 必要に応じて緩衝材を使用してあること。
44		必要 d)	——	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 下包みのほか、追加の保護が必要な場合に、緩衝材 又は支持材を使用してあること。
42		必要 c) e)	必要	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 必要に応じて緩衝材又は支持材を使用してあること。 3. 内箱の角をつぶしてあること。
43		必要 b) e)	必要	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 必要に応じて緩衝材又は支持材を使用してあること。
33		必要	必要	1. 適当な大きさの袋を使用してあること。 2. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 3. 必要に応じて緩衝材を使用してあること。
32		必要	必要	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 必要に応じて緩衝材又は支持材を使用してあること。 3. 内箱の角をつぶしてあること。
31		必要	必要	1. 適当な大きさの袋を使用してあること。 2. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 3. 必要に応じて緩衝材を使用してあること。
53		必要 a) b) e)	必要	1. 包装内の空気をできるだけ少なくしてあること。 2. 適当量の乾燥剤を使用してあること。(A. 4.6 e) 参 照) 3. 湿度指示計を適当な位置に封入してあること。 4. 必要に応じて湿度指示計用の窓をつけてあること。 5. 柔軟性バリア剤については、封かん部に十分な余裕が とってあること。 6. 必要に応じて緩衝材又は支持材を使用してあること。 7. 個装法 52 の場合、内箱の角をつぶしてあること。
52		必要 a) c) e)	必要	
51		必要 a)	必要	
55	必要 d)	——		
54	必要 d)	——		
10	——	——	——	1. 必要に応じて容器に適切な緩衝材等及び上包みを施 してあること。

付表 A. 18 一個装法と検査実施要領（続き）

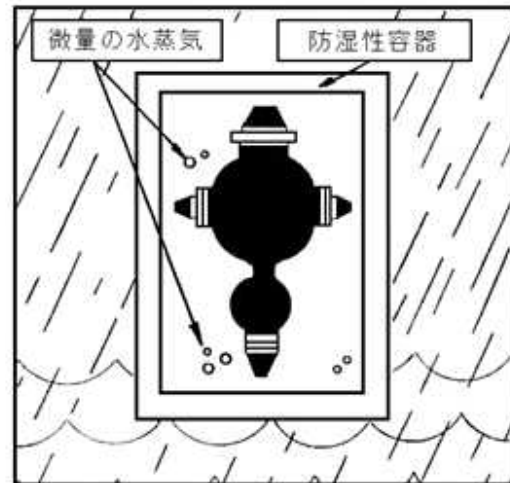
- 注 a)** 包装の寸法又は形状により，真空室試験が適用できない場合は，真空室試験の代わりに温水試験又は減圧保持試験を行うことができる。
真空室試験設備を利用できない場合も同様とする。
- b)** 真空室試験の代わりに減圧保持試験を行うことができる。
- c)** 特定品目について指定された場合は，真空室試験に代えて減圧保持試験を行うものとする。
- d)** 真空室試験の代わりに圧力保持試験を行うことができる。
- e)** 試験に際して，防水又は防湿バリア材の外側に使用している容器，上包み及び緩衝材を取り除くものとする。

付表 A. 19 一封かん試験用荷重

材料名	適用仕様書	静荷重（最小）
防水耐油性バリア材	MIL-PRF-121	1 0 0 0 gf
ポリエチレンフィルム	A-A-3174	1 4 0 0 gf
防湿バリア材	MIL-PRF-131	
熱封可能透明バリア材	MIL-PRF-22191	
静帯電防止バリア材	MIL-PRF-81705	1 6 0 0 gf
その他の熱封可能バリア材	—————	



個装法 10



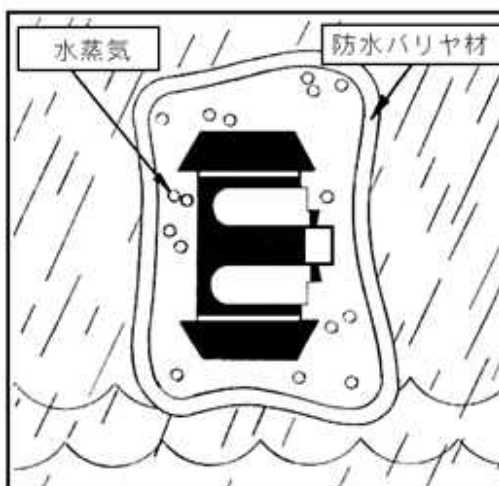
個装法 40



個装法 20

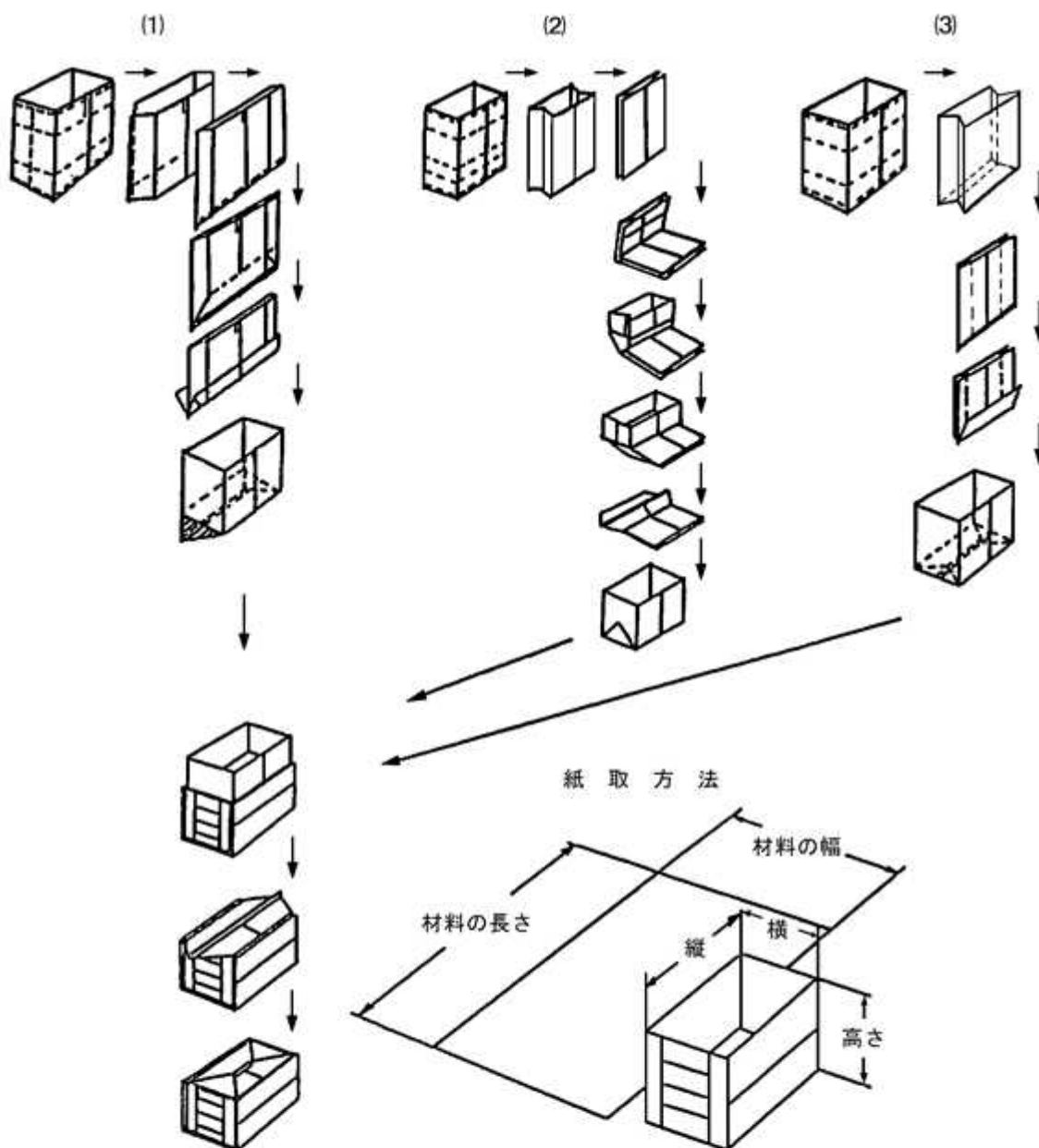


個装法 50



個装法 30

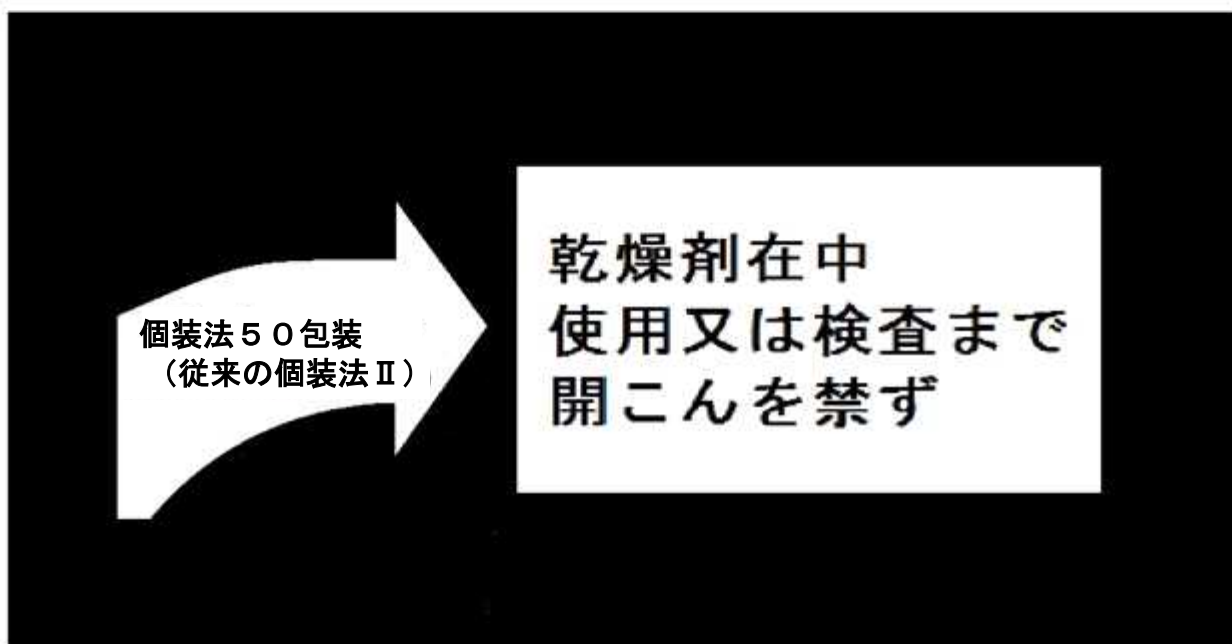
付図A. 1－基本法の概要



注記

材料の長さ = $2 \text{ (容器的縦} + X) + 2 \text{ (容器的横} + X) + 10 \text{ cm}$
 材料の幅 = $(\text{容器的高さ} + X) + (\text{容器的横} + X) + 10 \text{ cm}$
 ただし、容器寸法の縦・横は短い方の寸法を横とし、全ての内のり寸法とする。
 Xは容器に収納する場合のゆとりで、縦、横及び高さがそれぞれ1m未満の場合は7mm、1m以上の場合は15mm程度とする。

付図A. 2-ケースライナの適用方法



注記 文字及び影の部分は赤，下地は白で表記する。

付図A. 3—個装法50の表示

個装品



注 意

静電気に敏感な
デバイス

静電気対策の施された
場所での取り扱いのこと。

内装品
外装品

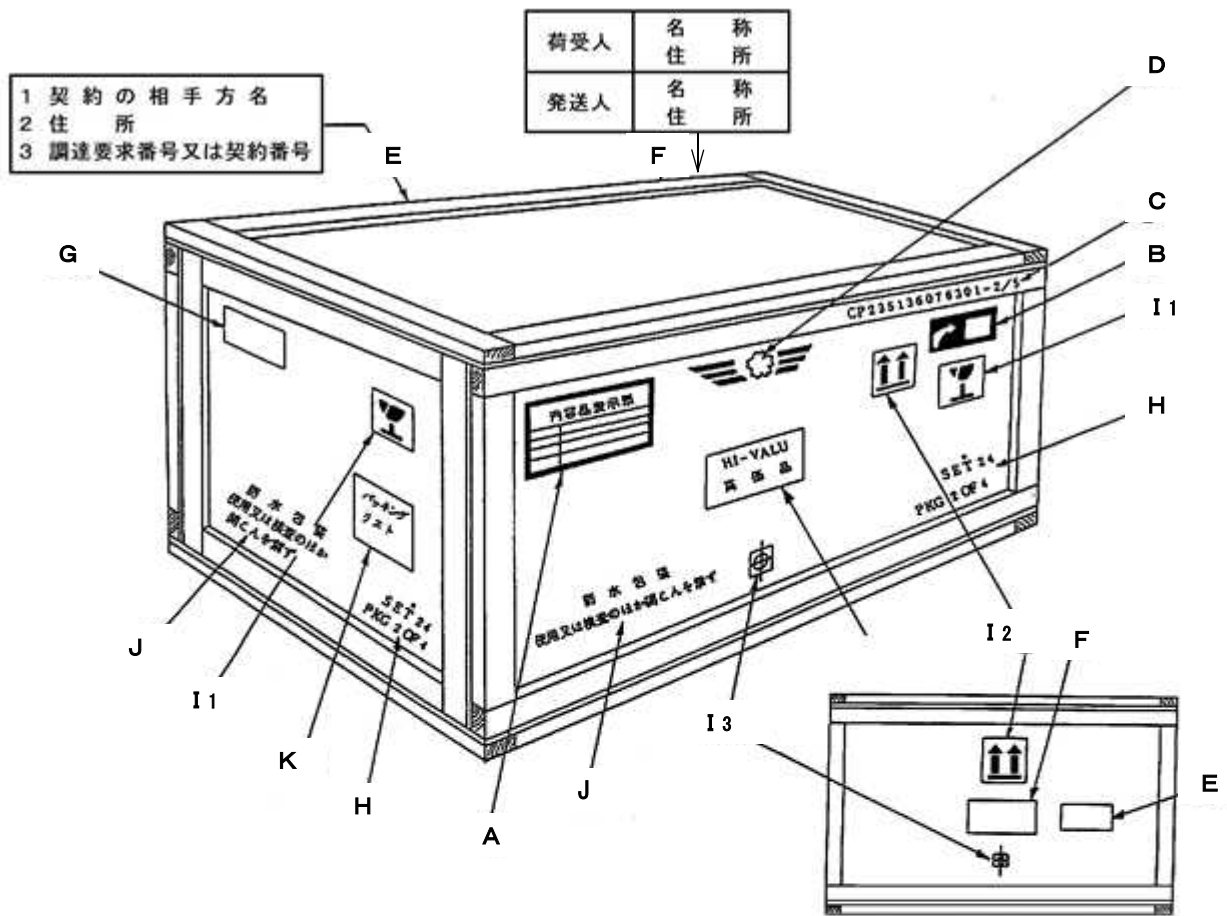


注 意

静電気に敏感なデバイスを
扱うため、注意を守ること。

黄色地に黒色の文字／シンボル

付図A. 4－静電気等警告マーク



- A : 内容品表示
- B : 個装法50の包装表示
- C : ボックス番号表示
- D : 航空自衛隊標識
- E : 契約の相手方名及び同住所に関する表示
- F : 荷受人及び発送人名称並びに同住所に関する表示
- G : 使用可能(合格)物品票
- H : セットの表示
- I1 : ぜい弱部品表示
- I2 : 天地無用表示
- I3 : つり合中心の表示
- J : 防水包装の表示
- K : パッキング・リスト

付図A. 5-外装の表示及び標識要領

内 容 品 表 示 票			
調達要求番号 (又は契約番号)			
物品番号 (部品番号)			
品 名		数 量	
個装法及び 包装実施年月			
製 造 番 号			
A C開始年月			
質 量 容 積			
外 側 寸 法			

注記 外枠の色はライトブルーとする。
大きさは外装容器に適したものとする。

付図A. 6－内容品表示票

