

装事需第 75号  
27 . 10 . 1  
一部改正 装事需第17782号  
令和2年12月25日

調達事業部長  
各地方防衛局長 殿

防衛装備庁長官  
(公印省略)

燃料及び潤滑油類に関する認定検査実施要領について（通達）

標記について、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11条及び第16条第4項において準用する第11条の規定に基づき、別添のとおり定めたので通達する。

添付書類：燃料及び潤滑油類に関する認定検査実施要領

写送付先：東海防衛支局長、長崎防衛支局長、郡山防衛事務所長、宇都宮防衛事務所長、舞鶴防衛事務所長、岐阜防衛事務所長、玉野防衛事務所長

## 燃料及び潤滑油類に関する認定検査実施要領

### (目的)

- 1 この要領は、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。以下「訓令」という。）第11条及び第16条第4項において準用する第11条の規定に基づき、燃料、潤滑油類及び塗料類（以下「燃料及び潤滑油類」という。）の認定検査に関し必要な事項を定め、認定検査の円滑な実施に資することを目的とする。

### (適用範囲)

- 2 この要領は、訓令第4条に定める指定品目のうち、燃料及び潤滑油類の認定検査に適用する。

### (認定検査の基準)

- 3 認定検査は、別紙第1「燃料及び潤滑油類の製造設備等審査実施基準」及び別紙第2「燃料及び潤滑油類の品質試験実施基準」により実施する。

### (認定検査の方法)

- 4 認定検査は、訓令第10条第1号の方法により行うものとするが、調達事業部長が次のいずれか（(2)は品質試験のみに適用する。）に該当すると認めるときは、訓令第10条第2号の方法によることができる。ただし、タービン燃料、航空用、JP-4及び同JP-5（以下「タービン燃料」という。）の認定検査は別紙第3「タービン燃料認定検査処理基準」によるものとする。

- (1) 申請に係る製造設備等及び申請品目と類似のものが、同一の工場について、既に認定を受けている場合
- (2) 申請に係る製造設備等が新規工場であって、同一会社の既に認定を受けた他の工場を有する場合で次の各号に該当すると判断される場合
  - ア 当該申請品目の使用原材料及びその配合量が、既認定工場のもので同一か、あるいは実質的に同じと認められるとき。
  - イ 当該申請品目の生産及び品質管理等についての規格、規定並びに標準類が整備されており、既認定工場の生産管理体制と同等の水準にあると認められるとき。
- (3) 塗料については、別表に示す基準品目が、既に認定されている場合において、その関連品目が同一の工場と同様の製造設備等で製造されている場合の関連品目
- (4) その他、特に資料の審査で十分と考えられるとき

(認定検査の担当者)

- 5 調達事業部需品調達官は、調達事業部長から認定検査の実施を指令された場合には、認定検査を実施する者（以下「認定検査官」という。）を所属する職員の中から指名するものとし、当該認定検査官は、製造設備等の審査又は品質試験を実施し、それぞれの結果を確認するものとする。

(認定検査の依頼)

- 6 調達事業部需品調達官は、認定検査の実施に当たり、認定計画に認定検査の担当として幕僚長等が定められているときは、長官が当該幕僚長等にその実施を依頼するための手続をとるものとする。幕僚長等の協力を必要とする場合には長官が協力を依頼するための手続をとるものとする。

(品質試験の実施場所)

- 7 品質試験を実施する場所は、次のいずれかとする。
- (1) 申請者の準備した試験施設
  - (2) 公共の試験機関
  - (3) 防衛省の試験施設

(認定検査の報告書)

- 8 認定検査官は、認定検査を終了した場合は認定検査結果報告書（製造設備等の実地審査報告書（別記様式第1号及び第2号）並びに品質試験の試験成績書（別記様式第3号）を作成し、調達事業部長に提出するものとする。

(準用規定)

- 9 本要領の規定は、確認検査について準用する。

## 燃料及び潤滑油類の製造設備等審査実施基準

審査項目	調査事項	審査の基準	審査の細目
1 総括的 事項	1. 経営若しくは製造、検査、設計、営業及び購買などの責任者の品質に対する理解と熱意並びに品質の保証についての責任感	1. 品質の保持向上に対して積極的に調査研究していること。	1. 品質の保持向上について責任者が十分に理解して、これを強力に推進しているか。 2. 品質の保持向上の推進部門を定めて積極的に努力しているか。
		2. 統計的品質管理に対する理解と、その実行について努力していること。	1. 各責任者は日常業務遂行上必用な程度の標準化及び品質管理を理解し、その実行について努力しているか。 2. 品質の確保については合理的方針のもとに具体的計画を立て、その実施について十分に末端に至るまで浸透徹底しているか。
		3. 品質保証についての責任感のあること。	1. 品質保証について自信と熱意を有し、その保証の根拠は科学的であるか。
	2. 品質管理の組織	1. 品質管理を実施し易い組織を設定し、かつ、この組織は企業の規模に対してつり合いのとれたものであること。	1. 兼務を多くして形式的で不適当な組織を無理に作っていないか。
		2. 品質管理組織は各部門の責任と権限が明確になっていて特に検査部門は他の部門から不当な拘束を受けないようになっていること。	1. 各部門は有機的に連繋がとれているか。 2. 担当者の能力を充分に考慮に入れた適材適所の組織になっているか。 3. 各部門の責任分担と権限の範囲は明確になっているか。 4. 検査部門の機能は独立し尊重されているか。
	2	1. 種類及び内容全般	1. 製品、原材料、購買（下請）、受入、製造、検査設備管理、包

社内規格（規定を含む）の整備状況		装、倉庫管理及び苦情処理について社内規定を成文化していること。	2. 各種会議に関する規定、事務管理に関する規定、技術全体に関する基礎規定、その他指令上申の手続きに関する規定等の総括的事項についても規定ができているか。
		2. 諸規格の記載は具体的客観的であって、自由裁量の余地のないものであること。	1. 諸規格は名称、定義づけによって相互に明確に区分されているか。 2. 諸規格は引用、参照によって相互の関係が明らかになっているか。 3. 諸規格は具体的に記載されていて、抽象的又は選択的の記載をさけているか。
		3. 記録を充分検討して規定したもので、その企業の実績に即応し作業者に充分理解されるような方法で立案審議された実行可能なものであること。	1. 作業条件及び作業方法などの作業標準、品質及び製造設備の改善にあたっては、管理図法、実験計画法などの統計的手段を活用して規定されているか。
	2. 制定、改廃、普及、取扱い及び保管の手続き	1. 制定、改廃について起案審議、決裁の方法及び伝達、配布並びに取扱方法を規定していること。	1. 内容の軽重に応じて決裁の権限を委譲する等、能率的な方法を定めているか。 2. 審議には経理、営業の関係者も参加するよう定められているか。
		2. 作業者に充分徹底するよう処置がとられていること。	1. 配布簿等によって伝達の確保を期しているか。 2. 実施の期日を明らかにして配布しているか。 3. 改廃による旧規定の回収を完全にしているか。 4. 原本を設けて、制定、改廃の理由及び年月日等の記録を明らかにしているか。
	3. 品質管理の規定	1. 品質管理の目的、実施方法、教育方法などの一般的事項について規定していること。	1. 品質管理の実施方法には、実施項目、管理図の種類、実施係名及び周知方法、(掲示区分など) について明らかにされているか。 2. 不良対策の処置をとる手順とその担当責任者を定めているか

		<ul style="list-style-type: none"> <li>3. 品質管理の方法又は規定の変更を決定する際の関係各部門との協議並びに変更決定後の各部門への徹底について定められているか。</li> <li>4. 重要な（品質に大なる影響を及ぼすような）管理の変更を行う場合に、関係部門又は関係箇所との協議あるいは報告について規定されているか。</li> <li>5. 管理記録の集計、報告及び整理保存について規定しているか。</li> </ul>
4. 製品の規格	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 製品の種類、等級及び品質（外觀色表示を含む。）について規定していること。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 仕様書の品質項目は全て製品規格に規定されているか。</li> <li>2. 仕様書に抽象的又は選択的となっている品質規定は、自工場の製品については具体的に限定しているか。</li> <li>3. 製品の品質の規定は工場の実情に応じ、製造工程におけるバラツキを考慮した合理的なもので、設計品質を掲げていることはないか。</li> <li>4. 試験方法は仕様書の指定に従っているか。</li> </ul>
5. 原材料の規格	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 原油、基油、副資材（添加剤、酸、アルカリ、燃料、吸着剤、染料、四エチル鉛等）の種類、等級及び品質について規定していること。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 外注半加工品について規定しているか。</li> <li>2. 容器等の品質について規定しているか。</li> </ul>
	<ul style="list-style-type: none"> <li>2. 前項の品質は仕様書に該当品目がある場合には、これと同等以上の水準のものであること。</li> </ul>	
6. 購買、受入の規格	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 主要購買（下請）品（原材料副資材）の購買（下請）仕様書、受入方法、受入検査不良品の処置、検査結果の記録方法などに</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 繰返して購入するものについては、購買仕様書を準備されているか。</li> </ul>

	<p>ついて規定していること。</p>	
	<p>2. 購買（下請）仕様書には購買品の品質、納入の荷姿包装条件、受入方法、受入検査を行う場合の検査ロットの定め方、抜取方法、試料の大きさ、合否判定基準、試験及び検査方法などを規定していること。</p>	<p>1. 検査証明書によってチェックするもの、依頼検査によってチェックするもの等について規定しているか。</p>
	<p>3. 発注、受入の手続、伝票類の様式とその流れを明確に定めていること。</p>	<p>1. 他の事務処理の規定と相互に連絡がとれているか。</p>
7. 製造作業の標準化	<p>1. 製造、貯蔵及び出荷の各工程について使用する設備、作業方法、作業条件、作業上の注意事項及び工程管理等について規定していること。</p>	<p>1. 基本作業について規定した総括的のもの及び個々の作業の指導票ができているか。 2. 工程ごとの半製品の品質も作業標準（指導票等）に記載されているか。 3. 工程ごとの品質に関する規程は、最終製品との間に矛盾していないか。 4. 振動、照明、通風など作業環境について規定しているか。 5. 作業の安全について規定しているか。</p>
	<p>2. 作業者の責任範囲事故の場合の処理、作業条件の記録方法などに関する規程を含んでいること。</p>	
	<p>3. 製造作業標準（製造方法）には検査又は試験の実施箇所、管</p>	<p>1. 作業の配列、中間検査の段階と管理実施箇所を明確に規定しているか。</p>

		理すべき品質特性管理図の種類などに関する規定を含んでいること。	
8. 検査の規格	1.	工程（段階）別に検査又は試験すべき項目を定め、手続、検査又は試験の数量（抜取検査の場合はロットの定め方、試料の取り方、試料の大きさ及び合否判定基準などを含む。）、使用機械器具、検査又は試験の方法、結果の記録、記録の整理方法（記録、伝票の様式を含む。）、記録の保存期限、工程に対する処理、不合格品又は不合格ロットの処理方法などについて規定していること。	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 検査を常時実施するもの、定期的実施するもの等の区分について定めているか。</li> <li>2. 全数検査とするか抜取検査とするかについて定めているか。</li> <li>3. 不合格品の処置について、廃棄とするか再製造とするかを明確に規定しているか。</li> </ul>
	2.	特定の作業及び検査については、作業員及び検査員の技能資格の基準並びにその検査の方法について規定していること。	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 検査方法に特定熟練者の勘による作業又は検査はないか。</li> <li>2. 現場の検査員に高度の操作と計算を要求する作業はないか。</li> </ul>
9. 設備管理の規定	1.	製品の品質を一定にするために必要な製造設備及び検査又は試験設備の精度を維持するため、その定期的点検、手入、保存年限、取替、目盛の補正などを行う時期、方法及び実施結果の記録方法（様式を含む）並びに記	<ul style="list-style-type: none"> <li>1. 設備の台帳及び様式等について規定しているか。</li> <li>2. 事故の場合の処理方法、連絡の手続きについて、規定しているか。</li> </ul>

		録の利用方法などについて規定していること。	
	10. 包装の規格	1. 製品の包装、包装材料、作業上の注意事項及び包装の表示などについて規定していること。	1. 荷姿別に作業条件を定めているか。 2. 製品の種類に応じ必要な包装材料について、その種類、品質、寸法、形状、構造などを規定しているか。 3. 包装の試験方法について規定しているか。 4. 表示の方法について具体的に規定しているか。
	11. 倉庫管理の規定	1. 製品原材料の保管方法（良、不良、種類、ロットの違いなどの区分、保管の方法、防湿、防じんなどの方法）出入庫の方法（出入庫手続、計量の方法及び記録の方法など）について規定していること。	1. 定期的に行う棚卸の時期、方法及び処置について規定しているか。
	12. 苦情処理規定	1. 苦情処理の手続きについて規定していること。	1. クレームの処置方法について製造当時の記録の調査、試験の実施、意見の調整等について、規定しているか。 2. クレームに対する関係部門とその責任の範囲を明確に定めているか。
3 社内規格の	1. 品質管理の方法	1. 主な工程別の歩留り又は不良率及び最終検査の欠点別歩留り又は不良率を記録して活用していること。	
		2. 不良を減少するための処置を行っていること。	1. 重要な（品質に影響を及ぼすような）管理の変更を行う場合は関係部門（関係箇所）との連絡を充分にとっているか。
		3. 品質を向上させるための方策	

実施状況		を行っていること。	
		4. 統計的品質管理のため現在及び過去の資料を解析していること。	
		5. 品質向上のための調査研究を実施していること。	
	2. 購買受入状況	1. 発注、購買、受入の手続き及び受入検査を社内規格どおり実施していること。	1. 製品の品質を源泉で決定する場合の源泉検査は適切に行われているか。
		2. 受入検査の記録を規定どおり活用していること。	1. 受入れられている原材料部品等の品質証拠は完全に整備されているか。
3. 原材料部品の保管の状況	1. 保管の施設は規格どおりで適正であること。		
	2. 種類の区分、保管の方法は規格どおりで、保管場所はよく整理されていること。	1. TEL、添加剤、染料等の識別、保存の方法が完全であるか。 2. 品目別、ロット別の区分と、その表示は明確に行われているか。 3. 保管中の原材料部品の品質記録は常に整理更新されているか。	
	3. 入庫出庫は規格どおり行われ記録されていること。		
4. 製造の状況	1. 作業は社内規格の作業標準どおり実施していること。なお外注作業に対して外注工場と技術	1. 作業者は指導票の内容を熟知し、これに基づいて作業しているか。 2. 外注工場の品質管理、製造設備、製造方法の指定及び技術上	

	<p>的連繫を保っていること。</p> <p>2. 作業の各工程は安定した状態になっていること。又異状工程の製品はつぎの工程に送られなよう処理され、その処置は適切であること。</p>	<p>の問題点に関する連絡等について、緊密に連繫しているか。</p> <p>1. 再発生の不良については対策を迅速に講じているか。</p>
5. 検査の状況	<p>1. 検査は社内規格どおり実施していること。</p>	<p>1. 検査の合格の判定は必ず行われ正確であるか。</p> <p>2. 不合格ロットの処置が社内規格どおり行われているか。</p>
	<p>2. 記録の種類、様式及び整理が活用に便利ないように確立し、重要な記録は将来少なくとも一年は保存する制度をとっていること。</p>	
	<p>3. 検査記録を社内規格どおり整備、保存して、製品から材料まで追跡できるようになっていること。</p>	
6. 製品の包装及び保管の状況	<p>1. 社内規格どおり実施していること。</p>	
	<p>2. 種類の区分、保管方法は社内規格どおり実施されており、保管場所はよく整理されていること。</p>	<p>1. 保管中の製品の品質は定期的に記録されているか。</p> <p>2. 官有品は正しい量が計上され保護されているか。</p>

		3. 入庫、出庫は規定どおり行われ記録されていること。	1. 出荷書類は正しく準備、配布されているか。
4 設 備 上 の 必 要 条 件	1. 製造設備	1. 設備は所要のものについて所要の精度、能力、容量などを保持していること。	1. 専用のTEL、染料、添加剤等の配合設備を整えているか。 (航空レシプロエンジン用燃料(以下「AG」という。)、ジェットエンジン用燃料(以下「JP」という。)) 2. ISOPARAFFIN製造装置を備えているか。 (AG100/130以上) 3. 分解留分を用いるものについては適当な後処理設備を備えているか。(AG, JP) 4. 溶剤抽出装置、脱ろう装置を備えているか。(航空潤滑油、その他の高級潤滑油(以下「L」という。))
		2. 設備管理記録を整備して活用していること。	1. 公害防止対策としての配慮もなされているか。
	2. 配合設備	1. 添加剤等の配合は配合前に制御できて定量的に判定できるようになっていること。	1. 基油及びその他の配合原料は、それぞれその貯蔵設備を整備して別々に貯蔵されており、独立の配管によって定量的に配合できるようになっているか。(AG, JP, L) 2. 基油及びその他の配合原料は、それぞれその貯蔵設備を整備して別々に貯蔵されており、定量的に配合できるようになっているか。(グリース(以下「G」をいう。)) 3. 配合要領と配合条件(温度その他)は正確に守られているか。 4. 各製造中間工程及び異なる製品間の混入を防止する処置(系統から除外する等の)をとっているか。 5. 配合用計量器は正しく補正されているか。
	3. 貯蔵設備	1. 出荷用タンクは清浄で不純物の混入又は変質のおそれがない	1. 蒸気圧の低下の防止のためFLOATING ROOF又はBREATHING BALOON等を設備しているか。

	こと。	(AG, JP) 2. 混入の恐れのあるものは系統から除外しているか。
	2. 取出口はタンク底油の流出しない位置にあること。	1. 水分の混入防止及び除去について、必要な処置をとっているか。
	3. 目盛の補正を備えていること。	1. 計量設備は正しく補正されているか。
	4. 油底水の制御ができるようになっていること。	
4. 製品の移動設備	1. 貯蔵用タンクから出荷容器に移動する装置には、混合を防止するため独立の又は適当に保護された系統を通過するようになっていること。	1. 配管は完全に巡回検査されているか。 2. 製品用配管、給油用配管は完全に識別できるようになっているか。 3. 出荷される量は正しく点検、記録されているか。
5. 不純物混入除去又は防止設備	1. 取扱い品目に応じ適切な精度のろ過器その他の設備を備えていること。	1. タンク貨車、タンク自動車、その他の小容器に注入する配管にはろ過装置を用いているか。 2. 作業環境による不純物の混入防止について処置をしているか。
	2. エレメントの撤去、点検又は清浄が容易であること。	
	3. 定期的に点検していること。	
	4. 点検の日時、製品浄化の状態、交換修理について記録していること。	

6. 出荷用容器	1. 輸送に適するものであること。	1. 容器は規定の修理を受けているか。 2. 承認された表示方法によっているか。
	2. 内面は清潔で、内面被覆加工は官の承認を得たものであること。	
	3. あまに油、綿実油、タール、ワックス若しくは残油の輸送に使用したものでないこと。もしこれらを輸送した容器をやむを得ず用いる場合には、その清浄方法の移管を問わず清浄後2回以上軽質油を輸送したものであること。	
7. 検査及び試験設備	1. 仕様書に定められた方法による検査及び試験の実施に十分な訓練された人員及び設備を備えていること。	1. 試料の採取設備は適切であるか。 2. 次の設備を備えて使用しているか。 (1) F-3、F-4エンジン (AG) (2) 長期の恒温貯蔵試験の実施可能な設備
	2. 検査及び試験設備は社内規格どおり管理されていること。	1. 試験装置は正しく補正され、補正の成績の記録は保持されているか。
	3. 検査及び試験の設備又は能力の不足する場合には適切な機関との間にその使用について契約してあること。	1. 確実な依頼先、依頼条件を定めて少なくとも2箇所以上の予備を容易しているか。

		4. 試薬の原料は化学最純品を使用し、適時に滴定してあること。	1. 法令に基づいて検定を要するものは確実に受験しその記録を保持しているか。
		5. 試験、計算に用いる図表は基礎が正しく理論的に正確であること。	
5 品 質 上 の 必 要 条 件	1. 品質特性のバラツキ	1. 品質に重要な変動がなく安定していること。	1. 品質証拠として、管理図その他を整備保存しているか。
		2. 品質試験の試料の特性値（又は数個の試料の特性値の平均値）は工場における品質管理の標準値と当該試料の大きさによって求められる管理限界内にあること。ただしこの条項の審査は、その実施が不可解であってやむを得ない事由があると認められるときは、品質試験の試料の製造記録を審査した結果、同じ品質水準の製品を製造できることが推定される場合に限りこれを省略することができる。	1. 品質試験の試料の製造方法（副資材、添加剤及びその配合を含む）と契約に基づいて納入される製品の製造方法とは本質的に同一であるか。（AG、JP） 2. 契約に基づいて製造される製品の原材料、副資材の純度及び品質は、品質試験に提出した試料と本質的に同一であるか。（L、G）
		3. 担当者がその必要を認めて製品又は半製品を工程から抜取り、官の指定する項目について併行試験を行った場合、工場における品質管理資料と合致すること	

		が証明されること。	
6 仕様書に基づく		1. 仕様書で、特に規定された 必要条件を具備していること。	

備考：審査の報告書は別記様式第1号及び第2号による。

## 燃料及び潤滑油類の品質試験実施基準

### 1. 総 則

#### 1. 1 試料の採取

試料の採取の方法は、当該防衛省仕様書等の規定によるが、試料容器、試料の取扱い、保存用試料（はり付ラベル；別記様式第4号）の輸送については、中央調達により調達する調達品等に係る監督及び検査に関する訓令（平成27年防衛装備庁訓令第39号）第11条第3項、第35条第3項及び第42条第1項の規定に基づき調達管理部長が定める直接監督方式及び直接検査方式の標準実施要領のうち石油製品及び塗料類に関するものに準ずるものとする。

#### 1. 2 試験の実施

試験は当該品目の防衛省仕様書等に規定する品質の全項目について実施する。試験の成績書は別記様式第3号による。

#### 1. 3 合否の判定

当該防衛省仕様書等に定めた品質の全項目の規定に適合するものを合格とし、一項目でも規定に適合しないものは不合格とする。

### 2. 品種別細則

#### 2. 1 航空燃料油

2. 1. 1 貯蔵性能試験のための試料入りドラム缶は、認定検査官が封印のうえ申請者が規定期間管理保管するものとする。

2. 1. 2 実用性能の試験の実施については、関係幕僚長に依頼するものとする。

#### 2. 2 潤滑油類

2. 2. 1 ZCエンジン試験の実施及び米軍が認定試験を実施する際の公認試験機関等が実施した当該試料についてのエンジン試験の成績書の合否の判定については、防衛装備庁担当部署に依頼するものとする。

2. 2. 2 射撃試験の実施については、航空幕僚長に依頼するものとする。

#### 2. 3 塗料類

##### 2. 3. 1 試料

##### (1) 製造

試料は申請に係る製造設備等によって作られたものでなければなら

ない。若し試作用等の小形の装置によるときは、これによる申請品又は類似品と、申請に係る製造設備等による連続した10ロット程度の申請品又は類似品との間に「有意な差がない」ことを証明できる書類を提出させる。

(2) 大きさ

試料の量は100リットル以上作るものとする。

2. 3. 2 耐候性の試験のための暴露試験の実施場所は、財団法人日本ウエザリングテストセンター銚子暴露試験場とする。

2. 3. 3 品質試験実施の際必要とされる併用塗料（当該防衛省仕様書等に定められた品質のうち、貯蔵安定性及び耐候性の2項目を除いた他の項目の規定に適合するもの）の準備については、その都度認定検査官が申請者と調整するものとするが、原則として当該塗料について既に認定を得ている工場の製品であることとする。なお、併用塗料の品質については、当該塗料について、財団法人日本塗料検査協会が実施した試験の成績書の確認をもって当該項目の品質試験の実施に替えることができるものとする。

2. 3. 4 船底塗料の海中浸せき性の試験の実施については、試験の方法は当該防衛省仕様書に定めるところによるが、細部の実施規定は当該試験の必要の都度海上幕僚長と協議のうえ定めるところによるものとする。

3. その他

品質試験を行うに当たっては、申請者と事前に十分に協議調整のうえその円滑な実施を図るものとする。

## タービン燃料認定検査処理基準

申請内容		装 備 品 等 の 認 定 検 査			製造設備等の認定検査
		品質試験(1)	貯 蔵 性 能 試 験	実用性能試験	
1 新規工場	1. 1 新規業者	(2) 直接の試験	原則として直接の試験を実施するが、次の場合は資料の審査とすることができる。 品質試験の結果及び原油、装置、製法が他の既認定業者のものと同等であって、直留留分のみ調合する場合。	同 左	(2) 直接の審査
	1. 2 既認定業者		原則として直接の試験を実施するが、次の場合は資料の審査とすることができる。 品質試験の結果及び原油、装置、製法が当該業者の既認定工場（他の既認定業者の工場を含む。）のものと同等であって直留留分のみ調合する場合。	同 左	
2 変 更	変更の内容が確認検査の必要ありと認められる場合は、新規工場の既認定業者（1.2項）に従って認定検査を実施する。				

注 (1)この場合の品質検査とは、貯蔵性能試験及び実用性能試験を除く他の項目の試験をいう。

(2)訓令第10条(1)の方法による。



外部用フタル酸樹脂エナメル (半つや) 2314 OD色	DSPK5203E(2)	外部用フタル酸樹脂エナメル (半つや)				66 関連 品目
		〃	2101	スカーレット	DSPK5203E(2)	
		〃	2104	赤(1)	〃	
		〃	2202	ペールベージュ(2)	〃	
		〃	2205	黄赤	〃	
		〃	2301	アイボリー色(1)	〃	
		〃	2303	クリーム色	〃	
		〃	2306	ベージュ(2)	〃	
		〃	2307	山吹色(2)	〃	
		〃	2402	うす緑(1)	〃	
		〃	2404	灰青緑	〃	
		〃	2406	うす黄緑	〃	
		〃	2408	暗い灰青緑	〃	
		〃	2411	緑(1)	〃	
		〃	2501	ペールスカイ	〃	
		〃	2502	スカイブルー	〃	
		〃	2504	ダルスカイ	〃	
		〃	2506	サックスブルー	〃	
		〃	2512	あい色	〃	
		〃	2601	こはく色	〃	
		〃	2702	明るい灰色(2)	〃	
		〃	2704	灰色(2)	〃	
		〃	2705	暗い灰色(1)	〃	
		〃	2801	白(1)	〃	
		〃	2802	白(2)	〃	
		〃	2811	黒(1)	〃	
		外部用フタル酸樹脂エナメル (つや有)				
		〃	1104	赤(1)	DSPK5201E(2)	
		〃	1301	アイボリー色(1)	〃	
		〃	1304	黄	〃	

〃	1 3 0 6	ベージュ(2)	〃
〃	1 3 0 7	山吹色(2)	〃
〃	1 4 0 1	ごくうすい緑	〃
〃	1 4 0 2	うす緑(1)	〃
〃	1 4 0 6	うす黄緑	〃
〃	1 4 1 1	緑(1)	〃
〃	1 4 1 2	黄みの緑(2)	〃
〃	1 5 0 2	スカイブルー	〃
〃	1 5 0 4	ダルスカイ	〃
〃	1 5 0 6	サックスブルー	〃
〃	1 6 0 1	こはく色	〃
〃	1 7 0 1	明るい灰色(1)	〃
〃	1 7 0 2	明るい灰色(2)	〃
〃	1 7 0 4	灰色(2)	〃
〃	1 8 0 1	白(1)	〃
〃	1 8 0 2	白(2)	〃
〃	1 8 1 1	黒(1)	〃
〃	1 8 1 2	黒(2)	〃
アミノアルキド樹脂エナメル	2 1 0 4	赤(1)	D S P K 5 2 0 8 E (2)
〃	2 2 0 5	黄赤	〃
〃	2 3 0 1	アイボリー色(1)	〃
〃	2 3 0 4	黄	〃
〃	2 3 0 6	ベージュ(2)	〃
〃	2 3 0 7	山吹色(2)	〃
〃	2 3 1 4	OD色	〃
〃	2 4 0 2	うす緑(1)	〃
〃	2 4 0 4	灰青緑	〃
〃	2 4 0 6	うす黄緑	〃
〃	2 4 1 1	緑(1)	〃
〃	2 4 1 2	黄みの緑(2)	〃

		2502	スカイブルー	2504	ダルスカイ			
		2506	サックスブルー	2704	灰色(2)			
		2801	白(1)	2802	白(2)			
		2812	黒(2)					
艦船外げん用フタル酸樹脂エナメル	DSPK5204D(2)	外部用フタル酸樹脂エナメル(つや有)			DSPK5201E(2)		25 関連品目	
		1104	赤(1)					
		1301	アイボリ色(1)					
		1304	黄					
		1306	ベージュ(2)					
		1307	山吹色(2)					
		1401	ごくうすい緑					
		1402	うす緑(1)					
		1406	うす黄緑					
		1411	緑(1)					
		1412	黄みの緑(2)					
		1502	スカイブルー					
		1504	ダルスカイ					
		1506	サックスブルー					
		1601	こはく色					
		1701	明るい灰色(1)					
		1702	明るい灰色(2)					
		1704	灰色(2)					
		1801	白(1)					
		1802	白(2)					
		1811	黒(1)					
		1812	黒(2)					
		外部用フタル酸樹脂エナメル(つや無)						

		3101	スカーレット	DSPK5205E(2)	
		3411	緑(1)	〃	
		3811	黒(1)	〃	
		木船下塗用フタル酸樹脂エナメル		DSPK5209D(2)	
航空機用ラッカーエナメル (つや有) 1801白(1)	DSPK5309D(2)	航空機用ラッカーエナメル (つや有)		DSPK5309D(2)	36 関連品目
		1105	赤(3)	〃	
		1206	朱色	〃	
		1307	山吹色(2)	〃	
		1308	山吹色(1)	〃	
		1314	OD色	〃	
		1410	黄みの緑(1)	〃	
		1503	スカイグレイ	〃	
		1511	青	〃	
		1512	あい色	〃	
		1706	暗い灰色(2)	〃	
		1812	黒(2)	〃	
			クリヤ	〃	
		航空機用カモフラージュラッカーエナメル		DSPK5310D(2)	
		3103	赤(2)	〃	
		3308	山吹色(1)	〃	
		3312	オリーブグリーン	〃	
		3313	オリーブ色	〃	
		3314	OD色	〃	
		3512	あい色	〃	
		3701	明るい灰色(1)	〃	
		3703	灰色(1)	〃	
		3706	暗い灰色(2)	〃	
		3801	白(1)	〃	
		3812	黒(2)	〃	
		航空機用クリヤラッカー		DSPK5305D(2)	

		航空機用ラッカーエナメル1種	2706	暗い灰色(2)	DSPK5306E(2)	
		〃	1種	2812	黒(2)	〃
		〃	2種		クリヤ	〃
		〃	3種	3308	山吹色(1)	〃
		〃	〃	3312	オリーブグリーン	〃
		〃	〃	3701	明るい灰色(1)	〃
		〃	〃	3703	灰色(1)	〃
		〃	〃	3812	黒(2)	〃
		航空機用耐酸ラッカーエナメル	2801	白(1)	DSPK5307D(2)	〃
		〃	2812	黒(2)	〃	〃
		航空機用ジンクロメートプライマー		黄	DSPK5109E(2)	
		〃		緑	〃	
航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)1801白(1)	DSPK5311B	航空機用アクリルラッカーエナメル(つや有)				24関連品目
		〃	1105	赤(3)	DSPK5311D(2)	
		〃	1206	朱色	〃	
		〃	1307	山吹色(2)	〃	
		〃	1308	山吹色(1)	〃	
		〃	1314	OD色	〃	
		〃	1410	黄みの緑(1)	〃	
		〃	1503	スカイグレイ	〃	
		〃	1511	青	〃	
		〃	1512	あい色	〃	
		〃	1605	チョコレート色	〃	
		〃	1706	暗い灰色(2)	〃	
		〃	1812	黒(2)	〃	
				クリヤ	〃	
		航空機用カモフラージュアクリルラッカーエナメル				
		〃	3103	赤(2)	DSPK5312D(2)	
		〃	3308	山吹色(1)	〃	
		〃	3312	オリーブグリーン	〃	

		〃	3 3 1 4	OD色	〃	
		〃	3 5 1 2	あい色	〃	
		〃	3 7 0 1	明るい灰色(1)	〃	
		〃	3 7 0 3	灰色(1)	〃	
		〃	3 7 0 6	暗い灰色(2)	〃	
		〃	3 8 0 1	白(1)	〃	
		〃	3 8 1 2	黒(2)	〃	
		航空機用ジンクロメートラッカープライマー				D S P K 5 1 0 8 D(2)

## 実地審査報告書

審査品目名		審査年月日	
指令番号		主な面接者	
会社工場名			
所在地			

## 総合成績表

審査項目	項目別採点	係数 (%)	成績 (採点) × 係数	特殊事項
1. 総括的事項		(1) 20 (20)		
2. 社内規格 (規定を含む) の整備状況		10 (10)		
3. 社内規格 (規格を含む) の実施状況		10 (10)		
4. 設備上の必要条件		25 (30)		
5. 品質上の必要条件		25 (30)		
6. 仕様書に基づく必要条件		10 (0)		
		合計		
意見	可 とするのを適当と認める 認定検査官所属官名又は階級氏名 不可			

## 備考

(1)ア、審査の基準ごとに次の標準により採点 (整理) する。

優	秀	8～10
良	い	6～7
なお改善を要する		4～5
不	良	0～3

イ、前項の結果を審査項目ごとに平均 (J I S Z 8401 により整数に丸める) する。

ウ、前項の平均値にそれぞれ所定の係数を乗じ成績を算出する。

(2)審査項目第1、3項は3点以下の採点を、又第5、6項に5点以下の採点を含む場合は不合格とする。

(3)第3項の評価に当たり第2項の未整備に基づくものは評価しない。

注(1)カッコ内の数字は審査項目第6項のない場合の係数を示す。

## 細部成績表

審査基準			審査結果 点	調査状況
審査項目	調査事項	審査の基準		

備考 記載は審査項目、調査事項、審査の基準ごとに横線で区切る。

試験成績書

試験品名

試験年月日

認定検査指令番号

試験場所

試験項目	仕様書規格	成績	合否	備考
摘要				
認定検査官所属官名又は階級氏名				

## 試料はり付ラベル

品名	
認定検査指令番号	
試料採取年月日	
試料採取場所	
担当者氏名	
立合者氏名	
試験項目	
試料保存場所	
摘要	
会社名	