

海幕経第2559号

9. 5. 30

一部改正：海幕経第1653号（10. 3. 31）

一部改正：海幕経第1907号（16. 3. 31）

一部改正：海幕経第4931号（18. 7. 31）

一部改正：海幕経第107号（19. 1. 9）

一部改正：海幕経第6102号（19. 8. 31）

一部改正：海幕経第8551号（22. 11. 2）

一部改正：海幕経第392号（28. 8. 15）

一部変更：海幕経第182号（令和7年3月24日）

各 部 隊 の 長

殿

各 機 関 の 長

海上幕僚監部総務部長

海上自衛隊において調達する調達品等の標準監督・完成検査実施要領等について（通知）

標記について、別冊のとおり定め、平成9年6月1日から実施するので通知する。なお、下記の通知は廃止する。

記

- 1 海上自衛隊において調達する調達品等の標準直接監督・完成検査実施要領について（通知）（海幕経第942号。63. 2. 29）
- 2 海上自衛隊において調達する調達品等の標準資料監督・完成検査実施要領について（通知）（海幕経第943号。63. 2. 29）
- 3 資料監督方式及び資料検査方式の適用基準について（通知）（海幕経第944号。63. 2. 29）
- 4 海上自衛隊において調達する調達品等の標準品質証拠監督・完成検査実施要領について（通知）（海幕経第945号。63. 2. 29）

添付書類：別冊第1～別冊第3

写送付先：部内全般

標準直接監督・完成検査実施要領

海上幕僚監部総務部

目 次

1 総 則

- (1) 通 則
- (2) 適用範囲
- (3) 用語の意義
- (4) 監督及び完成検査の実施基準

2 監 督

- (1) 監督実施計画の設定等
- (2) 監督の方法
- (3) 判定の基準
- (4) 是正の指示及び確認
- (5) 判 定
- (6) 外注品の監督

3 完成検査

- (1) 完成検査実施計画の設定等
- (2) 完成検査の方法
- (3) 判定の基準
- (4) 完成検査の実施不能又は中止
- (5) 判定等
- (6) 再度の完成検査
- (7) 外注品の完成検査

4 品質確認の資料の保存方法

5 監督及び完成検査の特例

- (1) 品質保証資料等の審査による監督及び完成検査（船舶を除く。）
- (2) 工事用図書の承認

6 その他

標準直接監督・完成検査実施要領

1 総 則

(1) 通 則

海上自衛隊において調達する調達品等に係る直接監督及び完成検査の実施に必要な手順、手続、評価の基準等については、この標準直接監督・完成検査実施要領（以下「実施要領」という。）に定めるところによる。

(2) 適用範囲

この実施要領は、調達品等に係る監督及び検査に関する訓令（昭和44年防衛庁訓令第27号。以下「訓令」という。）第6条第2項第1号に定める監督の審査方法（以下「直接監督方式」という。）及び同第8条第2項第1号に規定する完成検査の方法（以下「直接検査方式」という。）により、調達品等の品質の確保及び確認を行う監督及び完成検査に適用する。

(3) 用語の意義

この実施要領において用いる用語の意義は、訓令及び海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号）に定めるもののほか、次に定めるところによる。

ア 船舶等 船舶、船舶用機関（船舶用補機を含む。）及びこれらに付随する器材並びに船舶装備品及び航空機装備品等の指定に関する訓令（昭和33年防衛庁訓令第65号）第1条第2項第1号に定める船舶装備品をいう。

イ 材料等 材料、部品及び半製品をいう。

ウ 監督官 訓令第4条第1項の規定により、監督を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第6条に定める業務を行う者をいう。

エ 完成検査官 訓令第4条第1項の規定により、検査を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第8条に定める業務を行う者をいう。

オ 調達品等 訓令第2条第4号に定める調達品等のうち、装備品等及び役務の調達実施に関する訓令（昭和49年防衛庁訓令4号）第3条に定める装備品等及び役務を除く、装備品等及び役務をいう。

(4) 監督及び完成検査の実施基準

監督及び完成検査の実施については、仕様書等に定めのある場合を除き、別に定める監督・完成検査実施基準及び訓令第5条第3項に定める基準として定められた艦船検査実施基準（昭和43年海上自衛隊達第80号別冊。以下「実施基準」という。）の定めるところによるものとする。

2 監 督

(1) 監督実施計画の設定等

ア 主任監督官（監督を1名で行う場合の監督官を含む。以下同じ。）は、調達品等の性質及び契約履行期限を考慮し、材料等について有効適切な監督を実施するため、必要に応じ、次の各号に掲げる事項を勘案し、監督実施計画を作成するものとする。

(ア) 監督対象項目の審査及び試験の期日及び場所

(イ) 監督官の分担

(ウ) 外注品監督の対象品目

(エ) 抜取検査を行う場合のきびしさの指定

(オ) 材料等の検査ロットの指定

(カ) その他、主任監督官が品質確保上必要があると認める事項及び監督実施について留意すべき事項

イ 主任監督官は、監督実施計画の作成に当り、必要に応じ、主任完成検査官と調整するものとする。

(2) 監督の方法

ア 監督官は、仕様書等及び実施基準に定める材料等並びに当該材料等に係る社内検査成績書及び証明書等の準備の状況を審査する。

イ 監督官は、材料等の監督を仕様書等及び実施基準に定められた審査又は試験項目について、原則として、当該項目の記載順序に従って実施するものとする。

ウ 監督官は、材料等の監督の手段として、抜取検査による方法が仕様書等及び実施基準に定められている場合は、指定された抜取検査規格に示す実施手順により、抜取検査を行うものとする。

エ 監督官は、試験成績書を整理するときの数値の丸め方は、仕様書等に定めのある場合を除き、原則として、「数値の丸め方」(J I S Z 8401)によるものとする。

オ 監督官は、契約の相手方に材料等の審査又は試験において発見した不良品(抜取検査による方法を用いた場合には不適合ロット。以下同じ。)を明らかに区分のつく方法で区分させるものとする。

(3) 判定の基準

監督官が、材料等の適合又は不適合を判定する基準は、当該調達品等に係る契約条項、仕様書等及び実施基準の要求事項(以下「材料等に関する要求事項」という。)の定めるところによる。

(4) 是正の指示及び確認

ア 監督官は、第2号アに定める審査において、品質の確保に支障があると認めた場合は、速やかに是正措置を指示するものとする。この場合において、契約の相手方が、直ちにこれに応ずる処置を採ることができない場合は、主任監督官に報告するものとする。

イ 監督官は、材料等の審査又は試験の途中において、当該材料等の損傷、計測器具等の故障、その他の理由により監督を一時中止する必要があると認めた場合は、主任監督官に報告するものとする。

ウ 監督官は、第2号オに定める不良品に係る補修、再加工又は交換(以下「補修等」という。)を契約の相手方に指示するとともに、次に掲げる事項

を記載した補修等に係る処置明細書（様式は適宜。以下同じ。）を提出させるものとする。

（ア）契約の相手方の名称、責任者の役職及び氏名

（イ）調達要求番号

（ウ）補修等を行った材料等の品名及び数量

（エ）不具合の状況

（オ）補修等の処置の明細

エ 監督官は、契約の相手方が補修等を行った材料等の監督を行う場合は、当該材料等に係る処置明細書の内容を審査し、補修及び加工が行われたものについては、原則として、不具合のあった項目及びこれに関連のある項目について、審査又は試験を行うものとする。この場合において、抜取検査の方法を用いたときは、最初の検査と同一の検査水準できびしさの調整を行うものとする。

（５）判 定

ア 主任監督官は、材料等の品質が材料等に関する要求事項に合致していると認めた場合は、当該材料等を適合と判定するものとする。

イ 主任監督官は、材料等の品質がその要求事項に合致せず、かつ、該当材料等の補修等が不可能な場合は、当該材料等を不適合と判定するものとする。

（６）外注品の監督

ア 外注品の監督の対象品目の選定

外注品の監督の対象品目の選定は、契約担当官等が特に指定するもののほか、次に掲げる品目（材料等及び特定の製造工程）とし、あらかじめ契約の相手方と協議の上、選定するものとする。

（ア）調達品等の性能、安全性、互換性等に重大な影響を及ぼし、かつ、次に該当する品目とする。

a 契約の相手方の受入場所において契約要求事項に合致していることを確認するため、改めて分解又は破壊検査を必要とするもの。

b 外注工場から出荷された後において発見された不具合を修正するため、修理の遅延又は経費の増大等の障害が生ずるもの。

c 外注工場でなければ、品質を確認するために必要な特殊器材、計測器その他の設備が利用できないもの。

d 外注工場以外の場所で、品質の確認をするため、高価な包装を破壊し、再包装をする等の工数又は経費を必要とするもの。

e 製造工程を審査しなければ品質の確認ができないもの。

（イ）主任監督官が外注工場において監督をする必要があると認めるもの。

イ 外注品の監督の対象品目の通知等

（ア）主任監督官は、外注品の監督を必要とする場合は、速やかに契約の相

手方に外注品の監督の対象品目の通知を行うものとする。

(イ) 監督官は、外注品の監督対象品目に係る外注品の契約書又は注文書を審査し、外注業者への要求の適否、契約相手方と外注業者の再審に関する所掌範囲等を確認するものとする。

ウ 外注品の監督の実施の手順、手続、評価の基準等

(ア) 外注品の監督を担当する主任監督官は、前各号に基づき、審査を行うものとする。

(イ) 監督官は、外注品について他の契約担当官等との間に類似品目又は同種品目の契約が締結されており、契約要求事項に相違があるため、その統一について外注品の受注業者から申出があったとき又は監督の実施に当たって疑義又は不具合を生じた場合には、契約担当官等の指示を受け、契約の相手方と調整を行い、必要がある場合には、是正するものとする。

3 完成検査

(1) 完成検査実施計画の設定等

主任完成検査官（完成検査を1名で行う場合の検査官を含む。以下同じ。）は、調達品等の性質及び契約履行期限を考慮し、調達品等について有効適切な品質確認を実施するために、必要に応じ、前項第1号を準用して、完成検査実施計画を作成するものとする。この場合において、「主任監督官」とあるのは「主任完成検査官」と、「監督官」とあるのは「完成検査官」と読み替えるものとする。

(2) 完成検査の方法

ア 完成検査官は、材料等について監督が行われたものについては、当該材料等に係る品質適合の表示又は主任監督官が適合を証明した品質確認の資料等について審査し、前項第2号イからオまで「監督官」とあるのは「完成検査官」と、「材料等」とあるのは「調達品等」と読み替えるものとする。

イ 完成検査官は、船舶等にあつては、必要に応じ、監督官の立会いを求め、実施基準に定めのある次の各号に掲げる試験又は検査項目について、この号アを適用して行うものとする。

(ア) 実施基準のうち、各部完成検査実施基準に定める各種の性能試験

(イ) 単独に調達される調達品等（船舶を除く。）の場合にあつては、実施基準における各部材料及び部品検査実施基準に定める当該品に係る検査項目のうち、完成検査、製品検査又は総組合せ検査

(ウ) (イ) の検査項目に該当しない場合は、主な性能が確認できる試験又は検査

(3) 判定の基準

主任完成検査官が調達品等の合格又は不合格を判定する基準は、契約事項、仕様書等及び実施基準の要求事項（以下「調達品等に関する品質要求事項」という。）の定めるところによるものとする。

(4) 完成検査の実施不能又は中止

完成検査官は、第2号アに定める審査において、完成検査の実施に支障があると認めた場合及び完成検査の実施の途中において、当該調達品等の損傷、計測器具等の故障その他の理由により、完成検査を一時中止する必要があると認めた場合には、主任完成検査官に報告するものとする。

(5) 判定等

ア 主任完成検査官は、調達品等の品質が調達品等に関する品質要求事項に合致していると認めた場合は、当該調達品等を合格と判定するものとする。

イ 主任完成検査官は、調達品等の品質が調達品等に関する品質要求事項に合致せず、かつ、当該調達品等の補修等が不可能な場合は、当該調達品等を不合格と判定するものとする。

ウ 主任完成検査官は、発見された不具合について契約の相手方が補修等を行い、再度の完成検査を希望する場合は、当該不良品に係る処置明細書の提出を求めるものとする。

(6) 再度の完成検査

完成検査官は、前号ウに基づき、補修等が行われた調達品等について、再度の完成検査を行う場合は、あらかじめ、契約の相手方の補修等に係る処置明細書を確認の上、第2号から第5号に基づき、補修又は再加工が行われたものについては、原則として、不具合のあった項目及びこれに関連のある項目について、検査を行うものとする。この場合において、抜取検査の方法を用いたときは、最初の検査と同一の検査水準を用いて、きびしさの調整を行うものとする。

(7) 外注品の完成検査

外注品の完成検査を担当する完成検査官は、第1号から第5号までを準用して実施するものとする。この場合において、第4号及び第5号において調達品等の損傷、計測器具等故障及び不良品があった場合は、主任完成検査官と調整するものとする。

4 品質確認の資料の保存方法

監督官又は完成検査官は、審査及び試験の諸記録を適宜に識別及び整理し、原則として、契約ごとに取りまとめて保存するものとする。

5 監督及び完成検査の特例

(1) 品質保証資料等の審査による監督又は完成検査（船舶を除く。）

監督官又は完成検査官は、仕様書等及び実施基準で審査項目又は試験項目の一部について品質保証資料、社内検査成績書又は社内試験成績書を審査することにより検査を行うよう定めてある場合は、次に掲げる方法により、監督又は完成検査を行うものとする。

ア 品質保証資料を審査することにより検査を行う場合は、別冊第2「標準資料監督・完成検査実施要領」を適用して行う。

イ 社内検査成績書又は社内試験成績書（以下「成績書等」という。）を審査することにより検査を行う場合は、第3項を準用して行うものとする。この場合において、監督官又は完成検査官は、必要に応じ、当該成績書等に係る社内検査又は試験の手順及び計測器等の適合性について確認するものとする。

（2）工事用図書の承認

船舶等に係る完成検査官は、必要に応じ、契約の相手方に工事用図書の提出を求め、承認するものとする。

6 その他

この実施要領に定めるもののほか、各部隊等における直接監督・完成検査に関する事務処理の細目については、当該部隊等の長が定めることができる。

標準資料監督・完成検査実施要領

海上幕僚監部総務部

目 次

- 1 総 則
 - (1) 通 則
 - (2) 適用範囲
 - (3) 用語の意義
 - 2 監 督
 - (1) 審査の方法
 - (2) 是正措置
 - (3) 判定等
 - 3 完成検査
 - (1) 審査の方法
 - (2) 判定等
 - (3) 再度の完成検査
 - 4 品質確認の資料の保存方法
 - 5 その他
- 別紙 資料監督方式及び検査方式適用基準

標準資料監督・完成検査実施要領

1 総 則

(1) 通 則

海上自衛隊において調達する調達品等に係る資料監督及び完成検査の実施に必要な手順、手続及び評価の基準等については、この標準資料監督・完成検査実施要領（以下「実施要領」という。）に定めるところによる。

(2) 適用範囲

この実施要領は、調達品等に係る監督及び検査に関する訓令（昭和44年防衛庁訓令第27号。以下「訓令」という。）第6条第2項第2号に定める監督の審査方法（以下「資料監督方式」という。）及び同第8条第2項第2号に規定する完成検査の方法（以下「資料検査方式」という。）により、調達品等の品質の確保及び確認を行う監督及び完成検査に適用する。

(3) 適用基準

資料監督方式及び資料検査方式の適用できる品目は、仕様書において資料監督方式及び資料検査方式によるものとされているもののほか、別紙のとおりとする。

(4) 用語の意義

この実施要領において用いる用語の意義は、訓令及び海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号）の定めによるほか、次に定めるところによる。

ア 監督官 訓令第4条第1項の規定により、監督を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第6条の規定による業務を行う者をいう。

イ 完成検査官 訓令第4条第1項の規定により、検査を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第8条の規定による業務を行う者をいう。

ウ 材料等 材料、部品及び半製品をいう。

エ 是正措置 材料等に係る品質保証資料の審査において発見された不備に関し、契約の相手方には是正を要求する措置及びその結果を確認することをいう。

オ 調達品等 訓令第2条第4号の規定による調達品等のうち、装備品等及び役務の調達実施に関する訓令（昭和49年防衛庁訓令第4号）第3条の規定による装備品等及び役務を除く、装備品等及び役務をいう。

2 監 督

(1) 審査の方法

監督官は、材料等の監督に当たり、仕様書等及び別に定める監督・完成検査実施基準（以下「実施基準」という。）により、品質保証資料の形式及び記載内容を審査するものとする。

(2) 是正措置

ア 監督官は、品質保証資料の形式及び記載内容について審査した結果、不

備を発見した場合は、契約の相手方に、次の各号に掲げる是正処置を行わせるものとする。

(ア) 不備の事項が試験項目の脱落、試験の条件又は試験方法の相違等重要項目である場合は、再試験を行わせ、適正な品質保証資料を作成させるものとする。

(イ) 不備の内容が誤記、脱字等軽微な事項である場合は、所要の訂正を行わせるものとする。

イ 監督官は、前アの是正措置について必要があると認めた場合は、主任監督官に報告するものとする。

ウ 監督官は、この号アにより契約の相手方に是正措置を行わせた事項及びこれに関連のある事項について審査を行うものとする。

(3) 判定等

ア 主任監督官（監督を1名で行う場合も含む。以下同じ。）は、品質保証資料の形式及び記載内容が当該調達品等に係る契約条項、仕様書等及び実施基準の要求基準（以下「材料等に関する要求事項」という。）に合致していると認めた場合は、当該材料等を適合と判定するものとする。

イ 主任監督官は、品質保証資料の形式及び記載内容が材料等に関する要求事項に合致せず、かつ、当該材料等に係る品質保証資料の是正が不可能の場合は、当該材料等を不適合と判定するものとする。

3 完成検査

(1) 審査の方法

ア 完成検査官は、調達品等の完成検査に当たり、当該調達品等に係る仕様書等及び別に定める実施基準により、品質保証資料の形式及び記載内容を審査するものとする。

イ 完成検査官は、監督が実施された材料等については、当該材料等に係る品質の適合を証する資料を確認し、仕様書等及び実施基準により、当該調達品等に係る品質保証資料の形式及び記載内容を審査するものとする。

(2) 判定等

ア 主任完成検査官（完成検査を1名で行う場合の完成検査官を含む。以下同じ。）は、調達品等に係る品質保証資料の形式及び記載内容が当該調達品等に係る契約条項、仕様書等及び実施基準の要求事項（以下「調達品等に関する品質要求事項」という。）に合致していると認めた場合は、当該調達品等を合格と判定するものとする。

イ 主任完成検査官は、調達品等に係る品質保証資料の形式及び記載内容が当該調達品等に関する品質要求事項に合致せず、かつ、当該調達品等の品質保証資料の是正が不可能な場合は、当該調達品等を不合格と判定するものとする。

ウ 主任完成検査官は、完成検査において審査した品質保証資料の形式及び

記載内容の不備項目について契約相手方が是正を行い、再度の完成検査を希望する場合は、当該品質保証資料の是正措置を行わせるものとする。

(3) 再度の完成検査

完成検査官は、前号ウに基づき是正が行われた調達品等に係る品質保証資料の再度の完成検査を行う場合は、前各号の定めを適用し、原則として、不備のあった項目及びこれに関連のある項目について審査するものとする。

4 品質確認の資料の保存方法

監督官又は完成検査官は、審査の諸記録を適宜に識別及び整理し、原則として、契約ごとに取りまとめて保存するものとする。

5 その他

この実施要領に定めるもののほか、各部隊等における資料監督・完成検査に関する事務処理の細目については、当該部隊等の長が定めることができる。

資料監督方式及び検査方式適用基準

1 適用品目

資料監督方式及び資料検査方式を適用できる品目は、付表左欄に掲げる国の機関等の品質保証資料によるものにあつては当該資料に基づいて契約相手方（下請負者を含む。）が保証する品目（国の機関等が保証する品目は、付表右欄に掲げる範囲の品目に限る。）とし、また、契約相手の品質保証資料によるものにあつては次の各号の一つに該当する品目とする。

- （１）産業標準化法（昭和２４年法律第１８５号）及び日本農林規格等に関する法律（昭和２５年法律第１７５号）に基づき、日本産業規格（ＪＩＳ）及び日本農林規格（ＪＡＳ）の表示を付することを許可されているもの。
- （２）道路運送車両法（昭和２６年法律第１８５号）に基づき、国土交通大臣から型式の指定を受けている自動車の部品
- （３）装備品等の製造設備等の認定に関する訓令（昭和５０年防衛庁訓令第４４号）第１４条の規定に基づき、防衛装備庁長官が作成する認定品目表に記載されているもので、仕様書等において契約相手方の品質保証資料によることができるもの。
- （４）仕様書等において市販品（カタログ製品）の指定がなされているもので、品質を保証するものとして契約相手方から提出された品質保証資料によることができるもの。
- （５）前各号に掲げるもののほか、契約担当官等が適正な検査制度を確立し維持していると認める契約相手方が保証する品目で、かつ、当該品目の過去の監督及び完成検査における成績が連続して良好なもの。

2 品質保証資料

国の機関等の品質保証資料又は契約相手の品質保証資料は、試験成績書、検査成績書、分析表、証明書及びその他の品質を保証するのに必要な資料とする。ただし、外注品については、外注業者が作成したものについて、契約相手方が審査の上、これを保証したものでなければならない。

3 品質保証資料の審査

品質保証資料の審査については、本実施要領及び別冊第１「標準直接監督・完成検査実施要領」によるほか、必要に応じて、個別監督・完成検査実施要領に定めるものとする。

資料監督方式及び資料検査方式を適用できる品目

機 関 名	対 象 品 目
1 国の試験所、研究所その他試験、検査等を行う国の機関	法律により、又は法律に基づいて行う業務として品質を保証する品目
2 日本消防検定協会、高圧ガス保安協会、日本電気計器検定所、公益財団法人鉄道総合技術研究所、その他法律により設置された特殊法人及びその試験所、研究所その他試験、検定等を行う機関	
3 地方公共団体（都道府県及び政令指定都市に限る。）の試験所、研究所その他試験、検定等を行う機関	条例により、又は条例に基づいて行う業務として品質を保証する品目
4 次に掲げる法人又はその試験所、研究所その他試験、検定等を行う機関（当該法人の統廃合等により新たな法人が設けられた場合におけるその新たな法人の機関を含む。） 一般財団法人 日本繊維製品品質技術センター 同 日本塗料検査協会 同 食品環境検査協会 同 日本皮革研究所 同 化学物質評価研究機構 同 ケケン試験認証センター 同 ボーケン品質評価機構 同 ニッセンケン品質評価センター 同 新日本検定協会 同 化学研究評価機構 同 メンケン品質検査協会 同 カケンテストセンター 一般社団法人 日本海事検定協会 同 全国石油協会 公益財団法人 防衛基盤整備協会 公益社団法人 日本食品衛生協会	定款又は寄付行為に定められた範囲内の業務として品質を保証する品目

注：1 監督官及び検査官は、上記機関以外の機関であっても、防衛装備庁長官が承認した機関については、準用できるものとする。

2 監督官及び検査官は、上記機関以外の機関であっても、上記機関に準ずると認めるものについては、契約担当官等の承認を得て、上記機関に含ま

れるものとして取扱って差し支えない。ただし、この場合には、契約担当官等は、当該機関に関する資料を添えて、速やかに海上幕僚監部総務部経理課長に通知するものとする。

- 3 海上幕僚監部総務部経理課長は、前項のただし書の通知が妥当と認められる場合は、当該機関を以後上記機関に含めて取り扱うこととし、その旨契約担当官等に通知するものとする。

海幕經第2559号（9. 5. 30）別冊第3

標準品質証拠監督・完成検査実施要領

海上幕僚監部総務部

目 次

1 総 則

- (1) 通 則
- (2) 適用範囲
- (3) 用語の意義

2 監 督

- (1) 品質証拠監督方式（第三者監査監督を適用しない場合）
- (2) 品質証拠監督方式（第三者監査監督を適用する場合）

3 完成検査

- (1) 完成検査実施計画
- (2) 完成検査の要領
- (3) 一部完成検査
- (4) 外注品の完成検査

4 品質確認の資料の作成及び保存

- (1) 品質確認の資料の作成要領
- (2) 品質確認の資料の保存方法

5 その他

別紙 AQRに対応する最大許容工程不具合率

別紙様式第1 品質要素確認（QEV）点検表

別紙様式第2 品質要素確認（QEV）の審査資料の提供について（依頼）

別紙様式第3 品質要素確認（QEV）の審査資料の提供について（回答）

別紙様式第4 監督・完成検査実施計画表

別紙様式第5 審査記録

別紙様式第6 不具合通知書

別紙様式第7 品質保証集計表

標準品質証拠監督・完成検査実施要領

1 総 則

(1) 通 則

海上自衛隊において調達する調達品等に係る品質証拠の監督及び完成検査の実施に必要な手順、手続及び評価の基準等については、この標準品質証拠監督・完成検査実施要領（以下「実施要領」という。）に定めるところによる。

(2) 適用範囲

この実施要領は、仕様書等において品質管理方式を要求されている調達品等に係る監督及び完成検査に適用する。

(3) 用語の意義

この実施要領において用いる用語の意義は、調達品等に係る監督及び検査に関する訓令（昭和44年防衛庁訓令第27号。以下「訓令」という。）、海上自衛隊契約規則（平成27年海上自衛隊達第4号。以下「規則」という。）及び品質システムの要求に関する日本工業規格の定めによるほか、次に定めるところによる。

ア 監督官 訓令第4条第1項の規定により、監督を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第6条の規定による業務を行う者をいう。

イ 完成検査官 訓令第4条第1項の規定により、検査を命ぜられた契約担当官等の補助者で、訓令第8条の規定による業務を行う者をいう。

ウ 調達品等 訓令第2条第4号の規定による調達品等のうち、装備品等及び役務の調達実施に関する訓令（昭和49年防衛庁訓令第4号）第3条の規定による装備品等及び役務を除く、装備品等及び役務をいう。

エ 品質管理に関する仕様書等 品質システムの要求に関する日本工業規格（以下「JIS規格」という。）及び品質管理に関する要求事項を規定した防衛省仕様書（以下「DSP」という。）をいう。

オ 材料等 材料、部品及び半製品をいう。

カ 品質要素確認（QUALITY ELEMENT VERIFICATION：QEV） 品質証拠の審査において、品質管理に関する仕様書等の要求に基づき、契約の相手方が設定維持する品質管理の体系を継続的に審査することをいう。

キ 製品確認（PRODUCT VERIFICATION：PV） 品質証拠の審査において、契約の相手方が行う材料等及びこれらに係る工程等の検査又は試験の結果に対する信頼の度合いを継続的に審査することをいう。

ク 特定製品管理（MANDATORY PRODUCT CONTROL：MPC） 品質証拠の審査において、特定の半製品等及び工程等の重要な特性に関して、直接に確認することをいう。

- ケ 是正措置 (CORRECTIVE ACTION : CA) カ、キ及びクに定める審査又は確認の過程において発見された不具合に関し、契約の相手方には是正を要求する措置及びその結果を確認することをいう。
- コ 再 審 (MATERIALS REVIEW : MR) 品質証拠の審査による監督又は完成検査において契約条項及び仕様書等に定める要求事項 (以下「契約要求事項」という。) に合致しない材料等及び調達品等 (以下「不具合品」という。) について、適用される品質管理に関する仕様書等に定めるところにより、不具合の原因調査、是正措置の確認、不具合品の処置の決定等を行うことをいう。
- サ 工程平均不具合率 品質要素確認、製品確認又は特定製品管理の審査において、一定期間内に発見した不具合の平均率をいう。
- シ AQR (ACCEPTABLE QUALITY RATE : 許容工程不具合率) 一定品質を確保する上で許容される不具合率の上限をいう。
- ス 最大許容工程不具合率 $AQR + 3 \times \text{標準偏差}$ として求められる工程平均不具合率の管理限界をいう。
- セ 外注品の監督 外注先の工場等において実施する外注品目に係る監督をいう。
- ソ 特性 仕様書等で定められた品質に関する要求事項及び契約の相手方の品質管理体系における品質要素について、測定又は観察できる性質をいう。
- タ 重要な特性 その特性が満たされなければ、その製品を使用若しくは整備する人に危険を及ぼし又は安全でない状況を招くおそれのある特性、あるいは最終製品を運用する場合において、その所期の目的を果たすことが困難となるおそれのある特性をいう。
- チ 観察位置 (QUALITY ELEMENT CHARACTERISTIC LOCATION : QECL) 品質要素確認を行うために、契約の相手方の組織又は工場の設備のうち、主任監督官が指定した位置をいう。
- ツ 確認場所 (VERIFICATION STATION : VS) 製品確認を行うため契約の相手方の検査員が品質決定を行っている検査場所のうち、主任監督官が指定した場所をいう。
- テ 製品管理センター (PRODUCT CONTROL CENTER : PCC) 2 か所以上の確認場所を容易に管理できるようにまとめた区域をいう。
- ト 点検表 品質要素確認、製品確認及び特定製品管理の適正な実施を図るため、それぞれに必要な審査事項等を記載した表をいう。
- ナ 認 証 企業及び工場等の申請により、公益財団法人日本適合性認定協会 (海外の類似の協会を含む。) に認定された ISO 規格に係る認証機関の審査を受け、当該協会に登録されることをいう。

- ニ 認証機関 契約の相手方の品質システムが I S O (J I S) 規格に適合しているかを審査するため、公益財団法人日本適合性認定協会（海外の類似の協会を含む。）に登録された機関をいう。
- ヌ 第三者監査監督 認証機関が実施した審査結果を確認することにより、甲が実施する監督行為である品質要素確認の一部にこれを活用することをいう。
- ネ 第三者監査監督を適用しない場合 契約の相手方が品質管理体系を設定しているが、認証機関から品質マネジメントシステム認証文書を取得していない場合、又は認証機関から品質マネジメント認証文書を取得しているが、第三者監査監督の適用の届出をしていない場合をいう。
- ノ 第三者監査監督を適用する場合 契約の相手方が、J I S (I S O) 規格に基づく品質管理体系を設定し、認証機関から品質マネジメントシステム認証文書を取得しており、品質証拠監督方式における第三者監査監督に関する事務処理要領について（装管企第 308 号。2 7 . 1 0 . 1）第 3 項に基づく第三者監査監督の適用の届出を完了している場合をいう。

2 監 督

(1) 品質証拠監督方式（第三者監査監督を適用しない場合）

ア 監督実施計画

(ア) 監督実施計画の設定

主任監督官（監督を 1 名で行う場合の監督官を含む。以下同じ。）は、調達品の性質及び契約履行期限を考慮し、材料等について有効適切な監督を実施するため、契約ごとに監督実施計画を作成するものとする。ただし、次に掲げる場合であって、主任監督官が必要と認めた場合は、これを統合して作成することができる。

- a 同一の品質管理方式が要求されている契約
- b 契約相手方が同一の品質管理方式を選択した場合

(イ) 監督実施計画の作成要領

主任監督官は、監督実施計画の作成に当たっては、原則として、次の要領により、監督・完成検査実施計画表に所要の事項を記入するものとする。

- a 品質要素確認における審査項目の選定
品質管理に関する仕様書等の要求事項を検討し、品質要素として審査すべき項目を選定する。
- b 製品確認における確認場所及び製品管理センターの設定
契約の相手方と調整し、次のイ（イ）に定めるところにより、確認場所及び製品管理センターを設定する。

c 特定製品管理を実施する材料等及び工程の特性の選定

次のイ（ウ）に定めるところにより、材料等及び工程の特性を選定し、特定製品管理に指定する。

d 監督官の任務割当

監督・完成検査実施計画表に記載した審査項目について、監督官が担当すべき任務を割り当てる。

e 審査頻度の決定

（a）品質要素確認は、原則として、1年以内に全審査項目を一巡する。ただし、調達品の性質及び契約の相手方の品質管理の状況を考慮して短縮することができる。

（b）製品確認は、原則として、1か月以内に製品管理センター内の全確認場所を審査するよう計画する。ただし、1か月以内の審査が困難な場合は、調達品の製造工程及び契約相手方の品質管理の状況を考慮して、契約期間中に少なくとも1回以上審査を行う。

f 特に重要な観察項目の決定

実施期間が複数日にわたる検査又は試験において製品確認を実施する場合、当該検査又は試験の合否判定において特に重要な観察項目を決定し、監督・完成検査実施計画表に順次記入するものとする。

g 主任完成検査官との調整

主任監督官は、監督実施計画の作成に当たり、必要に応じて、主任完成検査官と調整する。

h その他

主任監督官は、外注品の監督の要否、当該対象品目その他品質確保上必要と認める事項及び監督実施において留意すべき事項を明示する。

（ウ） 監督実施計画の維持及び運用

監督官は、監督の実施に当たり、監督実施計画を変更することが適当であると認める場合は、主任監督官に報告するものとし、主任監督官は、その内容を検討し、必要に応じて、計画を修正するものとする。この場合、その理由を明確にしておくものとする。

イ 品質証拠の審査方法

（ア） 品質要素確認

a 点検表の作成

主任監督官は、品質要素確認の適正な実施を図るため、あらかじめ契約の相手方と調整し、その品質管理の体系及び品質管理実施状況が品質管理に関する仕様書等の要求事項と合致しているか否か、また、

その手順書どおり実施されているか否かを確認評価できる点検表を、別紙様式第1を参考とし、原則として、品質要素ごとに作成するものとする。

b 確認方法

- (a) 監督官は、点検表に基づき、契約の相手方の品質管理体系及び品質管理実施状況を審査するものとする。
- (b) 製造修理の初期の段階又は手順書等が変更された場合は、生産の開始に先立ち又は生産の開始と同時に、関連する品質要素の確認（以下「初期確認」という。）を行う。ただし、継続して生産が行われている場合又は信頼される過去の記録により改めて初期確認の必要がないと認める場合は、これを省略することができる。
- (c) 各特性は、点検表に定める観察位置において確認する。観察位置は、次の表を基準として選定する。

特性が適用される観察位置	特性を評価するための観察位置
5 以下	全 数
6 ～ 1 9	5
2 0 ～ 3 4	7
3 5 以上	9

この表によることが適当でないと認められる場合は、主任監督官が定めることができる。

- (d) 監督官は、(a)に基づき、不適合製品の管理状況の確認を行う場合は、特に契約の相手方が実施する不適合製品に関する事前審査の手続きについては、製品確認等を実施する機会に併せて、その妥当性を確認するものとする。その際、契約の相手方が不適合製品に関して発生傾向把握などのために作成している統計・分析データを活用し、その確認対象を絞り込むなどして確認作業を効果的に実施するものとする。
- (e) 監督官は、製品確認等を実施する機会に併せる等して、事前に通知することなく、監督開始時に通知して品質要素の確認を実施する。開始時に通知して行う確認は、原則として四半期に1回以上実施するものとする。特に、記録の管理、製造及びサービスの提供の管理並びに製品の監視及び測定について重点的に行うものとする。

(イ) 製品確認

a 点検表の作成

主任監督官は、製品確認の適正な実施を図るため、あらかじめ確認場所ごとに調達品等の複雑性、数量及び契約の相手方の製造方式を考慮し、材料等の重要な特性を記載した点検表を作成するものとする。ただし、契約の相手方の当該材料等に関する検査手順書が適切に設定されていると認める場合は、当該手順書を点検表として使用することができる。

b 確認場所の設定

主任監督官は、材料等の重要な特性について平均的に抽出して確認できるように確認場所を設定するとともに、確認場所には番号を付して、これを識別するものとする。

c 製品管理センターの設定

主任監督官は、bの確認場所のうち、必要に応じ、契約の相手方の工場等の地理的区域又は類似の製造工程群をもって製品管理センターを設定するとともに、各製品管理センターには番号を付して識別するものとする。

d 確認方法

監督官は、契約の相手方の検査又は試験を終了した材料等について、aに定める点検表及び次の要領により、自ら調査、試験又は立会うことにより、契約の相手方の検査又は試験の信頼の度合を審査するものとする。この場合、契約の相手方が行った方法と同じ方法で行い、契約の相手方の検査又は試験の記録と照合するものとする。

- (a) 監督官は、材料等の製造修理等の初期確認に関連する確認場所について審査を行う。ただし、他の材料等による審査の実績のある確認場所又は特性の審査は、省略することができる。
- (b) 監督官は、契約の相手方が抜取検査方法を採用しており、かつ、そのサンプルが識別又は分離されている場合は、その中から材料等又は特性を抽出して確認する。
- (c) 監督官は、製品確認の実施に先立ち、契約の相手方の検査の手順の適否について審査する。この場合、検査の手順の確認事項が二つ以上あれば、記録上は1観察として取り扱う。
- (d) 製品確認の際、点検表に記載されていない特性について不具合を発見した場合は、偶発欠陥として記録し、契約の相手方には是正要求等の適切な処置を講ずる。

なお、偶発欠陥は、評価に際して、不具合観察数の集計には含めないものとする。

- (e) 1 観察を 1 特性にするか、特性のグループにするか又は材料等を対象とするか、あらかじめ定めておくものとする。
- (f) 確認場所は、各製品管理センターからランダムに約半数を抽出する。
- (g) 3 回連続して抽出されない確認場所は、次の計画期間中に優先して抽出する。
- (h) 各製品管理センターにおける観察数 (N) は、7 日から 30 日に 1 回、1 回の確認においては 1 日で 50 をランダムに抽出することを原則とする。
- (i) 特に重要な観察項目については、(h) の規定にかかわらず、年 1 回以上 (1 年に 1 回しか実施しないものについては 3 年に 1 回以上) 確認するものとする。
- (j) 契約の相手方が実施する検査又は試験に立会いし、その結果を確認する場合は、契約の相手方が作成する検査成績書等ではなく、その実施場所において検査装置等に表示された数値等を可能な限り監督官自らが確認し、点検表又は点検記録に記録する。
- (k) 検査又は試験期間が複数日にわたる場合で立会できない試験結果については、可能な限り、契約の相手方が後作成する検査成績書等ではなく検査装置等に表示された数値等を客観的に示すものにより確認し、点検表又は点検記録に記録する。

e 確認方法 (統計的評価が適当でないと認められる場合)

主任監督官は、前 (f)、(h) のいずれかによりがたい場合には次によることができる。

- (a) 確認場所は、調達品の製造工程及び契約の相手方の品質管理の状況を考慮して選定し、審査にあたっては任意に抽出する。
- (b) 審査頻度は、契約期間中に少なくとも 1 回以上審査する。
- (c) 観察数は、特性を考慮して可能な数とする。

(ウ) 特定製品管理

a 点検表の作成

主任監督官は、特定製品管理の適正な実施を図るため、あらかじめ点検表を作成するものとする。ただし、契約の相手方が作成した検査手順書等が適切に設定されていると認める場合は、当該手順書等を点検表として利用することができる。

b 特定製品管理の指定

主任監督官は、次に示す工程等を特定製品管理として指定し、契約

相手方に通知するものとする。

- (a) 様書等で、直接確認が指定されている半製品等又は工程等
- (b) 初回製品又は機能試験、破壊試験等を伴う重要な特性で工程管理が確立していない場合
- (c) 部隊等から不具合発生の通知を受け、その不具合が重要な特性にかかわるものである場合又は審査の際の不具合事項の発生等が次のエ（イ）に該当した場合の半製品等又は工程等

c 特定製品管理の指定の取消し

次の場合は、特定製品管理の指定を取り消すことができる。

- (a) 工程管理が確立したと認める場合
- (b) 適切な是正措置が採られたことを確認した場合

d 確認方法

- (a) 監督官は、仕様書等及び点検表により、半製品等及び工程等の重要な特性について、自ら調査、試験又は立ち会うことにより、当該特性が契約要求事項を満足することを確認するものとする。
- (b) 抜取方式は、仕様書等に定めるところによる。仕様書等に定めのない場合は全数とするが、主任監督官が必要と認めた場合には抜取方式によることができる。

ウ 評価

(ア) 基準

- a 品質証拠の審査において材料等の品質を評価し、適合と判断する基準は、調達品等の契約要求事項に定めるところによるものとする。
- b 契約の相手方の品質管理の適合性を評価する基準は、品質要素確認、製品確認及び特定製品管理について、主任監督官が材料等の品質に関する特性及び契約の相手方の品質管理の実施状況を考慮して、あらかじめ設定したAQRによるものとする。ただし、審査頻度が少ない場合等で工程平均不具合率による統計的評価が適当でないと認められる場合は、主任監督官が定める基準により行うことができる。

(イ) AQRの設定

AQRは、原則として1.0%とする。ただし、主任監督官は、適用される仕様書等、調達品の特性、安全性、重要性等を勘案し、別紙の範囲においてAQRを設定することができる。

(ウ) AQRによる評価の方法

a 品質要素確認

- (a) 品質要素確認は、審査周期を単位として求めた工程平均不具合

率と最大許容工程不具合率とにより毎月評価し、その結果を品質保証集計表に記入するものとする。工程平均不具合率が最大許容工程不具合率を超えた場合は、原則として、該当する品質要素又は全般の審査周期を短縮して審査するものとする。

(b) AQR及び最大許容工程不具合率は別紙による。

b 製品確認

(a) 製品確認の評価は、製品管理センターごとに最近の3か月を単位として求めた工程平均不具合率と最大許容工程不具合率により毎月評価し、その結果を品質保証集計表に記入するものとする。確認の頻度が少なく工程平均不具合率が安定している場合は、3か月ごとに評価することができる。

(b) 工程平均不具合率が最大許容工程不具合率を超えた場合は、審査周期を短縮するか又はcに定める特定製品管理を行うものとする。

c 特定製品管理

該当する半製品等又は工程等について、その品質等が契約要求事項に合致していることを確認するとともに、必要に応じ、一定の審査期間に集計した工程平均不具合率と最大許容工程不具合率とを比較し、その評価結果を品質保証集計表に記入し、事後の製品確認又は特定製品管理に反映させるものとする。

エ 是正措置

(ア) 監督官は、品質要素確認及び製品確認において発見した不具合又は当該不具合から推定される類似の不具合及び不具合の分析結果に基づき判明した工程、手順書等の不備、欠陥等並びに特定製品管理において発見した不具合を、契約の相手方に通知し、是正を要求するとともに、その処置を確認するものとする。この場合、必要に応じて、不具合通知書を使用するものとする。

(イ) 主任監督官は、品質要素確認及び製品確認において発見される不具合の度合いが異常と認められる場合は、該当する材料等又は工程の審査に当たり、特定製品管理に指定するものとする。

(ウ) 主任監督官は、(ア)及び(イ)による是正措置が不十分であり、調達品等の品質に影響を及ぼすおそれがあると認められる場合は、関連するすべての契約について監督を一時中止することがある旨を契約の相手方にあらかじめ通知するものとする。

オ 再 審

- (ア) 契約担当官等は、再審に関する手続をあらかじめ作成し、契約の相手方に通知するものとする。
- (イ) 監督官は、不具合を発見した場合及び契約の相手方から不具合の処置について申出のあった場合は、品質管理に関する仕様書等及び（ア）に定める手続により処置するものとする。
- (ウ) 主任監督官は、不具合について処理した結果を主任完成検査官に通知するものとする。

カ 不具合の監督への反映

監督官は、部隊等から通知された不具合及び監督官が知り得た不具合について、状況を速やかに把握し、重要なものについては必要に応じて監督実施計画、点検表に反映させるものとする。

キ 外注品の監督

(ア) 外注品監督の対象品目の選定

主任監督官は、次に掲げる品目（材料等及び特定の製造工程）の中から、あらかじめ契約の相手方等と協議の上、外注品監督の対象品目を制定するものとする。

- a 一部完成検査を行うもの。
- b 仕様書において、重要な特性が直接確認として指定されているもの。
- c 初回試験を実施するもの。
- d 主要な調達品等に対する確認場所を設定する場合に、製造工程の全部又は一部が外注先工場にあるもので、その性能、安全性、信頼性等に重大な影響を及ぼし、かつ、主任監督官が特に外注品監督を行う必要があると認めるもの。ただし、工程が安定している場合は、外注品監督を取りやめることができる。

(イ) 外注品監督対象品目の通知等

- a 主任監督官は、外注品監督を必要とする場合は、速やかに契約の相手方に外注品監督対象品目を通知するものとする。
- b 監督官は、外注品監督対象品目に係る外注品契約書又は注文書を審査し、外注業者への要求の適否、契約の相手方と外注業者の再審に関する所掌範囲等を確認するものとする。

(ウ) 外注品監督実施の手順、手続及び評価の基準等

- a 外注品の監督を担当する主任監督官は、アからカまで及びクの定めに基づき審査を行うものとする。
- b 外注品の監督を担当する主任監督官は、二人以上の契約担当官等から依頼された外注品の監督に係る同種品目又は類似品目についてそれ

それぞれの外注品の契約の要求事項等に相違があるためその統一について外注業者から申出があった場合又は外注品監督の実施に当たって疑義又は不具合を生じた場合は、契約担当官の指示を受け、契約の相手方と調整を行い、必要がある場合には是正するものとする。

ク 初回試験の確認

監督官は、契約要求事項に初回試験の実施が要求されている場合は、別に定める要領により処置するものとする。

(2) 品質証拠監督方式（第三者監査監督を適用する場合）

ア 監督実施計画

(ア) 監督実施計画の設定

前号アを準用する。

(イ) 監督実施計画の作成要領

主任監督官は、監督実施計画の作成に当たっては、原則として次の要領により監督・完成検査実施計画表に所要の事項を記入するものとする。

a 品質要素確認における審査項目の選定

品質管理に関する仕様書等の要求事項を検討し、品質要素として監督官が自ら審査する項目を選定する。また、認証機関が審査する項目についても審査結果を確認することとして選定する。

b 製品確認における確認場所及び製品管理センターの設定

前号ア（イ）を準用する。

c 特定製品管理を実施する材料等及び工程の特性の選定

前号ア（イ）を準用する。

d 監督官の任務割当

前号ア（イ）を準用する。

e 審査頻度の決定

品質要素確認は、監督官自らが審査する部分については前号ア（イ）を準用するとともに、第三者監査監督部分については、原則として認証登録機関の審査後、その結果について確認する。

ただし、審査の結果、その信ぴょう性に疑問がある場合及び追加の審査が必要と判断される場合には、前号ア（イ）を準用し、関係する項目について審査する。

製品確認は、前号ア（イ）を準用する。

f 主任完成検査官との調整

前号ア（イ）を準用する。

g その他

前号ア（イ）を準用する。

（ウ） 監督実施計画の維持及び運用

前号ア（ウ）を準用する。

イ 品質証拠の審査方法

（ア） 品質要素確認

a 点検表の作成

主任監督官は、監督実施計画に基づき、監督官が自ら審査するための点検表及び認証機関の実施した認証等を確認するための点検表を作成するものとする。ただし、認証機関の実施した認証等の確認の結果、主任監督官が自ら審査する必要があると認める場合は、前号イ（ア）を準用する。

b 確認方法

（a） 初期審査

監督官は、契約の相手方が契約履行中に認証を行い「第三者監査監督を適用する場合」の監督を希望し、その適用を受ける場合又は受けた後に J I S 規格が変更された場合、初期審査を行うものとする。

初期審査に当たっては、新たに監督実施計画を作成し、監督官が自ら審査する項目と、認証機関が実施する項目とに分け、認証機関が行った項目については、審査結果の審査記録等を確認するものとする。

（b） 継続審査

監督官は、点検表に基づき契約の相手方の品質システム及び品質管理実施状況について、自ら審査する項目について審査するとともに、認証機関が行った審査結果の審査記録等を確認するものとする。ただし、監督官自ら確認する必要があると認めた場合は、前号イ（ア）を準用する。

（c） 初期確認

製造修理の初期の段階又は手順書等が変更された場合は、初期確認を行う。ただし、継続して生産が行われている場合又は信頼される過去の記録により、改めて初期確認の必要がないと認める場合には、これを省略することができる。

（d） 監督官は、（b）に基づき、不適合製品の管理状況の確認を行う場合は、特に契約の相手方が実施する不適合製品に関する事前審査の手続きについては、製品確認等を実施する機会に併せて、そ

の妥当性を確認するものとする。その際、契約の相手方が不適合製品に関して発生傾向把握などのために作成している統計・分析データを活用し、その確認対象を絞り込むなどして確認作業を効果的に実施するものとする。

- (e) 監督官は、製品確認等を実施する機会に併せる等して、事前に通知することなく、監督開始時に通知して品質要素の確認を実施する。開始時に通知して行う確認は、原則として四半期に1回以上実施するものとする。特に、記録の管理、製造及びサービスの提供の管理並びに製品の監視及び測定について重点的に行うものとする。

c 重複審査の排除

前号イ（ア）cを準用する。

(イ) 製品確認

前号イ（イ）を準用する。

(ウ) 特定製品管理

前号イ（ウ）を準用する。

ウ 評価

(ア) 基準

前号ウ（ア）を準用する。

(イ) AQRの設定

前号ウ（イ）を準用する。

(ウ) AQRによる評価の方法

a 品質要素確認

監督実施計画に基づき、監督官が自ら審査した品質要素については、前号ウ（ウ）aを準用する。

b 製品確認

前号ウ（ウ）bを準用する。

c 特定製品管理

前号ウ（ウ）cを準用する。

エ 是正措置

前号エを準用する。

オ 再審査

前号オを準用する。

カ 不具合の監督への反映

前号カを準用する。

キ 外注品の監督

- (ア) 外注品監督の対象品目の選定
前号キ(ア)を準用する。
- (イ) 外注品の監督対象品目の通知等
前号キ(イ)を準用する。
- (ウ) 外注品監督実施の手順、手続及び評価の基準等
前号キ(ウ)を準用する。

ク 初回試験の確認

前号クを準用する。

3 完成検査

(1) 完成検査実施計画

ア 完成検査実施計画の設定

主任完成検査官（完成検査を1名で行う場合の完成検査官を含む。以下同じ。）は、調達品等の性質等を考慮し有効適切な完成検査を実施するため、契約ごとに完成検査実施計画を作成するものとする。ただし、次に掲げる場合であって主任完成検査官が必要と認めた場合は、これを統合して作成することができる。

- (ア) 同一の品質管理方式が要求されている契約
- (イ) 契約相手方が同一の品質管理方式を選択した場合

イ 完成検査実施計画の作成要領

主任完成検査官は、完成検査実施計画の作成に当たっては、原則として、次の要領により監督・完成検査実施計画表に所要の事項を記入するものとする。

- (ア) 完成検査官立会又は確認項目の選定
仕様書等の要求事項を検討し、完成検査官として確認すべき項目を選定する。
- (イ) 完成検査官が必要と認める事項及び指示事項
必要に応じ、完成検査官が必要な事項及び指示事項を選定する。
- (ウ) 主任監督官との調整
主任完成検査官は、完成検査実施計画の作成に当たっては、必要に応じ主任監督官と調整する。

ウ 完成検査実施計画の維持及び運用

完成検査官は、完成検査の実施に当たり、完成検査実施計画を変更することが適当であると認める場合は、主任完成検査官に報告するものとする。

主任完成検査官は、その内容を検討し、必要に応じ計画を修正するものと

する。この場合、その理由を明確にしておくものとする。

(2) 完成検査の要領

- ア 主任完成検査官は、調達品等について関連する監督報告書を確認した後、調達品等の形状、構造、機能及び性能（必要な包装を含む。）が契約要求事項に適合するか否かにより、合格又は不合格の判定を行うものとする。
- イ 完成検査官は、必要と認めた場合は、一部完成検査を担当する主任完成検査官に判定の結果を通知するものとする。

(3) 一部完成検査

第1号及び前号を準用する。

(4) 外注品の完成検査

前各号を準用する。

4 品質確認の資料の作成及び保存

(1) 品質確認の資料の作成要領

ア 監督・完成検査実施計画表

主任監督官及び主任完成検査官は、監督・完成検査実施計画表を別紙様式第4を参考とし、作成するものとする。

イ 審査記録

主任監督官は、審査記録を別紙様式第5を参考とし、次の区分に従って作成するものとする。

(ア) 品質要素確認の場合は、品質要素の単位ごと、初期確認の場合は、別葉とする。

(イ) 製品確認の場合は、各管理センター又は確認場所ごと。

(ウ) 特定製品管理の場合は、特定製品管理の指定ごと。

ウ 不具合通知

監督官等は、不具合通知書を別紙様式第6を参考として作成し、是正措置の要求及びその結果の確認のために使用するものとする。

エ 品質保証集計表

監督官等は、品質管理の状況の推移を把握するため、品質保証集計表を品質要素確認、製品確認及び特定製品管理ごとに別紙様式第7を参考とし作成するものとする。

(2) 品質確認の資料の保存方法

監督官等は、審査の諸記録を適宜に識別、整理し、原則として、契約ごとにまとめて保存するものとする。

5 その他

この実施要領に定めるもののほか、各部隊等における品質証拠監督・完成検査

に関する事務処理の細目については、当該部隊等の長が定めることができる。

AQRに対応する最大許容工程不具合率

最大許容工程不具合率			
AQR 観察数	1. 0	1. 5	2. 5
3 5 ~ 4 9	5. 6 1	7. 1 3	9. 7 3
5 0	5. 2 2	6. 6 6	9. 1 2
5 1 ~ 7 4	4. 7 6	6. 0 9	8. 4 0
7 5 ~ 9 9	4. 2 0	5. 4 1	7. 5 2
1 0 0 ~ 1 2 4	3. 8 2	4. 9 5	6. 9 3
1 2 5 ~ 1 4 9	3. 5 5	4. 6 2	6. 5 0
1 5 0 ~ 1 9 9	3. 2 6	4. 2 6	6. 0 4
2 0 0 ~ 2 4 9	2. 9 9	3. 9 3	5. 6 2
2 5 0 ~ 2 9 9	2. 8 0	3. 7 0	5. 3 2
3 0 0 ~ 3 4 9	2. 6 6	3. 5 2	5. 1 0
3 5 0 ~ 3 9 9	2. 5 4	3. 3 8	4. 9 2
4 0 0 ~ 4 4 9	2. 4 5	3. 2 7	4. 7 7
4 5 0 ~ 5 4 9	2. 3 3	3. 1 3	4. 5 9
5 5 0 ~ 6 4 9	2. 2 2	2. 9 9	4. 4 1
6 5 0 ~ 7 4 9	2. 1 3	2. 8 8	4. 2 7
7 5 0 ~ 8 9 9	2. 0 4	2. 7 7	4. 1 3
9 0 0 ~ 1 0 9 9	1. 9 4	2. 6 5	3. 9 5
1 1 0 0 ~ 1 2 0 0	1. 8 8	2. 5 8	3. 8 8

注：最大許容工程不具合率は、（AQR + 3 × 標準偏差）として求めている。

$$\text{標準偏差} : \sqrt{\frac{\text{AQR}(100 - \text{AQR})}{n}}$$

n : 観察数

品質要素確認（Q E V）点検表

点検表番号		Q E V－										品質要素							
		観 察 位 置										特 性	会 社 手 順 書	観 察 数	観 察 方 法 等				
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12					13	14	15	
												○				記入例： 1 検査、修理、再作等のキャリア フレッシュの方法は、必要な 精度を保証していない。	1 4－B	3	三種類の手順書を チェックする。
						○										2 仕様書要求事項によるゲー ジ許容誤差方針に準拠してい ない。	1 4－C	1	承認済サイクルシ ートをチェックする。
												作	日 付	改	日 付				
												成		訂					

別紙様式第 2
〇〇第〇〇〇〇号
〇〇. 〇〇. 〇〇

〇〇防衛局調達部長 殿

(分任) 支出負担行為担当官

品質要素確認 (Q E V) の審査資料の提供について (依頼)

標記について、下記の契約相手方が受ける審査の参考のため、貴局が作成したQ E Vの審査資料の提供を依頼します。

記

1 契約相手方

1	〇〇〇(株)
2	(株)△△△ □□□製作所
3	(株)〇〇〇 □□□事業所

2 Q E Vの審査資料 (様式等は、中央調達に係る品質証拠監督方式及び品質証拠完成検査方式の標準実施要領について (通知) (装管企第299号。27. 10. 1) による。)

NO	Q E Vの審査資料	要否
1	品質要素確認点検表	要
2	監督・完成検査実施計画表 (別記様式第100号)	要
3	審査記録 (別記様式第101号)	要
4	不具合通知書 (別記様式第102号)	要
5	品質保証集計表 (別記様式第103号)	要

3 特記事項

別紙様式第 3
〇〇第〇〇〇〇号
〇〇. 〇〇. 〇〇

(分任) 支出負担行為担当官 殿

〇〇防衛局調達部長
(〇〇防衛局〇〇事務所長)
(〇〇防衛局〇〇防衛支局長)

品質要素確認 (Q E V) の審査資料の提供について (回答)

第〇〇〇〇号 (平成〇〇年〇〇月〇〇日) により依頼された標記について、別添
のとおり回答します。

- 添付書類： 1 契約相手方一覧表
2 品質要素確認点検表
3 監督・完成検査実施計画表
4 審査記録
5 不具合通知書
6 品質保証集計表

写送付先：防衛装備庁調達管理部企業調査官付品質管理企画室

[illegible]

宛先 _____

整 理 番 号		年 月 日
工場名		審査、確認者名
部隊名		確 認
		確 認 日
不正措置 是		備 考
不 具 合 通 知 書		
月 日	不 具 合 事 項	
	チェックリスト等名	

[illegible]