

航空機等輸入品検査共通仕様書

昭和41年 8月 5日制定

海上幕僚監部

装備部航空機課

変 更 記 録

昭和 4 1 年 8 月 5 日 制 定

昭和 5 6 年 5 月 1 日 第 1 次改正

昭和 6 3 年 6 月 1 3 日 第 2 次改正

平成 3 年 7 月 2 3 日 第 3 次改正

目 次

1. 総 則	1
1.1 目 的	1
1.2 検査体系の審査及び是正	1
1.3 適用範囲	1
1.3.1 適用の対象	1
1.3.2 他の要求事項との関連	1
1.4 用語の意味	1
1.4.1 航空機等	1
1.4.2 検査体系	1
1.4.3 下 請	2
1.4.4 下請負業者	2
1.4.5 契約の相手方等	2
1.4.6 検査官	2
1.4.7 不具合	2
1.4.8 不具合品	2
1.4.9 是正措置	2
1.4.10 品 質	2
1.4.11 品質特性	2
1.4.12 エイジ・コントロール(Age Control:期限統制)	2
1.4.13 キュアリング(Curing:加硫)	2
1.4.14 サープラス品	2
1.4.15 サープラスニュー	2
1.4.16 サープラスユーズド	3
1.4.17 認定製造業者	3
1.4.18 公認製造業者	3
2. 要求事項	3
2.1 一般的要求事項	3

2.2	検査・試験	3
2.3	検査の基準	3
2.4	技術資料	3
2.5	検査用測定・試験装置	3
2.6	検査状態の表示	3
2.7	抜取検査	4
2.8	不具合品の処理	4
2.9	防錆・包装・出荷	5
2.10	記録	5
3.	検査項目	5
3.1	種類審査	5
3.1.1	INVOICE	5
3.1.2	証明書等	5
3.1.3	検査方式	6
3.2	外観検査	6
3.2.1	識別	6
3.2.2	目視検査	6
3.2.3	検査方式	7
3.3	寸法検査	7
3.4	機能検査	7
3.4.1	作動試験	7
3.4.2	性能試験	8
3.5	非破壊検査等	8
3.6	破壊検査	8
3.7	その他必要な検査	8

海上自衛隊仕様書			
物品番号等		仕様書番号	MHP-V-56016-3
名称	航空機等輸入品 検査共通仕様書	長官承認年月日	
		作成年月日	41.8.5
		改正年月日	3.7.23
		単位	
		海上幕僚監部装備部航空機課	

1. 総則

1.1 目的 この仕様書は、航空機等の輸入品（以下、輸入品という。）の品質が、契約により定められた基準に合致していることを保証するために、契約の相手方等が、設定すべき検査体系についての要求事項を規定する。

1.2 検査体系の審査及び是正 この仕様書に基づいて、契約の相手方等が設定した検査体系は、検査官の審査の結果、不具合が指摘された場合には、是正を行うものとする。

1.3 適用範囲

1.3.1 適用の対象 この仕様書は、契約において、適用することを定められた輸入品の検査に適用する。

なお、契約の相手方が、輸入品の検査の一部又は全部を外注する場合には、原則として、その下請負業者に対してもこの仕様書を適用するものとする。

1.3.2 他の要求事項との関連 契約における調達品等の仕様書に定める内容が、この仕様書に定める内容と相違する場合には、調達品等の仕様書に定める内容が優先する。

1.4 用語の意味 この仕様書において用いる用語の意味は、次のとおりとする。

1.4.1 航空機等 航空機、航空機用機器、搭載装備品、航空機に関する整備用又は訓練用器材及びそれらの部品並びに材料をいう。

1.4.2 検査体系 契約の相手方等が、輸入品の品質が契約において定められた基準に合致していることを保証するために行う検査の組織、機能及び手順をいう。

- 1.4.3 **下 請** 契約の相手方の工場以外の場所で、輸入品にかかる検査の一部又は全部を行うことをいう。
- 1.4.4 **下請負業者** 下請を行う業者をいう。
- 1.4.5 **契約の相手方等** 契約の相手方及び下請負業者の総称をいう。
- 1.4.6 **検査官** 契約担当官等の補助者として、契約の相手方施設において輸入品の検査を指令された者及び源泉審査に準じ、下請負業者の施設で検査の一部又は全部の業務を行う者をいう。
- 1.4.7 **不具合** 検査の基準からはずれたものをいう。
- 1.4.8 **不具合品** 不具合な品質特性項目を有する輸入品をいう。
- 1.4.9 **是正措置** 検査体系に不具合が認められる場合又は輸入品に不具合がある場合、その不具合を是正すること並びに同様又は類似の不具合が再発しないよう対策を講ずることをいう。
- 1.4.10 **品 質** 仕様書並びにこれらに関連する図面及び規格等に定めた材料、部品、組立品、構成品及び完成品に要求されている特性をいう。
- 1.4.11 **品質特性** 品質に関する要求事項であり、測定又は観察し得るものをいう。
- 1.4.12 **エイジ・コントロール(Age Control:期限統制)** キュアリング、組立、検査等を行った日から使用されるまでの間、品質が劣化するおそれのある特定の品目について、要求される特性を保証させるため最大の期間を設定することをいう。
- 1.4.13 **キュアリング(Curing:加硫)** 合成ゴムの部品及び材料（以下、合成ゴム部品等という。）を製造又は修理する過程における加硫をいう。
- 1.4.14 **サープラス品** ファクトリニューと同一条件で製造され、当該製造業者が販売業者に引き渡したものをいい、サープラスニュー及びサープラスユーズドに区分する。通常この場合の販売業者をサープラス品販売業者という。
- 1.4.15 **サープラスニュー** サープラス品のうち未使用のものをいう。ただし、MIL-STD-1523 (AGE CONTROL SENSITIVE ELASTOMERIC MATERIAL) に定める許容期限を経過したもの又は技術変更を要するものが認定製造業者又は公認製造業者によって整備、改修され、当該製造業者所定の検査に合格したものを含む。

1.4.16 サープラスユーズド サープラス品のうち使用されたことのあるものが、外国政府機関又は当該製造業者の定めた技術基準に基づく所要の点検、修理等が行われた、かつ、検査に合格したものをいう。

なお、未使用の機能部品及び組部品から取り外した子部品については、理由のいかんにかかわらずサープラスユーズドとする。

1.4.17 認定製造業者 当該部品についてそれぞれの品目別に主契約業者（PRIM CONTRACTOR）として製造又は修理することを政府機関によって認可又は承認されている業者をいう。

1.4.18 公認製造業者 FAAによって型式証明された品目の修理及び当該品目の修理交換部品を製作するため、FAAの認可を受けた業者をいう。

2. 要求事項

2.1 一般的要求事項 契約の相手方は、契約の要求に合致していることを保証するため、有効、かつ、経済的な検査体系を設定し、維持するものとする。

契約の相手方等は、この仕様書に規定された事項を実施するための手順書を作成及び維持し、検査官がいつでも利用できる状態にしておくものとする。

なお、手順書に不具合が発見された場合は、速やかに是正するものとする。

2.2 検査・試験 契約の相手方等は、契約の要求事項に基づき、所要の検査及び試験を実施し、その結果を記録するものとする。この記録には、観察又は測定した品質特性、発見された不具合内容、不良品の数量及び是正措置を含む。

2.3 検査の基準 検査の基準は、当該品目に関する製造図面、仕様書、規格等によるものとし、これらが利用できない場合は、技術刊行物等によることができる。

2.4 技術資料 契約の相手方等は、検査及び試験に必要な技術資料を準備するものとする。ただし、契約の相手方等は、海上自衛隊の所有する技術刊行物等を利用することができる。

2.5 検査用測定・試験装置 契約の相手方等は、必要な検査器具及び試験装置を準備し、校正をしておくものとする。

2.6 検査状態の表示 契約の相手方等は、検査及び試験の結果、合格した輸出品

について、結果を検査印をもって、表示するものとする。

検査印は、検査官の検印とまぎらわしくないものとし、検査官に通知するものとする。

なお、押印方法は刻印、ゴム印等消滅し難い適当な方法を用いるものとし、かつ、押印によって、部品が損傷しないよう考慮するものとする。

2.7 抜取検査 契約の相手方等は、契約によって、抜取方式が定められているときはそれに従うものとし、定められていない場合は、次の規格又はその他の根拠ある抜取方式を用いることができる。

- | | | |
|----|-----------------------|--|
| a) | J I S Z 9 0 0 1 | 抜取検査通則 (抜取検査その1) |
| b) | J I S Z 9 0 0 2 | 計数基準型一回抜取検査 (不良個数の場合)
(抜取検査その2) |
| c) | J I S Z 9 0 0 3 | 計量基準型一回抜取検査 (標準偏差既知で
ロットの平均値を保証する場合及び標準偏
差既知でロットの不良率を保証する場合)
(抜取検査その3) |
| d) | J I S Z 9 0 0 4 | 計量基準型一回抜取検査 (標準偏差未知で
上限または下限規格値のみ規定した場合)
(抜取検査その4) |
| e) | J I S Z 9 0 0 6 | 計数選別型一回抜取検査 |
| f) | J I S Z 9 0 0 8 | 計数連続生産型抜取検査 (不良個数の場合) |
| g) | M I L - S T D - 1 0 5 | SAMPLING PROCEDURES AND TABLES FOR
INSPECTION BY ATTRIBUTES |
| h) | M I L - S T D - 4 1 4 | SAMPLING PROCEDURES AND TABLES FOR
INSPECTION BY VARIABLES FOR PERCENT
DEFECTIVE |

2.8 不具合品の処理 契約の相手方等は、次により不具合品を処理するものとする。

ただし、契約の相手方等が、全ての不具合品を使用不適とするかまたはその他適

切な方法によって、処理することを定めた場合はこの限りでない。

- a) **不具合品の識別** 契約の相手方等は、自ら又は検査官によって発見された不具合品を識別し良品と区分するものとする。
- b) **不具合品の処置** 契約の相手方等は、不具合品の処置について、根拠とした技術的事項を検査官に提示するものとする。

検査官は、提示された技術的事項を審査して、当該不具合品の処置を決定する。ただし、契約の相手方等は、これらの技術的事項を通常の検査の基準として適用しないものとする。

2.9 防錆・包装・出荷 契約の相手方等は、契約の要求に従って、防錆、包装及び出荷に関する手順を定めて実施するものとする。

2.10 記録 契約の相手方等は、輸入品の検査又は試験結果の記録を整理、保管し、検査官がいつでも審査できるようにするものとする。

また、検査官が要求したときは、その写しを提出するものとする。

3. 検査項目

契約の相手方等は、契約の要求事項に基づき、次の項目の検査又は試験を実施するものとする。

3.1 書類審査

3.1.1 INVOICE

- a) 契約の相手方等は、輸出業者からの INVOICE が契約で要求された品目、部品番号及び数量と合致していることを確認するものとする。ただし、分割納入を行う場合は、その都度累計を調査し、最終回納入の検査時には、契約で要求された数量に合致していることを確認するものとする。
- b) 契約の相手方等は、INVOICE の写しを所要に応じ、検査官に提出できるよう準備するものとする。

3.1.2 証明書等

- a) 契約の相手方等は、契約で要求された検査証明書、検査成績書、その他の証明書又は添付書類等が契約の要求に合致していることを確認するものとする。

- b) 契約の相手方等は、前 a) の証明書等を所要に応じ、検査官に提出できるよう準備するものとする。

3.1.3 検査方式 書類審査は全項目について、審査するものとする。

3.2 外観検査

3.2.1 識別

- a) 契約の相手方等は、輸入品に表示された部品番号等が、契約の要求に合致していることを確認するものとする。
- b) 契約の相手方等は、表示された部品番号等が製造会社の部品番号であって仕様書の記載と異なり、識別できないときは、その部品番号が仕様書の要求に合致していることを証明できる資料を準備するものとする。
- c) 契約の相手方等は、製造番号が付された輸入品については INVOICE 及び証明書等の記載事項と合致していることを確認するものとする。

d) QPL (Qualified Product List) ITEM

契約の相手方等は、米国の QPL に記載されたものであることが要求される輸入品については、所定の製造会社の製品であることを確認するものとする。ただし、米国以外からの輸入品については、当該政府検査官若しくは、政府によって認められた検査機関に所属する検査員の証明を確認するものとする。

e) エイジ・コントロール

契約の相手方等は、契約で定められた加硫日 (Cure Date), 組立日 (Assy Date), 又は Re-Inspection Date 等の要求に合致することを確認するものとする。

f) 防錆の表示

契約の相手方等は、契約で防錆表示が定められ、当該防錆に関する表示がある場合は、要求に合致していることを確認するものとする。

3.2.2 目視検査

- a) 契約の相手方等は、仕上、構造、防錆処理、塗装、打きず、加工不良、未加工、欠品、加工きず、輸送取扱不良等による破損等、外観による異常の

有無を目視により検査するものとする。

- b) 契約の相手方等は、油脂類による防錆を行ってあるもので、そのままでは、目視検査が十分できない場合、防錆を除去して目視検査を実施するものとする。
- c) 契約の相手方等は、防錆缶入りの品目に関する検査について、特に他の包装による品目と区分することなく、通常の実地検査を実施するものとする。ただし、再包装についてはMIL-P-116 (PRESERVATION, METHODS OF) が引用されている場合は、これに準じて行うものとし、使用時まで開缶を禁じられている品目については、外観に著しい欠陥が認められる場合以外は原則として開缶しないものとする。

3.2.3 検査方式 外観検査は全数検査を原則とするが、輸入品の種類、数量、製造会社の過去の実績、当該輸入品の状態等を勘案して、抜取検査によることができる。ただし、契約の相手方等の抜取方式が適切でないと認める場合は、是正要求をするものとする。

3.3 寸法検査

- a) 契約の相手方等は、個別仕様書で要求された場合、互換性又は置換性に影響する主要寸法を検査するものとする。
- b) 寸法検査は、抜取検査によることができるが、サープラス品の場合は、全数検査を原則とする。
- c) 契約の相手方等の抜取方式が適切でないと認める場合は、是正要求をするものとする。

3.4 機能検査

3.4.1 作動試験 (特殊器具又はベンチテスター等を使用せず行うことのできる試験をいう。) 契約の相手方等は、次により作動試験を実施するものとする。

- a) 作動するか否か検査する。
- b) 作動試験は、抜取検査によることができるが、サープラス品の場合は、全数検査を原則とする。
- c) 契約の相手方等の抜取方式が適切でないと認める場合は、是正要求をする

ものとする。

3.4.2 性能試験

- a) 契約の相手方等は、個別仕様書で機能試験が要求された場合及び3.1～3.3の検査の結果、必要と認められる場合は、所要の性能試験を実施するものとする。
- b) 性能試験の抜取検査は、契約で定める場合を除き、検査官の承認を得るものとする。

3.5 非破壊検査等

- a) 契約の相手方等は、契約で要求された場合、所要の非破壊検査についての Inspection Stamp等の表示がない場合及び3.1～3.4の検査の結果、疑義のある場合は磁気探傷検査、浸透探傷検査等の非破壊検査又は硬度検査を実施するものとする。
- b) 非破壊検査の抜取検査は、契約で定める場合を除き検査官の承認を得るものとする。

3.6 破壊検査

- a) 契約の相手方等は、契約で要求された場合及び3.1～3.5の検査の結果、品質に疑義がある場合は、その解明のために破壊検査を実施するものとする。
- b) 破壊検査の抜取検査は、契約で定める場合を除き契約担当官等の承認を得るものとする。

3.7 その他必要な検査 契約の相手方等は、契約で要求された場合及び3.1～3.6の検査の結果、品質に疑義のある場合は、必要な契約上の処置を実施した後、その解明のため必要な検査を実施するものとする。

なお、検査の抜取方式は、契約で定める場合を除き検査官の承認を得るものとする。