

平成12年 5月19日 制定 (空機第 561号)
平成12年 9月 1日 一部改正 (空機第1026号)
平成12年11月10日 一部改正 (空機第1345号)
平成13年 5月 8日 一部改正 (国空機第 343号)
平成14年 5月 8日 一部改正 (国空機第 997号)
平成15年11月13日 一部改正 (国空機第 822号)
平成17年10月 1日 一部改正 (国空機第 683号)
平成18年 9月28日 一部改正 (国空機第 710号)
平成19年 3月28日 一部改正 (国空機第1360号)
平成22年11月25日 一部改正 (国空機第 699号)
平成23年 6月30日 一部改正 (国空機第 282号)
平成24年 2月 2日 一部改正 (国空機第 480号)
平成24年 3月30日 一部改正 (国空機第 740号)
平成26年 3月31日 一部改正 (国空機第1546号)
平成26年 8月 1日 一部改正 (国空機第 614号)
平成27年 4月13日 一部改正 (国空機第 38号)
平成27年 9月30日 一部改正 (国空機第 314号)
平成29年 3月24日 一部改正 (国空機第9652号)
平成29年 6月16日 一部改正 (国空機第 968号)
平成29年 9月29日 一部改正 (国空機第1381号)
平成30年 1月26日 一部改正 (国空機第2006号)
平成30年 3月30日 一部改正 (国空機第2273号)
平成30年12月19日 一部改正 (国空機第1041号)
平成31年 3月29日 一部改正 (国空機第1713号)
平成31年 3月29日 一部改正 (国空機第1692号)
令和元年 6月28日 一部改正 (国空機第 359号)
令和元年 7月 5日 一部改正 (国空機第 408号)

サーキュラー

国土交通省航空局安全部航空機安全課長

件名：事業場認定に関する一般方針

本サーキュラーの構成

- ・ 第Ⅰ部 共通項
- ・ 第Ⅱ部 航空機／装備品設計検査認定 (ADO)
- ・ 第Ⅲ部 航空機／装備品製造検査認定 (APO)
- ・ 第Ⅳ部 航空機整備改造認定／装備品修理改造認定 (AMO)
- ・ 第Ⅴ部 航空機整備検査認定 (AMIO)
- ・ 第Ⅵ部 安全管理システム (SMS)
- ・ 附則

第 I 部 共通項

第 I 部 共通項

目 次

目的	3
1. 概要	4
2. 認定の枠組み	5
2-1 業務の能力	5
2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）	5
2-3 業務の限定（規則第33条第2項）	7
3. 認定の基準	7
4. 確認主任者の確認の方法	8
5. 業務規程の構成と作成要領	8
6. 認定関係の手続き	8
6-1 新規に認定を申請する場合	8
6-2 認定の更新又は業務の能力若しくは業務の範囲の変更	11
6-3 限定の変更	12
6-4 業務規程の認定（変更）を申請する場合	14
6-5 立入検査等	16
6-6 業務の改善・停止命令又は取り消し	17
7. その他	19
7-1 事業場合併	19
7-2 認定の事業場の追加	19
7-3 認定事業場の名称又は所在地の変更	20
7-4 事業場の廃止	20
7-5 事業場の実地検査に第三者が同行する場合の取扱い	20
様式一覧	21

目 的

本サーキュラーは、事業場認定に関する一般方針、申請手続、提出書類等に関する細目を定めることを目的とする。

また、本サーキュラーは、航空法（昭和27年法律第231号）第20条に基づく手続、基準等の詳細を示すものであり、原則として、関係者は本サーキュラーに従って手続等を行うことが求められる。

1. 概要

法第20条の規定により以下の業務の能力について、認定に関する一般方針、申請手続き、提出書類等について定める。

- (a) 航空機の設計及び設計後の検査の能力（法第20条第1項第1号）
- (b) 航空機の製造及び完成後の検査の能力（法第20条第1項第2号）
- (c) 航空機の整備及び整備後の検査の能力（法第20条第1項第3号）
- (d) 航空機の整備又は改造の能力（法第20条第1項第4号）
- (e) 装備品の設計及び設計後の検査の能力（法第20条第1項第5号）
- (f) 装備品の製造及び完成後の検査の能力（法第20条第1項第6号）
- (g) 装備品の修理又は改造の能力（法第20条第1項第7号）

なお、複数の業務の能力の区分（装備品の修理又は改造の能力と航空機の整備又は改造の能力等）について、認定を申請しようとする場合には、同一の認定事業場における業務の能力の区分として取り扱うこととし、複数の業務の能力の認定を受けようとする事業者の申請手続きの重複等を避けることとする。

上記(a)～(g)の各能力に係る特有の事項については、以下のとおり各部に定める。

- ・ 第Ⅱ部 (a)及び(e)
- ・ 第Ⅲ部 (b)及び(f)
- ・ 第Ⅳ部 (d)及び(g)
- ・ 第Ⅴ部 (c)

また、安全管理システムに係る要件については、第Ⅵ部に定める。

なお、本文中において標題に「※」を付す箇所は、第Ⅱ部～第Ⅳ部(一部の項については第Ⅱ部～第Ⅴ部共通)共通の設定内容であることを示す。

例：(1)サテライト方式※

また、上記(a)及び(e)については、制度の概要や認定事業場の実施する業務等を付録2-1にて詳しく解説する。

2. 認定の枠組み

国が行う事業場の認定は、当該事業場が業務を行った個々の製品の耐空性や環境基準適合性を国が直接的に保証することが目的ではなく、当該事業場の業務を行う能力が、一定の基準に適合しているかどうかを審査し、認定することに目的がある。

したがって、認定事業場による個々の製品の耐空性や環境基準適合性の保証については、認定を受けた事業者自らが第一義的責任を担う。

2-1 業務の能力

申請者は以下の複数の業務の能力について認定を受けることができる。複数の業務の能力について認定を受けた事業者における検査は、それぞれの業務の能力について、単独で認定を受けている場合と同様の検査が行われる。

- (1) 航空機の設計及び設計後の検査の能力（以下「航空機設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第1号）
- (2) 航空機の製造及び完成後の検査の能力（以下「航空機製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第2号）
- (3) 航空機の整備及び整備後の検査の能力（以下「航空機整備検査認定」という。）
（法第20条第1項第3号）
- (4) 航空機の整備又は改造の能力（以下「航空機整備改造認定」という。）
（法第20条第1項第4号）
- (5) 装備品の設計及び設計後の検査の能力（以下「装備品設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第5号）
- (6) 装備品の製造及び完成後の検査の能力（以下「装備品製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第6号）
- (7) 装備品の修理又は改造の能力（以下「装備品修理改造認定」という。）
（法第20条第1項第7号）

なお、それぞれの業務の能力の詳細は、第Ⅱ部～第Ⅴ部を参照すること。

2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）

業務の範囲については、規則第33条に規定された範囲で、次のとおりである。

- (1) 航空機関連の業務の範囲
 - (a) 最大離陸重量が5700kg以下の航空機（回転翼航空機を除く。）に係る業務
 - (b) 最大離陸重量が5700kgを超える航空機（回転翼航空機を除く。）に係る業務
 - (c) 回転翼航空機に係る業務

(2) 装備品関連の業務の範囲（電波法の適用を受ける無線局の無線設備を除く。）

- (a) ピストン発動機に係る業務
- (b) タービン発動機に係る業務
- (c) 固定ピッチ・プロペラに係る業務
- (d) 可変ピッチ・プロペラに係る業務
- (e) 回転翼に係る業務
- (f) トランスミッションに係る業務
- (g) 機械計器に係る業務
- (h) 電気計器に係る業務
- (i) ジャイロ計器に係る業務
- (j) 電子計器に係る業務
- (k) 機械補機に係る業務
- (l) 電気補機に係る業務
- (m) 電子補機に係る業務
- (n) 無線通信機器に係る業務
- (o) 主要構成部品に係る業務
- (p) その他国土交通大臣が告示で指定する装備品に係る業務
（(a)から(o)以外の装備品等）

(a)から(o)の装備品については、法第17条に規定する重要装備品に限定しない。よって、重要装備品以外の装備品等に係る事業場認定の業務の範囲は(p)に該当するのではなく、当該装備品等が重要装備品に該当するか否かに関わらず、以下の例のとおり、当該装備品等の機能等が該当する業務の範囲に区分する。

a. 重要装備品以外の場合

例：	ギャレー、ラバトリ	その他の装備品
	座席	その他の装備品
	脚ドア、客室ドア、レドーム	主要構成部品
	リバーサ、ナセル、カウリング	主要構成部品
	リバーサ・アクチュエータ	機械補機
	客室放送機器	電子補機
	タイヤ	その他の装備品

b. 装備品等の内部部品の修理作業の場合

例：	エンジン・タービン・ブレード	タービン発動機
	エンジン・シリンダーのメッキ	レシプロ発動機
	脚シリンダーのメッキ	主要構成部品

2-3 認定の限定（規則第33条第2項）

規則第33条第2項の規定により、認定には次に掲げる限定をすることができる。

○航空機関連

- ・航空機の型式についての限定
- ・規則第5条の6の表に掲げる作業の区分又は作業の内容についての限定
- ・規則第6条の表に掲げる設計の変更の区分又は特定の設計変更の内容についての限定
- ・その他の限定

○装備品等関連

- ・装備品等の種類及び型式についての限定
- ・規則第5条の6の表に掲げる作業の区分又は作業の内容についての限定
- ・規則第6条の表に掲げる設計の変更の区分又は特定の設計変更の内容についての限定
- ・その他の限定

それぞれの業務の能力毎の限定については、上記のほか、第Ⅱ部～第Ⅴ部を参照すること。なお、申請において希望する限定範囲が有れば、その範囲において認定の審査が行われ、認定に付される限定はその希望する限定範囲の枠内について行われる。

3. 認定の基準

規則第35条に規定する設定における技術上の基準は、認定に係る業務（設計、製造、整備、検査等の直接業務のみならず、それを遂行するにあたり必要となる品質管理業務も含む。以下「認定業務」という。）を行うにあたり事業者が具備すべき必要最低限と考えられる機能を設定しているものである。

また、認定における基準への適合性審査は、事業者が該当機能を通じて認定業務を適切に実施できることについて行うものであり、単に基準に掲げられた施設、組織人員、制度等が存在しているかどうかについて行うものではない。以下に、基準への適合性を判断する上での一般的審査の指針を規定する。

なお、本指針に示されたもの以外であっても、その適合性を審査した上で本指針と同等以上の機能を有すると認められるものについては、個々の場合に応じて業務規程の認可を行う等により、これを有効と認めることとする。

それぞれの業務の能力に係る認定の基準については、第Ⅱ部～第Ⅴ部を、安全管理体制に係る基準は第Ⅵ部を参照すること。

4. 確認主任者の確認の方法

それぞれの能力に係る確認主任者の確認の方法については、第Ⅱ部～第Ⅴ部を参照すること。

5. 業務規程の構成と作成要領

それぞれの能力に係る業務規程の構成と作成要領については、第Ⅱ部～第Ⅴ部を参照すること。

6. 認定関係の手続き

注：カナダに所在し、我が国の認定を申請する航空機整備改造認定事業場については、TA-Mに定められた手続きに従うこと。

6-1 新規に認定を申請する場合

(1) 認定申請書の記載要領

新規の認定の申請者は、規則第34条に規定する事業場認定申請書（第16号様式）に次の記載事項を記入し、政令に規定する手数料分の収入印紙を貼付した後、(2)に記載する申請先に認定業務の能力及び範囲並びに限定に対応して、設備、作業場及び施設、組織及び人員、業務の実施の方法等が規則第35条の技術上の基準に適合することを説明する書類（業務規程の案又はこれに相当する内容を記載した書類でもよい。以下、「技術上の基準への適合の説明書類」という。）を添付して提出しなければならない。

なお、認定申請書の欄内にすべて記載できない場合は「添付別紙のとおり」と記入し、添付する別紙に記載してもよい。

第Ⅱ部から第Ⅴ部の第5項「業務規程の構成と作成要領」により業務規程に記載することが求められる最高責任者及び各組織の責任者については、規則第35条第2号「組織」に係る認定の基準への適合を説明する上記書類に加えて、最高責任者にあつては様式12を、各組織の責任者にあつては様式13を作成しなければならない。

(a) 申請日

申請を行う年月日を元号表示で記入する。

(b) 申請者の住所又は主たる事務所の所在地

申請者の住所又は主たる事務所の所在地を記入する。

(c) 申請者の氏名又は名称

申請者の氏名又は名称を記入する。事業者の名称を記入する場合には、その代表者の氏名も記入すること。

(d) 事業場の名称

認定を申請する事業者名を記入する。

(e) 事業場の所在地

申請者が認定を受けようとする事業場の所在地を記入する。複数の場所について同一の事業場の認定を受けようとする場合は、それら全ての場所の所在地を記入する。

(f) 業務の能力

申請者が認定を受けようとする業務の能力を法第20条第1項各号の中から選択して記入する。(2-1項参照)

<記入例>「航空機の設計及び設計後の検査の能力」「航空機の製造及び完成後の検査の能力」「装備品の修理又は改造の能力」等

なお、航空機整備検査認定を申請する者は、あわせて関連する整備についての航空機整備改造認定を申請しなければならない。

(g) 業務の範囲

申請者が認定を受けようとする業務の範囲を規則第33条第1項表下欄の中から選択して記入する(2-2項参照)。なおこの記入は(f)の業務の能力毎に行う。

(h) 受けようとする限定

申請者が認定において受けようとする限定について、規則第33条第2項及び本サーキュラーの2-3項を参考に記入する。

(i) 実地検査希望時期

申請者が認定の実地検査を受けようとする希望する時期を記入する。複数の地点について認定を受けようとする場合は、それぞれの地点毎に実地検査希望時期を記入する。

(2) 申請先及び認定の検査担当

(a) 認定の申請先

国土交通省航空局安全部航空機安全課
東京都千代田区霞が関2丁目1番3号
Tel. 03-5253-8735

(b) 検査担当者の指名

申請後、認定に係る検査業務を円滑に進めるために検査担当者が指名され、申請者に通知されるので、申請者は速やかに検査担当者に認定のための検査に係る申請側の受検責任者及び連絡先を通知し、以降の認定のための検査の日程等について検査担当者と十分に調整すること。

(3) 認定のための検査

(a) 書類検査

申請者から提出された技術上の基準への適合の説明書類についての検査を検査担当者が実施する。なお、検査担当者は必要により、認定に係る技術上の基準への適合性を判断するために、技術上の基準への適合の説明書類以外の書類についても提示又は提供を求める場合がある。

認定に係る検査業務を円滑に進めるために、書類検査の結果について、検査担当者は書類検査結果通知書（様式3）を作成し、その重大さに応じて処置実施期限（指摘通知後、3か月を最長とする。）を定めて受検責任者に通知するので、受検責任者は指摘された事項について、定められた時期までに是正処置を行うこと。

また、受検責任者が実施しようとしている是正処置が通知された指摘事項を解消するために十分なものであることを検査担当者と受検責任者の間で協議の上、是正処置を開始すること。

なお、検査担当者は、書類検査結果通知書による指摘事項とそれぞれの指摘に対する是正状況について管理するものとする。

(b) 実地検査

申請者の能力についての実地検査を、検査担当者が受検責任者と日程調整の上、実施する。実地検査では、最高責任者及び各組織の責任者が、事業場認定に係る制度、認定業務の重要性及び当該認定事業場の現状について、正しく認識していることを確実にするため、必要に応じて、最高責任者及び各組織の責任者の出席を求める。検査担当者は、認定に係る技術上の基準への適合性を判断するために、技術上の基準への適合の説明書類以外の書類についても提示又は提供を求める場合がある。

認定に係る検査業務を円滑に進めるために、実地検査の結果について、検査担当者は実地検査結果通知書（様式4）を作成し、その重大さに応じて処置実施期限（指摘通知後、3か月を最長とする。）を定めて受検責任者に通知するので、受検責任者は指摘された事項について、定められた期限までに是正処置を行い、その処置内容を文書（様式5）により報告すること。

また、受検責任者が実施しようとしている是正処置が通知された指摘事項を解消するために十分なものであることを検査担当者と受検責任者の間で協議の上、是正処置を開始すること。

なお、検査担当者は、書類検査結果通知書による指摘事項とそれぞれの指摘に対する是正状況について管理するものとする。

(4) 認定書の交付

規則第36条の規定により、国土交通大臣は認定をしたときは事業場認定書（第16号の2様式）を交付する。

なお、認定書については、申請者の便のため、希望により事業場認定書の内容を英訳したもの（様式6）も添付する。

(5) 事業場認定を受けた者は、認定業務を開始する前に6-4項に従って業務規程の認可を受けなければならない。

6-2 認定の更新又は業務の能力若しくは業務の範囲の変更

更新、又は業務の能力若しくは業務の範囲の変更をしようとする者は、規則第34条に規定する事業場認定申請書（第16号様式）に次の記載事項を記入し、政令に規定する手数料分の収入印紙を貼付した後、(3)に記載する申請先に技術上の基準に適合の説明書類（認定業務に変更がある場合に限る。）を添付して提出しなければならない。なお、あわせて限定の変更を行う場合は、あらためて限定の変更に係る申請を行う必要はない。また、これに伴う必要な業務規程の変更については、別途認可の申請をする必要がある。事業場認定申請書の備考欄に、業務規程の申請を行う旨記載すること。なお、連続した認定の更新であって、認定業務の変更を伴わない更新の場合は、申請書の備考欄にその旨記載し、認定の検査において業務規程の提示を行うことで足り、別途業務規程の認可の申請を行う必要はない。

申請については、次の事項を除き6-1項に規定する新規の認定を申請する場合を準用する。

(1) 申請日

更新認定の申請は、現在所有している認定の有効期間が満了する30日前までに行うこと。

(2) 備考への記載

認定申請書の備考に現在有している認定書の番号と有効期間満了日を記載すること。

(3) 申請先

認定の申請先は次のとおりとすること。

(a) 受けている認定の主たる所在地が外国である場合

国土交通省航空局安全部航空機安全課
東京都千代田区霞が関2丁目1番3号
Tel. 03-5253-8735

(b) 受けている認定の主たる所在地が国内で新潟、長野、静岡以東である場合

東京航空局保安部運用課検査乗員係
東京都千代田区九段南1丁目1番15号九段第二合同庁舎
Tel. 03-5275-9321

(c) 受けている認定の主たる所在地が国内で富山、岐阜、愛知以西である場合

大阪航空局保安部運用課検査乗員係
大阪府大阪市中央区大手前4丁目1番76号大阪合同庁舎第4号館
Tel. 06-6949-6229

(4) 認定の検査

検査は、基本的に6-1(3)項の新規の認定の場合に準じて行う。認定の更新の場合は、前回認定以降の認定業務の実績についても行われる。変更の場合であっても、変更部分についてのみの検査に限定されるものではない。

是正処置期限は、その指摘事項に応じて適切に定められたものであり、いかなる場合でも是正処置を定められた期限内に完了しなければならない。

ただし、認定の更新又は変更に係る実地検査の指摘事項について、事業場が期限内に必要な是正処置を完了できない場合には、事業場から航空局が合意できる十分な是正処置計画が提出され、かつ、現在実施中の認定業務に多大な影響を及ぼさないものに限り、当初定められた期限を延長することができる（ただし、この場合でも指摘通知後、6か月を最長とする。）。

(5) 認定書の交付

規則第36条の規定により、国土交通大臣、東京航空局長、大阪航空局長は、認定をしたときは事業場認定書（第16号の2様式）を交付する。この場合の有効期間は、変更の場合であっても交付の日から新たに2年間とする。ただし、更新の場合は現在有効な事業場認定の有効期間が満了する次の日からとなる。認定について「国土交通大臣」が行う事項は申請先によりそれぞれ東京航空局長、大阪航空局長と読み替える。限定の変更については、事業場認定書の交付によって承認したものとみなされ、承認書は発行されない。

6-3 限定の変更

(1) 限定変更申請書の記載要領

限定変更の申請者は、規則第38条に規定する限定変更申請書（第16号の3様式）に次の記載事項を記入し、(2)に記載する申請先に提出しなければならない。限定の変更に伴って必要な業務規程の変更は、別途認可の申請をすること。

なお、限定変更申請書の欄内にすべて記載できない場合は「添付別紙の通り」と記入し、添付する別紙に記載してもよい。

(a) 申請日

申請を行う年月日を元号表示で記入する。

(b) 申請者の住所又は主たる事務所の所在地

申請者の住所又は主たる事務所の所在地を記入する。

(c) 申請者の氏名又は名称

申請者の氏名又は名称を記入する。事業者の名称を記入する場合には、その代表者の氏名も記入すること。

(d) 認定の番号

現在有している認定書の番号を記入する。

(e) 認定を受けている業務の能力

現在認定を受けている業務の能力を記入する。

(f) 変更事項

申請者が承認を受けようとする限定変更の内容を記入する。

(g) 変更理由

申請者が承認を受けようとする限定変更の理由を記入する。

(2) 申請先及び承認の検査担当

(a) 申請先

a. 受けている認定の主たる所在地が外国である場合

国土交通省航空局安全部航空機安全課

東京都千代田区霞が関2丁目1番3号

Tel. 03-5253-8735

b. 受けている認定の主たる所在地が国内で新潟、長野、静岡以東である場合

東京航空局保安部運用課検査乗員係

東京都千代田区九段南1丁目1番15号九段第二合同庁舎

Tel. 03-5275-9321

c. 受けている認定の主たる所在地が国内で富山、岐阜、愛知以西である場合

大阪航空局保安部運用課検査乗員係

大阪府大阪市中央区大手前4丁目1番76号大阪合同庁舎第4号館

Tel. 06-6949-6229

(b) 検査担当者の指名

新規認定検査の場合と同じ

(3) 限定変更の承認の検査

検査はその変更部分について6-1(3)項の新規の認定の場合に準じて行われる。

是正処置期限は、その指摘事項に応じて適切に定められたものであり、いかなる場合でも是正処置を定められた期限内に完了しなければならない。

ただし、限定変更に係る実地検査の指摘事項について、事業場が期限内に必要な是正処置を完了できない場合には、事業場から航空局が合意できる十分な是正処置計画が提出され、かつ、現在実施中の認定業務に多大な影響を及ぼさないものに限り、当初定められた期限を延長することができる（ただし、この場合でも指摘通知後、6か月を最長とする。）。

(4) 承認書の交付

規則第38条第3項の規定により、国土交通大臣、東京航空局長又は大阪航空局長は限定の変更について承認をしたときは、限定変更承認書（第16号の4様式）を交付する。承認について「国土交通大臣」が行う事項は、申請先によりそれぞれ国土交通大臣、東京航空局長、大阪航空局長と読み替える。承認書の取扱いについては、事業場認定書の取扱いと同じに取り扱う。なお、申請者の便のため、希望により承認書の内容を英訳したもの（様式7）も添付する。

6-4 業務規程の設定（変更）を申請する場合

事業場認定を受けた者が法第20条第2項の業務規程の設定（変更）の認可を受けようとするときは、原則として設定（変更）された業務規程に基づいて業務が開始される前に、設定（変更）された業務規程について認可を受けなければならない。

ただし、次に掲げる事項の変更（a. (i)、(ii)及びb. (i)の事項については、業務の実施に大きな影響を与えないと考えられるものに限る。）については、必ずしも業務の開始前に認可を受けなくともよいが、遅滞なく当該変更の認可の申請を行うこと。

a. 施設関連

- (i) 施設の増設又は縮小で設備の変更を伴わないもの
- (ii) 設備の配置変更

b. 組織・人員関連

- (i) 同様の業務を行う組織の増加又は減少に関する事項

例：生産体制上の変化からシフトごとに組織を再構成したり、作業量の増減により同様の組織を増減させるような場合

- (ii) 組織の名称のみの変更
- (iii) 最高責任者又は各組織の責任者の変更
- (iv) 以下に掲げる確認主任者の追加又は変更（ただし、確認主任者の名簿を業務規程に記載している場合に限る。）

* 国内の事業者：規則第35条第4号の表に規定された確認主任者の要件を満足する者及び第Ⅱ部～第Ⅳ部の3-1(4)(f)に規定された「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」（様式11）により同等認定を受けた者に係る場合に限る。

* 外国の事業者：業務規程に記載された確認主任者の同等認定要件が、整備士制度等、学校制度及び認定業務経験判定方法について外国と我が国の制度の相違のみであり、かつ、規則第35条第4号の表に規定される要件と同等以上である場合において、当該要件を満足する者に係る場合に限る。

(1) 業務規程設定（変更）認可申請書の記載事項

業務規程設定（変更）認可申請書（第16号の5様式）に次の記載事項を記入し、設定し又は変更しようとする業務規程（変更の場合は新旧の対照を明示すること）及び当該業務規程が規則第39条の2の技術上の基準に適合することを説明する書類、その他参考となる事項を添付して提出しなければならない。（規則第39条第2項）

なお、業務規程設定（変更）認可申請書の欄内にすべて記載できない場合は「添付別紙のとおり」と記入し、添付する別紙に記載してもよい。

第Ⅱ部から第Ⅴ部の第5項「業務規程の構成と作成要領」により業務規程に記載することが求められることとなる最高責任者又は各組織の責任者を変更する場

合には、規則第35条第2号「組織」に係る認定の基準への適合を説明する上記書類に加えて、最高責任者にあつては最高責任者選任届（様式12）を、各組織の責任者にあつては責任者選任届（様式13）を作成しなければならない。

(a) 申請日

申請を行う年月日を元号表示で記入する。

(b) 申請者の住所又は主たる事務所の所在地

申請者の住所又は主たる住所の所在地を記入する。

(c) 申請者の氏名又は名称

申請者の氏名又は名称を記入する。事業者の名称を記入する場合には、その代表者の氏名も記入すること。

(d) 事業場の認定番号

現在保有している事業場の認定書番号を記入する。

(e) 変更事項の概要

認可を受けようとする業務規程の変更の概要を記入する。

(f) 変更理由

認可を受けようとする業務規程の変更の理由を記入する。

(2) 申請先及び認可の検査担当

(a) 申請先

- a. 業務規程を設定する全ての場合、及び変更する場合で受けている認定の主たる所在地が外国である場合。

国土交通省航空局安全部航空機安全課

東京都千代田区霞が関2丁目1番3号

Tel. 03-5253-8735

- b. 業務規程を変更する場合で受けている認定の主たる所在地が国内で新潟、長野、静岡以東である場合。

東京航空局保安部運用課検査乗員係

東京都千代田区九段南1丁目1番15号九段第二合同庁舎

Tel. 03-5275-9321

- c. 業務規程を変更する場合で受けている認定の主たる所在地が国内で富山、岐阜、愛知以西である場合

大阪航空局保安部運用課検査乗員係

大阪府大阪市中央区大手前4丁目1番76号大阪合同庁舎第4号館

Tel. 06-6949-6229

(b) 検査担当者の指名

事業場の新規認定検査の場合と同じ

(3) 業務規程の設定（変更）の認可の検査

法第20条第3項に基づき、申請者から提出された設定又は変更しようとする業務規程について、規則第39条の2で規定する技術上の基準に適合していることの

検査を実施する。

その他、必要に応じ、6-1(3)に準じた検査を行う場合がある。

(4) 認可書の交付

業務規程の設定(変更)の認可は、業務規程認可書(様式1)を申請者に交付することにより行う。なお、認可において「国土交通大臣」が行う事項は、申請先によりそれぞれ国土交通大臣、東京航空局長、大阪航空局長と読み替える。交付された業務規程認可書(様式1)の写しを業務規程の冒頭部分にファイルする。

6-5 立入検査等

(1) 立入検査

6-1項から6-4項に規定する認定のための検査や承認のための検査以外の場合であっても、国土交通大臣は法第134条第2項に基づく立入検査を認定事業場(委託先等を含む。)に対し行う場合がある。この立入検査を実施した際には、検査の結果について記載した認定事業場立入検査結果通知書(様式8)を作成し、立入先(委託先等への立入検査の場合にあっては、当該委託先等を管理する認定事業場)に通知するものとする。通知を受けた者は、指摘された事項の是正処置について文書(様式5)により報告すること。

(a) 中間検査

国内の航空機に係る認定事業場については、少なくとも有効期間の中間に1回、基本的に6-2(4)項の認定の更新の場合に準じて立入検査を実施する。更新検査における指摘事項に対する是正処置、又は新規認定若しくは更新から一年経過するまでの間に発生した不適合に係る是正処置の実施状況の確認等を立入検査として実施する場合がある。

(2) 国による報告徴収

国土交通大臣は法第134条第1項に基づく報告の徴収を認定事業場及びその委託先等に行う場合がある。この徴収は、国土交通大臣が航空法の施行を確保するため必要があるときに行うものであるが、認定事業場については、次の報告を義務として課し、その方法及び手順を業務規程に記載することとする。

(a) 報告すべき事項

認定業務において発見された航空機の安全性に大きな影響を与える不具合事象

- a. システム又は装備の不具合による火災
- b. エンジン、機体、装備品等に被害が生じたエンジン排出システムの不具合
- c. 操縦席又は客室への有毒ガスの発生
- d. プロペラコントロールシステムの不具合
- e. プロペラ又はローターのハブ又はブレードの不具合
- f. 火花が発生する場所への可燃性液体の流失
- g. 使用中に発生した構造又は材料の不具合によるブレーキの不具合

- h. 機体の一次構造における重大な不具合（疲労亀裂、コロージョン等）
- i. 構造又はシステムの不具合に起因する異常振動、バフエット
- j. エンジンフェイル
- k. 航空機の飛行性能に影響するような構造やシステムの不具合
- l. 使用中における2以上の電気又は油圧の喪失
- m. 使用中における2以上の姿勢、速度、高度計の不具合
- n. 上記事象に結びつく可能性のある装備品等の重大な不具合
- o. 上記事象に結びつく可能性のある設計上の不具合（設計検査認定に限る。）
- p. 認定業務の実施において発生した業務規程違反の事例

(b) 報告者及び報告先

a. 報告者

認定を受けた者が指名する者で業務規程に記載する。

b. 報告先

受けている認定の主たる所在地を管轄する地方航空局航空機検査官室（外国の場合は航空局安全部航空機安全課）とする。

c. 報告様式及び報告期限

報告は「不安全事象報告」（様式9）による。報告期限は事象の発見から原則72時間以内とする。

なお、認定を受けた者が航空運送事業の許可を受けていて、航空運送事業者に課された法第111条の4及び規則第221条の2に基づく「航空機の正常な運航に安全上の支障を及ぼす事態の報告」又は「航空機機材不具合報告」がある場合は、その報告をもってこれに代えることができる。

(c) 報告徴収を行った内容の取り扱い

報告徴収を行った内容については、重要事項であって国が必要と認めた場合には、国全体として再発防止を図る観点から他の事業場にも周知を図ることがある。

上記を行う場合は、事業場固有の技術情報の流出を防止するため、国と報告を行った事業場は周知する内容について事前に調整・合意するものとする。

6-6 業務の改善・停止命令又は取り消し

(1) 業務の改善・停止命令又は取り消しの規定

認定事業場による業務が適正に行われることを確保し、もって航空機の安全確保に万全を期す観点から、法第20条第5項に業務の改善・停止命令又は取り消しについて規定される。この命令に従わないものには罰則（法第145条の2第2項）が適用される。

(2) 業務の改善・停止命令又は取り消しを受ける場合

認定を受けた者が認定事業場において、法第20条第5項に規定する次の事項に該当する場合は、業務の改善・停止命令又は取り消しの措置がとられる場合がある。

- (a) 法第20条第2項の規定若しくは法第20条第4項の規定に違反したとき。
- (b) 能力が法第20条第1項の技術上の基準に適合しなくなったと認められるとき。

(3) 業務の改善・停止命令又は取り消しへの手順

業務の改善・停止命令又は取り消しを国が行う場合には通常次の手順がとられる（必要により、行政手続法に基づく事前手続きを経る。）。

- (a) 法第20条第5項に該当するおそれがあると国が判断する。
- (b) 法第134条に基づく、報告徴収又は立入検査を実施する。
- (c) 6-5(1)に記載する認定事業場立入検査結果通知書（様式8）を作成し、認定を受けている者に通知するとともに、業務規程の変更その他業務の運営の改善に必要な措置を取るべきことを命じ、又は業務の停止等の通知書（様式10）を交付する。
- (d) 業務の停止又は取消が行われた場合は、認定を受けていた者は直ちに事業場認定書を業務の停止等の通知書を交付した者に提出しなければならない。

(4) 業務の改善命令及び停止又は取消処分後の措置

(a) 業務の改善命令

業務の改善命令に係る運用においては、国は業務の改善を命令し、認定事業場の業務の改善に必要な期間を鑑みて期日を定め、報告徴収を行う。更に立入検査を実施する場合がある。報告徴収及び立入検査の結果、改善が不十分であると認められた場合は、業務の停止又は取消を行う場合がある。

(b) 業務の停止

業務の停止に係る運用においては、国は認定事業場の業務の改善に必要な期間を鑑み、業務の停止期間を6月以内において期間を定めて業務の停止等の通知書に明記する。

したがって、この期間中に実施した認定に係る業務及び関連する業務については認定事業場としての航空法上の効果は有さないこととなる。

(c) 業務の取消

認定を受けた能力について、規則第35条の技術上の基準に適合していないと認められる場合には、当該能力の取消を行う場合がある。

認定が取り消された場合には、もはや当該能力に係る業務において、認定事業場としての航空法上の効果を発揮することができない。

7. その他

7-1 事業場の合併

事業場の合併をする場合の申請は、合併の形態によって異なり、それぞれ次のように取り扱う。

- c. 合併する両方の事業場が共に認定事業場である場合
存続する事業場側の業務規程の変更が必要（注1）。存続しない事業場側については、第7-4項の事業の廃止に係る手続きを実施すること。
- d. 合併により存続する事業場が認定事業場でない場合
第7-4項の事業の廃止に係る手続きを実施した上で、第6-1項の新規認定として取り扱う。
- e. 認定事業場が非認定事業場と合併して認定事業場が存続する場合
申請不要（注2）

注1：存続する事業場が現在認定を受けている業務の能力、業務の範囲等について変更されない場合に限る。業務の能力、業務の範囲等について変更する場合には、認定の申請を行うこと。また、限定について変更が必要な場合には、限定変更の申請を行う。

注2：合併により、作業場等の拡大、増設等を伴わない場合（事業場が現状のまま認定業務を継続する場合）に限る。作業場等の拡大、増設等が伴う場合には、業務規程の変更を必要とする。

7-2 認定の事業場の追加

他に変更を伴わず、認定の事業場（サテライトを含む）を新たに追加する場合は、第6-4項の業務規程の変更として取り扱う。

7-3 認定事業場の名称又は所在地の変更

名称又は所在地の変更のみ変更を行う場合は、業務規程の変更申請により行う。業務規程の当該変更が認可された際、申請者は現に有する事業場認定書を管轄航空機検査官室に提出すること。管轄航空機検査官室は、当該事業場認定書の備考欄に名称又は所在地の変更を行った旨を記載するとともに、裏面の余白に変更内容を記載し、申請者に返却するものとする。記載例は次のとおり。

例：（備考欄）

名称（所在地）変更：裏面のとおり

（裏面）

〇年〇月〇日（認可日）付で事業場の名称（所在地）を下記のとおり変更した。

〇〇〇〇〇〇

航空機安全課首席航空機検査官又は

〇〇航空局保安部先任航空機検査官

航空 太郎 航空

7-4 事業場の廃止

事業場の都合により認定事業場としての事業を廃止する場合は、事前に廃止の理由・その他必要事項を記載した書類に事業場認定書を添付して管轄航空機検査官室に届け出ること。

認定の一部について事業を廃止する場合は、修正された事業場認定書が再交付される。その際、業務規程の変更の認可申請が必要であるので、業務規程の変更案を添付して管轄航空機検査官室に提出すること。

7-5 事業場の実地検査に第三者が同行する場合の取扱い

事業場に設計、製造又は整備に関する業務を委託する者又はその他関係者（以下「第三者」という。）が、委託先管理等の目的のために、航空局が行う事業場の実地検査に同行することを希望する場合であって、当該事業場がその同行に同意する場合は、当該事業場は、第三者が実地検査に同行する旨を航空局の検査担当者に事前に通知し、その同意を得ること。また、実地検査に同行する際は、同行者は担当検査官の指示に従うこと。

様式一覧

様式1 (Form-1)

国空機第 号

KOKU-KU-KI-xxxx

殿

業務規程認可書

Approval for Approved Organization Exposition

年 月 日付けをもって申請のあった業務規程について航空法第20条第2項の規定に基づき認可する。

The Approved Organization Exposition, application for approval of which was submitted on the date of (日付け), is hereby approved pursuant to Article 20 paragraph 2 of Civil Aeronautics Law.

（認定事業場番号： 号）
Approved Organization Number.

認可年月日

年 月 日

Date approved

国土交通大臣

印

Minister of
Land, Infrastructure, Transport and Tourism

様式2 (Form-2)

業務規程変更状況表

Revision Status of Approved Organization Exposition

番号 No.	認可年月日 Date	変更ページ Page No.	変更内容 Contents of Change

様式3 (Form-3)

<p style="font-size: 24px; margin: 0;">書類検査結果通知書</p> <p style="font-size: 18px; margin: 0;">Notice of Document Inspection Findings</p>		<p>国空機第 号</p> <p>KOKU-KU-KI-xxxx</p>									
<p>1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number</p>											
<p>2. 検査対象の業務の能力 Inspected Capability</p> <table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small></td> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small></td> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small></td> <td colspan="2" style="border: none;"></td> </tr> </table>			<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>		
<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>									
<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>									
<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>											
<p>3. 検査の目的 Inspection Associated</p> <p><input type="checkbox"/> 新規 New <input type="checkbox"/> 更新 Renewal</p> <p><input type="checkbox"/> 業務の能力、範囲の変更 Change of Capability or Rating</p> <p><input type="checkbox"/> 限定の変更 Change of Limitation</p> <p><input type="checkbox"/> 業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition</p>											
<p>4. 指摘事項 Findings</p> <table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; margin-top: 10px;"> <thead> <tr> <th style="width: 10%; text-align: center;">番号 No.</th> <th style="width: 20%; text-align: center;">関係法令等 Paragraph of regulation</th> <th style="width: 50%; text-align: center;">指摘事項 Nature of finding</th> <th style="width: 20%; text-align: center;">処置実施期限 Due Date</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td style="height: 150px;"></td> <td></td> <td></td> <td></td> </tr> </tbody> </table>			番号 No.	関係法令等 Paragraph of regulation	指摘事項 Nature of finding	処置実施期限 Due Date					
番号 No.	関係法令等 Paragraph of regulation	指摘事項 Nature of finding	処置実施期限 Due Date								
<p>5. 書類検査における指摘事項は4項のとおりであることを通知する。 The findings as a result of the document inspection are hereby notified as in Block 4 above.</p> <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> <p>首席航空機検査官 (前任航空機検査官又は航空機検査長) Chief Airworthiness Engineer</p> </div> <p style="margin-top: 20px;">年 月 日</p> <p>Date issued</p>											

様式4 (Form-4)

国空機第 号 KOKU-KU-KI-xxxx										
<h2 style="margin: 0;">実地検査結果通知書</h2> <h3 style="margin: 0;">Notice of Field Inspection Findings</h3>										
1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number										
2. 検査対象の業務の能力 Inspected Capability <table style="width: 100%; margin-top: 5px;"> <tr> <td><input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small></td> <td><input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small></td> <td><input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small></td> <td><input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small></td> <td><input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small></td> </tr> <tr> <td><input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small></td> <td></td> <td></td> </tr> </table>		<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>		
<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>								
<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>								
<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>										
3. 検査の目的 Inspection Associated <table style="width: 100%; margin-top: 5px;"> <tr> <td><input type="checkbox"/> 新規 New</td> <td><input type="checkbox"/> 更新 Renewal</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><input type="checkbox"/> 業務の能力、範囲の変更 Change of Capability or Rating</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><input type="checkbox"/> 限定の変更 Change of Limitation</td> </tr> <tr> <td colspan="2"><input type="checkbox"/> 業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition</td> </tr> </table>		<input type="checkbox"/> 新規 New	<input type="checkbox"/> 更新 Renewal	<input type="checkbox"/> 業務の能力、範囲の変更 Change of Capability or Rating		<input type="checkbox"/> 限定の変更 Change of Limitation		<input type="checkbox"/> 業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition		
<input type="checkbox"/> 新規 New	<input type="checkbox"/> 更新 Renewal									
<input type="checkbox"/> 業務の能力、範囲の変更 Change of Capability or Rating										
<input type="checkbox"/> 限定の変更 Change of Limitation										
<input type="checkbox"/> 業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition										
4. 指摘事項 Findings										
番号 No.	関係法令等 Paragraph of regulation	指摘事項 Nature of finding	処置実施期限 Due Date							
5. 実地検査における指摘事項は4項のとおりであることを通知する。 The findings as a result of the field inspection are hereby notified as in Block 4 above. <div style="text-align: right; margin-top: 20px;"> 首席航空機検査官 (前任航空機検査官又は航空機検査長) Chief Airworthiness Engineer </div> <div style="margin-top: 20px;"> 年 月 日 Date issued </div>										

様式5 (Form-5)

<h2 style="margin: 0;">処置内容報告書</h2> <h3 style="margin: 0;">Report of Corrective Actions</h3>			
1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number			
2. 検査対象の業務の能力 Inspected Capability <input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 (Approved Design Organization for Aircraft) <input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 (Approved Production Organization for Aircraft) <input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 (Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft) <input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 (Approved Maintenance Organization for Aircraft) <input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 (Approved Design Organization for Aircraft parts) <input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 (Approved Production Organization for Aircraft parts) <input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 (Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)			
3. 検査の目的 Inspection Associated <input type="checkbox"/> 新規 New <input type="checkbox"/> 更新 Renewal <input type="checkbox"/> 業務の能力、範囲の変更 Change of Capability or Rating <input type="checkbox"/> 限定の変更 Change of Limitation <input type="checkbox"/> 業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition <input type="checkbox"/> 立入検査 Field Inspection			
4. 処置内容 Corrective actions			
番号 No.	処置内容 Corrective actions	処置実施期限 Due Date	処置完了日 Closed Date
5. 指摘事項に対する処置内容は4項のとおりであることを報告する。 Corrective actions in response to the findings are reported as in Block 4 above.			
報告者名 Name			
年 月 日 Date issued			

Approved Organization Certificate

(申 請 者)

The undermentioned organization is approved pursuant to Article 20 Paragraph 1 of Civil Aeronautics Law.

1. Approved Organization

2. Address

3. Category of Business

4. Rating

5. Limitation

6. Validity Period: from to

7. Remarks

Date Issued:

(国土交通大臣)
Minister of Land, Infrastructure, Transport and Tourism

Note: This is a translation of approved organization certificate issued by Japanese Minister of Land, Infrastructure, Transport and Tourism and shall not be construed as an official text.

Approval of the Limitation Change

(申 請 者)

The limitation change of the approved organization, application for approval of which was submitted on the date of (日 付) is hereby approved pursuant to Article 38 of Civil Aeronautics Regulations.

1. Approved Organization Number

2. Category of Business

3. Change of Limitation

4. Remarks

Date Approval

(国土交通大臣)
Minister of Land, Infrastructure, Transport and Tourism

Note: This is a translation of approval for the limitation change of approved organization and shall not be construed as an official text.

様式8 (Form-8)

国空機第 号 KOKU-KU-KI-xxxx												
<h2 style="margin: 0;">認定事業場立入検査結果通知書</h2> <h3 style="margin: 0;">Report of the Survey of the Approved Organization</h3>												
1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number												
2. 検査対象の業務の能力 Inspected Capability												
<table style="width: 100%; border: none;"> <tr> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small></td> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small></td> <td style="width: 33%; border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small></td> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small></td> </tr> <tr> <td style="border: none;"><input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small></td> <td colspan="2" style="border: none;"></td> </tr> </table>				<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>		
<input type="checkbox"/> 航空機設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 航空機整備検査認定 <small>(Approved Maintenance Inspection Organization for Aircraft)</small>										
<input type="checkbox"/> 航空機整備改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品設計検査認定 <small>(Approved Design Organization for Aircraft parts)</small>	<input type="checkbox"/> 装備品製造検査認定 <small>(Approved Production Organization for Aircraft parts)</small>										
<input type="checkbox"/> 装備品修理改造認定 <small>(Approved Maintenance Organization for Aircraft parts)</small>												
3. 検査の対象 Object of Survey												
4. 指摘事項 Findings												
番号 No.	関係法令等 Paragraph of regulation	指摘事項 Nature of finding	処置実施期限 Due Date									
5. 立入検査における指摘事項は4項のとおりであることを通知する。 The findings as a result of the survey are hereby notified as in Block 4 above.												
首席航空機検査官 (前任航空機検査官又は航空機検査長) Chief Airworthiness Engineer												
年 月 日 Date issued												

様式9 (Form-9)

不安全事象報告 Unairworthy Condition Report	
1. 認定事業場名称及び認定番号	Approved Organization Name and Number
2. 事象の発生又は発見日、時刻	Date and Time
3. 事象の発生した航空機の国籍記号及び登録記号又は装備品の名称	Aircraft registration number or nomenclature of component, part, etc.
4. 事象の内容	Description on unairworthy condition
5. 処置 (処置については後日報告しても良い。)	Disposition (may be reported later)
6. 上記の不安全事象について報告を行います。 I hereby report unairworthy conditions prescribed above. 報告年月日 年 月 日 Date reported 報告者名 Name	

業務の停止等の通知書

Notice of Suspension or Revocation

1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number

2. 航空法第20条第5項に該当する内容

Findings made in terms of Article 20 paragraph 5 of Civil Aeronautics Law

3. 措置内容 Contents of Action

認定の取り消し Revocation of Approval

業務の停止 Suspension of Approval

(停止期間 年 月 日から 年 月 日まで)
period from to

全体停止 all

一部停止 part

(一部停止の範囲)
area of suspension

業務の改善 Improvement for the Approved Business

業務規程の変更 Change of Approved Organization Exposition

変更を要する事項及び理由

items and reason to be required change of Approved Organization Exposition

()

4. 航空法第20条第5項の規定により、3項のとおり措置を決定したので通知する。

This is to notify that the action has been determined as prescribed in Block 3 above according to Article 20 paragraph 5 of Civil Aeronautics Law.

国土交通大臣 (地方航空局長)

印

Minister of Land, Infrastructure, Transport and Tourism
(Director-General Regional Civil Aviation Bureau)

年 月 日

Date issued

事業場認定に係る確認主任者の能力の認定

年 月 日付けをもって申請のあった者については、下記のとおり航空法施行規則第35条第4号に規定する確認主任者と同等以上の能力を有すると認める。

記

氏 名

認定書の番号

認定業務の区分 法第20条第1項第 号に係る認定業務

業務の範囲

限 定

平成 年 月 日

地方航空局長

印

<p>最高責任者選任届</p> <p>Notification of appointment of Accountable Manager</p>
<p>1. 認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number</p>
<p>2. 最高責任者名 Name of the Accountable Manager (First Name / Surname)</p>
<p>3. 責任に関する表明 Statement of Declaration of Compliance</p> <p>私は、認定事業場の最高責任者として、認定事業場全体に対する権限及び以下に示す責任を有しており、認定事業場に関する法令（航空法及び航空法施行規則）及びサーキュラー（以下「関連法令等」という。）に基づき、認定業務を確実に遂行します。</p> <ul style="list-style-type: none"> a. 認定業務を実施するために必要なすべての人員、施設等を利用可能にすること b. 安全及び品質に関する方針を確立し、推進する体制を整えること c. 関連法令等の基本的な理解を示すこと <p>As the Accountable Manager for Approved Organization, I declare that I have the authority and the responsibilities shown below, and will conduct the approved work surely based on the laws concerning Approved Organizations (Civil Aeronautics Law and Civil Aeronautics Regulations) and Circular (hereinafter referred to as " laws and regulations, etc. ").</p> <ul style="list-style-type: none"> a. Making all personnel, facilities etc. necessary for carrying out approved work available b. Organizing a system to establish and promote the safety and quality policy c. Demonstrating a basic understanding of related law and regulations, etc.
<p>最高責任者の署名 Signature of the Accountable Manager</p> <p>署名年月日 Date of Signature</p>

様式13 (Form-13)

責任者選任届 Notification of appointment of Responsible Manager	
1.	認定事業場名称及び認定番号 Approved Organization Name and Number
2.	組織の責任者名 Name of the Responsible Manager for the appointed organization (First Name / Surname)
3.	責任者として選任された組織及び役職 Position within the Organization / Title
4.	<p>組織の責任者を指名するにあたって、当該責任者の知識及び経験等の経歴が、当該組織において分担する認定業務に係る責任を果たすのにふさわしいことの説明。</p> <p>Explanation that, with regard to his or her work records including relevant knowledge, experience and so forth, the person may be seen to be appropriate as the responsible manager to fulfil his or her responsibility related to the approved work assigned to the appointed organization.</p> <p>(注)「添付別紙のとおり」と記入し、知識及び経験等の経歴に係る情報を添付する別紙に記載してもよい。 Note: It is acceptable to state here “As stated in the attached paper” and provide his or her information on knowledge or experience in a separate document attached to this form.</p>
5.	<p>上記について報告を行います。</p> <p>I hereby report prescribed above.</p> <p>報告年月日 年 月 日</p> <p>Date reported</p> <p style="text-align: right;">報告者が所属する組織 Position 報告者名 Name</p>

省令様式一覧

第16号様式（航空法施行規則第34条関係）（日本産業規格A4）

事業場認定申請書

国土交通大臣 殿

年 月 日

収入
印紙

住所又は主たる事務所の所在地

氏名又は名称

印

下記の事業場について、航空法第20条第1項の認定を受けたいので、関係書類を添えて申請します。

事業場の名称	
事業場の所在地	
業務の能力	
業務の範囲	
受けようとする限定	
実地検査希望時期	
備考	

注：氏名を記載し、押印することに代えて署名することができる。

第 号
殿

事業場認定書

航空法第20条第1項の規定により、下記のとおり認定する。

記

事業場の名称	
事業場の所在地	
業務の能力	
業務の範囲	
限 定	
有効期間	年 月 日から 年 月 日まで
備 考	

発行年月日 年 月 日

国土交通大臣

印

第16号の3様式（航空法施行規則第38条関係）（日本産業規格A4）

限定変更申請書

国土交通大臣 殿

年 月 日

住所又は主たる事務所の所在地

氏名又は名称

印

下記の認定の限定変更について承認を受けたいので、関係書類を添えて申請します。

認定書の番号	
認定を受けている 業務の能力	
変更事項	
備考	

注：氏名を記載し、押印することに代えて署名することができる。

第 号
殿

限定変更承認書

年 月 日付けをもって申請のあった限定の変更については、下記により承認する。

記

認定書の番号	
認定を受けている 業務の能力	
変更事項	
備考	

発行年月日 年 月 日

国土交通大臣

印

業務規程 設定 認可申請書
変更

国土交通大臣 殿
年 月 日

住所又は主たる事務所の所在地

氏名又は名称

印

下記の業務規程の 設定 変更 について認可を受けたいので、関係書類を添えて申請します。

認定書の番号	
設定 変更 事項の概要	
設定 変更 の理由	
備考	

注：氏名を記載し、押印することに代えて、署名することができる。

航 空 機 基 準 適 合 証

第 号

年 月 日交付

認定事業場の名称

認定事業場の所在地

下記の航空機について、航空法第10条第4項の基準に適合することを確認した。

確認年月日 年 月 日

確認主任者氏名

印

国籍記号及び登録記号

J A

航空機型式及び製造者

航空機製造番号

耐空類別

使用者の氏名又は名称及び所在地

適用される航空法第10条
第 4 項 の 基 準

（適用される号を○で囲むこと。）

第1号 第2号 第3号

- (注) 1. 本適合証は、航空機の飛行を許可するものではない。
 2. 耐空証明の申請は、本適合証の交付後15日以内に行うこと。

設 計 基 準 適 合 証

第 号

年 月 日交付

認定事業場の名称	
認定事業場の所在地	
確認の区分	（確認を行った手続きを○で囲むこと。） 航空法第13条第4項の確認 航空法第13条の2第4項の確認 航空法施行規則第14条の2第6項の確認
航 空 機	航空機の種類
	航空機型式
	航空機の設計者
	型式証明書番号
	耐空類別
	追加型式設計の内容
	追加型式設計の設計者
	追加型式設計承認書番号
装 備 品	装備品の種類
	装備品の設計者
	装備品等 型式承認書の番号 仕様
上記の設計について、航空法第10条第4項の基準（装備品にあつては、国土交通大臣の承認した型式又は仕様）に適合することを確認した。 <div style="text-align: right; margin-right: 100px;"> 確認年月日 年 月 日 </div> <div style="text-align: right; margin-right: 50px;"> 確認主任者氏名 印 </div>	

第 18 号様式（航空法施行規則第 41 条関係）（日本産業規格 A4）

1. 日本国 Japan	2. 装備品 基準適合証 AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE				3. 証明書番号 Certification Ref. No.
4. 認定事業場名称 Organization approved by the airworthiness authority of the country specified in block 1 to issue this form				5. 伝票番号、作業指示番号 Work Order/Contract/Invoice	
6. 品目番号 Item	7. 名称 Description	8. 部品番号 Part No.	9. 数量 Qty.	10. 製造番号 Serial/Batch No.	11. 状況／作業内容 Status/Work
12. 備考 Remarks					
<p>使用限界の定められている装備品は、総使用時間／総使用サイクル／新規製造後の経過期間及び整備・改造の記録を添付すること。 Limited life parts must be accompanied by maintenance history including total time/total cycle/time since new.</p>					
13. 上記の装備品又は部品が、欄 12 に記載される事項を除き、航空法（昭和 27 年法律 231 号）に規定する基準及び手続きに基づき、製造／検査されていることを確認する。 （裏面参照） Certifies that part(s) identified above except as otherwise specified in block 12 was(were) manufactured/inspected in accordance with the applicable design data and procedure prescribed in Civil Aeronautics Law of Japan and Regulations. (See over)			18. 上記の装備品又は部品が、欄 12 に記載される事項を除き、航空法（昭和 27 年法律 231 号）に規定する基準及び手続きに基づき、修理／改造されていることを確認する。 （裏面参照） Certifies that the work specified above except as otherwise specified in block 12 was carried out in accordance with the applicable design data and procedure prescribed in Civil Aeronautics Law of Japan and Regulations. (See over)		
14. 署名又は押印 Signature	15. 認定事業場番号 Approval Reference Number		19. 署名又は押印 Signature	20. 認定事業場番号 Approval Reference Number	
16. 記名 Name	17. 確認の年月日 Date(d/m/y)		21. 記名 Name	22. 確認の年月日 Date(d/m/y)	

使用者の責任について

User/Installer Responsibility

1. この装備品基準適合証のみでは、部品、装備品を航空機に装備することについての保証には不十分であることを使用者は理解することが重要である。

It is important to understand that the existence of the document alone does not automatically constitute authority to install the part/component/assembly.

2. 欄 1 に記載された国の航空当局と異なる国の航空当局の規則に従って、部品、装備品を航空機に装備する場合には、使用者は自らの航空当局が、欄 1 に記載された国の航空当局からの部品、装備品を受け入れていることが不可欠である。

Where the user/installer works in accordance with the national regulations of an Airworthiness Authority different from the Airworthiness Authority of the country specified in block 1 it is essential that the user/installer ensures that his/her Airworthiness Authority accepts parts/components/assemblies from the Airworthiness Authority of the country specified in block 1.

3. 欄13及び欄18に記載された事項は、装備品、部品を航空機に装備することについての証明ではない。いずれの場合でも、航空機の飛行前に当該装備品、部品の使用者による保証、確認を法に基づき航空機搭載用航空日誌に記録しなければならない。

Statements 13 and 18 do not constitute installation certification. In all cases the aircraft maintenance record must contain an installation certification issued in accordance with the national regulations by the user/installer before the aircraft may be flown.

第Ⅱ部 航空機/装備品設計検査認定

第 II 部 航空機／装備品設計検査認定

目 次

1. 概要	4
2. 認定の枠組み	4
2-1 業務の能力	4
2-2 業務の範囲	5
2-3 認定の限定	5
2-4 事業場の形態	7
2-5 認定の有効期間	7
2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件	7
3. 認定の基準	8
3-1 認定の基準	8
(1)施設（規則第35条第1号）	8
(2)組織（規則第35条第2号）	9
(3)人員（規則第35条第3号）	11
(4)確認主任者の基準（規則第35条第4号）	12
(5)作業の実施方法（規則第35条第5号）	16
(6)品質管理制度（規則第35条第6号）	17
(7)検査の実施方法（規則第35条第7号）	26
(8)認定を受けた者の責務（規則第39条の3）	27
3-2 派遣方式における技術上の基準	28
3-3 講習	28
3-4 その他	28
4. 確認主任者の確認の方法	29
4-1 確認の方法	29
4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）	29
4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）	31
4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における 確認の方法	33
4-2 確認主任者の確認の手法	33
4-3 基準適合証等	34
4-4 電磁的方法による確認又は公布	34
4-5 飛行試験の取扱い	34
5. 業務規程の構成と作成要領	34
5-1 業務規程の位置付け	34
5-2 業務規程の構成	35
5-2-1 業務規程の内容	35

5-2-2	その他業務の実施に関し必要な事項の例	43
5-2-3	業務規程の構成	44
5-2-4	様式	45
5-2-5	その他	45
付録 2-1	設計検査認定事業場が実施する認定業務についての補足	46
付録 2-2	設計基準適合証の記入要領	77
付録 2-3	業務規程の構成例	80

1. 概要

第Ⅱ部では、以下の能力に係る事項について定める。

- ・航空機の設計及び設計後の検査の能力（以下「航空機設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第1号）
- ・装備品の設計及び設計後の検査の能力（以下「装備品設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第5号）

認定事業場制度全般に共通する事項については、第Ⅰ部「共通項」に定める。

2. 認定の枠組み

第Ⅰ部 共通項を参照すること。

2-1 業務の能力

- (1) 航空機の設計及び設計後の検査の能力（以下「航空機設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第1号）

国内の事業者が航空機の設計又は設計変更を行い、当該航空機について我が国の型式証明、追加型式設計の承認又はそれらの変更の承認における国が行う検査に相当する検査の一部又は全部を行う能力。或いは、国内の事業者が航空機の設計を行い、型式証明を取得せず当該航空機について耐空証明を申請した場合、その設計又は製造過程について国が行う検査に相当する検査の一部を行う能力。又は、国内の事業者が設計の変更を行なった修理改造検査の修理又は改造の計画又は過程について国が行う検査に相当する検査の一部を行う能力。

なお、航空機の設計及びその変更については、型式証明、追加型式設計の承認又はそれらの変更の承認を受けることが原則であり、航空機設計検査認定においても、当該証明・承認に係る能力を有することを前提とすべきことから、上記の耐空証明のみ、修理改造検査のみ、又はその両方のみに係る設計・検査を行う者は認められない。

- (2) 装備品の設計及び設計後の検査の能力（以下「装備品設計検査認定」という。）
（法第20条第1項第5号）

国内の事業者が航空機の装備品等の設計又は設計変更を行い、その装備品等について我が国の型式承認又は仕様承認（以下、「型式承認等」という。）又はそれらの変更の承認における国が行う検査に相当する検査の一部又は全部を行う能力。或いは国内の事業者が装備品等の設計を行い、型式承認を取得せず当該装備品について予備品証明を申請した場合、その設計・製造過程・整備又は改造の過程について国が行う検査に相当する検査の一部を行う能力。

なお、装備品等の設計及びその変更については、型式承認又はそれらの変更の

承認を受けることが原則であり、装備品設計検査認定においても、当該承認に係る能力を有することを前提とすべきことから、上記の予備品証明のみに係る設計・検査を行う者は認められない。

2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）

第I部 共通項を参照すること。

2-3 認定の限定（規則第33条第2項）

第I部 共通項に規定する限定についての詳細は、以下のとおり。

(1) 航空機設計検査認定における限定

(a) 法規上の証明・承認制度

航空機の設計に係る証明・承認制度として、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。ただし、2-1(1)で示すように、耐空証明のみ、修理改造検査のみ、又はその両方のみの限定は認められない。

例：型式証明（型式設計の変更の承認も含む）

追加型式設計の承認（追加型式設計の変更の承認も含む）

(b) 航空機の型式についての限定

我が国の型式証明又は耐空証明の申請を行った、又はそれらを受けた航空機の型式。航空機の型式には、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：日本航空機製造式YS-11A型

(c) 規則第40条の確認を実施することが可能な設計変更の範囲（規則第6条に掲げる設計の変更の区分又は設計の変更の内容並びに特定の設計変更の内容等）

付録2-1の2項で示すように、設計変更を行い検査・確認を実施する場合には、当該設計変更の内容に応じて、規則第40条の確認（4-1-2項で示す確認）を実施できる場合と、実施できない場合がある（実施できる場合が付録2-1の2(2)項で示す「届出の場合」に該当する。）。実施できる設計変更の範囲について、制限を付した認定を行うこととし、以下のような例があげられる（これに限られるものではない。）。

例：規則第22条の2に示す設計変更の全て

規則第23条の7に示す設計変更のうち、座席配置の変更に係る設計（新たな形態への変更）

(d) その他の限定

(i) 試験の方法

試験の方法について限定を付す上では、試験の名称やその内容等を事業場が独自に設定できることとするが、各試験の詳細・定義等を業務規程において明らかにすること。試験の方法としては、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：確性試験（単品部品、SUBASSY等の試験、静・疲労・機能試験の全て（油圧機器に係るものに限る））
実機試験（全機を用いた地上試験・飛行試験の全て）

(a)～(d)の限定を業務規程に記載すること。

(2) 装備品設計検査認定における限定

(a) 法規上の証明・承認制度

装備品の設計に係る証明・承認制度として、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。ただし、2-1(2)で示すように、予備品証明のみの限定は認められない。

例：型式承認

(b) 装備品等の種類及び型式についての限定

我が国の型式承認等の申請を行った、又はそれらを受けた装備品の種類及び型式。なお、当該装備品等の内部部品、材料等についても、当該装備品等について認定を受けている場合には、認定業務を実施することができる。その場合の限定については、当該装備品等の限定によることとする。装備品等の型式には、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：三菱式MG5系列型
LD系カーゴコンテナ

(c) 規則第40条の確認を実施することが可能な設計変更の範囲（規則第6条に掲げる設計の変更の区分又は設計の変更の内容並びに特定の設計変更の内容等）

付録2-1の2項で示すように、設計変更を行い検査・確認を実施する場合には、当該設計変更の内容に応じて、規則第40条の確認（4-1-2項で示す確認）を実施できる場合と、実施できない場合がある（実施できる場合が、付録2-1の2(2)項で示す「届出の場合」に該当する。）。実施できる設計変更の範囲について、限定を付した認定を行うこととし、以下のような例があげられる（これに限られるものではない。）

例：規則第14条の2第6項に示す設計変更（座席の表布の変更に限る。）

(d) その他の限定

(i) 試験の方法

試験の方法について限定を付す上では、試験の名称やその内容等を事業場が独自に設定できることとするが、各試験の詳細・定義等を業務規程において明らかにすること。試験の方法としては、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：確性試験（単品部品、SUBASSY等の試験、静・疲労・機能試験の全て）
実証試験（動的衝撃試験に限る。）

(a)～(d)の限定を業務規程に記載すること。

2-4 事業場の形態

(1) サテライト方式*

同一の事業者が地理的に離れた2地点以上の場所において認定に係る業務を行う場合において、その品質を管理する制度が同一である場合には、一つの認定により取り扱うこととし、認定を地方、海外基地についても（以下「サテライト認定」という。）受けることができることとする。

その際にはサテライト毎に、その能力に鑑み、作業区分、作業内容等の業務の限定が行われる。

(2) 派遣方式

適用外

2-5 認定の有効期間*

認定に係る有効期間は2年とすることが規則第37条に規定されている。

2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件

適用外

3. 認定の基準

3-1 認定の基準

(1) 施設（規則第35条第1号）

ここに規定する施設とは、単に建物をいうのではなく、認定業務の実施に必要な設備、作業場、保管施設等を総称しているものである。

(a) 設備（規則第35条第1号イ）

a. 必要な設備

認定業務に必要な設備とは、認定業務の実施に必要な強度試験・燃焼試験設備等繰返し使用するものを指し、特定の試験のみを目的に設置し終了後は解体するような設備はこれに当たらない。なお、設備には、業務に繰返し使用する計測機器、試験機器、工具等も含まれる。

b. 事務所

認定事業場の組織としての行動を重視する観点から、特定の借用施設での業務及び派遣による業務を実施する場合を除き、その認定を取得する各場所（サテライト等）において連絡機能を有する事務所を有していなければならない。事務所とは、単なる作業員等の控え室ではなく、工程管理、技術部門の事務室、技術資料等の管理室等である。

なお、認定事業場以外の場所で業務を行う場合にあっても少なくとも連絡機能は必要である。

(b) 作業場※（規則第35条第1号ロ）

認定業務に必要な設備を有する作業場は、認定業務を行うために十分な面積を有するとともに、認定に係る業務の対象である航空機や装備品等の設計者、製造者等が必要として指定する環境（換気、照明、温度、湿度、粉塵、騒音等）下にあるものであって、作業員に過度な負担をかけることなく作業を実施できるものであること。

なお、塗装、洗浄、溶接、電気・電子機器の点検・修理、機械加工等専門の作業を実施する作業場は、環境汚染や他の作業場での作業に影響を及ぼすことのないよう、必要に応じて隔離すること。

(c) 保管施設（規則第35条第1号ハ）

適切に保管するための施設とは、保管対象物について、その設計者、製造者等が必要として指定する保管環境を有し、必要な容積を備えたものであること。

また、ラック、トレー、スタンド等の適切な設備で保管する等の方法により、保管対象物を適切に分離すること。

なお、保管の対象物としては、材料、部品、装備品の他に計測機器、試験機器、工具、設計書その他設計に関する書類及び試験供試体等も含まれる。

注：接着剤等についても、保管温度が規定されている場合があるので注意すること。

(d) 施設・設備等の借用

設計及び設計後の検査に必要な各種試験等には、多種多様な施設・設備が必要となる。一時的に使用するが使用頻度が低い施設・設備等や、国内外の研究所・大学等が保有するものもあり、認定業務の実施に必要な全ての施設・設備を事業場が自ら保有し常時管理するとは限らない。また、自らの事業場内に移動できないような大型又は特殊な施設・設備を使用することも想定される。

このような場合は、施設・設備を借用して認定業務に使用する際の借用基準・方法を業務規程へ明記し、認可を受けた上で当該施設・設備を認定業務に使用することができるものとする。また、この際、施設・設備の移動が不可である場合については、認定事業場外における認定業務の実施を認めることとする（当該施設・設備に付随する、治具・工具・計測機器等についても、業務規程の借用基準・方法に基づき借用の上、事業場外で使用可能とする。）。

借用することが想定される各施設・設備について、借用に当たり認定事業場の基準に適合することを確認する方法を設定しておかなければならない。

また、借用中は当該認定事業場が自らの基準(相手先ではない)に従い適切に管理しなければならない。ただし、借用先の管理基準及び体制が同等以上と認められる場合は、これを考慮に入れてよい。

(2) 組織（規則第35条第2号）

(a) 最高責任者*

認定事業場は、認定業務に係る最高責任者を指名すること。最高責任者は、認定事業場に関する法令（航空法及び航空法施行規則）及び本サーキュラー（以下「関連法令等」という。）に基づき、認定業務を確実に遂行するため、認定事業場全体に対する権限及び以下に示す責任を有し、最高責任者として航空局と主要な調整を担う。

- a. 認定業務を実施するために必要な全ての人員、施設等を利用可能にすること。
- b. 安全及び品質に関する方針を確立し、推進する体制を整えること。
- c. 関係法令等の基本的な理解を示すこと。

最高責任者は、指名された際に、上記の要件を遵守することについての表明を行うこと（様式12参照）。

(b) 適切な分担*

適切な分担とは、認定業務が、事業場を構成する各組織又は各組織の責任者に過不足なく分担されていること。

認定事業場が各組織の責任者を指名するにあたっては、当該責任者が、そ

の知識、経験等の経歴に照らし、当該組織において分担する認定業務に係る責任を果たすことが見込まれる者であること（様式13参照）。

(c) 組織の意味*

組織は、その権限、責任、相互関係が明確で、業務の遂行に支障のない場合には、必ずしも個々の業務毎に独立・細分化している必要はなく、また、組織間の兼任や構成人員の数にもこだわらない。

(d) 国との連携・調整の組織・人員

a. 設計検査認定では、認定業務の実施に当たり国と事業場の間で設計後の検査に係る業務の進め方等について認識を一致させることが重要である。このため、安全性及び環境適合性に係る事項に関して、以下を満足すること。

(i) 国との調整・連携を行う組織・人員が、以下のいずれかとして認定事業場に常設されていること。

- ・ 認定事業場の最高責任者直属の組織
- ・ 認定事業場の他の組織から独立した最高責任者直属の品質保証部門の一部

(ii) 当該組織・人員は、以下の業務を実施すること。

- ① 適合性証明計画の全般に関する国との間の連携・調整
- ② 業務規程を適切に設定・改訂することの保証
- ③ 証明プロセスに用いる手順の開発に係る国との協力
- ④ 適合性証明文書の作成のためのガイドラインの作成
- ⑤ 証明プロセスに必要な規定類（法令等から要求される規定類、技術通報(SB)、図面、標準類により要求される書類等）策定に係るガイドライン作成への協力
- ⑥ 適用基準（安全性及び環境適合性）に係る規定類及びその他の標準類の入手及び各部署に適切に配布されていることの保証
- ⑦ 適用基準の作成に係る国との協力
- ⑧ 安全性基準及び環境適合性基準の解釈及びこれに疑義がある場合における国への判断要請
- ⑨ 全ての設計認定の組織からの安全性及び環境適合性証明に関する質問への対応
- ⑩ 国との合意のもと、適合性証明計画の準備と証明プロセスに係る全ての業務の調整
- ⑪ 証明プロセスの進捗に関する国への定期的な報告及び計画された試験の実施について適切なタイミングでの国への通報
- ⑫ 適合性証明に必要な設計の検査及び試験実施準備に関する協力
- ⑬ 適合性審査表の作成及び改訂管理
- ⑭ 安全性基準及び環境適合性基準への適合性の証明に必要な全ての文書（最終的に国が確認する文書、及び確認主任者が確認する文

書の双方を含む。)が完全性も備えて作成されていることを点検し、当該文書を発行するために署名すること

- ⑮ 型式証明、追加型式設計承認等に必要な提出書類の点検及び国の承認を受ける必要がある場合にはそれらが提出されることの保証
- ⑯ 必要に応じ、型式証明データシートの設定/改訂案の作成
- ⑰ 認定事業場の最高責任者に対し、全ての証明プロセスが終了したことの報告
- ⑱ 設計の変更の区分の承認
- ⑲ 認定事業場で設計された製品の耐空性への影響を見極めるために必要な範囲について、他の航空製品に係る重要な不具合情報等の把握
- ⑳ 安全性基準及び環境適合性基準への適合性に対する影響に特別な注意を払ったうえで、技術通報(SB)や構造修理マニュアル(SRM)の作成及びその後の改訂に関する協力を確実に行うことの保証
- ㉑ 運航中の不具合(事故、インシデント等)評価及び運航者からの通報への対応を開始すること、及びそれが耐空性の低下(耐空性の継続)に係る問題である場合には国へ情報提供することの保証
- ㉒ 技術通報(SB)に基づいた耐空性改善通報(TCD)発行に関する国への助言
- ㉓ 国の承認を受ける飛行規程、耐空性を継続するための指示書(耐空性限界の章)、及び型式証明整備要件(CMR)については、その後の改訂も含めて、それらの内容が法令等の要求に適合していることを点検したうえで、承認のために国に提出されることの保証

- b. a項の規定に関わらず、設計の変更の区分が小変更のみに限定されている設計認定事業場については、国との連携・調整を行う組織・人員が各設計プロジェクトにおいて設定されていればよく、必ずしも常設でなくてもよい。なお、この場合は、(4)で示す確認主任者が国との連携・調整に直接又は間接的に関与する体制であること。

(3) 人員 (規則第35条第3号)

(a) 適確に実施することができる能力

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な能力を有すること。能力を保証するしくみとしては、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等の受講歴による能力区分等がある。

検査に直接従事する者(以下、「検査員」という。)については、(6)(k)及び(1)項に規定する検査制度に対応した十分な能力を有する資格制度のもとに、承認されていること。

特殊工程作業に従事する者は、航空機及び装備品等の設計者等が指定する資格制度に従うこと。特に指定の場合等においては、最新のNational Aerospace Standard等公的規格に準拠した資格制度のもと、承認されているこ

と。

例

JIS W-0905 「航空宇宙用非破壊検査員の技量認定基準」

JIS-Z-2305 「非破壊試験技術者の資格及び認証」

NAS-410 Certification & Qualification of Nondestructive Test Personnel

AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

(上記例については、これらに限られるものではなく、航空機等の設計者等の指定が無い限り、同等な他の公的規格に準拠してもよい。)

各組織の人員のうち、少なくとも社内資格を付与する者については、資格の区分ごとに、氏名、所属及び担当する業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新のものを維持すること。

(b) 適切な配置

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な数を有していなければならない。また、業務が拡大する場合においては、人員数の不足が業務の適切性を確保する上で問題となる例が多いことから、定量的に把握できることが必要である。さらに、業務量の増加や稼働人員の減少のため、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場合（繁忙期など特定の時期のみや、夜間・早朝など特定の時間帯にのみ人員数の不足が生じる場合も含む。）に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務計画を見直す手順を備えなければならない。

また、当該認定に係る航空機又は装備品の設計、検査及び確認に従事する者については、以下の事項が遵守されること。

- a. 安全かつ的確に業務が行えないような体の不調等を感じたときは、設計に係る業務を行ってはならないこと。
- b. 酒気を帯びた状態（体内にアルコールを保有する状態をいう。）の間、及び薬物の影響により正常な業務ができないおそれがある間は、設計に係る業務を行ってはならないこと。
- c. 法律で禁止された薬物の使用に依存してはならないこと。

(4) 確認主任者の基準（規則第35条第4号）

選任基準は、航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者であって以下に規定する資格及び経験等を有するもの、又は国土交通大臣がこれと同等と認めた者でなければならない。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機設計検査	工学に関する学科の ・ 大学卒業者（短期大学を除く。） ・ 短期大学又は高等専門学校卒業者 ・ 専門職大学の前期課程修了者	6年以上 8年以上 8年以上

	業務に必要な分野についての専門知識を有すること。	
装備品設計検査	工学に関する学科の <ul style="list-style-type: none"> ・ 大学卒業者（短期大学を除く。） ・ 短期大学又は高等専門学校卒業者 ・ 専門職大学の前期課程修了者 業務に必要な分野についての専門知識を有すること。	6年以上 8年以上 8年以上

(a) 「認定業務の経験」について

「認定業務の経験」については、以下のものを指す。

- ・ 当該事業場で受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験（当該業務の限定及び範囲に応じたものに限る。）
- ・ 上記の経験には、業務への関与の度合いを勘案した上で、認定に係る業務を主に行う部門への在籍年数を算入してもよい。
- ・ 民間航空機に係る業務以外の経験の一部（民間航空機の技術基準に係る知識を十分に有すること。）民間航空機以外の経験とは、防衛庁機その他、装備品にあつては自動車・船舶・電気電子機器等が考えられる。

なお、経験した業務内容を勘案し、算入できることとする年数を算定する方法及びその上限について業務規程に定めること。

(b) 「航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者」について*

「航空法規」とは、航空法、関連省令、関連通達等のうち、認定業務を実施する上で必要となるものを指し、「品質管理制度の運用」とは当該事業場における規則第35条第6号に掲げられた品質管理制度の運用の体系、方法等を指す。なお、これら確認主任者への教育及び訓練は、規則第35条第6号口の教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、教育及び訓練の内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任されている者についても行われなければならない。

また、4項の「確認主任者の確認の方法」で、確認主任者に現物確認を行わせる場合には、確認主任者に対し上記の資格・経験に加えて当該現物確認を実施するために必要な能力についても要件として設定しなければならない。

(c) 「認定業務に対応した一等航空整備士、二等航空整備士（一等航空運航整備士又は二等航空運航整備士）の資格」について

適用外

- (d) 「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」について
適用外
- (e) 「当該型式の航空機の改造に関する教育及び訓練」について
適用外

- (f) 「国土交通大臣がこれと同等以上の能力を有すると認めた者」について

国土交通大臣が同等以上の能力を有すると認める（いわゆる同等認定）者についての一般的指針は、当該者が携わろうとする業務について業務規程に規定された同等認定を受けるための教育・訓練（上記航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練に相当するものが含まれていること。）を修了し、かつ、次の表に掲げる資格及び認定業務の経験要件を満たすこと。

国土交通大臣の同等認定は、業務規程の変更又は「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」（様式11）を、事業場認定を受けた者に交付することにより行う。なお、事業場認定を受けた者は、「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」により同等認定を受けた者を、確認主任者として選任・任命することができる。

同等認定における認定業務の経験については、当該事業場が受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験（当該業務の限定及び範囲に応じたものに限る。）とする。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機 設計検査	工学に関する学科以外の大学（短期大学を除く。）の卒業者（理学等に関する学科であつて、航空機的设计検査に関連すると認められるものに限る。）	6年以上
	工学に関する学科の ・大学（短期大学を除く。）と同程度の外国の学校卒業者	6年以上
	・防衛大学校卒業者	6年以上
	・短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業者	8年以上
	独立行政法人航空大学校（旧航空大学校を含む。）卒業者若しくは防衛省航空学生の課程を修了した者又はこれらと同程度の外国の学校卒業者（飛行機の型式証明飛行試験において、試験供試機を操縦し、飛行特性等についての定性評価を行う確認主任者に限る。） 業務に必要な分野についての専門知識を有すること。	8年以上

装備品 設計検査	工学に関する学科以外の大学（短期大学を除く。）の卒業生（理学等に関する学科であつて、航空機的设计検査に関連すると認められるものに限る。）	6年以上
	工学に関する学科の	
	・ 大学（短期大学を除く。）と同程度の外国の学校卒業生	6年以上
	・ 防衛大学校卒業生 ・ 短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業生	6年以上 8年以上
	業務に必要な分野についての専門知識を有すること。	

(g) 航空機の特定の整備作業の確認主任者について
適用外

(h) 確認主任者の業務の指定

確認主任者を選任・任命する場合には、認定事業場は当該確認主任者が確認を行うことができる業務の能力、範囲、航空機型式又は装備品等の型式、作業の内容等について指定すること。この限定を変更又は追加しようとする場合には、認定事業場は変更又は追加しようとする業務について改めて確認主任者の審査を行わなければならない。

(i) 設計検査認定に係る確認主任者について

設計検査認定における確認主任者の限定は、事業場が認定を受けた業務の範囲・限定のなかで、更に構造・機体システム・発動機・プロペラ・電気電子等の専門技術分野、又は試験供試体・試験セットアップの適合検査や試験の立会検査に係る規則第39条の4の検査の確認等の業務分野について、業務実態に則して各事業場が独自に指定できるものとする。個々の確認主任者の限定を変更又は追加する場合は、認定事業場による審査を改めて実施しなければならない。

また、確認主任者は学歴・業務の経験に加えて構造・電気その他の業務に必要な分野について専門的知識を有することが必要である。この要件の具体例は、下記のとおりである。

- ・ 担当する技術分野について、業務に必要な専門知識を有すること。
- ・ 耐空性審査要領等の基準の取り扱い要領（証明の手法等）が解ること。
- ・ 証明・承認に係る手続き・方針等について必要な知識を有すること。

飛行機の型式証明飛行試験において、試験供試機を操縦し、飛行特性等についての定性評価を行う確認主任者の場合は、下記の要件を満たさなければならない。

- ・ 事業用操縦士の技能証明及び計器飛行証明を有すること若しくは定期運送用操縦士の技能証明を有すること又はこれらと同等の外国のライセンスを有すること。
- ・ 試験供試機と同一又は類似の航空機の操縦資格を有すること。
- ・ 機長としての飛行時間が2,000時間以上であり、かつ、そのうちの100時間は直近の12カ月以内であること。
- ・ 試験供試機と同一又は類似の航空機による飛行試験の実施経験が100時間以上であること。
- ・ 飛行特性等の定性評価に必要な専門知識を有すること。

認定事業場は、例えば試験・面接等を実施するなど、上記の要件についても審査要領を定めなければならない。

確認主任者は認定事業場のシステムを熟知し、さらに認定事業場が行った設計の妥当性を判断する責任を有すると考えられることから、プロジェクトに際し契約したコンサルタント、短期雇用契約を結んだ者等を確認主任者に選任することは認められない。

更に、規則第40条の確認を行う確認主任者は、設計全体について所要の基準に適合することについて判断を行うことから、第4-1-2項「法第10条第4項の基準に適合することの確認(規則第40条)」に定める要件を満たす者を選任すること。

(5) 作業の実施方法（規則第35条第5号）

規則第35条第5号に規定する作業の実施方法とは、認定に係る設計の具体的な実施の方法を指す。認定を受けた者は、設計作業の実施方法について適切に文書化し、維持管理を行うこと。

国及び事業場が検査・確認を実施する上で適切な設計作業の実施方法を設定する旨の方針が業務規程において定められていること。なお、設計作業には試験供試体の作製、試験のセットアップ、試験の実施も含む。

(a) 適用外

(b) 適用外

(c) 特殊工程作業*

特殊工程作業についても、航空機及び装備品等の設計者等が指定する方法に従うこと。特に指定のない場合等においては、AMS、ASTM、MIL STANDARD、JIS、ISO等公知規格に準拠すること。例として以下のようなものがあるが、これらに限られるものではない（これらと同等の公的規格に準拠してもよい。サーキュラーNo. 3-002「特殊工程に対する検査について」参照）。

例：

溶接

JIS W-0901 「航空宇宙用溶融溶接作業者の技能認定基準」

JIS Z-3604 「アルミニウムのイナートガスアーク溶接」
JIS Z-3621 「ろう付作業標準」
JIS Z-3801 「溶接技術検定における試験方法及び判定基準」
JIS Z-3811 「アルミニウム溶接技術検定における試験方法及び判定基準」
JIS Z-3821 「ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準」
JIS Z-3891 「銀ろう付溶接技術検定における試験方法及び判定基準」
AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

浸透探傷検査

JIS W-0904 「航空宇宙機器の浸透探傷検査方法」
ASTM E 1417 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination
MIL-STD-6866 Inspection, Liquid Penetrant (Nov 22, 1996にCancel、ASTM E 1417に変更)

放射線透過

ASTM- E 1742 Standard Practice for Radiographic Examination

超音波探傷

ASTM E 317 Standard Practice for Evaluating Performance Characteristics of Ultrasonic Pulse-Echo Testing Systems Without the Use of Electronic Measurement Instruments
JIS Z 2350超音波探触子の性能測定法
Method for Measurement of Performance Characteristics of Ultrasonic Probes

磁粉探傷

ASTM E 1444 Standard Practice for Magnetic Particle Examination

電磁誘導

MIL-STD-1537 Electrical Conductivity Test for Verification of Heat Treatment of Aluminum Alloys, Eddy Current Method

(d) その他
適用外

(6) 品質管理制度（規則第35条第6号）

(a) 施設の維持管理*（規則第35条第6号イ）

(1) 項にて規定する施設の維持管理の適切性の基準は次のとおりとする。なお、設備について借用や共用を行う場合にあっては、所有者又は管理責任者の管理が次の基準を満足していることを借用者又は共用者が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 維持管理

設備（工具等を含む。）の維持管理は、各々の設計者が指定した方法であること。設計者が指定した方法がない場合には、他の類似の機器等を勘

案して認定事業場が独自に設定することができる。この場合、その適切性について検証する体制を有していること。点検・検査結果が記録されていること。

c. 精度管理

精度管理の必要な設備（工具等を含む。）について、対応する基準原器へのトレーサビリティが明確であり、その校正の間隔及び方法が当該設備、工具等の設計者の指定する方法又は公知規格等に従って行われること。また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合には、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討を行う方法を定めること。更に計測機器等については、校正の間隔（又は有効期間）が使用者に判るように当該機器等に表示されていること。また、校正を必要としないものについては、その旨の表示がされていること。

注：長期間使用しない設備については、業務規程に記載する校正の間隔に関わらず、使用不可の表示を行った上で、作業前に校正を実施することとしても良い。

d. 員数管理

設備（工具等を含む。）の員数について、文書、コンピュータ等による管理を行い、定期的な照合が行われること。

(b) 人員の教育及び訓練（規則第35条第6号ロ）

(3)項で規定する人員の教育及び訓練の適切性の基準は次のとおりとする。

また、教育訓練の実施について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを委託元が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 教育訓練の対象者

訓練の対象には、作業員、確認主任者、検査員のほか、監査員等の間接部門の人員も含んでいること。

c. 必要な教育訓練の特定

人員の採用又は異動を行った場合は、採用者又は異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定すること。

d. 教育訓練の種類

教育訓練は、初期訓練だけでなく、期間を定めて行う定期訓練が含まれていなければならない。また、特別な知識・技能が必要とされる業務を行う者に対しては、特別訓練を行うこと。知識・技能が不足していることが判明した者に対しては、追加訓練を行うこと。

e. 教育訓練の実施方法

教育訓練の実施方法としては、通常業務を離れた教育訓練だけでなく、業務に従事しながら受ける教育訓練 (On the Job Training) も含まれる。

f. 訓練カリキュラムの策定手順

訓練カリキュラムの策定にあたっては、職務（確認主任者資格や社内資格等）ごとに必要とされる知識・技能と教育訓練対象者の標準的な知識・技能との差分を分析し、その差分を埋めるために必要な内容（及び定期訓練についてはその頻度）を定めること。

g. 訓練カリキュラム

訓練カリキュラムには、訓練項目ごとに、概要、実施方法、訓練時間及び委託する場合はその委託先を記載すること。

教育訓練対象者が満たすべき要件（技能証明、確認主任者資格、社内資格、訓練履歴、経験等）がある場合は、当該要件を明確にすること（これらの項目・要件は、必ずしも業務規程に記載しなくても良い。）。

ヒューマン・パフォーマンスに関する知識及び技能についても実施されること。

領収検査員に対しては、不正品の識別方法及び不正品と疑われる装備品等を発見した場合の航空局への報告の方法等に関する訓練を実施すること。

また、教育資料は、最新の資料に基づくものであり、組織として認知されたものであること。

h. 訓練教官の要件

訓練教官の要件が明確かつその教育訓練の内容に合致していること。

i. 個人評価

実施された教育訓練は、個人毎に評価が行われ（内容に応じて、個人毎の評価が必要ない場合を除く。）、記録されること。

j. 訓練カリキュラムの評価

訓練カリキュラムが適切かつ効果的なものであるか、継続的に評価を行い、必要に応じ、カリキュラムを見直すこと。特に、業務範囲を変更した場合は、訓練カリキュラムの変更が必要かどうか検討しなければならない。また、訓練効果の評価の方法としては、訓練実施直後の個人評価のほか、訓練実施後の実作業において、訓練の効果が現れているかの評価が例として考えられる。

k. 教育訓練の実施計画

教育訓練の実施計画を策定すること。計画は、実施状況を管理するとともに、実施状況に合わせて定期的に見直すこと。

注：教育訓練制度については、FAA AC 145-10 Repair Station Training Programが参考になる。例えば、c.項の「必要な教育訓練の特定」、f.項の「訓練カリキュラムの策定手順」、j.項の「訓練カリキュラムの評価」は、それぞれ、同ACに述べられている "Individual (Employee) Needs Assessment", "Repair Station Needs

Assessment", "Measurement of Training Effectiveness"に対応するものである。

(c) 作業の実施方法の改訂（規則第35条第6号ハ）

適用外

(d) 技術資料の入手・管理及び運用（規則第35条第6号ニ）

技術資料は、常に最新、かつ容易に参照できる状態に維持しなければならない。なお、技術資料に不正確、不完全又は不明瞭な記述が見つかった場合は、当該内容を記録し、当該技術資料の作成者に通知すること。技術資料の具体例としては、次のようなものが考えられる。

- ① 航空法及び関連する政令、省令、通達、告示等(耐空性改善通報等を含む)
- ② 型式証明、型式設計変更承認、追加型式設計承認、型式承認、仕様承認、その他これに準じるものの技術資料。なお、証明を受けた航空機型式等に適用されている耐空性審査要領等を含むものとする。
- ③ 設計国又は製造国の航空当局からの耐空性改善命令(AD、CN等)
- ④ 設計者又は製造者による資料（製造図面、試験方法、Instructions for Continued Airworthiness、Flight Manual、Maintenance Manual、Standard Practice Manual、Component Overhaul Manual、Service Bulletin、Service Information等）
- ⑤ 航空機又は装備品等の使用者からの技術情報
- ⑥ 関連する規格等に関する技術書類(JIS、NAS、MIL、ISO、TSO等)

技術資料の入手、管理及び運用についての適切性の基準は次のとおりとする。

なお、技術資料の入手、管理及び運用について委託を行う場合にあっては、委託先が上記の基準を満足していることを委託元（当該認定事業場）が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 技術資料の入手

業務に必要な最新の技術資料を入手できること。

c. 技術資料の管理及び運用

入手された技術資料は、使用する人員の全てに最新のものが提供されること。各技術資料の配布先を明確にするとともに、配布先における当該資料の管理担当者（改訂の差し替えを含む）を定めること。また、認定事業場が管理を行わないものは、作業現場に持ち込んではならない。

d. 無効な技術資料の取扱

技術資料が改廃され、無効となったものは、業務に使用されないこと。

(e) 材料・部品・装備品等の管理（規則第35条第6号ホ）

適用外

(f) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の間接検査及び完成検査（規則第35条第6号ヘ）

適用外

(g) 工程管理（規則第35条第6号ト）

工程管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 工程管理の内容

サーキュラーNo. 1-003、No. 1-004及びその関連サーキュラー、No. 2-001付録2-1等で示す、又はそれに準じた検査・確認を含めた設計業務に係る工程の一連の流れが適切に設定されていること。及び、その工程に係る進捗が適切に管理されること。例えば特定分野の作業が遅れることにより、別の分野で既に完了した試験の前提条件が変化し再試験を行うようなことがないよう適切に管理されていること。

(h) 業務を委託する場合における受託者による当該業務の遂行の管理（規則第35条第6号チ）

委託には、特殊工程作業の委託等様々な内容があるが、ここでは引き込み外注による委託についても、同様の取扱を行うこととする。委託管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

委託元は委託先管理を通じて、委託先が委託された業務に十分な能力を有し、発注に従った業務を実施していることを保証している必要がある。

また、委託先の事業者が事業場認定を有しているか否かに係らず、その委託された業務を適切に実施することについての航空法規上の責任は委託元が担う。すなわち、国の検査の一部又は全部を省略可能とする航空法規上の効果を持つ認定事業場としての検査・確認を実施（確認主任者として設計基準適合証、適合性判定書、適合検査記録書、試験立会記録書に署名又は記名押印）できるのは委託元のみ可能である。海外事業者に委託を行う場合についても同様である。また、委託する業務は、認定業務全てを委託することはできない。すなわち、実質的な作業が伴わず、確認主任者による確認のみを認定事業場で行うことは認められない。

認定事業場間で共同開発を行う場合については、これを受委託関係と取り扱うことで本項を適用し、委託元の一社が全ての設計後の検査や検査の確認を实

施することができるが、個々の事例で、申請者、証明・承認の保有の形態、相手国当局との関係等様々な状況が想定されるため、事例毎に判断することとする。

なお、型式承認等を取得した、又は取得する予定の装備品等を使用する設計については、その装備品等に係る業務を委託管理制度の対象として取り扱わなくてもよい。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 委託先の選定

委託先の能力（施設、組織・人員、資材、制度等）が委託業務の実施に十分であることを審査する基準が明確であること。その上で、委託に当たり適切な方法でこの基準を満たすかについて委託先を審査すること。

なお、委託先が事業場認定を受けている場合で、委託業務が委託先の認定業務の範囲及び限定に含まれる場合でも、委託元の定める選定基準と委託先認定事業場の技術上の基準との相違部分の審査を必須とする。

c. 委託する業務の範囲

委託する業務の内容が明確に規定されること。

d. 委託先への発注

委託する個々の業務の内容が委託先に正しく通知されること。

例：作業発注書、委託業務指定書（SB等の指定）等

e. 領収検査

委託業務が指定通りに行われ、成果物が要求基準を満たすことを委託元が判断する検査の基準及び方法が明確であること。なお、一部の特定作業を認定事業場に委託する場合であっても、委託先の確認主任者が当該作業に限定して規則第39条の4の検査の確認及び規則第40条の確認を実施することはできない。

領収検査は委託元が自ら実施しなければならない。委託先が実施する検査をもって領収検査としてはならない。なお、領収検査は委託先等認定事業場以外の場所において実施してもよい。

f. 委託先の監査

委託業務の実施について委託先の能力が適切であることを審査する基準が明確であり、その基準に適合することについて委託先を適切な方法及び頻度で監査すること。

g. 監査、検査を行う者

b、e及びf項に規定する監査等については、それぞれを実施できる能力を有する者により実施され、その能力を保証する仕組みを有すること。

(i) 業務の記録の管理（規則第35条第6号リ）

記録の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。なお、記録の保管について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを

委託元が保証できなければならない。業務の記録の取扱いを書類に代えて電磁的方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018「電子署名及び電磁的記録に関する一般基準」に従うこと。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 記録の範囲及び内容

記録の範囲及び内容は、認定業務が適切に実施されていることを保証するために十分なものであること。特に、人員の教育訓練の記録については、個人ごとに、少なくとも、氏名、役職、資格、訓練要件及び訓練履歴が記載されていること（必ずしも同一の記録に記載されている必要はない。）。また、技能の証明書又は訓練の修了証明書がある場合は、当該証明書又はその写しが適切に管理されていること。

c. 記録の保管方法及び保管期間

記録の保管方法は、記録の提供が求められた時に、速やかに記録の提示ができるものであること。

認定に係る業務についての記録（確認主任者による確認の記録及び人員の教育訓練の記録を含む。）については、記録の作成日（確認主任者による確認の記録については当該確認の日）から少なくとも2年間保管すること。また、設計に係る記録は、当該型式の航空機又は装備品等が使用されている期間保管しなければならない。

注：航空機使用者や型式証明・型式承認等の保持者における記録保管期間は、この運用指針とは別である。

(j) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査※（規則第35条第6号又）

認定事業場については認定の更新時や立入検査を通じて国による検査が行われるが、技術進歩が急速な航空機関連分野においては、更に認定事業場自らが繰り返し監査を行い、必要な是正措置を適時適切に取っていくことで、認定業務について関連する法令等への適合性を常日頃維持していく必要があり、またその適合性についての第一義的責任が認定事業場自らにあることをより明確にする必要があることから、監査制度を備えるものである。

a. 監査の責任者

監査については法令等への適合性に最終的責任を有する者である最高責任者の責任において行うことが必要であり、最高責任者自らが監査を行わない場合には、監査を行う者を認定事業場内の人員の中から指名し、監査の結果について直接報告を行わせなければならない。

b. 監査の適切性の基準

監査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が

明確であること。監査を行う組織は、常設の組織でなくてもよいが、監査の計画については、当該組織の下に常時管理されていること。

(ii) 監査の範囲

監査の範囲は、事業場の認定業務全てであること。

(iii) 監査の計画性

監査は計画的かつ定期的に実施されること。主要施設における認定業務については1年の間に、他の施設における認定業務についても2年の間に監査の実施が網羅される必要がある。

なお、監査には、認定業務について変更が生じる場合や、認定を受けた者が必要と判断したときに行う不定期の監査もある。

(iv) 監査の基準

監査の基準は、事業場の認定に係る業務及び関連する業務が航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致しているかどうかであること。なお、監査事項を具体的に記載したチェックリスト等を作成すること。

(v) 監査を行う者

監査を行う者は監査の対象から独立した組織（常時の組織でなくとも良い。）に属し、その監査の対象業務について十分な知識及び経験を有するとともに、品質保証制度及び監査の手法についての社内教育訓練を受けていること。こうした監査員の能力を保証する仕組みとして監査員の社内資格を設けてもよい。

なお、監査を行う者は、所属する部署への監査には携わらないこととなっていること。

(vi) 監査の結果

監査の結果は記録されること。当該記録は監査の責任者に直接報告されること。

(vii) 是正処置

監査において発見された不適合事項については、認定を受けた者（認定事業場の最高責任者）の責任で是正処置をとること。是正処置の効果については、必要により再度監査を行うこと。

(viii) 監査の記録と提供

監査の結果及びそれに伴う是正処置については記録し、要求があった場合は、国に提供されること。

c. 監査実務の委託

監査の計画、実施、監査結果の処置状況の監視については認定を受けた者自らが責任を担うことが必要であるが、監査の実務を実施する者については前項(v)の能力を有することを認定を受けた者自らが審査し、その監査実施の方法を指定することを条件に、認定事業場外の人員を利用することも可とする。

なお、この場合であっても監査の実務に係る第一義的責任は認定を受けた者自らが担うことは自明である。

(k) 設計書その他設計に関する書類（以下「設計書類」という。）の管理及び当該書類の検査（規則第35条第6号ル）

a. 設計書類の管理についての適切性の基準は次のとおりとする（設計書類とは、図面・設計書の他に、試験方案、試験報告書等も含む。また電子的媒体に記録された書類も含む。）。なお、これらの管理業務を委託する場合には、委託先が次の基準を満たしていることを委託元が保障する必要がある。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 保管の方法

保管の方法が明確であること。

(iii) 使用できない設計書類の混入防止

使用できない設計書類が明確に分離され、誤って使用されることが無いこと。これらについて、使用できない旨を当該設計書類に明示する方法を設定すること。特に、設計書類等の改訂管理に注意を払い、最新版のみが各種作業に使用されるよう管理すること。

(iv) 保管期限

保管期限が規定されている設計書類に対しては、保管期限管理を行う方法を設定し、当該設計書類等に保管期限を表示すること。

b. 設計書類の検査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 検査の基準及び方法

3-1(5)項に規定する作業の実施方法に沿った検査の基準及び方法であること。

(iii) 検査を行う者

(ii)項の検査を行うのに十分な能力を有する者が検査を行うこと。事業者はその能力を保証するしくみを有すること。設計書類作成の後に、この検査に相当する点検・承認等の行為を行う場合は、作成者とは異なる者がこれを行うこと。

(iv) 検査の結果

(ii)項の検査の結果が明瞭に記録されること。検査の結果、不適合となったものに対し修正処置等必要な処置を指示すること。

(l) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査（規則第35条第6号ヲ）

a. 試験に使用する供試体（その内部部品及び材料等も含む）の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。なお、これらの管理業務を委託する場合

にあつては、委託先が次の基準を満たしていることを委託元が保障する必要がある。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 保管の方法

保管の方法が明確であること。特別な方法により保管しなければならない品目（保管温度・湿度等が規定されている品目）については、当該品又はその容器等にその旨表示すること。

(iii) 使用しない物品の混入防止

使用しない供試体が明確に分離され、誤って使用されることが無いこと。これらについて、使用できない旨を当該品に明示する方法を設定すること。

(iv) 保管期限

保管期限が規定されている品目に対しては、保管期限管理を行う方法を設定し、当該品又はその容器などにその保管期限を表示すること。

(v) その他

供試体について、航空機使用者からの支給品がある場合には、その取り扱いについて明確にすること。また、混同を防止する方法が講じられていること。なお、支給品であっても、認定事業場において使用する際の品質管理などは基本的に認定事業場の責任で実施すること。

b. 試験に使用する供試体及び試験セットアップの検査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 検査の基準及び方法

3-1(5)項に規定する作業の実施方法に従い作成されていることの検査を行う。検査の基準及び方法としては、(k)項に定める検査を受けた設計書類の指示するものであること。

(iii) 検査を行う者

(ii)項の検査を行うのに十分な能力を有する者が検査を行うこと。事業者はその能力を保証するしくみを有すること。

(iv) 検査の結果

(ii)項の検査の結果が明瞭に記録されること。検査の結果、不適合となったものに対し修正処置等必要な処置を指示すること。

(7) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

認定事業場による作業が業務規程の作業の実施方法に従って実施されているこ

とについては、(6) (k) 及び(1) 項に規定する検査制度を通じて保証される。

規則第35条第7号は、これとは別に、設計が基準に適合することを示すために設計後に行う個々の検査について規定しているものである。

検査の方法は、それぞれ次のとおりとする。

- (a) 航空機設計検査認定(法第10条第5項第4号、法第13条第4項、法第13条の2第4項、規則第18条第2項第2号(規則第21条において準用する場合を含む。)、規則第23条の2第2項第2号(規則第23条の5において準用する場合を含む。)) 又は規則第26条第2項の設計後の検査)

設計後の検査において事業場は国と役割分担を行う場合も、自ら確認を行う場合も、事業場が担当する部分については国と同等の役割を果たす必要があることに留意しなければならない。検査の項目は適切に作成した適合性証明計画における要実施項目とし、項目・証明の方法(設計書類・実証試験・その他の方法)・検査の担当(国又は事業場)について必要により国の承認を得ること。

また、国と事業場の何れが検査を行う場合であっても検査の方法は同一であることとし、その詳細はサーキュラーNo. 1-003「国産航空機の型式証明等について」及びその関連サーキュラーに従うものとする。なお、この検査は確認主任者が直接実施しなければならない。

- (b) 装備品設計検査認定(法第10条第5項第5号、規則第14条の2第6項又は規則第29条第2項の設計後の検査)

設計後の検査において事業場は国と役割分担を行い、事業場が担当する部分については国と同等の役割を果たす必要があることに留意しなければならない。

検査の項目は適切に作成した適合性証明計画における要実施項目とし、項目・証明の方法(設計書類・実証試験・その他の方法)・検査の担当(国又は事業場)について必要により国の承認を得ること。また、国と事業場の何れが検査を行う場合であっても検査の方法は同一であることとし、その詳細はサーキュラーNo. 1-003「国産航空機の型式証明等について」及びその関連サーキュラー(国産の発動機又はプロペラに限る)、サーキュラーNo. 1-004「装備品等型式及び仕様承認に係る一般方針」に従うものとする。なお、この検査は確認主任者が直接実施しなければならない。

- (8) 認定を受けた者の責務* (規則第39条の3)

認定を受けた者は、認定事業場における能力が規則第35条の技術上の基準に適合するように維持しなければならない。また、認定を受けた者は、公正に、かつ業務規程に従って認定業務が実施されるよう事業場を運営しなければならない。

例えば、進捗管理・納期厳守等の理由により、基準に適合することが十分に確認されていないにもかかわらず、確認主任者に署名を指示・強要する等不当な圧力をかけることが無いようその旨を業務規程に定める等の対応をとる必要がある。

3-2 派遣方式における技術上の基準

適用外

3-3 講習*

規則第41条の2の規定による講習は、主として関連する法令等の基準や運用事項の啓蒙を図ると共に、航空に関する技術品質情報をタイムリーに提供していくことを目的としている。

この講習は、原則として認定事業場に対して行うものであり、認定事業場の個々の人員や職務を指定して行うものではない。したがって、規則第41条の2で規定される適切な人員とは、事業場において教育訓練等について責任を有する人員等を指している。

受講後は、認定を受けた者の責任において、講習の内容について事業場内の関連する人員に対して教育訓練を行うこと。

3-4 その他*

3項及びこれ以外の項の規定に従って、記録、リスト等をコンピュータにより管理を行おうとする場合は、その利用者に対し、常に最新のものが供給され、またこれらが航空局の要請により随時提示できるよう管理されていること。

4. 確認主任者の確認の方法

4-1 確認の方法

4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）

- (1) 検査の確認を実施する対象は、国の検査官又は確認主任者により適切に承認された適合性証明計画に求める事項とする。要求項目に係る図面・設計書・試験方案・試験供試体・試験報告書等について、規則第35条第7号に従い確認主任者自らが検査を実施すること。すべての検査事項が適切に行われ、かつ、当該検査の結果が記録されたことを確認したときは、その旨を証する書類に確認主任者が署名又は記名押印するものとする。この場合、次の括弧内に掲げる証明・承認等において国の検査の一部を行わないことができる。
- (a) 法第10条第5項第4号及び第5号の検査（耐空証明）
 - (b) 法第13条第4項、規則第18条第2項第2号の検査（型式証明及びその変更）
 - (c) 法第13条の2第4項、規則第23条の2第2項第2号の検査（追加型式設計の承認及びその変更）
 - (d) 規則第26条第2項の検査（修理改造検査）
 - (e) 規則第29条第2項の検査（予備品証明）
 - (f) 規則第14条の2第6項の検査（型式・仕様承認に係る設計の変更）

- (2) 確認主任者は、検査の内容に応じ以下の表に定める事項を確認し、各書類に必要事項を記載し署名又は記名押印することにより検査の確認を行う。それぞれの記載要領についてはサーキュラーNo. 1-003、No. 1-004及びその関連のサーキュラーを参照のこと。

検査の内容	確認事項	書類
図面・設計書の検査	航空機又は装備品が所要の基準に適合することを当該図面・設計書が示していることの確認。	適合性判定書
試験方案の検査	試験方案の内容が試験の目的にかなっていることの確認。	適合性判定書
試験供試体の検査	試験供試体が設計書類どおりに製作されたことの確認。	適合検査記録書
試験セットアップの検査	試験セットアップが試験方案どおりに行われたことの確認。	適合検査記録書
試験の立会	試験方案どおりに試験を実施していることによる立会による確認。試験の結果及び試験中に発生した事象が正確に記録されたことの確認。	適合検査記録書
試験報告書の検査	航空機又は装備品が所要の基準に適合することを当該試験報告書が示していることの確認。	適合性判定書

- (3) 設計書類（試験方案及び試験報告書等も含む）の検査・確認を実施する確認主任者は自らが実施する検査・確認の対象となる設計を担当した者（作成者）であってはならない。ただし、同一組織に所属してもよい。
- (4) 試験供試体又は試験セットアップの検査・確認を実施する確認主任者は自らが実施する検査・確認の対象となる試験供試体の作製又は試験のセットアップを行った者であってはならない。ただし、同一組織に所属してもよい。
- (5) 試験の立会を実施する確認主任者は、対象となる試験の実施者であってはならない。ただし、同一組織に所属してもよい。
- (6) この確認を実施する確認主任者は、当該確認の対象となるものについて3-1(7)(a)及び(b)で示す検査を実施した確認主任者と同一であること。

4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）

航空機設計検査認定事業場の確認主任者が規則第40条第1項の表上欄（次表の左欄）に規定する各確認を行うにあたって確認すべき事項は同表中欄（次表の中欄）に掲げるとおりであり、同表下欄（次表の右欄）に掲げる基準適合証に署名又は記名押印することにより当該確認主任者は確認を行う。

確認の区分	事項	基準適合証 又は航空日誌
法第13条第4項	型式証明を受けた型式の航空機の設計の変更について、当該設計の変更後の航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。	設計基準適合証
法第13条の2 第4項	追加型式設計の承認を受けた航空機の設計の変更について、当該設計の変更後の航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。	

装備品設計検査認定事業場の確認主任者が規則第40条第2項に規定する規則第14条の2第6項の確認を行うに当たって確認すべき事項は、規則第14条第1項の承認を受けた型式又は仕様の装備品又は部品の設計の変更について、当該設計の変更後の設計に係る装備品又は部品が当該承認を受けた型式又は仕様に適合することであり、設計基準適合証に署名又は記名押印することにより当該確認主任者は規則第40条の確認を行う。

これら規則第40条第1項及び第2項の確認の実施方法とは、単に基準適合証への記入方法のみではなく、認定事業場における組織、人員、業務の実施方法、品質管理制度を踏まえ、選任された確認主任者が自ら具体的にどのような方法で当該確認を実施するかを明確にするものである。したがって、確認主任者が行う当該確認の区分毎及び項目毎にその実施方法（書類確認、現物確認等）及び判定基準を明確にする必要がある。これらについては、当該確認のための手順書、点検表等を作成すること。

加えて、設計検査認定では、この規則第40条の確認を行う確認主任者は対象設計プロジェクトに係る設計書類等の作成者とは別の者でなければならない。

この規則第40条の確認は、個々の検査の確認を行った結果、最終的に設計に係る航空機又は装備品が所要の基準に適合することについて判断を行う必要がある。よって、下記の要件を満たす者が行うこと。

1. 適合性証明計画に精通していること。
2. 当該プロジェクト全般（発生した不具合及びその設計上の対策等を含む）について知り得る立場にあること。

3. 分野横断的な立場から航空機又は装備品全体に係る判断ができること。

また、設計検査認定において下記の(1)(2)(3)の確認を行う場合、適合性証明計画に記載された全ての検査が適切に完了し、航空機又は装備品が所要の基準に適合することを確認し、総合判定書の署名欄に確認主任者が署名又は記名押印を行った後、設計基準適合証に署名又は記名押印を行わなければならない。

規則第40条の確認の区分毎に、確認主任者が確認すべき事項の一般的内容については、以下のとおりである。

(1) 法第13条第4項の確認（航空機設計検査認定事業場による確認）

型式証明の変更について、当該型式証明に係る航空機の型式の設計が業務規程に規定する作業の実施方法（規則第35条第5号）に従い実施され、品質管理制度に基づき適切な検査が行われていること（規則第35条第6号ル及びヲ）。その後、変更に係る図面・解析書・試験供試体・試験方案・試験報告書等の個々の要素に対して業務規程に規定する検査の実施方法（規則第35条第7号）及び検査の確認の方法（規則第39条の4）に基づき設計後の検査・検査の確認が行われ、これらに合格していること。さらに、確認の方法（規則第40条）に基づき、最終的に個々の設計後の検査及び検査の確認の結果を総合し、当該設計変更後の航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。また、当該航空機の設計及び設計後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

(2) 法第13条の2第4項の確認（航空機設計検査認定事業場による確認）

追加型式設計の変更について、当該追加型式設計に係る航空機の型式の設計が、業務規程に規定する作業の実施方法に従い実施され、品質管理制度に基づき適切な検査が行われていること（規則第35条第6号ル及びヲ）。その後、変更に係る図面・解析書・試験供試体・試験方案・試験報告書等の個々の要素に対して業務規程に規定する検査の実施方法（規則第35条第7号）及び検査の確認の方法（規則第39条の4）に基づき設計後の検査・検査の確認が行われ、これに合格していること。さらに、確認の方法（規則第40条）に基づき、最終的に個々の設計後の検査及び検査の確認の結果を総合し、当該設計変更後の航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。また、当該航空機の設計及び設計後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

(3) 規則第14条の2第6項の確認（装備品設計検査認定事業場による確認）

型式承認又は仕様承認を受けた設計の変更について、当該型式承認又は仕様承認に係る装備品の型式の設計が、業務規程に規定する作業の実施方法に従い実施され、品質管理制度に基づき適切な検査が行われていること（規則第35条第6号ル及びヲ）。その後、変更に係る図面・解析書・試験供試体・試験方案・試験報告書等の個々の要素に対して業務規程に規定する検査の実施方法（規則第35条第7号）及び検査の確認の方法（規則第39条の4）に基づき設計後の検査・検査の確認が行われ、これに合格していること。さらに、確認の方法（規則第40条）に基

づき、最終的に個々の設計後の検査及び検査の確認の結果を総合し、当該設計変更後の装備品が当該承認に係る型式又は仕様に適合すること。また、当該装備品の設計及び設計後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における確認の方法*

適用外

4-2 確認主任者の確認の手法

認定事業場は、自らの組織、人員、業務の実施方法及び品質管理制度を踏まえ、選任した確認主任者に具体的にどのような手法により検査の確認（規則第39条の4）又は確認（規則第40条）をさせるかについても明確（確認主任者が行う確認の項目毎に）に規定しておかなければならない。確認主任者が上記検査の確認又は確認を行う手法は、次の事項に大別される。

(1) 現物確認

確認主任者が認定に係る航空機又は装備品等の現物や航空機又は装備品等の設計書類に対して、自ら検査等を実施又は検査等に立ち会う確認の手法。確認主任者が現物確認を実施する場合には、確認主任者が検査の確認（規則第39条の4）又は確認（規則第40条）を行う事項及びその基準を明確にするとともに、規則第35条第3号の規定に基づき、当該確認主任者が当該確認業務に必要な能力を有している必要がある。

(2) 書類確認

確認主任者が認定事業場及び委託先の人員が作業及び検査を実施したことを書類により確認する手法。これは、個々の作業及び検査が当該認定事業場の業務規程に従って実施されていることを書類において確認するものである。この場合、個々の作業及び検査は規則第35条第3号の規定に基づき、それぞれ当該作業及び検査について十分な能力を有する者により、業務規程に規定する実施方法に従って実施されることが、当該認定事業場の品質管理制度を通じて明確に保証されることが必要である。

検査の確認（規則第39条の4）については、現物確認に限るものとする。

一方、確認（規則第40条）については、当該確認を行う確認主任者が、航空機又は装備品等の設計の変更に関わる全ての現物及び設計書類に対して自ら検査等を実施又は検査等に立ち会うこと（現物確認）は、現実的に困難な場合が多い。このような場合は、確認（規則第40条）の一部を書類確認により行っても良い。

4-3 基準適合証等

確認主任者は認定に係る確認（規則第40条）を行った場合、規則第41条の規定に基づき、基準適合証の交付を行う。なお、基準適合証の交付番号簿等を作成し管理を行うこと。（コンピュータ等による管理でもよい。）

(1) 設計基準適合証の交付等

認定を受けた者は、法第13条第4項、法第13条の2第4項又は規則第14条の2第6項の確認を行うときは、規則第40条及び第41条の規定に基づき、当該確認の証として、設計基準適合証を、型式証明を受けた者、追加型式設計の承認を受けた者又は型式承認等を受けた者にそれぞれ交付する。なお、設計基準適合証の記入要領は付録2-2に記す。

設計基準適合証を発行した場合には、法第13条第5項、法第13条の2第5項及び規則第14条の2第8項の規定に基づき、国に届出を行うこと（付録2-1参照）。

4-4 電磁的方法による確認又は交付

(1) 4-1項に規定した確認について、各書類への記載、署名又は記名押印を電磁的な方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018に従うこと。

(2) 4-3項による設計基準適合証の交付を電磁的方法により行う場合は、サーキュラーNo. 6-018 に従うとともに、(a)～(d)について満足すること。

(a) 設計基準適合証の交付を電磁的方法により行うことを、受領者が了解していること。

(b) 設計基準適合証への署名又は記名押印は、デジタル署名を用いること。

(c) 原本の設計基準適合証が紙か電磁的方法によるものか、いずれかを特定できること。電磁的方法により交付する場合には、設計基準適合証にその旨を明示すること。

(d) 何らかの理由により電磁的方法による交付が行えなくなった場合には、当該電磁的方法が利用できるようになるまでは書面により交付すること。

4-5 飛行試験の取扱い

適用外

5. 業務規程の構成と作成要領

5-1 業務規程の位置付け

(1) 業務規程の許可※

業務規程は、認定に係る技術上の基準への適合性を文書化したものであると同時に、認定事業場が業務を行う上で遵守すべき事項を文書化したものである。したがって、事業場の認定を受けた者は業務規程の認可を申請し、国土交通大臣の認可を受ける必要がある。その変更についても国の認可が必要である（法第20

条第2項、規則第38条又は第39条)。業務規程を設定又は変更した場合は「業務規程認可書」が発行される。

(2) 業務規程と事業者固有の社内規程等との関係*

国が認可する業務規程は認定事業場が遵守すべき事項について記載されたものであることから、法第20条第5項に規定するように認定事業場の業務はこの業務規程により実施されなければ、業務規程の変更その他認定業務の運営の改善に必要な措置をとることを命ぜられ、業務の停止又は認定の取り消しを受ける場合がある。更に、法上の認定事業場としての機能だけでなく、他の法令の規定を遵守したり、事業者自身の方針等を実現したりするために、事業者自身で固有の社内規程体系を構築し、当該社内規程を、業務規程を補足する附属規程として位置づけることも可能とする。なお、この場合には、5-2-2(4)のとおり、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

(3) 業務規程と整備規程の関係

適用外

5-2 業務規程の構成

5-2-1 業務規程の内容

業務規程の内容は、法第20条第3項、規則第39条第1項及び第39条の2の規定により、次の事項が記載されていなければならない。また、当該業務規程のみで、認定に係る技術上の基準への適合性が判るものでなければならない。(本サーキュラーに記載される「基準」の丸写しとしないようにすること。)

(1) 認定業務の能力及び範囲並びに限定(規則第39条第1項第1号に係る事項)

業務規程に、認定を受ける業務の能力及び範囲並びに限定の一覧を記載する。

業務の範囲及び限定については、2-2及び2-3項を参考にして業務の能力毎に区分して記載する。また、複数の工場、サテライトについては認定を受ける場合には、各工場、各サテライトにおいて実施する業務の能力、範囲、限定を明確にすること。

なお、同一の事業場において複数の区分の能力の認定を受ける場合は、一つの業務規程を作成すればよい。ただし、全ての能力に共通する記載事項以外については、どの能力に適用されるのかを明確に示す等、業務規程の内容が同規程を使用する者にとって分かりやすいものであること。

(a) 航空機設計検査認定

限定として、型式、設計の変更の区分又は特定の設計変更の内容、法規上の証明・承認制度、試験の方法等を記載する。

(b) 装備品設計検査認定

限定として装備品の種類及び型式、法規上の証明・承認制度、試験の方法

等を記載する。

(2) 業務に用いる設備、作業場及び保管施設その他の施設に関する事項（規則第39条第1項第2号に係る事項）

- (a) 事業場の名称及び所在地を記載するとともに、地図（全体的な所在地及び敷地内で対象となる場所（作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設等）が判ること。）を記載すること。事業場の施設等が離れた場所にある場合（2-4項のサテライトを含む。）、施設毎に作業場、設備、事務所等をまとめて記載すること。

作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設等については、それぞれの面積、及び温度、湿度、照明、粉塵、騒音等の必要な環境についても記載すること。

- (b) *事業場内で使用する設備のうち、計測機器、試験機器、工具等（汎用性のある一般工具等は除いてよい。）について、一覧として名称、製造者名、型式名、定格、精度、用途、点検期間等が記載されていること（主要なものを除き、業務規程の附属規程に記載又はコンピュータによる管理を行ってもよい。）。計測機器、工具類のうち、同一種類でその管理形態が共通のものについては、一括して区分し、記載してもよい。
- (c) *同等品を使用する場合には、同等であることを判定するための手続き及び責任について記載すること。
- (d) 施設・設備等を借用又は共用している場合には、業務規程において識別されていること。また、どちらが、管理責任を有するのか明記されている必要がある。管理責任を有していない場合であっても、当該設備等を業務において使用する際には、業務規程に従って適切な管理が行われていることを確認しなければならない。なお、作業の都度借用する施設・設備については、それらが借用できない場合には、当該作業を実施することができない旨記載されていること。

移動できない施設・設備を借用して事業場外で認定業務を行う必要がある場合は、借用可能な施設・設備の名称、所有者名（会社名等）、所在地、借用して行う認定業務の概要（・・・試験等）及び借用時に実施する点検・確認方法等について一覧を作成し（(b)で示す一覧とは区別されていること）、業務規程に記載し認可を受けること（当該施設・設備に付随する治具・工具・計測機器等については一覧化する必要はないが、業務規程に定められた借用基準・方法に基づき借用すること。）。

(3) 業務を実施する組織及び人員に関する事項（規則第39条第1項第3号に係る事項）

(a) 組織図

業務規程には、認定事業場に係る組織図を記載する。認定事業に係わらない組織についても、全体の組織を把握するため概略について記載すること。この場合、認定に係る部署と係わらない部署が判別できるようにする必要がある。例えば、重工の車輛部門等のように明らかに異なっている場合は記載

しなくてもよい。

(b) 最高責任者及び各組織の権限及び責任*

業務規程に最高責任者及び各組織の権限及び責任を記載する。

最高責任者の責任には、少なくとも、3-1(2)(a)a.～c.に掲げる責任が含まれること。

(c) 最高責任者名及び各組織の責任者名*

業務規程に最高責任者名及び各組織の責任者名を記載する。

(d) 監査を行う組織*

監査を行う組織について、監査を受ける組織から独立して設定されていることが判るように、業務規程の組織図に記載されていること。

(e) 各組織の所属人員

業務規程に各組織の所属人員の概要を記載する。これらは、組織図に合わせて記載すること。引き込み外注を行っている場合には、その引き込み外注の作業人員を含め当該認定事業場の作業能力と考えられることから、その外注先及び人員数を含めて組織図内に記載することが望ましい。(いわゆる一般の外注とは異なる。)

また、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場合に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務を見直す手順を記載すること。

航空機又は装備品の設計、検査及び確認に従事する者に対し、3-1(3)(b)a.～c.に掲げる事項を遵守するよう記載すること。

(f) 国との連携・調整の組織・人員

3-1(2)(d)で示す国との連携・調整の組織・人員について記載すること。

(g) 確認主任者の選任基準

業務規程には、確認主任者の選任基準(経験、資格、受講経歴等)、審査方法及び任命・解任手続きを記載すること。

専門分野を指定して確認主任者を選任する場合は、専門分野の区分について明示し、それぞれについて選任基準・審査・任命・解任手続きを記載する。

審査に当たっては、審査表を作成し、業務規程にその様式を記載すること。

また、必要に応じ、3-1(4)(a)で示す認定業務の経験年数についての算入方法等を記載すること。

(h) 確認主任者の名簿*

業務規程には、原則として各確認主任者について氏名、所属及び担当する業務を区別して名簿を記載すること。ただし、選任・解任の要件や手続が明

確に業務規程に記載される場合にあつては業務規程に載せる必要はないものとし、選任・解任の度に遅滞なく最新の確認主任者の名簿を業務規程の附属規程として管轄航空機検査官室に提出する旨、業務規程に記載すること。この場合、選任される確認主任者が、自らの業務を確実に把握できることを条件とし、確認主任者の名簿の管理方法・閲覧の方法及び当局への提出の方法を業務規程に記載することとする。

当該名簿には経歴等は記載しなくてよいが、これらについては、認定事業場が適宜記録を作成し、管理されていればよい。

認定事業場が任命した確認主任者は、名簿に記載することにより、業務を行うことができる（確認主任者の追加又は変更に係る業務規程の変更の取り扱いについては、第Ⅰ部6-4を参照）。なお、確認主任者は、認定事業場内において3-1(4)に従って、確認主任者としての資格を有する者の中から任命すること。

(i) 同等認定における選任基準

確認主任者の同等認定については、(g)の確認主任者の選任基準とは区別して業務規程に記載すること。同等認定を受けるための教育・訓練の内容について記載すること。なお、確認主任者のための教育と同等認定を受けるための教育が混同して記載されることがないように注意すること。

(j) 検査員、監査員、その他社内資格者の資格要件、権限及び責任

社内資格者等の任命・解任について、その資格名称、権限、責任を記載するとともに、資格要件、判定基準、判定者、任命者等を含む任命・解任手続きを業務規程に記載すること。

なお、引き込み外注による委託を行う場合には、委託先の人員に対しても、資格者の資格要件、権限及び責任について、認定事業場の人員と同等な要件を設定し業務規程に記載すること。（委託管理の項に記載しても良い。）

各組織の人員（少なくとも、社内資格を付与される者）については、経歴、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等について、記録を作成の上、この管理について業務規程に記載されていること。当該記録は業務規程に記載しなくてもよい。

特殊工程作業者については、**National Aerospace Standard**等公的規格に準拠した資格とされるよう記載すること。また、社内資格認定には必要とされる定期的な検定（能力、視力、色覚等）が含まれていること。

社内資格の区分ごとに、氏名、所属及び担当する業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新の状態に維持する旨を業務規程に記載すること。

(4) 品質管理制度その他の業務の実施の方法に関する事項（規則第39条第1項第4号に係る事項）

(a) 作業の実施方法を設定する際の技術基準

適用外

(b) 作業の実施方法(規則第35条第5号)

作業の実施方法を示した作業書等（マニュアル、図面、点検表、PIR Book、手順書、指示書、不具合処理票等）の作成、審査、承認等の方法について記載すること。当該作業書等については、番号、作業名等を、原則として業務規程に記載することとするが、別途業務規程の附属規程としてCAPABILITY LIST等により管理してもよい。

作業現場において最新の作業書等とそうでないものが混在しないような方法が規定されていること。（現場作業者が最新のものであることを確認する方法が確立されていること。）

例えば下記のような事項について指針を作成する旨、業務規程に記載すること。

- ・設計書類の備えるべき特性（製品の形態を特定するものであること、系統立てて整理されたものであること等。）
- ・設計書類の取り扱い要領
- ・設計書類の構成・様式及び記載事項

(c) 不具合処理票等

不具合等が発見された場合に使用する不具合処理票等の作成及び取扱について定め、記載すること。この不具合処理票等には、不具合の内容、処置方法及びその根拠となった基準、処理作業の実施内容等が含まれていること。また、業務規程には不具合に対する処置方法の承認者を明確にしておくこと。

(d) 施設の維持管理※(規則第35条第6号イ)

施設の維持・管理を行う方法（設備（工具等を含む。）の点検・校正の種類、間隔等）、並びに責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。また、精度管理が必要な設備の識別について記載すること。

なお、これらは(2)(a)項で規定される施設（計測器、工具等）の一覧表中に記載してもよい。

施設の維持管理に係る点検・検査結果の記録の方法と記録の保管方法を記載すること。

また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合に、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討する方法を記載すること。

(e) 人員の教育及び訓練※(規則第35条第6号ロ)

a. 教育訓練に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。引き込み外注による委託を行っている場合、委託先の作業員に対する訓練及びその管理の責任は、当該外注を行っている認定事業場にある旨記載すること。

b. 教育訓練の対象者、種類及び実施方法並びに定期訓練についてはその頻

度を記載すること。その際、職務（確認主任者資格や社内資格等）と教育訓練との関係が判るように記載すること。

- c. 人員の採用・異動を行った場合に、採用・異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定する方法を記載すること。
- d. 訓練カリキュラムの策定手順を記載すること。
- e. 訓練教官の要件を記載すること。
- f. 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直しの方法について記載すること。
- g. 教育訓練の内容に応じた教育訓練対象者個人の評価方法を記載すること。
- h. 訓練カリキュラムの評価方法を記載すること。

(f) 作業の実施方法の改訂(規則第35条第6号ハ)

適用外

(g) 技術資料の入手・管理及び運用*(規則第35条第6号ニ)

- a. 技術資料の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 最新の技術資料の入手・確認及び承認手続きを定め、記載すること。
- c. 技術資料の改廃後の処理方法を明確にし、記載すること。

(h) 材料・部品・装備品等の管理(規則第35条第6号ホ)

適用外

(i) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の中間検査及び完成検査(規則第35条第6号ヘ)

適用外

(j) 工程管理(規則第35条第6号ト)

- a. 工程管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 作業（設計書類の作成、試験供試体の作製、試験のセットアップ、試験の実施等を含む）の計画から、作業の実施、検査の実施、確認、及び記録の管理等の当該認定事業場における主な工程の一連の流れについて、それぞれの工程の担当部署とともに記載すること（フローチャートで表してもよい）。また、作業の進捗を管理する方法を記載すること。

(k) 業務を委託する場合における受託者による当該業務の遂行の管理*(規則第35条第6号チ)

- a. 委託管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 委託先の選定基準を記載すること。
- c. 委託先及び委託内容について記載すること。なお、詳細については別途

社内規程等に記載してもよい。

- d. 委託に際しての発注書等による委託内容の明確化の方法について記載すること。
- e. 委託業務（成果物）の領収検査に係る基準及び方法について記載すること。
- f. 委託先の監査について、方法、頻度及び監査を行う者について記載すること。

(l) 業務の記録の管理※（規則第35条第6号リ）

- a. 記録管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 管理の対象となる記録及び主な様式を記載すること。
- c. 記録の保管方法及び保管期間について記載すること。
- d. 電磁的方法により記録を取り扱う場合は、サーキュラーNo. 6-018 に従うこととなっていること。また、電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018 に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

(m) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査※（規則第35条第6号ヌ）

- a. 業務の実施組織から独立した組織が行う監査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 施設、部署毎に監査の頻度について記載すること。
- c. 監査の基準は、「事業場の認定業務及び関連する業務が、航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致していること。」として記載すること。
- d. 監査を実施する者について記載すること。なお、監査員としての教育・訓練を修了した者のうち、責任者が監査の都度指名する者とすることもできる。
- e. 記録の様式及び監査結果の報告について記載すること。
- f. 是正処置に係る手続きについて記載すること。
- g. 監査の結果及び是正措置については、国からの要求があった場合に提出するよう規定されていること。
- h. 監査を外部に委託する場合の手続き、方法及び委託先について記載すること。

(n) 設計書類の管理及び当該書類の検査（規則第35条第6号ル）

○ 設計書類の管理について

- a. 設計書類の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 設計書類の保管・管理方法について記載すること。
- c. 使用できない設計書類の表示・識別方法及び分離・保管方法について

て記載すること。

- d. 保管期限が規定されている設計書類に対しての期限及びその表示の様式を記載すること。

○ 設計書類の検査について

- e. 検査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- f. それぞれの検査の種類（設計書、図面等）に応じて、検査を行う者の資格、検査の基準及び方法等を記載すること。
- g. 不適合なものについての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。

(o) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査（規則第35条第6号㉟）

○ 供試体の管理について

- a. 試験に使用する供試体の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 供試体の保管・管理方法について記載すること。
- c. 特別な方法により保管する必要がある供試体については、その保管方法を記載し、その詳細については社内規程等に明確にしておくこと。
- d. 使用できない供試体についての表示・識別方法及び分離・保管方法について記載すること。
- e. 保管期限が規定されている供試体に対しての有効期限及びその表示の様式を記載すること。
- f. 航空機使用者等からの支給品の管理方法について記載すること。

○ 供試体及び試験セットアップの検査について

- g. 検査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- h. それぞれの検査の種類（供試体、セットアップ）に応じて、検査を行う者の資格、検査の基準及び方法等を記載すること。
- i. 不適合なものについての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。

(p) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

検査の基準、項目及び方法について記載すること。

(q) * 運営方針

3-1項(8)を踏まえ、認定事業場の運営方針、不当圧力の排除等について記載すること。

(5) 確認主任者の行う確認の業務に関する事項（規則第39条第1項第5号に係る事項）

(a) 検査の確認の実施方法（規則第39条の4）

それぞれの業務について確認する事項及び方法、並びにその記録（適合性判定書/適合検査記録書/試験立会記録書）の記入方法及び様式を記載すること。

(b) 確認の方法(規則第40条)

下記の項目について記載すること。

- a. それぞれの業務について確認する事項及び方法、並びに点検表の様式。
- b. 設計基準適合証に署名する確認主任者の選任方法、及び設計全体が所要の基準に適合することを最終的に確認する方法。

(c) 基準適合証の交付(規則第41条)

設計基準適合証の記入方法及び様式を記載すること。

(d) 電磁的方法による確認又は交付

a. 電磁的方法による確認を行う場合

電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

b. 電磁的方法により設計基準適合証の交付を行う場合

- ①電磁的方法による交付について受領者が了解しなければならないことについて記載すること。
- ②電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。業務規程に、電子署名はデジタル署名を用いることとして記載すること。
- ③紙又は電磁的方法のいずれが原本かを特定し、いずれの方法で交付するか決定する方法を記載すること。

(6) その他業務の実施に関し必要な事項^{*}(規則第39条第1項第6号に係る事項)

5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例

(1) 認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更^{*}

認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更を行う場合の手続きを記載する。

担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページを添えて申請を行う旨記載されていること。申請に当たっての様式等については、第I部6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(2) 法第20条第2項(規則第39条)及び規則第38条に係る手続きに関する事項^{*}

業務規程の変更及び現在受けている認定の限定についての変更を行う場合の手続きを記載する。担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページ及びその他参考となる事項を添えて申請を行う旨記載されていること。

申請に当たっての様式等については、6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(3) 規則第41条の2に係る講習に関する事項*

国土交通大臣から講習についての通知を受けた場合の手続き（出席者の選定等）及び講習に係る責任の所在について記載する。また、受講後、事業場内において関連する人員に対して教育訓練を行う旨を記載すること。

(4) 社内規程体系が別途ある場合には、その規程体系の概要*

5-1(2)における社内規程体系を構築し、当該社内規程を業務規程の附属規程として位置付ける場合には、業務規程及び他の航空局より認可又は承認された規程（整備規程及び整備規程附属書）との関連を体系的に示し、これらの種類と内容を明確にすること。この場合、業務規程の各章と附属規程の関連が判るように記載することとするが、附属規程の改訂番号を記載する必要はない。なお、この場合には、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

また、業務規程の附属規程の改廃についての責任者及び社内承認手続きについて記載する。

(5) 第Ⅰ部6-5(2)に解説する報告に関する事項*

認定業務の作業中において第Ⅰ部6-5(2)に規定された航空機の安全性に大きな影響を与える不具合事項が発見された場合の報告手続きについて記載する。手続きには、担当部署、報告者、報告の内容、報告先、報告の時期等について明確にされていること。報告に当たっての様式等については第Ⅰ部6-5項を参照し、業務規程に定められていること。

(6) 飛行試験

適用外

(7) 派遣方式

適用外

5-2-3 業務規程の構成*

業務規程の構成として、附属規程、添付書等を設定して作成しようとする場合は、原則として、当該認定事業場が実施できる業務及び当該業務を行う上で必要な方針、遵守すべき事項等について、実質的内容が網羅されたものでなければならない。（業務規程の附属規程等の呼び出し（列記）のみではならない。）

なお、本書に記載すべき内容のうち、別表等としてまとめて作成するものについても、業務規程の一部として認可の対象となる。業務規程の構成について

ては、5-2-1の記載事項が充足される方法であればよい。構成の例は、付録2-3を参考とすること。また、業務規程に記載する各章及び項目については、一般的に次の内容が含まれていること。

- (1) 当該項目に対する責任者及びその責任の内容
- (2) 目標とする方針
- (3) 方針の実現のために行う方法
- (4) 具体的な実施手順の名称及び規定番号
- (5) 業務規程の本文中に呼び出される主要な様式については、様式番号のみではなく、当該様式を記載すること。

5-2-4 様式*

業務規程の様式は、文書管理業務の合理化の観点から次の指針を指定する。

- (1) 業務規程の用紙は日本産業規格A列4号を標準とする。
- (2) 業務規程は差し替え可能なバインダー方式とする。
- (3) 各ページには認可年月日、変更箇所の表示及び頁番号を記載するものとする。
- (4) 業務規程の表紙には業務規程の名称（「業務規程」「航空法第20条に基づく認定事業場業務規程」等）及び事業者名が記載されていること。
- (5) 事業場認定書、限定変更承認書、業務規程認可書の写しと業務規程の配布先一覧表を業務規程の冒頭で目次の前にファイルするものとする（認定の更新後に、原本を除いて更新前のものを廃棄してもよい。）。また、最高責任者が指名された際に業務規程の申請と併せて提出する様式12について、当該最高責任者が指名されている期間、写しを業務規程に挟み込み保管を行うこと。

5-2-5 その他*

- (1) 有効頁が明確に判るよう、頁一覧表を設け、各頁に対応した発行・改訂日を明記する。また、各頁にも発行・改訂日を記載する。
- (2) 各配布部署の管理(差し替え)責任を明確にすること。
- (3) 業務規程の航空局への配布先は、次のとおりとする。
業務規程の配布は電子媒体で行ってもよい。
 - (a) 海外の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課
 - (b) 特定本邦航空運送事業者の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課、管轄の地方航空局前任航空機検査官及び駐在航空機検査長とする。
 - (c) その他の認定事業場にあつては、管轄の地方航空局前任航空機検査官及び駐在が直接の管轄である場合には駐在航空機検査長とする。

注：初回の認定は本省が行うが、次回以降の更新にあつては、変更・追加を含め全て地方局の管轄（海外を除く。）となることから、初回認定時を除き、配布先として本省を除くこととする。

付録 2-1 設計検査認定事業場が実施する認定業務についての補足

1. 目的

平成17年6月30日の航空法（以下「法」という。）改正（同年10月1日施行）に伴って、法第20条における認定事業場の業務の能力に、新たに「航空機の設計及び設計後の検査の能力」と「装備品の設計及び設計後の検査の能力」（以下このいずれかの能力について認定を受けた事業場を「設計検査認定事業場」という。）が追加された。これに伴い、サーキュラーNo. 2-001「事業場認定に関する一般方針」の中に、設計検査認定事業場に係る内容が新たに盛り込まれたが、更に本付録で航空機又は装備品の設計検査認定事業場が実施する認定業務について具体的な解説を行うことで、統一的な制度の理解と運用を図る。

2. 設計検査認定事業場について

設計検査認定事業場は、これまでは全て国が実施していた「設計」に係る部分の検査の一部又は全部を認定事業場で実施する制度であり、それにより国の検査が省略できる場合として、大きく分けて以下の2つの場合がある。

- (1) 型式証明、追加型式設計の承認、装備品等型式／仕様承認、修理改造検査、及びその変更等の設計に係る部分について、その一部の検査を、国の了解の下で認定事業場が実施する場合。この場合、国と認定事業場がそれぞれ実施した部分の検査結果を総合して、国が型式証明、型式／仕様承認等の最終的な証明・承認を行う。（型式証明等の国への申請が必要であることから、以下、この場合を「申請の場合」とする。）
- (2) 型式証明、追加型式設計の承認、装備品等型式／仕様承認等によって既に承認を取得した設計について設計変更を行なう場合、当該設計変更の内容が航空法施行規則（以下、「規則」という。）第22条の2（型式証明を受けた設計の一部の変更の承認。以下、「TC変」という。）、規則第23条の7（承認を受けた追加型式設計の変更の承認。以下、「STC変」という。）、規則第14条の2第6項（承認を受けた型式・仕様の装備品等の設計の変更。以下「TA/SAに係る設計の変更」という。）に示す様な変更について、設計検査認定事業場が当該設計変更に係る全ての検査を実施し、最終的な承認に相当する部分まで実施する場合。（当該設計変更に係る承認のための国への申請は必要ない。しかし、事後の届出が必要となることから、以下、この場合を「届出の場合」とする。）

このように、従来の製造、整備、改造に係る認定事業場とは異なり、基本的に設計の検査の主体はあくまで国であり、重要な部分の検査は引き続き国が実施する。したがって、3.2.2で後述するように、例えば実施しようとする設計変更が、上記の(1)と(2)のいずれに該当するのか判断に迷うような場合、あるいは個々の検査や確

認を実施する上で、基準の解釈などの判断に疑義が生じた場合等は必ず国に連絡をし、その指示を仰がなければならない。

なお、型式証明、追加型式設計の承認、型式承認／仕様承認を受けた装備品等の設計を変更する場合、当該設計変更が、(1)「申請の場合」・(2)「届出の場合」のいずれに該当するかの判断は、その判断に迷う場合を除き、原則として設計検査認定事業場が実施する。この判断の基準として、(2)「届出の場合」に該当するのは以下の両方の条件を満たす場合であり、これ以外は(1)「申請の場合」に該当する。

- ・当該設計変更が規則第6条で示す「小変更」に該当し、かつ、騒音又は発動機排出物に影響を及ぼさない等、規則第22条の2（TC変）、規則第23条の7（STC変）、規則第14条の2第6項（TA/SAに係る設計の変更）に示す条件に合致すること。
- ・当該設計変更が、予め認定を受けた当該認定事業場の業務の範囲や限定等の範囲内であること。

ただし、当分の間は「届出の場合」として処置可能な範囲を、さらに下記の範囲に限定する。

- ・飛行規程、耐空性を確保するための指示書、原運用許容基準（MMEL）など、別途国の承認を受けるべき書類の変更を伴わない設計変更。

【参考：規則第22条の2】

第22条の2 法第13条第4項の国土交通省令で定める変更は、第6条の表に掲げる設計の変更の区分のうちの小変更であつて、次に掲げる変更には該当しないものとする。

一 法第10条第4項第2号の航空機について行う次に掲げる設計の変更その他の当該航空機の騒音に影響を及ぼすおそれのある設計の変更

- イ ナセルの形状の変更その他の航空機の形状の大きな変更を伴う設計の変更
- ロ 装備する発動機又はその部品（航空機の騒音に影響を及ぼす吸音材その他の部品に限る。）に係る設計の変更
- ハ 離着陸性能の大きな変更を伴う設計の変更

二 法第10条第4項第3号の航空機について行う次に掲げる設計の変更その他の当該航空機の発動機の排出物に影響を及ぼすおそれのある設計の変更

- イ 発動機の空気取入口の形状の変更を伴う設計の変更
- ロ 装備する発動機、燃料系統又はこれらの部品（発動機の排出物に影響を及ぼす燃焼室その他の部品に限る。）の変更を伴う設計の変更
- ハ 発動機の性能の大きな変更を伴う設計の変更

2 前項の規定にかかわらず、法第13条の3第1項の規定による国土交通大臣の命令を受けて設計の変更を行う場合には、当該変更は法第13条第4項の変更に含まれないものとする。

3. 設計検査認定事業場の実施する業務

3.1 設計検査認定事業場が実施する設計検査全体の流れ

3.1.1 設計検査全体の流れの概略

設計及び設計後の検査は、規模の大小はあるものの、概略以下のような流れで実施される。型式証明における検査の流れを示すが、その他の、型式設計の変更、追加型式設計及びその変更、装備品等型式／仕様承認及びその変更、修理改造検査等における設計に係る検査についても、原則としてこれに準じた同様の流れで実施される。

- (a) 仕様、基本設計及び適合性証明計画の設定
- (b) 詳細設計
- (c) 適合性証明計画についての調整、承認
- (d) 個々の設計対象についての検査
 - (d-1) 図面による適合性証明のための検査
 - (d-2) 設計書による適合性証明のための検査
 - (d-3) 試験による適合性証明のための検査
 - ・試験方案の検査
 - ・試験セットアップの検査
 - ・試験供試体の検査
 - ・試験の立会検査
 - ・試験報告書の検査
- (e) (総合判定書の作成)
- (f) (「届出の場合」のみ実施) 設計全体が法第10条第4項の基準に適合することの確認
 - (f-1) 総合判定書の発行
 - (f-2) 基準適合証の発行

* 図1-1、1-2、1-3へ設計及び設計後の検査作業の流れを示す。

3.1.2 設計検査全体の流れの詳細

各段階について、以下に補足説明する（当然ながら、全ての段階において各認定事業場の業務規程を遵守すること。）。

設計検査認定事業場として業務を実施する上では、サーキュラーNo. 1-003「国産機の型式証明等について」やその関連サーキュラーの記述を十分把握した上で、国が実施する場合と同様のプロセスで実施すること。

(a) 仕様、基本設計及び適合性証明計画の設定

「申請の場合」・「届出の場合」にかかわらず、認定事業場が適合性証明計画案を作成する。特に申請の場合は、当該適合性証明計画案の作成において、適合性証明計画に係るサーキュラーNo. 1-307「適合性証明計画について」に基づき、

検査対象に対する自らの実績や重要度、定型度合い等を踏まえて、自らが実施できると考えられる検査の範囲を示す必要がある。その場合、自らが実施できると考えられる理由についても、後述の(c)における国との適合性証明計画の調整の段階で説明を求められることがある。

* 図5に適合性証明計画の記載例を示す。

(b) 詳細設計

対象となる航空機等の詳細設計（図面、設計書等の作成）。

(c) 適合性証明計画についての調整、承認

- ・ 適合性証明計画の調整、承認については、サーキュラーNo. 1-307を参照すること。
- ・ 特に重要な点としては、適合性証明計画の調整、承認の中で、2. で述べた国と認定事業場との役割分担が決定されるという点である。
- ・ 「申請の場合」は、国と適合性証明計画を調整し承認を受けなければならない。「届出の場合」は、原則として国との調整や国の承認は不要であるが、認定事業場内で確認主任者が適合性証明計画をサーキュラーNo. 1-307に準じて承認する。この確認主任者は、後述の(f)項の「設計全体が法第10条第4項の基準に適合することの確認」を実施する確認主任者である必要がある。
- ・ 申請の場合に、国に承認された適合性証明計画に基づいて認定事業場が検査を実施した部分については、原則、国の検査は省略される。

* 図5に適合性証明計画の記載例を示す。

(d) 個々の検査対象についての検査

ここで行われる検査・確認は、規則に対応して、以下で示す①～③の3つのものがある。この①～③の番号は図1-1における①～③と対応している。

また、それぞれの検査・確認を実施する者についての従来の製造、整備、改造に係る認定事業場との違いを図3で示す。

①「品質管理制度上の検査」（規則第35条第6号ル、ヲの検査）

（サーキュラー No. 2-001本文3-1(6) (k)）

ア) 位置づけ（検査の内容）

- ・ 設計作業工程の一環として品質維持を図るために実施する検査であり、設計検査認定事業場制度の導入以前より、型式証明等の申請者として社内で行っていた点検（Check）、承認（Approval）の行為に相当するもの。試験供試体や試験セットアップに関しては、（社内）検査員が実施する検査がこれに相当する。
- ・ 試験の立会（witness）に係る品質管理制度上の検査は不要である。

イ) 検査の実施者

- ・業務規程で定められた基準を満たす者（検査員）が行なう。必ずしも確認主任者である必要はない。
- ・設計書類（図面・設計書の他、試験方案及び試験報告書等も含む）の検査については、検査の対象となる設計書類の作成者と同一であってはならない。
- ・試験供試体や試験セットアップの検査については、検査の対象となる試験供試体の作製者及び試験のセットアップを行った者と同一でないことが望ましい。

ウ) 検査の記録

- ・点検欄や承認欄への署名等、社内で定めた検査記録が検査記録に相当する。
- ・適合検査（Conformity Inspection）の場合は、適合報告書（SOC: Statement of Conformity）が検査記録となる。

②「設計後の検査」（規則第35条第7号の検査）

（サーキュラーNo. 2-001本文3-1(7)）

ア) 位置づけ（検査の内容）

- ・図面、解析書、試験方案、試験供試体、試験報告書等の個々の検査対象について、適合性証明計画に基づき、基準に適合することを判定するための行為であり、その結果を記録へ残すこと。
- ・試験の場合においては、試験が適切に実施できること及び試験結果を信頼できるものとするために、試験の開始前に、試験供試体及び試験セットアップの適合検査、及び試験の立会を実施する。これらも、「設計後の検査」に該当する。
- ・なお、適合検査、試験立会を実施する場合は、サーキュラーNo. 1-309「適合検査及び試験立会の実施要領」により実施すること。

イ) 検査の実施者

- ・検査内容に対応した専門分野の確認主任者が直接、検査を実施する。
- ・①「品質管理制度上の検査」の実施者と同一人物であっても良い。
ただし、検査・確認の対象となる設計書類の作成者（試験供試体の検査・確認については、当該供試体の作製者。試験セットアップの検査・確認については、当該試験セットアップを行った者。試験の立会検査については、当該試験の実施者）と同一であってはならない。

ウ) 検査の記録

- ・検査の記録を残さなければならないが、記録の様式は任意とする。
- ・なお、適合検査、試験立会の場合は、原則、結果の記録が、実質的に、後述の③「検査の確認」の記録である適合検査記録書（CIR：Conformity Inspection Record）、試験立会記録書（TWR：Test Witnessing Record）と同じ内容となるため、別の記録として作成する必要はない。（適合検査記録書、試験立会記録書の記述を「設計後の検査」の記録とみなして良い。）
特別に記録したい事項がある等の理由がある場合は、適合検査や試験立会

に「設計後の検査」の記録の様式を別途作成してもよい。

- ・図6に、設計書に対する「設計後の検査」の記録の事例を示す。ただし、前述のとおり、「設計後の検査」の記録の様式についてはこの限りではなく、認定事業場毎に設定してよい。

③「検査の確認」（規則第39条の4の検査の確認）

（サーキュラーNo. 2-001本文4-1-1）

ア) 位置づけ（確認の内容）

- ・図面、解析書、試験方案、試験供試体、試験報告書等の個々の検査対象について、適合性証明計画に基づき、全ての検査事項が適切に行われ、かつ、当該検査の結果が記録されたことを確認して、基準に適合することを判定すること。（適合性判定書等を発行することで、②「設計後の検査」に法規上の効果（国の検査の省略）を持たせる行為。）

イ) 確認の実施者

- ・②「設計後の検査」を実施した者と同一の確認主任者が直接、実施。
- ・①「品質管理制度上の検査」の実施者と同一人物であっても良い。
ただし、検査・確認の対象となる設計書類の作成者（試験供試体の検査・確認については、当該供試体の作製者。試験セットアップの検査・確認については、当該試験セットアップを行った者。試験の立会検査については、当該試験の実施者）と同一であってはならない。

ウ) 確認の記録

- ・適合性判定書（Statement of Compliance）、適合検査記録書（CIR: Conformity Inspection Record）、試験立会記録書（TWR: Test Witnessing Record）のいずれかに必要事項を記載の上、署名又は記名押印を行うこと。
- ・それぞれの書式への記載例は、図7-1, 7-2, 7-3：適合性判定書、図8：適合検査記録、図9：試験立会記録を参照のこと。

なお、サーキュラーNo. 1-003やその関連サーキュラーにおいては、本項の②「設計後の検査」及び③「検査の確認」に相当する行為は、「審査」（設計書類の場合）、「検査」（適合検査の場合）、「立会」（試験立会の場合）と記述されている。

(e) 総合判定書の作成

「総合判定書」の作成者は、「申請の場合」・「届出の場合」に関わらず、検査を行う国の代行という設計検査認定事業場としての立場ではなく、寧ろ型式証明等の申請者（設計者）としての立場から「作成」するのであり、その意味するところは「適合性証明計画が妥当であること及び適合性証明計画に記載された全ての検査が完了したことの設計者としての意思表示」である。

「申請の場合」は型式証明等の申請者が、「届出の場合」は型式設計の変更等を行う者が「適合性証明計画が妥当であること及び適合性証明計画に記載された全ての検査が完了したことの設計者としての意思表示」として総合判定書を作成

した上で、申請者署名欄に署名又は記名押印を行う。署名又は記名押印は、本来国の代行として検査・確認を実施する立場である確認主任者ではなく、寧ろ設計する側の責任ある立場の者が行うことが望ましい。（ただし、(f)で後述するように、総合判定書の作成ではなく発行に関しては確認主任者が実施する必要がある。）

* 図10に、総合判定書の記載例を示す。

* 設計検査プロセスにおける「型式証明等の申請者（設計者）の立場」・「国の代行という設計検査認定事業場の立場」・「国」の3者の関係については、図1-2、1-3を参照のこと。

(f)（「届出の場合」のみ実施）設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認

ここで行われる確認は、図1における④と対応している。

④「設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認」（規則第40条の確認）

（サーキュラー 2-001本文 4-1-2）

ア) 位置づけ（確認の内容）

- ・設計全体が法第10条第4項の基準（装備品等においては、航空法施行規則付属書第1に定める基準又は国土交通大臣の承認を受けた型式若しくは仕様）に適合していることを確認すること。
- ・この確認は「届出の場合」のみ行われる。（「申請の場合」に、これに相当する行為は国が実施する。）

イ) 確認の実施者

- ・この確認を実施する確認主任者は、特に重要な確認を担うことになるため、そのプロジェクトにおいて②「設計後の検査」及び③「検査の確認」を実施した確認主任者の中から、以下の要件を満たす者がアサインされなければならない。

I. 適合性証明計画に精通していること。

適合性証明計画は、当該設計が満たすべき対象となる基準と、それに対する適合性の証明方法を定める計画であり、言わば設計検査プロセス全般の拠り所となるものであり、設計検査プロセスの最初の段階で、適合性証明計画が作成され、プロジェクトの進行と共に適宜改訂されていくことになる。最終的に、設計全体が基準に適合していることを確認する場合においては、適合性証明計画自体の妥当性判断も含め、適合性証明計画通りにすべての検査・確認が実施され、設計全体が全ての基準に適合していることを判断しなければならない。したがって、この確認を行う者は適合性証明計画に精通していることが重要である。（なお、3.1.2(c)で述べたように、「届出の場合」においてはこの確認主任者自

身が適合性証明計画を承認しなくてはならない。)

II. 当該プロジェクト全般について知り得る立場にあること。

最終的にこの確認を行う上では、設計から設計後の検査・確認に至るまでのすべての認定事業場としての業務が業務規程に基づき適切に実施されている必要がある。したがって、この確認を行う者が、そのプロジェクトに関わる認定事業場の中で、例えば設計を行う部門や個々の設計後の検査を行った他のグループ等と、適宜、連携・意思疎通を図りながらプロジェクト全般を常に把握し、当該プロジェクトの中で発生した不具合及びその設計上の対策等について知り得る立場にあることが重要である。

III. 分野横断的な立場から設計全体に係る判断ができること。

この確認を行うものは技術分野ごとに分割された確認主任者による個々の検査・確認結果に基づいて、設計全体に対する適合性の判断を行う者であることから、特定分野だけではなく、プロジェクトに関わる分野横断的な立場（必ずしも技術部長など各技術分野を実際に束ねる地位である必要はなく、組織横断的に連携できる立場であればよい）から、設計全体に係る判断ができるような一般的、基本的な知識を備えている必要がある。

各設計検査認定事業場は、この確認を実施する確認主任者を選任するための要領を業務規程に定めなければならない。

- ・また、この確認を実施する者は、そのプロジェクトに係る設計書類の作成者、試験供試体の作製者、試験のセットアップを行った者、試験の実施者のいずれとも同一であってはならない。

ウ) 確認の記録

- ・最終的には設計基準適合証がこの確認の記録に相当するが、実際の記録の発行段階としては以下の2つに分かれる。

(f-1) 総合判定書の発行

- ・設計者が署名又は記名押印をした適合性証明計画について、その妥当性自体の判断も含め、適合性証明計画通りに適切に全ての検査が実施されていることなど全ての技術的判断を行ったうえで当該設計全体が「法第10条第4項の基準に適合することを判定」し、総合判定書の確認主任者署名欄に署名又は記名押印し、これを発行する。
- ・なお、総合判定書は、適合性証明計画を特定し、個別の適合性判定書等へのトレースバックを可能にする等、型式証明書・設計基準適合証と、適合性証明計画・各適合性判定書等をつなぐ書類としての位置づ

けも担っている。

- ・ 図10に、総合判定書の記載例を示す。

(f-2) 設計基準適合証の発行

- ・ 総合判定書を発行したのち、規則第40条の確認を行った証を法的に位置づけるための措置として、総合判定書を発行した者と同一の確認主任者が設計基準適合証に署名又は記名押印し、これを発行する。
- ・ サーキュラーNo. 2-001付録2-2に、設計基準適合証の記入要領を示す。

なお、この確認が完了したのち、認定事業場は、規則第14条の2第7項及び8項、規則第22条の3、規則第23条の8に基づき定められた書類を遅滞なく（翌開庁日を目途に数日以内を原則とする）、届出しなければならない。（届出は郵送でも可。）届出の送付先及び届出書の宛名は以下のとおりとする。

●法第13条第4項に係る確認の届出（型式設計変更）

送付先： 航空機技術審査センター
届出書宛名： 国土交通大臣

●法第13条の2第4項に係る確認の届出（追加型式設計の変更）

送付先： 承認を受けている者の主たる事務所の所在地を管轄する
地方航空局航空機検査官室
届出書宛名： 承認を受けている者の主たる事務所の所在地を管轄する
地方航空局長

●規則第14条の2第6項に係る確認の届出

（国産発動機及びプロペラの型式承認に係る設計変更の場合）

送付先： 航空機技術審査センター
届出書宛名： 国土交通大臣

●規則第14条の2第6項に係る確認の届出

（上記以外の装備品等型式／仕様承認に係る設計変更の場合）

送付先： 航空局安全部航空機安全課
届出書宛名： 国土交通大臣

3.2 その他の認定業務の留意事項

3.2.1 各検査者及び確認主任者の独立について（規則第39条の4第2項、規則第40条第1項・第4項）

（サーキュラーNo. 2-001本文4-1-1(3)及び4-1-2）

②「設計後の検査」、③「検査の確認」、④「設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認」を実施する確認主任者は、検査・確認の対象となる設計

書類の作成者（試験供試体の検査・確認については、当該供試体の作製者。試験セットアップの検査・確認については、当該試験セットアップを行った者。試験の立会検査については、当該試験の実施者）とは異なる者である必要がある。

従って、④の確認を実施する者は、当該プロジェクトにおいて②、③の検査対象となった全ての図面、設計書等のいずれかを作成した者であってはならない。

各検査・確認の実施者の独立関係を以下の表に示す。

- 「A1」、「B1」等は特定の人格を意味する。
- 矢印は、その矢印の左右が指す実施者間には互いに異なる者でなければならないことを意味する（ただし、同一組織に所属してもよい。）。逆に、矢印のない実施者間には、互いに異なる者であることが望ましいが、同一の者であってもよい。

実施者 検査対象	作成・作業	①品質管理 制度上の検査	②設計後の検査 ③検査の確認 (確認主任者)	④規則第40条 の確認
設計書類	A1	B1	B1 or C1	B or C 全ての作成者・ 作業者 (A1, A2, A3, A4) から独立
試験供試体	A2	A2 or B2	B2 or C2	
試験 セットアップ	A3	A3 or B3	B3 or C3	
試験実施 (立会)	A4	(なし)	B4	

独立関係の図示: 矢印は、同一行の検査対象間の関係を示す。設計書類: A1とB1の間、A1とB1 or C1の間、A2 or B2とB1 or C1の間。試験供試体: A2とA2 or B2の間、A2 or B2とB2 or C2の間。試験セットアップ: A3とA3 or B3の間、A3 or B3とB3 or C3の間。試験実施: A4とA3 or B3の間、A4とB4の間。また、A1とA2、A2とA3、A3とA4の間にも矢印が描かれている。

3.2.2 国との連携、意思疎通の必要性

(サーキュラーNo. 2-001本文3-1(6)(k))

設計検査認定事業場においては、国と一体となって認定業務を実施することが重要であることから、以下のような場合には、適宜、国の担当官と連絡を取り合い、連携、意思疎通を図る必要がある。

なお、国と連携・意思疎通を行ううえでは、当該プロジェクトに関わる確認主任者が何らかの形で関与することが望ましい。

(1) 判断に迷う場合

例えば、少なくとも以下の様な場合は、「申請の場合」、「届出の場合」に関わらず、必ず国の判断を仰ぐ必要がある。

- ・設計変更の内容が「小変更」か「大変更」のどちらに該当するのか判断に迷う場合。（「届出の場合」か「申請の場合」かの判断に迷う場合。）
- ・設計後の検査を実施する際の基準の解釈に不明点や疑問点がある場合。
- ・過去の経験から見て特異な内容、状況等に直面した場合。
- ・その他、検査や確認を行う上で判断に迷うなどの問題が生じた場合。

(2) ステータスの報告

「申請の場合」は、定期的に以下の様な状況を報告すべきである。（「届出の場合」は原則不要である。）

- ・適合性判定書の発行状況（対象、発行日付、判定した確認主任者名 等）
- ・適合検査記録書、試験立会記録書の発行状況（対象、実施日付、実施した確認主任者名 等）
- ・プロジェクト全体の進捗状況、主要な問題点等

「届出の場合」においては、本来は、全ての検査・確認が完了してから、国へ遅滞無く届出すれば良いと定められているが、当面の間は（少なくとも事業場として初回は）、「届出の場合」として処理する設計変更を実施する場合は、認定事業場側から国に対して、以下へ示す様な事前予告を実施することが、制度の円滑な運用のためにも望ましい。

- ・計画の開始時における計画の概要の説明。
- ・計画の完了前（設計基準適合証の発行前）における状況説明。

3.2.3 業務委託時の責任について

（サーキュラーNo. 2-001本文3-1(6)(h)a）

設計検査認定事業場が、その設計作業の一部を外部へ委託することができるのは、他の認定事業場と同様であるが、設計検査認定事業場においては、委託先が設計検査認定事業場であったとしても、②「設計後の検査（規則第35条第7号）」、③「検査の確認（規則第39条の4）」、④「設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認（規則第40条）」を委託することはできない。

（設計検査認定事業場においては、④のみならず、②「設計後の検査」・③「検査の確認」も確認主任者が実施しなければならない業務であるためこれらについても委託先は実施できない。）

つまり、設計作業の一部（例えば、強度解析書の作成）を委託したとしても、その強度解析書に係る②「設計後の検査」及び③「検査の確認」（適合性判定書の発行）は、必ず委託元自らが実施しなくてはならない（①「品質管理制度上の検査」のみ委託先で実施可能）。これは、型式証明等の申請者である事業場が設計について自らの責任において検査を実施することにより、適正な検査が実施できるとの考

え方によるものである。

同様の理由から、自らが設計者（申請者）でない設計について、認定事業場が「設計後の検査」、「検査の確認」だけを請け負うことも、実施できない。

3.2.4 試験等のために事業場外の施設を借用する場合

（サーキュラーNo. 2-001本文3-1(1)(d)及び5-2-1(2)(d)）

認定事業場制度は、認定時に「施設」（「設備」「作業場」「保管施設」）として認定業務を実施する事業場が特定され、原則としてその事業場内においてのみ認定業務（確認主任者の業務に限らず、認定事業場として実施する全ての業務を意味する）を実施することができる。しかし、特に設計検査認定事業場では、国内の研究機関（他社、大学等）又は国外施設等、認定事業場の所在地以外の多数の施設の借用が想定され、かつ、それらが大型・特殊で事業場内に移動させることが困難なものが多いことから、設計検査認定事業場においては借用施設を使用して認定事業場外で認定業務を実施することが認められる。また、当該施設・設備に付随する、治具・工具・計測機器等についても、業務規程に定めた借用基準・方法に基づき借用可能とする。

ただし、借用施設を使用して認定事業場外で認定業務を実施するにあたっては、予め業務規程の中に、事業場外で使用する借用施設が一覧化され（事業場内で使用する借用施設とは区別して一覧化されていること）、かつ借用施設についての借用要領が定められていなければならない。なお、前述の施設・設備に付随する治具・工具・計測機器等を一覧化する必要はない。

なお、試験で使用する施設については試験方案中にどこのどんな施設を借用し、また借用に係る基準は何に基づくかを明記する必要がある。また、借用施設の現状については、当該管理規定等に基づいた管理が適切に行われているかどうかを確認すると共に試験セットアップ状況について、試験セットアップに係る確認主任者が確認し、適合検査記録書を発行する必要がある。

3.2.5 型式証明等における 製造過程の検査の認定事業場による実施について

サーキュラーNo. 1-311「製造過程検査実施要領」に定められた型式証明等における製造過程の検査についても、設計検査認定事業場で実施できる（「申請の場合」は、予め国と役割分担につき、調整すること。）。この検査を実施する場合も、サーキュラーNo. 1-311に基づき、設計の検査の場合と同様に、国が検査を実施する場合と同一のプロセスで行うこと。

3.3 各証明、承認制度における設計検査認定事業場の法規上の位置づけ

3.3.1 型式証明の場合

(1) 【申請の場合】

規則第18条第2項の規定により、型式証明の検査のうち、航空機設計検査認定事

業場が設計及び設計後の検査を実施した場合、「設計」及び「製造過程」について検査の一部を国は行なわないことができる。（型式証明の申請を行なった上で、国と調整した検査分担に従って、航空機設計検査認定事業場が検査の一部を実施する。）

上記3.1へ記載の流れに沿って、機体全体の設計の検査を、国と認定事業場で分担して実施する。

(2) 【届出の場合】

型式証明の初回申請において、「届出の場合」はない。

3.3.2 TC変の場合

(1) 【申請の場合】

規則第21条の規定により準用する規則第18条の規定（型式証明検査）により、TC変の検査のうち、航空機設計検査認定事業場が検査した場合、その「設計」「製造過程」についての検査の一部を国は行なわないことができる。TC変の申請を行った上で、国と調整し承認を受けた検査分担に従って、航空機設計検査認定事業場が検査の一部を実施することになる。

この場合の検査の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずることになるが、個々のケースによって、国と調整の上、適宜手順を省略する場合がある。

(2) 【届出の場合】

法第13条第4項の規定により、型式設計変更のうち、規則第22条の2に規定する設計の変更に該当し、かつ認定事業場の業務範囲及び限定等に該当する場合は、航空機設計検査認定事業場が設計変更に係る全ての検査、確認を実施できる。航空機設計検査認定事業場が④「設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認」を実施することにより、国による型式設計変更の承認を受けたものとみなされる。

この場合の検査、確認の方法・手順は、型式証明の場合に準ずる。

3.3.3 追加型式設計の承認の場合

(1) 規則第23条の2第2項の規定により、追加型式設計の承認（以下「STC」という。）の検査のうち、航空機設計検査認定事業場が設計及び設計後の検査を実施した場合、「設計」及び「製造過程」について検査の一部を国は行なわないことができる。このため、STCの申請を行なった上で国と調整し承認を受けた検査分担に従って、航空機設計検査認定事業場が検査の一部を実施する。（このケースは「申請の場合」にあたる。）

この場合の検査の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずることになるが、個々のケースによって、国と調整の上、適宜手順を省略することは可能である。

(2) 【届出の場合】

STCの初回申請において、「届出の場合」はない。

3.3.4 STC変の場合

(1) 【申請の場合】

法第13条の2 第4項の規定により、STC変の検査うち、航空機設計検査認定事業場が設計及び設計後の検査を実施した場合、「設計」及び「製造過程」について検査の一部を国は行なわないことができる。このため、STC変の申請を行なった上で国と調整し承認を受けた検査分担に従って、航空機設計検査認定事業場が検査の一部を実施する。

この場合の検査の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずることになるが、個々のケースによって、国と調整の上、適宜手順を省略する場合がある。

(2) 【届出の場合】

規則第23条の5の規定により準用する規則第23条の2 第2項の規定により、STC変のうち、規則第23条の7に規定する設計の変更に該当し、かつ認定事業場の業務範囲及び限定等に該当する場合は、航空機設計検査認定事業場が設計変更に係る全ての検査、確認を実施できる。航空機設計検査認定事業場が④「設計全体が法第10条第4項の基準に適合していることの確認」を実施することにより、国による追加型式設計承認の変更の承認を受けたものと見なされる。

この場合の検査、確認の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずる。

3.3.5 修理改造検査の場合

(1) 【申請の場合】

規則第26条第2項の規定により、修理改造検査のうち、航空機設計検査認定事業場が検査した場合、「修理又は改造の計画」又は「過程」について検査の一部を国が行なわないことができる。このため、修理改造検査の申請を行なった上で国と調整し承認を受けた検査分担に従って、航空機設計検査認定事業場が検査の一部を実施する。

この場合の検査の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずることになるが、個々のケースによって、国と調整の上、適宜手順を省略する場合がある。

(2) 【届出の場合】

修理改造検査において、「届出の場合」はない。

(3) 航空機整備改造の能力と航空機設計検査の能力の両方の認可を取得している認定事業場であっても、修理改造検査を申請した際の検査省略は、航空機設計検査

認定事業場が実施した検査に限られ、航空機整備改造認定事業場は検査を実施することはできない。

航空機整備改造認定事業場が、航空機の修理、改造を実施する場合、認定事業場として確認を行えるのは、修理・改造の設計が法第13条の2（STC）などで承認済である場合に限られ、この場合、法第19条の2の規定により、国の検査を受けずに、航空の用に供することができる。

* 図2に、修理改造を実施した場合の処置の方法についてのパターンを示す。

3.3.6 装備品等型式／仕様承認の場合

型式／仕様承認の検査の場合も、装備品設計検査認定事業場が検査した場合、検査の一部を国は行なわないことができる。

（ただし、航空法施行規則には、“検査の一部を行なわないことができる”旨の記述は明記されていない。制度上は基準適合を証する書類として、装備品設計検査認定事業場が実施した検査の結果を受け入れることにより他の証明等の検査と同様に扱う。詳細は、型式／仕様承認に関するサーキュラーを参照のこと。）

3.3.7 装備品等型式／仕様承認の変更の場合

(1) 【申請の場合】

型式／仕様承認の変更の検査の場合も、装備品設計検査認定事業場が検査した場合、検査の一部を国は行なわないことができる。

なお、航空法施行規則には、型式/仕様承認における装備品設計検査認定事業場に係る国の検査省略に関する規定としての“検査の一部を行なわないことができる”旨の記述はない。しかし、制度上は、他の型式証明等の制度と同様に、型式/仕様承認においても申請の場合という枠組みは存在する。すなわち、装備品設計検査認定事業場が③「検査の確認」を行った証として適合性判定書等を発行し、それを元に国の検査を一部省略することが可能である。詳細は、型式／仕様承認に関するサーキュラーを参照のこと。

(2) 【届出の場合】

規則第14条の2 第6項の規定により型式／仕様承認に係る設計の変更を行なう検査のうち、設計変更の内容が小変更に該当し、かつ認定事業場の業務範囲及び限定等に該当する場合は、装備品設計検査認定事業場が設計変更に係る全ての検査、確認を実施できる。装備品設計検査認定事業場が④「設計全体が承認を受けた型式又は仕様に適合していることの確認」を実施することにより、国による型式／仕様承認の変更の承認を受けたものと見なされる。

この場合の検査、確認の方法・手順は、基本的に型式証明の場合に準ずる。

3.3.8 その他の場合

その他の場合としては、耐空証明や予備品証明の検査においても、設計に係る検査の一部を設計検査認定事業場が実施して国の検査を一部省略することが制度上は可能となっている。ただし、実態としては、国産の場合、耐空証明や予備品証明を取得する際には、既に設計に関して何らかの承認を受けていることが殆どであるため、基本的には、耐空証明や予備品証明において設計検査認定事業場が関与するケースは想定していない。何らかの事情で実施する場合にあたっては国と調整の上、各ケースに適する方法で実施する。

4. 従来の製造・整備・改造に係る認定事業場と主に異なる点

従来の製造・整備・修理改造の認定事業場では、技術指示、マニュアル等の承認された指示に従って業務（作業）を実施することが重要であり、検査や、確認主任者の確認も、指示通りに実施されていることの確認を中心としていた。

一方、設計検査認定事業場では、当然のことながら指示に従って業務（設計）を実施しさえすれば良いというものではなく、その様な指示も原則として存在しない。つまり、設計及び設計後の検査は、高度な技術的専門性が必要とされることはもちろんのこと、設計が製造・整備・改造の源になっているという意味で、設計及び設計に対する検査が航空の安全を確保する上で極めて重要な位置づけを担っている。

このため、設計検査認定事業場については、従来の製造・整備・改造に係る認定事業場と主に以下のような違いがある。

(1) 国と認定事業場との関係

- ・申請の場合は国と役割分担が発生。（2. 参照）
- ・認定業務を行ううえでは国との連携・意思疎通が特に重要である。（3. 2. 2参照）

(2) 確認主任者の位置づけ

- ・法第10条第4項の基準に適合していることの確認のみならず、設計後の検査及び検査の確認も確認主任者が実施しなければならない。（3. 1参照）
- ・④「法第10条第4項の基準に適合していることの確認」を行う確認主任者は、個々の検査対象について②「設計後の検査」及び③「検査の確認」を行った確認主任者の中から必要な要件を満たす者が選任されなければならない。（3. 1参照）

(3) 確認主任者の要件等

- ・確認主任者に対する高い要件が課される（経験年数、専門知識要件）。
- ・②「設計後の検査」、③「検査の確認」、④「法第10条第4項の基準に適合していることの確認」を行う確認主任者は、個々の検査対象を作成したものと異なる者でなければならない。（3. 2. 1参照）
- ・必要によっては、個々の認定事業場は業務規程で定めた要領に基づき、例えば専門技術分野ごと（構造技術・電装技術等）や業務分野ごと（試験の立会検査、試験供試体の検査等）に確認主任者に対して限定を付すことができる。

(4) 確認主任者の確認の方法

- ・②「設計後の検査」及び③「検査の確認」は書類確認ではなく、必ず確認主任者自身が直接を実施しなければならない。（3. 1参照）
- ・規則第35条第7号に定める製造・整備等の作業後の検査（設計の場合は②「設計後の検査」に該当する）について、既存の制度では、会社の検査員の実施が想定されていたが、設計検査認定事業場においては、確認主任者本人が直接検査を実施する必要がある。

(5) 委託先が実施できる業務範囲

設計検査認定事業場においては、②「設計後の検査」及び③「検査の確認」が、確認主任者が実施する業務として位置づけられているため、委託先が実施することはできない（委託先が設計認定事業場であっても委託できない。）。設計以外の従来の製造、整備に係る認定事業場制度においては、航空法施行規則上でこれに相当する「作業後の検査（規則第35条第7号）」は確認主任者が実施する業務と位置づけられていないため委託先が実施できる。（3.2.3参照）

- * 認定業務の各段階の実施者について、設計検査認定事業場と製造・整備・改造に関わる認定事業場との比較を図3へ示す。なお、図3の補足として、規則第39条の4に定める「検査の確認」は、設計検査認定事業場制度のみに設定されたものであり、従来の認定事業場においては、これに相当する行為は行われない。

5. 具体的な業務内容の事例

5.1 型式証明の設計検査の事例（一部）

図4へ型式証明に想定される事例について一部のフローを示す。

事例にあわせた、適合性判定書等の記録の例示（サンプル）を図5から図10へ示す。

5.2 修理改造を実施する場合の事例

5.2.1 STC取得のパターン

例えば、航空機のキャビン内装を変更し、新しいカーペットを敷く改修を実施することを想定。

(1) 実施しようとする修理改造内容についてSTCを申請する。

（〇〇型航空機のキャビン内装カーペットの変更として申請）

(2) STCのため設計の検査を受検する。

初期段階で国と調整し、分担を受けた検査の一部を航空機設計検査認定事業場が実施することが可能。

（例えば、国の了解を得た上で、使用するカーペット材料の耐火性試験の立会い等を航空機設計検査認定事業場の確認主任者が実施できる。）

(3) 実機への改修作業の実施

機体へ合わせたカーペットを作成し、機体へ取り付け。

(4) STCのための製造過程の検査、現状の検査を受ける。

ここでも、国と調整のうえ、製造過程の検査の一部を航空機設計検査認定事業場が実施することが可能。

(5) STC承認を取得

(6) 航空機整備改造認定事業場であれば、STC承認後に修理改造検査の申請なしで、自ら修理改造後の現状が法第10条第4項の基準へ適合することを確認し航空の用に供することができる。（ただし認定を受けている整備改造の能力の範囲内であること）

5.2.2 STC取得後の変更のパターン

上記5.2.1項の様にSTCを取得した場合で、取得後に当該機の修理改造の一部を変更する場合、「届出の場合」に該当する変更内容であれば、STC変更の申請は不要であり、全ての業務を航空機設計検査認定事業場で実施できる。（最終的な国への届出は必要。）

例えば、上記で装備したカーペットを整備容易化のために2分割式に変更することを想定しての事例を以下へ示す。

(1) 修理改造の変更内容に合わせた適合性証明計画を作成し、航空機設計検査認定事業場の確認主任者がその内容について承認する。

(カーペットを2分割することによって再度基準へ適合を示す必要のある部分の適合性証明計画を作成する。例えば2分割によって取り付け方法が変更になり、新しい取り付けフックの強度が十分であることを示す計画。)

- (2) 適合性証明計画に沿って航空機設計検査認定事業場の確認主任者がSTC変のための設計の検査を実施する。
- (3) 変更したSTCの内容(変更した修理改造)を実機へ適用。
- (4) 航空機設計検査認定事業場の確認主任者がSTC変のための製造過程の検査、現状の検査を実施する。
- (5) そのプロジェクトについて特に選任された確認主任者が最終的な変更内容の基準への適合を確認して設計基準適合証を発行する。
- (6) 航空局へ届出
- (7) (5)項の設計基準適合証発行によって、設計変更は承認されたものと見なされるため、航空機整備改造認定事業場であれば、修理改造検査の申請なしで、当該カーペットの取り付け作業を自ら実施し、確認して航空の用に供することができる。

5.2.3 修理改造検査申請パターン

上記4.2.1へ記載の内容(航空機のキャビン内装を変更し、新しいカーペットを敷く改修)を、STC取得を行わず、修理改造検査として実施する場合を想定

- (1) 実施しようとする修理改造内容についての修理改造検査を申請する。
- (2) 修理改造内容についての計画の検査(設計の検査を含む)を受ける。
初期段階で国と調整し、分担を受けた検査の一部を設計検査認定事業場が実施することが可能。
(例えば、使用するカーペット材料の耐火性試験の立会い等を航空機設計検査認定事業場の確認主任者が実施できる。)
- (3) 実機への改修作業の実施
機体へ合わせたカーペットを作成し、機体へ取り付け。
- (4) 実機の検査(修理改造の過程及び現状の検査)を受ける。
- (5) 修理改造検査合格

一旦修理改造検査に合格した後、当該機の修理改造内容を変更する場合(例えば、カーペットを2分割式に変更する場合等)でも、最初(修理改造検査の申請)から同じ手順で修理改造検査を受けることが必要。

(STC取得後の変更の様に航空機設計検査認定事業場だけで実施し、国へ届出によって処置することはできない。)

図一覧

- 図1-1 設計検査プロセス（各「検査」・「確認」の位置づけ）
- 図1-2 設計検査プロセス（設計サイド、検査サイドでの区分けー申請の場合）
- 図1-3 設計検査プロセス（設計サイド、検査サイドでの区分けー届出の場合）
- 図2 修理改造を実施する場合の各種パターン
- 図3 検査/確認の実施者
- 図4 型式証明における設計検査の事例フロー
- 図5 適合性証明計画（Compliance Plan）の記載例
- 図6 設計書の「設計後の検査」記録の事例
- 図7-1 試験方案の適合性判定書の記載例（国が署名する場合の例）
- 図7-2 試験報告書の適合性判定書の記載例（確認主任者が署名する場合の例）
- 図7-3 設計書の適合性判定書の記載例（確認主任者が署名する場合の例）
- 図8 適合検査記録（CIR）の記載例
- 図9 試験立会記録（TWR）の記載例
- 図10-1 総合判定書の記載例（申請の場合：国が署名し発行）
- 図10-2 総合判定書の記載例（届出の場合：確認主任者が署名し発行）

図1-1 設計検査プロセス（各「検査」・「確認」の位置づけ）

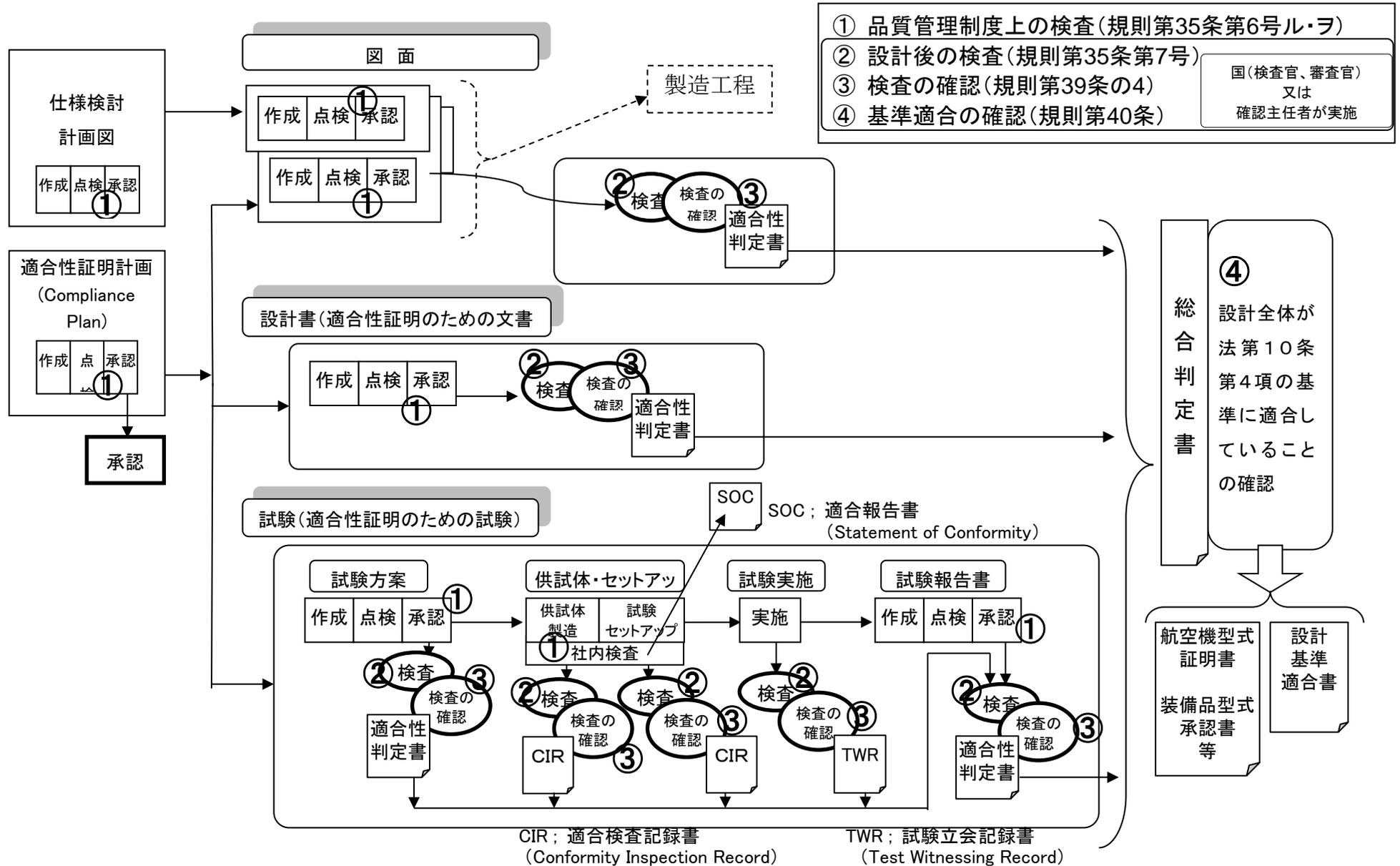


図1-2 設計検査プロセス（設計サイド、検査サイドでの区分けー申請の場合）

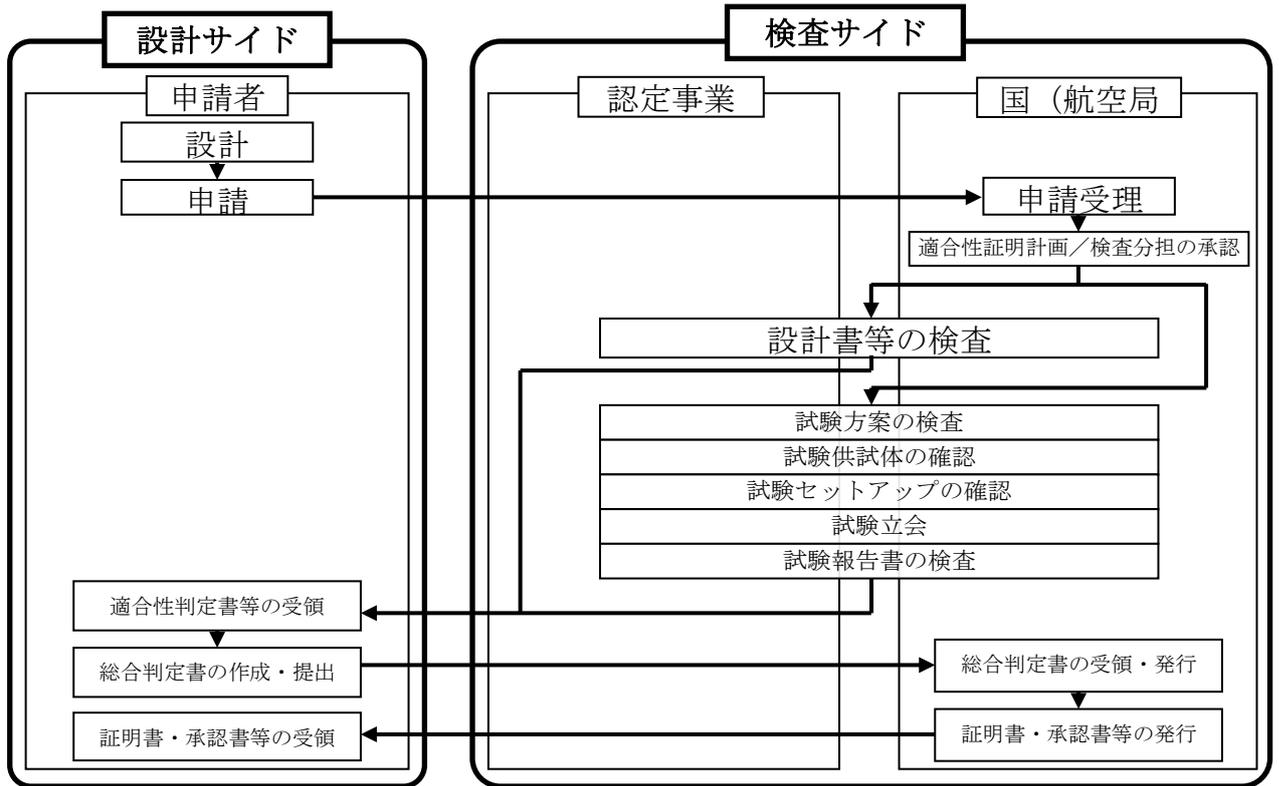


図1-3 設計検査プロセス（設計サイド、検査サイドでの区分けー届出の場合）

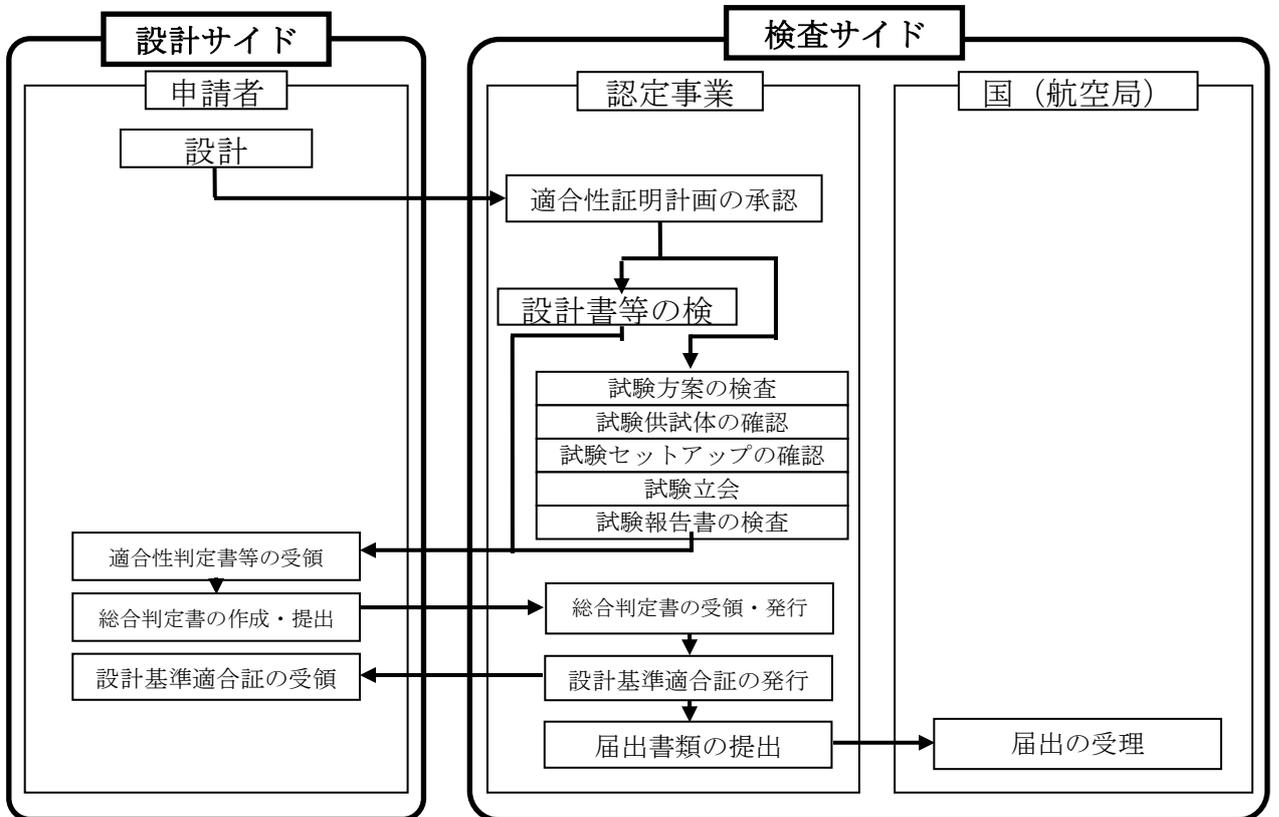


図2 修理改造を実施する場合の各種パターン

		修理・改造を実施した場合、現行はこのパターン			法改正(10月)以降	新制度を利用した組み合わせのパターン事例		
修理改造の内容に関する条件		修理改造の設計が承認済の場合に限る	修理改造の設計が承認済の場合に限る	修理改造の設計が未承認の場合	修理改造の設計が未承認の場合	修理改造の設計が未承認の場合	STC取得済の修理改造の設計からの小変更の場合	
航空機整備改造認定事業場		未取得でも可	取得済	未取得でも可	未取得でも可	取得済	取得済	
設計検査認定事業場		未取得でも可	未取得でも可	未取得でも可	取得済	取得済	取得済	
パターン		設計承認済の修理改造で国の修理改造検査を受けるパターン	航空機整備改造認定事業場が関与するパターン	設計未承認の修理改造で修理改造検査を受けるパターン	設計検査認定事業場が関与するパターン	STC取得と併せて航空機整備改造認定事業場が修理改造を実施するパターン	STC変更を実施し、航空機整備改造認定事業場による修理改造実施のパターン	
修理改造検査の申請・受理		必要	不要	必要	必要	STC申請必要	不要	
機体への修理改造作業の実施	計画の検査	設計(書類等)	不要 (承認済み設計のため)	不要 (承認済み設計のため)	国が実施	国が実施 (一部を設計検査認定事業場が実施)	【STC取得のための検査】 国が実施 (一部を設計検査認定事業場が実施)	【STC変更のための検査】 全て設計検査認定事業場が実施
					新制度(設計検査認定)によってこの部分			
実施の検査		修理改造の過程	国が実施	航空機整備改造認定事業場が実施	国が実施	国が実施 (一部を設計検査認定事業場が実施)	航空機整備改造認定事業場が実施	航空機整備改造認定事業場が実施
		作業完了後の現状	国が実施	航空機整備改造認定事業場が実施	国が実施	国が実施	航空機整備改造認定事業場が実施	航空機整備改造認定事業場が実施
検査合格	検査合格		国が実施 (検査官が確認し航空日誌へ記載)	—	国が実施 (検査官が確認し航空日誌へ記載)	国が実施 (検査官が確認し航空日誌へ記載)	—	—
	検査合格相当		—	確認主任者が確認し航空日誌へ記載	—	—	確認主任者が確認し航空日誌へ記載	確認主任者が確認し航空日誌へ記載

図3 検査/確認の実施者

	製造、整備、修理改造関連の検査（既存制度）			設計関連の検査（新制度）			備考
	通常	認定事業場が関与する場合		通常	認定事業場が関与する場合		
例	---	耐空証明	予備品証明 整備又は改造	---	申請の場合	届出の場合	
作業 (設計・製造・整備・ 修理改造)	担当した 製造・整備者等	担当した 製造・整備者等	担当した 製造・整備者等	担当した 設計者	担当した 設計者	担当した 設計者	
①品質管理 制度上の検査 (品質の維持を図る ために行なう検査)	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	【工程内で実施される社内検査】 製造、整備、改造：工程内での中間検査（規則第35条第6号へ） 設計：設計部内での点検、承認等（規則第35条第6号ル及び7）
②設計、製造、修理 等、作業後の検査 (規則第35条の7)	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	会社が 選任した検査者	国の 審査官、検査官	国の 審査官、検査官 及び 確認主任者 で分担して実施	確認主任者	【技術基準に適合するかを判断する為の作業後の検査】 製造、整備、改造：完成検査、機能試験等。 設計：個々の検査アイテムの適合性判定のための検査
③検査の確認 (規則第39条の4)							設計：個々の検査アイテムの適合性判定
④確認 (規則第40条)	国の検査官	確認主任者	確認主任者	国の 審査官、検査官	国の 審査官、検査官	確認主任者（*）	（*）規則第40条の確認が実施できる確認主任者（3.1.2 (f)参照）
効果	大臣の証明が必要	大臣の証明が必要 (証明に必要な検査の一 部を省略する)	大臣の証明不要 (証明を受けたもの とみなす)	大臣の証明が必要	大臣の証明が必要 (証明に必要な検査の一 部を省略する)	大臣の証明不要 (証明を受けたもの とみなす)	

・検査階層のイメージ

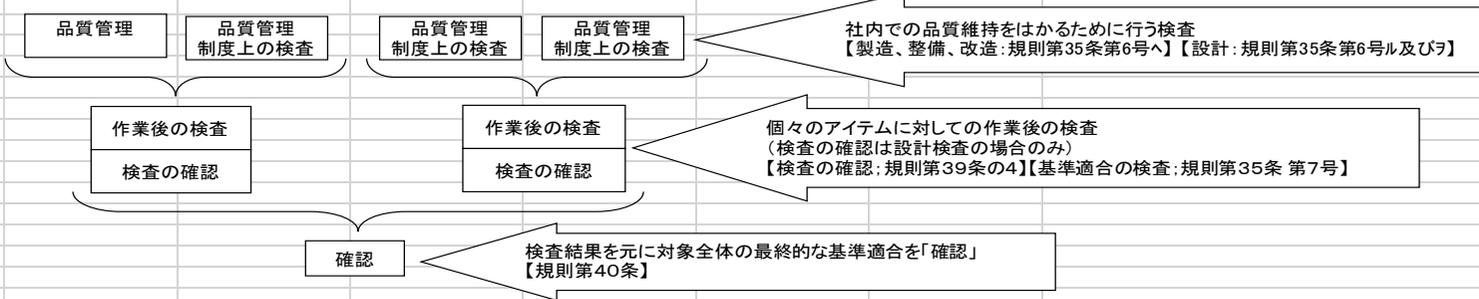
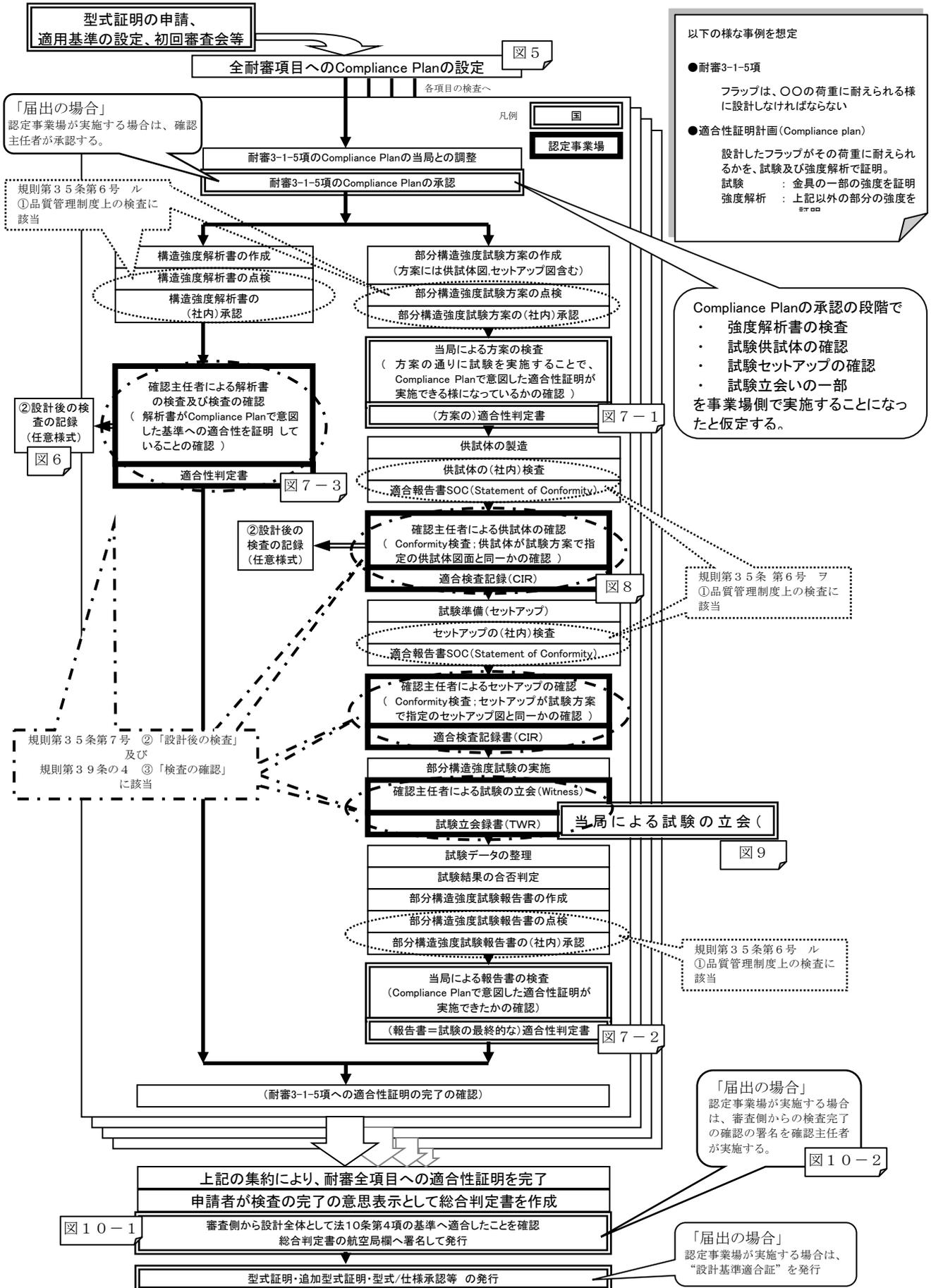


図4 型式証明における設計検査のフロー事例



以下の様な事例を想定

- 耐審3-1-5項
フラップは、〇〇の荷重に耐えられる様に設計しなければならない
- 適合性証明計画 (Compliance plan)
設計したフラップがその荷重に耐えられるかを、試験及び強度解析で証明。
試験 : 金具の一部の強度を証明
強度解析 : 上記以外の部分の強度を証明

Compliance Planの承認の段階で

- ・ 強度解析書の検査
- ・ 試験供試体の確認
- ・ 試験セッアップの確認
- ・ 試験立会いの一部

を事業場側で実施することになったと仮定する。

規則第35条第6号ラ
①品質管理制度上の検査に該当

規則第35条第6号ル
①品質管理制度上の検査に該当

「届出の場合」
認定事業場が実施する場合は、審査側からの検査完了の確認の署名を確認主任者が実施する。

「届出の場合」
認定事業場が実施する場合は、「設計基準適合証」を発行

図5 型式証明フロー事例における適合性証明計画の記載例

第3章：強度								
耐空性基準項目 耐空性審査要領	項目名	適否	証明方法	適合性証明文書		備考	進捗状況	担当
			方法	文書番号	文書名称			
3-1-3 (3-1-3-1 3-1-3-2 3-1-3-3 3-1-3-5 3-1-3-6 を含む)	強度及び 変形	適	試験	**-00X-1 **-00X-2	全機構造強度試験方案 全機構造強度試験報告書			方案：当局 試験供試体：認定事業場 セットアップ確認：認定事業場 立会い：当局・認定事業場 報告書：認定事業場
			試験	**-001-1 **-001-2	フラップ部強度試験方案 フラップ部強度試験法報告書			方案：当局 試験供試体：認定事業場 セットアップ確認：認定事業場 立会い：当局・認定事業場 報告書：認定事業場
			試験	**-002-1 **-002-2	XX部強度試験方案 XX部構造強度試験報告書			全て認定事業場
			解析	XX-1234	全機構造強度解析書			当局
			解析	XX-1235	フラップ部強度解析書			認定事業場
			解析	XX-1235	フラップ部強度解析書			認定事業場
			解析	XX-1235	フラップ部強度解析書			認定事業場

事例フローへ
例示した部分

図6 設計書の「設計後の検査」記録の事例

(参考例であり事業場毎にフォームを設定する。)

検査記録書 (規則第35号 第7号の検査)		記録書番号 O×100-R-***8
プロジェクトの情報 PROJECT INFORMATION		
プロジェクト番号 PROJECT No. AECC-00*	プロジェクト名称 PROJECT TITLE O×-100 TC取得	申請者名 NAME OF APPLICANT O×工業
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPONENT IDENTIFICATION		
製造者 MANUFACTURER O×工業	型式 MODEL O×-100	種類 TYPE 飛行機
資料一覧 LIST OF DATA		
資料番号 IDENTIFICATION	改訂符 REV.	資料名 TITLE
** - 1235	NC	フラップ部 強度解析書
資料の対応する耐審項目等 APPLICABLE REQUIRMENTS(List specific sections)		
3-1-3 (3-1-3-1,3-1-3-2,3-1-3-3,3-1-3-5,3-1-3-6 含む) 3-5-12		
記録 Record (Rev.) (日付)	(検査記録・コメント)	
Rev. NC (2005.10.10)	解析手法は、AC25.***に従った実績のある手法であり、問題ない。 対象物(フラップ)のコンフィギュレーションに誤りあり。 記述の誤記か、実際の対象に誤りか、再確認要。 確認太郎	
Rev. A (2005.10.15)	上記 Rev. NC は、単純誤記と判明。誤記修正確認。 * * 頁に誤記あり。修正を要す。 内容的には、基準への適合していることを確認した。 (誤記修正後、適合を確認する。) 確認太郎	
Rev. B (2005.11.3)	* * 頁、誤記修正を確認	
(最終 Rev.) Rev. B	上記の通り、適合性証明計画に基づく検査を実施し完了した。	
検査完了日付	検査の実施者	
2005.11.3	*** 確認 太郎 (認定事業場番号) (確認主任者署名)	

JCAB FORM 1-003-1 (0509-org)

図7-1 型式証明フロー事例における試験方案の適合性判定書の記載例

(国が署名する場合の例)

適合性判定書 STATEMENT OF COMPLIANCE		発行番号 Issue No. ○×100-***1
プロジェクトの情報 PROJECT INFORMATION		
プロジェクト番号 PROJECT No. AECC-001	プロジェクト名称 PROJECT TITLE ○×-100 TC取得	申請者名 NAME OF APPLICANT ○×工業
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPONENT IDENTIFICATION		
製造者 MANUFACTURER ○×工業	型式 MODEL ○×-100	種類 TYPE 飛行機
資料一覧 LIST OF DATA		
資料番号 IDENTIFICATION	改訂符 REV.	資料名 TITLE
** - 001 - 1	B	フラップ部 強度試験方案
資料の対応する耐審項目等 APPLICABLE REQUIREMENTS (List specific sections) 3-1-3 (3-1-3-1,3-1-3-2,3-1-3-3,3-1-3-5,3-1-3-6 含む) 3-5-12		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 複数の耐審項目の適合性証明計画から呼び出される場合は複数の耐審項目番号を記載することになる。 (1点の資料に対して発行される適合性判定書は1枚のみ) </div>		
判定 JUDGEMENT 上記資料が審査要領の該当項目に適合していると認める。 Data listed above and attached sheet have been examined in accordance with established procedure and found to comply with applicable requirement of the airworthiness regulation(s).		
判定コメント等 COMMENT etc.		
航空局の署名/日付 SIGNATURE OF JCAB/DATE	所属/担当分野 ORGANIZATION & TITLE/CLASSIFICATION	認定事業場番号 APPROVED ORGANIZATION No.
担当者 PREPARED BY 安全 一郎 2005.10.2	AECC/構造	
点検者 CHECKED BY 交通 花子 2005.10.3	所属 ORGANIZATION & TITLE AECC/ 統括技術審査担当官	確認主任者の署名/日付 SIGNATURE OF CERTIFYING STAFF / DATE
承認者 APPROVED BY 航空 太郎 2005.10.4	所属 ORGANIZATION & TITLE AECC/所長	<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 10px; text-align: center;"> 記入しない欄 を斜線で消す </div>

JCAB FORM 1-003-1 (0509-org)

図7-2 型式証明フロー事例における試験報告書の適合性判定書の記載例

(確認主任者が署名する場合の例)

適合性判定書 STATEMENT OF COMPLIANCE		発行番号 Issue No. ○×100-***5
プロジェクトの情報 PROJECT INFORMATION		
プロジェクト番号 PROJECT No. AECC-00*	プロジェクト名称 PROJECT TITLE ○×-100 TC取得	申請者名 NAME OF APPLICANT ○×工業
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPONENT IDENTIFICATION		
製造者 MANUFACTURER ○×工業	型式 MODEL ○×-100	種類 TYPE 飛行機
資料一覧 LIST OF DATA		
資料番号 IDENTIFICATION	改訂符 REV.	資料名 TITLE
** - 001 - 2	A	フラップ部 強度試験報告書
資料の対応する耐審項目等 APPLICABLE REQUIRMENTS (List specific sections) 3-1-3 (3-1-3-1,3-1-3-2,3-1-3-3,3-1-3-5,3-1-3-6 含む) 3-5-12		
判定 JUDGEMENT		複数の耐審項目の適合性証明計画から呼び出される場合は複数の耐審項目番号を記載することになる。 (1点の資料に対して発行される適合性判定書は1枚のみ)
上記資料が審査要領の該当項目に適合していると認める。 Data listed above and attached sheet have been examined in accordance with established procedure and found to comply with applicable requirement of the airworthiness regulation(s).		
判定コメント等 COMMENT etc.		
航空局の署名/日付 SIGNATURE OF JCAB/DATE	所属/担当分野 ORGANIZATION & TITLE/CLASSIFICATION	認定事業場番号 APPROVED ORGANIZATION No.
担当者 PREPARED BY		***
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; display: inline-block;"> 記入しない欄を斜線で消す </div>		
点検者 CHECKED BY	所属 ORGANIZATION & TITLE	確認主任者の署名/日付 SIGNATURE OF CERTIFYING STAFF / DATE
承認者 APPROVED BY	所属 ORGANIZATION & TITLE	確認 太郎 2005.11.1

JCAB FORM 1-003-1 (0509-org)

図7-3 型式証明フロー事例における設計書の適合性判定書の記載例

(確認主任者が署名する場合の例)

適合性判定書 STATEMENT OF COMPLIANCE		発行番号 Issue No. ○×100-***8
プロジェクトの情報 PROJECT INFORMATION		
プロジェクト番号 PROJECT No. AECC-00*	プロジェクト名称 PROJECT TITLE ○×-100 TC取得	申請者名 NAME OF APPLICANT ○×工業
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPONENT IDENTIFICATION		
製造者 MANUFACTURER ○×工業	型式 MODEL ○×-100	種類 TYPE 飛行機
資料一覧 LIST OF DATA		
資料番号 IDENTIFICATION	改訂符 REV.	資料名 TITLE
** - 1235	NC	フラップ部 強度解析書
資料の対応する耐審項目等 APPLICABLE REQUIRMENTS (List specific sections) 3-1-3 (3-1-3-1,3-1-3-2,3-1-3-3,3-1-3-5,3-1-3-6 含む) 3-5-12		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; display: inline-block;"> 複数の耐審項目の適合性証明計画から呼び出される場合は複数の耐審項目番号を記載することになる。 (1点の資料に対して発行される適合性判定書は1枚のみ) </div>		
判定 JUDGEMENT 上記資料が審査要領の該当項目に適合していると認める。 Data listed above and attached sheet have been examined in accordance with established procedure and found to comply with applicable requirement of the airworthiness regulation(s).		
判定コメント等 COMMENT etc.		
航空局の署名/日付 SIGNATURE OF JCAB/DATE	所属/担当分野 ORGANIZATION & TITLE/CLASSIFICATION	認定事業場番号 APPROVED ORGANIZATION No.
担当者 PREPARED BY		***
<div style="border: 1px solid black; border-radius: 10px; padding: 5px; display: inline-block;"> 記入しない欄を斜線で消す </div>		
点検者 CHECKED BY	所属 ORGANIZATION & TITLE	確認主任者の署名/日付 SIGNATURE OF CERTIFYING STAFF / DATE
承認者 APPROVED BY	所属 ORGANIZATION & TITLE	確認 太郎 2005.11.3

JCAB FORM 1-003-1 (0509-org)

図8 適合検査記録書（CIR）の記載例

適合検査記録書 Conformity Inspection Record		1. 発行番号 Issue No.: * * * - * * * *			3. シート Sheet of sheets 1 of 1	
		2. 適合検査依頼書番号 RFC No.: A E C C - * * *				
4. プロジェクト番号 Project No. A E C C - 0 0 *		5. プロジェクト名称 Project Title O × - 1 0 0 T C 取得		6. 型式 Model T E S T O N L Y		
7. 申請者 Applicant O × 工業		8. 製造者 Manufacturer O × 工業		9. 検査期間 Period covered by this inspection		
				検査開始日 Beginning Date 2005. 10. 20		検査完了日 Ending Date 2005. 10. 20
10. 航空局 JCAB 所属 Organization: _____ 担当官署名 Signature of JCAB: _____				11. 認定事業場 Approved Organization 認定事業場番号 Approved Organization No.: * * * 確認主任者書名 Signature of Certifying Staff: 確認 太郎		
12. 項番 Item No.	13. 検査項目 Nomenclature of Item Inspected	14. 設計データ Design Data	15. 改訂符号 及び日付 Revision and Date	16. 判定数量 No. of Item Determined		17. 備考 Comments
				適合 SAT.	不適合 UNSAT.	
1	〇〇試験供試体 1 (P/N *****-001)	**-***-1 (〇〇試験方案) ***** (図面)	B 2005. 10. 4 A 2005. 10. 3	1		S/N:001
2	〇〇試験供試体 2 (P/N *****-002)	**-***-1 (〇〇試験方案) ***** (図面)	B 2005. 10. 4 A 2005. 10. 3	1		S/N:001

JCAB-FORM1-309-4(0509-org)

図10-1 総合判定書の記載例（申請の場合；国が署名し発行）

総合判定書 INTEGRATED STATEMENT OF COMPLIANCE			発行番号 ISSUE No. * * * - * *
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPORNENT IDENTIFICATION			
製造者 MAKER/MANUFACTURER ○×工業	型式名 MODEL ○×-100	種類 TYPE(airplane, helicopter, radio, etc) 飛行機	申請者名 NAME OF APPLICANT ○×工業
申請項目の名称 NAME OF APPLICATION (TC, TCC, STC, STCC, TA, TAC, SA, SAC, RM, SP, AW) ○×-100 TC取得 プロジェクト番号 PROJECT No. AECC-00* 部品番号 PARTS NUMBER * * * * - ○×100-001 適合性審査表 No. COMPLIANCE C'K LIST No. * * * - 1001 適合性判定書 No. STATEMENT OF COMPLIANCE No. * * * - 1001へ記載		適合性証明計画 APPROVED COMPLIANCE PLAN * * * - 1002 Rev.D 変更の有無 DOCUMENTS CHANGE NECESSITY 仕様書 SPECIFICATIONS : <input checked="" type="checkbox"/> 無 部品表 PARTS LIST : <input checked="" type="checkbox"/> 無 図面目録 DWG. LIST : <input checked="" type="checkbox"/> 無 整備手順書 MAINTENANCE MANUAL : <input checked="" type="checkbox"/> 無 飛行規程 FLIGHT MANUAL : <input checked="" type="checkbox"/> 無	
判定 JUDGEMENT 上記の適合性証明計画に記載された全ての検査が終了したことを確認した。 It has been confirmed that all of the inspection indicated by the compliance plan above had been completed.			
申請者コメント APPLICANT COMMENT 特になし		申請者署名 SIGNATURE OF APPLICANT 日付DATE 2006.3.25 署名SIGNATURE ○× 一郎	
判定 FOUND 上記の申請項目に掲げられた設計（設計変更後の設計）が航空法第10条第4項の基準を満足しているものと判定する。 It has been found that the application above complies with the standard of prescribed in the Article 10 Paragraph 4 of the Civil Aeronautics Law of Japan.			
航空局コメント JCAB COMMENT なし		認定事業場コメント APPROVED ORGANIZATION COMMENT	
航空局署名 SIGNATURE OF JCAB 所属 ORGANIZATION & TITLE AECC 所長		確認主任者署名 SIGNATURE OF CERTIFYING STAFF 認定事業場番号 APPROVED ORGANIZATION No.	
日付 DATE 2006. 3. 28 署名 SIGNATURE 航空 太郎		日付 DATE 署名 SIGNATURE	

JCAB FORM 1-003-3(0509-org)

図10-2 総合判定書の記載例（届出の場合；確認主任者が署名し発行）

総合判定書 INTEGRATED STATEMENT OF COMPLIANCE			発行番号 ISSUE No. ***-**
航空機又は装備品の詳細 AIRCRAFT OR COMPORNENT IDENTIFICATION			
製造者 MAKER/MANUFACTURER ○×工業	型式名 MODEL ○×-100	種類 TYPE (airplane, helicopter, radio, etc) 飛行機	請者名 NAME OF APPLICANT ○×工業
申請項目の名称 NAME OF APPLICATION (TC, TCC, STC, STCC, TA, TAC, SA, SAC, RM, SP, AW) プロジェクト番号 PROJECT No. 部品番号 PARTS NUMBER 適合性審査表 No. COMPLIANCE C'K LIST No. 適合性判定書 No. STATEMENT OF COMPLIANCE No.		適合性証明計画 APPROVED COMPLIANCE PLAN 変更の有無 DOCUMENTS CHANGE NECESSITY 仕様書 SPECIFICATIONS : 有 無 部品表 PARTS LIST : 有 無 図面目録 DWG. LIST : 有 無 整備手順書 MAINTENANCE MANUAL : 有 無 飛行規程 FLIGHT MANUAL : 有 無	
○×-100 ***の変更		***-1002 Rev.D	
***-00*			
***-○×100-002			
***-2001			
***-2001へ記載			
判定 JUDGEMENT 上記の適合性証明計画に記載された全ての検査が終了したことを確認した。 It has been confirmed that all of the inspection indicated by the compliance plan above had been completed.			
申請者コメント APPLICANT COMMENT 特になし		申請者署名 SIGNATURE OF APPLICANT 日付 DATE 2006.10.25 署名 SIGNATURE ○× 一郎	
判定 FOUND 上記の申請項目に掲げられた設計（設計変更後の設計）が航空法第10条第4項の基準を満足しているものと判定する。 It has been found that the application above complies with the standard of prescribed in the Article 10 Paragraph 4 of the Civil Aeronautics Law of Japan.			
航空局署名 SIGNATURE OF JCAB 所属 ORGANIZATION & TITLE 日付 DATE 署名 SIGNATURE		認定事業場コメント APPROVED ORGANIZATION COMMENT 特になし 確認主任者署名 SIGNATURE OF CERTIFYING STAFF 認定事業場番号 APPROVED ORGANIZATION No. *** 日付 DATE 2006.10.25 署名 SIGNATURE 確認 太郎	

JCAB FORM 1-003-3(0509-org)

付録 2-2 設計基準適合証の記入要領

記入については、日本語表記とし、年月日については、必ず西暦表示で記入すること

1. 交付番号

基準適合証の交付番号を次の通り記入する。

確認した設計変更のもととなった設計に係る型式証明書、追加型式設計承認書、型式・仕様承認書の番号の後に、「-A」を付け、その後に数字3桁でその設計変更固有の連番を付す。

例：型式証明書番号第100-7号で国の型式証明（型式設計変更の承認）を受けている設計をもとに、事業場で設計変更を確認したのが3件目である場合：

1 0 0 - 7 - A 0 0 3

追加型式設計承認書番号が第STC-888-2-TY0号の設計をもとに、事業場で設計変更を確認したのが2件目である場合：

S T C - 8 8 8 - 2 - T Y 0 - A 0 0 2

型式承認書番号が第3428号の32で承認された設計をもとに、事業場で設計変更を確認したのが5件目である場合：

3 4 2 8 - 3 2 - A 0 0 5

2. 交付年月日

基準適合証の交付年月日を西暦表示で記入する。

3. 認定事業場の名称

事業場認定書に記されている事業場の名称を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。

4. 認定事業場の所在地

認定事業場の所在地を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。

5. 確認の区分

確認を行った手続きを○で囲む。

航空法第13条第4項の確認：

型式証明（型式設計変更の承認）を受けている航空機について、当該型式証明に係る設計の変更の確認

航空法第13条の2第4項の確認：

追加型式設計（又はその変更）の承認を受けている航空機について、当該

追加型式設計に係る設計の変更の確認

航空法施行規則第14条の2第6項の確認：

装備品等の型式/仕様承認を受けている装備品等について、当該型式・仕様承認に係る設計の変更の確認

(航空機の型式証明、追加型式設計に係る設計の変更の確認の場合は、6～12に従うこと)

6. 航空機の種類

確認を行った設計の航空機の種類を記入する。

(飛行機、回転翼航空機、滑空機、飛行船、等)

7. 航空機の型式

確認を行った設計の航空機の型式名を記入する。

8. 型式証明書番号

確認を行った設計の航空機の型式証明書番号を記入する。

9. 耐空類別

確認を行った設計の航空機の耐空類別を記入する。

10. 追加型式設計の内容 (追加型式設計に係る場合に限る。)

確認を行った設計の追加型式設計 (STC) の内容 (追加型式設計承認書に記入されている「追加型式設計の内容」と同じもの) を記入する。

11. 追加型式設計の設計者 (追加型式設計に係る場合に限る。)

確認を行った設計の追加型式設計の設計者を記入する。

12. 追加型式設計承認書番号 (追加型式設計に係る場合に限る。)

確認を行った設計の追加型式設計承認書の番号を記入する。

(装備品等の型式・仕様承認に係る設計の変更の確認の場合は、13～15に従うこと)

13. 装備品／部品の種類

確認を行った設計の装備品／部品の種類を記入する。

14. 装備品／部品の設計者

確認を行った設計の装備品／部品の設計者を記入する。

15. 装備品等型式／仕様承認書の番号

確認を行った設計の装備品／部品の型式／仕様承認書の番号を記入する。

16. 確認年月日

確認を行った日を西暦表示で記入する。

17. 確認主任者氏名

確認を行った確認主任者が署名又は記名押印を行う。署名が判読しにくい場合には直下に記名すること。

付録 2-3 業務規程の構成例

ここに示す業務規程の構成は、航空法施行規則第39条第1項に掲げられた業務規程の記載事項の順及び同規則第35条の認定基準及び第39条の2の業務規程の技術上の基準の記載の順を最大限尊重し、本サーキュラーの記載事項を勘案して作成したものである。

記載事項の区分方法や記載順序等は、これを使用する事業者の事情により、適宜変更してかまわない。

構成（目次）例	航空法/施行規則 参照条項	サーキュラー 参照項番号
第1章 一般		
1.1 業務規程及び社内規程の体系		5-1
1.2 認定に係る業務の能力及び範囲並びに限定の一覧	法 20、規 33	
1.3 認定に係る業務の変更に係る手続	法 20、規 38	6-2、6-3
1.4 業務規程の変更に係る手続	規 39	6-4
1.5 不安全事故報告の手続	法 134	6-5
1.6 国土交通大臣の講習受講の手続	規 41 の 2	3-3
1.7 業務規程の遵守等	規 39 の 3	3-1(8)
1.8 その他		
第2章 施設	規 35-1	3-1(1)
2.1 施設の一覧	(35 条 1 号)	
2.2 施設の配置状況		
第3章 組織及び人員	規 35-2、-3	3-1(2)、(3)
3.1 組織図		
3.2 最高責任者その他各組織の権限及び責任		
3.3 最高責任者その他各組織の責任者名及び所属人員の概要		
3.4 確認主任者の選任基準及び名簿	規 35-4	3-1(4)
3.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者の資格要件、権限及び責任		
第4章 作業の実施方法	規 35-5	3-1(5)
4.1 実施の方法		
第5章 品質管理制度	規 35-6	3-1(6)
5.1 施設の維持管理制度	規 35-6 イ	3-1(6)(a)
5.1.1 設備（工具、試験機器を含む。）		
5.1.2 作業場		
5.1.3 保管施設		
5.2 教育訓練制度	規 35-6 ロ	3-1(6)(b)

5.2.1 訓練カリキュラムの策定手順		
5.2.2 各教育訓練		
5.2.3 訓練教官		
5.2.4 確認主任者への教育訓練等の内容		
5.2.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者への教育訓練等の内容		
5.2.6 その他人員への教育訓練等の内容		
5.2.7 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直し		
5.2.8 訓練カリキュラムの評価方法		
5.3 技術資料の管理制度	規 35-6 ニ	3-1(6)(d)
5.3.1 技術資料の入手方法		
5.3.2 技術資料の改訂、配布その他の管理の方法		
5.4 検査制度	規 35-6 へ	3-1(6)(f)
5.4.1 設計書類の管理及び当該書類の検査の方法	規 35-6 ル	3-1(6)(k)
5.4.2 供試体の管理及びその品質の維持を図るための検査の方法	規 35-6 ヲ	3-1(6)(l)
5.5 工程管理制度	規 35-6 ト	3-1(6)(g)
5.6 委託管理制度	規 35-6 チ	3-1(6)(h)
5.6.1 委託先の選定基準		
5.6.2 委託業務の委託先及び内容一覧		
5.6.3 委託業務の発注及び領収の方法		
5.6.4 委託先の監査		
5.7 記録管理制度	規 35-6 リ	3-1(6)(i)
5.7.1 記録の範囲及び内容		
5.7.2 記録の保管方法及び期間		
5.8 内部監査制度	規 35-6 ス	3-1(6)(j)
5.8.1 内部監査の実施方法		
5.8.2 内部監査の結果の取扱い		
第 6 章 法定検査の実施方法	規 35-7	3-1(7)
6.1 実施の方法及び判定基準		
第 7 章 確認主任者の確認の方法	規 39 の 4、規 40、	4
7.1 確認主任者の確認の方法	規 41	4-1、4-2
7.2 基準適合証の取扱い		4-3

第Ⅲ部 航空機/装備品製造検査認定

第 Ⅲ 部 航空機／装備品製造検査認定

目 次

1. 概要	4
2. 認定の枠組み	4
2-1 業務の能力	4
2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）	4
2-3 認定の限定（規則第33条第2項）	5
2-4 事業場の形態	5
2-5 認定の有効期間	6
2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件	6
3. 認定の基準	8
3-1 認定の基準	8
(1)施設（規則第35条第1号）	8
(2)組織（規則第35条第2号）	9
(3)人員（規則第35条第3号）	10
(4)確認主任者の基準（規則第35条第4号）	11
(5)作業の実施方法（規則第35条第5号）	14
(6)品質管理制度（規則第35条第6号）	16
(7)検査の実施方法（規則第35条第7号）	26
(8)認定を受けた者の責務（規則第39条の3）	27
3-2 派遣方式における技術上の基準	27
3-3 講習	27
3-4 その他	28
4. 確認主任者の確認の方法	28
4-1 確認の方法	28
4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）	28
4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）	28
4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における 確認の方法	30
4-2 確認主任者の確認の手法	30
4-3 基準適合証等	31
4-4 電磁的方法による確認又は公布	32
4-5 飛行試験の取扱い	32
5. 業務規程の構成と作成要領	32
5-1 業務規程の位置付け	32
5-2 業務規程の構成	33
5-2-1 業務規程の内容	33

5-2-2	その他業務の実施に関し必要な事項の例	41
5-2-3	業務規程の構成	43
5-2-4	様式	43
5-2-5	その他	43
6.	認定関係の手続き	44
6-1	検査の種類.....	44
付録 3-1	航空機基準適合証の記入要領.....	46
付録 3-2	装備品基準適合証の記入要領.....	48
付録 3-3	業務規程の構成例.....	50

1. 概要

第Ⅲ部では、以下の能力に係る事項について定める。

- ・航空機の製造及び完成後の検査の能力（以下「航空機製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第2号）
- ・装備品の製造及び完成後の検査の能力（以下「装備品製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第6号）

認定事業場制度全般に共通する事項については、第Ⅰ部「共通項」に定める。

2. 認定の枠組み

第Ⅰ部 共通項を参照すること。

2-1 業務の能力

- (1) 航空機の製造及び完成後の検査の能力（以下「航空機製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第2号）

我が国の型式証明を受けた航空機について、国内の航空機製造者（航空機の最終組立を行う者（航空機的设计者又は设计者から製造について同意を受けている者に限る。））が、当該型式証明を受けた設計に従って航空機を製造し及び国の新規製造耐空証明の現状検査に相当する検査を行う能力。

また、当該航空機の型式証明に係る装備品及び当該装備品を構成する内部部品、材料等（これらを合わせて、以下「装備品等」という。）、並びに部品（いずれも新規製造品に限る。）について確認することができる。

- (2) 装備品の製造及び完成後の検査の能力（以下「装備品製造検査認定」という。）
（法第20条第1項第6号）

我が国の型式証明を受けた航空機の装備品等及び型式承認等を受けた装備品等について、国内の製造者（装備品等の設計者（型式承認・仕様承認保有者又は当該装備品等が装備される航空機の型式証明保有者をいう。以下、2-6項において同じ。）又は設計者から製造について同意を受けている者であって、当該装備品等の最終組立を行うものに限る。）が、製造及び国の認定検査（規則第15条）に相当する検査を行う能力。

2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）

第Ⅰ部 共通項を参照すること。

2-3 認定の限定（規則第33条第2項）

第 I 部 共通項に規定する限定についての詳細は、以下のとおり。

(1) 航空機製造検査認定における限定

- (a) 型式証明を受けた航空機の型式毎に限定を付すこととする。
- (b) 航空機製造検査認定事業場は、認定を受けた航空機の型式証明に係る部品及び装備品等の一部（いずれも新規製造品に限る。）について、装備品基準適合証を発行することができる。この場合、装備品基準適合証を発行できる部品及び装備品等の型式については、型式証明において図面、パーツ・カタログ等で認められたものとするが、その対象となる範囲が大きいことから当該装備品等の型式の限定は行わないことができる。

また、外国の製造者が製造する装備品等のうち、当該装備品等の製造国の輸出耐空証明書が発行される場合には、当該輸出耐空証明書が添付された装備品等は、予備品証明書をを受けたものとみなすことができることから、改めて航空機製造検査認定として「装備品基準適合証」を発行する必要はない。

(2) 装備品製造検査認定における限定

対象となる装備品等は、型式承認若しくは仕様承認を取得しているもの、又は我が国の型式証明を取得した航空機に装備されるものであること。したがって、限定については、装備品等の種類の限定は付さないこととし、装備品等の型式承認等において示される型式又は当該装備品等が装備される型式証明を受けた航空機の図面、パーツ・カタログ等に記載される型式について限定することとする。

なお、当該装備品等の内部部品、材料等についても、当該装備品等について認定を受けている場合には、装備品基準適合証を発行することができる。その場合の限定については、当該装備品等の限定によることとする。

2-4 事業場の形態

(1) サテライト方式*

同一の事業者が地理的に離れた2地点以上の場所において認定に係る業務を行う場合において、その品質を管理する制度が同一である場合には、一つの認定により取り扱うこととし、認定を地方、海外基地についても（以下「サテライト認定」という。）受けることができることとする。

その際にはサテライト毎に、その能力に鑑み、作業区分、作業内容等の業務の限定が行われる。

(2) 派遣方式

適用外

2-5 認定の有効期間*

認定に係る有効期間は2年とすることが規則第37条に規定されている。

2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件

2-1(2)項において装備品等の設計者から製造について同意を受けている者についても装備品製造検査認定を受けることができるかとされているが、この場合、以下について適合すること。

(1) 認定を受ける者について

認定を受ける者は、製造しようとする装備品等について、装備品基準適合証を発行することについて、当該装備品等の設計者の同意を受けていること。

(2) 対象となる装備品等について

装備品等は、以下に掲げる要件を満足すること。

- (a) 当該装備品等の設計について、次のうちいずれかの要件を満たす装備品等を対象とする。
 - a. 我が国の型式証明を受けた航空機に使用されるもの
 - b. 我が国の型式承認等を受けているもの
 - c. 我が国の型式承認を受けている発動機を構成する補機（2-3(2)項の規定に関わらず、当該発動機について事業場認定を受けていなくてもよい。）
- (b) 当該装備品等の型式（部品番号）は、型式証明又は型式承認等において識別されたもの（型式証明又は型式承認等の保有者の指定するもの）であること。
- (c) 当該装備品等の設計の変更は、型式証明又は型式承認等において行われるものであること。当該製造検査認定を受けた者による独自の設計変更を行ってはならない。

(3) 装備品設計者との「同意」について

装備品等の設計者との契約書、装備品等の設計者が発行する書類（例：アシストレーター）等（以下「契約書等」という。）において、以下の事項が明確にされていなければならない。

- (a) 装備品等が装備される航空機又は発動機の製造者及び型式
- (b) 装備品等の名称、部品番号及び図面番号（改訂レベルを含む。）
- (c) (b)によって特定される設計データを使用することについて、装備品等の設計者が同意する旨の記載
- (d) 型式証明等で識別される部品番号を使用することについて、装備品等の設計者が同意する旨の記載

(4) 表示の方法について

装備品等の設計者からの同意を受けて製造する装備品等（以下、「JCAB-PMA部品」という。）には、以下の事項を表示するものとする。ただし、本体に表示できないときは包装物等に表示してもよい。

- (a) 認定事業場の名称、略称又は当該認定事業場が特定できる記号
- (b) 装備品等の名称及び部品番号
- (c) 製造番号又は製造ロット番号
- (d) 「JCAB-PMA」の表記

(5) 業務規程に定める事項について

(a) 次の事項を業務規程に記載し、認可を受けなければならない。

- a. 製造するJCAB-PMA部品の一覧（当該JCAB-PMA部品が装備される航空機又は発動機の製造者及び型式、装備品等の種類、型式及び部品番号並びに装備品等の設計者から同意を受けた旨を示す書類の番号）
- b. 設計変更承認、耐空性に関する重大な情報又は設計承認の停止若しくは取消しに関する情報を設計者から遅滞なく入手及び対応するための手順
- c. 装備品等の耐空性限界や破棄時間を設定するために必要な情報を遅滞なく入手するための方法
- d. 2-6(4)に規定する表示の方法

(b) 業務規程の審査の際には、(3)に規定する事項を含む装備品等の設計者との契約書等の該当部を提出すること。

(c) 新たな装備品等を追加する場合及び装備品等の設計者において設計変更が行われ部品番号が変更になった場合には、新たな契約書等の該当部を提出して業務規程の変更認可を受ける必要がある。なお、部品番号が変更にならない範囲の設計変更については、業務規程の変更認可は必要ない。

(注) JCAB-PMA部品について、当該装備品等の製造者が、当該装備品等を製造することについて認められた装備品製造検査認定事業場であることを、航空機の利用者（特に、外国の航空運送事業者及び整備改造認定事業場）が確認できるようにするため、航空局は、JCAB-PMA部品のリストを国土交通省ホームページに公開する。当該リストには、JCAB-PMA部品の名称及び部品番号のほか、当該JCAB-PMA部品を製造する装備品製造検査認定事業場の名称及び認定の期限並びにJCAB-PMA部品が装備される航空機又は発動機の製造者名及び型式等の情報が含まれる。

3. 認定の基準

3-1 認定の基準

(1) 施設（規則第35条第1号）

ここに規定する施設とは、単に建物をいうのではなく、認定業務の実施に必要な設備、作業場、保管施設等を総称しているものである。

(a) 設備（規則第35条第1号イ）

a. 必要な設備

認定業務に必要な設備とは、認定業務の対象である航空機や装備品等の設計者、製造者等が必要として指定する設備であること。なお、設備には、業務に使用する計測機器、試験機器、工具等も含まれる。

設計者、製造者が指定する設備と同等以上のもの（以下「同等品」という。）を使用する場合は、同等であることを判定するための手続き及び責任を明らかにすること。

b. 事務所

認定事業場の組織としての行動を重視する観点から、その認定を取得する各場所（サテライト等）において連絡機能を有する事務所を有していなければならない。事務所とは、単なる作業等者の控え室ではなく、工程管理、技術部門の事務室、技術資料等の管理室等である。

なお、認定事業場以外の場所で業務を行う場合にあっては少なくとも連絡機能は必要である。

(b) 作業場*（規則第35条第1号ロ）

認定業務に必要な設備を有する作業場は、認定業務を行うために十分な面積を有するとともに、認定に係る業務の対象である航空機や装備品等の設計者、製造者等が必要として指定する環境（換気、照明、温度、湿度、粉塵、騒音等）下にあるものであって、作業者に過度な負担をかけることなく作業を実施できるものであること。

なお、塗装、洗浄、溶接、電気・電子機器の点検・修理、機械加工等専門の作業を実施する作業場は、環境汚染や他の作業場での作業に影響を及ぼすことのないよう、必要に応じて隔離すること。

(c) 保管施設（規則第35条第1号ハ）

適切に保管するための施設とは、保管対象物について、その設計者、製造者等が必要として指定する保管環境を有し、必要な容積を備えたものであること。

また、ラック、トレー、スタンド等の適切な設備で保管する等の方法により、保管対象物を適切に分離すること。

なお、保管の対象物としては、材料、部品、装備品の他に計測機器、試験機器、工具等が想定される。

注：接着剤等についても、保管温度が規定されている場合があるので注意す

ること。

(d) 施設・設備等の借用

作業場、保管施設、設備等は、必ずしも自ら保有していなくても良いが、作業実施時に借用できることが明確であり、借用できない場合にはそれに係る業務を実施してはならない（作業の都度借用する施設・設備については、それらが借用できない場合には、当該作業を実施することができない。）。

借用品目について、当該認定事業場の基準(相手先ではない)に従って適切な管理が行われていることの定期的な確認が、当該認定事業場により実施されなければならない。

作業の都度借用することが想定される場合には、当該施設・設備が当該認定事業場の基準に適合していることを確認する方法を設定しておかなければならない。

(2) 組織（規則第35条第2号）

(a) 最高責任者*

認定事業場は、認定業務に係る最高責任者を指名すること。最高責任者は、認定事業場に関する法令（航空法及び航空法施行規則）及び本サーキュラー（以下「関連法令等」という。）に基づき、認定業務を確実に遂行するため、認定事業場全体に対する権限及び以下に示す責任を有し、最高責任者として航空局と主要な調整を担う。

- a. 認定業務を実施するために必要な全ての人員、施設等を利用可能にすること。
- b. 安全及び品質に関する方針を確立し、推進する体制を整えること。
- c. 関係法令等の基本的な理解を示すこと。

最高責任者は、指名された際に、上記の要件を遵守することについての表明を行うこと（様式12参照）。

(b) 適切な分担*

適切な分担とは、認定業務が、事業場を構成する各組織又は各組織の責任者に過不足なく分担されていること。

認定事業場が各組織の責任者を指名するにあたっては、当該責任者が、その知識、経験等の経歴に照らし、当該組織において分担する認定業務に係る責任を果たすことが見込まれる者であること（様式13参照）。

(c) 組織の意味*

組織は、その権限、責任、相互関係が明確で、業務の遂行に支障のない場合には、必ずしも個々の業務毎に独立・細分化している必要はなく、また、組織間の兼任や構成人員の数にもこだわらない。

(d) 国との連携・調整の組織・人員
適用外

(3) 人員（規則第35条第3号）

(a) 適確に実施することができる能力

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な能力を有すること。能力を保証するしくみとしては、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等の受講歴による能力区分等がある。

検査に直接従事する者（以下、「検査員」という。）については、(6)(f)項に規定する検査制度に対応した十分な能力を有する資格制度のもとに、承認されていること。

特殊工程作業に従事する者は、航空機及び装備品等の設計者等が指定する資格制度に従うこと。特に指定の場合等においては、最新のNational Aerospace Standard等公的規格に準拠した資格制度のもと、承認されていること。

例

JIS W-0905 「航空宇宙用非破壊検査員の技量認定基準」

JIS-Z-2305 「非破壊試験技術者の資格及び認証」

NAS-410 Certification & Qualification of Nondestructive Test Personnel

AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

（上記例については、これらに限られるものではなく、航空機等の設計者等の指定が無い限り、同等な他の公的規格に準拠してもよい。）

各組織の人員のうち、少なくとも社内資格を付与する者については、資格の区分ごとに、氏名、所属及び担当する業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新のものを維持すること。

(b) 適切な配置

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な数を有していなければならない。また、業務が拡大する場合においては、人員数の不足が業務の適切性を確保する上で問題となる例が多いことから、定量的に把握できることが必要である。さらに、業務量の増加や稼働人員の減少のため、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場合（繁忙期など特定の時期のみや、夜間・早朝など特定の時間帯にのみ人員数の不足が生じる場合も含む。）に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務計画を見直す手順を備えなければならない。

また、当該認定に係る航空機又は装備品の製造、検査及び確認に従事する者については、以下の事項が遵守されること。

a. 安全かつ的確に業務が行えないような体の不調等を感じたときは、製造に係る業務を行ってはならないこと。

b. 酒気を帯びた状態（体内にアルコールを保有する状態をいう。）の間、及び薬物の影響により正常な業務ができないおそれがある間は、製造に係る業務を行ってはならないこと。

c. 法律で禁止された薬物の使用に依存してはならないこと。

(4) 確認主任者の基準（規則第35条第4号）

選任基準は、航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者であって以下に規定する資格及び経験等を有するもの、又は国土交通大臣がこれと同等と認めた者でなければならない。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機 製造検査	航空又は機械に関する学科の ・大学卒業者（短期大学を除く。） ・短期大学又は高等専門学校卒業者 ・専門職大学の前期課程修了者	3年以上 5年以上 5年以上
装備品 製造検査	工学に関する学科の ・大学卒業者（短期大学を除く。） ・短期大学又は高等専門学校卒業者 ・専門職大学の前期課程修了者	3年以上 5年以上 5年以上

(a) 「認定業務の経験」について

「認定業務の経験」については、以下のものを指す。

・当該事業場で受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験

（当該業務の限定及び範囲に応じたものに限るが、別に定めがある場合を除き、確認主任者として選任しようとする型式の航空機に係る業務に限るものではない。同一の事業場において、選任しようとする型式と耐空類別が同じである他の型式の航空機に係る業務を行った経験年数は、認定業務の経験に算入することができる。これ以外の場合（事業場又は耐空類別が異なる場合）における経験年数の算入方法については、航空局と調整すること。）

(b) 「航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者」について*

「航空法規」とは、航空法、関連省令、関連通達等のうち認定業務を実施する上で必要となるものを指し、「品質管理制度の運用」とは当該事業場における規則第35条第6号に掲げられた品質管理制度の運用の体系、方法等を指す。なお、これら確認主任者への教育及び訓練は、規則第35条第6号ロの教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、教育及び訓練の内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任されている者についても行われなければならない。

また、4項の「確認主任者の確認の方法」で、確認主任者に現物確認を行わせる場合には、確認主任者に対し上記の資格・経験に加えて当該現物確認を実施するために必要な能力についても要件として設定しなければならない。

- (c) 「認定業務に対応した一等航空整備士、二等航空整備士（一等航空運航整備士又は二等航空運航整備士）の資格」について
適用外
- (d) 「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」について
適用外
- (e) 「当該型式の航空機の改造に関する教育及び訓練」について
適用外
- (f) 「国土交通大臣がこれと同等以上の能力を有すると認めた者」について

国土交通大臣が同等以上の能力を有すると認める（いわゆる同等認定）者についての一般的指針は、当該者が携わろうとする業務について業務規程に規定された同等認定を受けるための教育・訓練（上記航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練に相当するものが含まれていること。）を修了し、かつ、次の表に掲げる資格及び認定業務の経験要件を満たすこと。

国土交通大臣の同等認定は、業務規程の変更又は「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」（様式11）を、事業場認定を受けた者に交付することにより行う。なお、事業場認定を受けた者は、「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」により同等認定を受けた者を、確認主任者として選任・任命することができる。

同等認定における認定業務の経験については、当該事業場が受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験（当該業務の限定及び範囲に応じたものに限るが、別に定めがある場合を除き、確認主任者として選任しようとする型式の航空機に係る業務に限るものではない。同一の事業場において、選任しようとする型式と耐空類別が同じである他の型式の航空機に係る業務を行った経験年数は、認定業務の経験に算入することができる。これ以外の場合（事業場又は耐空類別が異なる場合）における経験年数の算入方法については、航空局と調整すること。）とする。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機 製造検査	航空又は機械に関する学科の ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法施行規則第155条第1項第5号に該当する者に限る。）	3年以上
	・大学（短期大学を除く。）と同程度の外	3年以上

	<p>国の学校卒業者</p> <ul style="list-style-type: none"> ・防衛大学校卒業者 ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法第132条に該当する者に限る。） ・短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業者 <p>工学に関する学科（航空及び機械に関するものを除く。）の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・大学卒業生（短期大学を除く。） ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法施行規則第155条第1項第5号に該当する者に限る。） ・大学（短期大学を除く。）と同程度の外国の学校卒業生 ・防衛大学校卒業生 ・短期大学又は高等専門学校卒業生 ・専門職大学の前期課程修了者 ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法第132条に該当する者に限る。） ・短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業生 	<p>3年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>7年以上</p> <p>7年以上</p> <p>7年以上</p> <p>7年以上</p>
<p>装備品 製造検査</p>	<p>工学に関する学科以外の大学（短期大学を除く。）の卒業生（理学等に関する学科であって、認定業務に関連すると認められるものに限る。）</p> <p>工学に関する学科の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法施行規則第155条第1項第5号に該当する者に限る。） ・大学（短期大学を除く。）と同程度の外国の学校卒業生 ・防衛大学校卒業生 ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法第132条に該当する者に限る。） ・短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業生 	<p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p>

(g) 航空機の特定の整備作業の確認主任者について
適用外

(h) 確認主任者の業務の指定

確認主任者を選任・任命する場合には、認定事業場は当該確認主任者が確認を行うことができる業務の能力、範囲、航空機型式又は装備品等の型式、作業の内容等について指定すること。この限定を変更又は追加しようとする場合には、認定事業場は変更又は追加しようとする業務について改めて確認主任者の審査を行わなければならない。

(i) 設計検査認定に係る確認主任者について
適用外

(5) 作業の実施方法（規則第35条第5号）

規則第35条第5項に規定する作業の実施方法とは、認定に係る製造の具体的な実施の方法を指す。認定に係る製造の作業の実施方法は、適切に文書化されていなければならない。

作業の実施方法は、航空機又は装備品等の設計者（追加型式設計の承認及びTCL-164による同等追加型式設計承認（以下「STC等」という。）を受けた者を含む。以下「設計者等」という。）が指定する最新の方式（設計者等が設定したマニュアル、サービス・ブレティン等（個別の事項に対応した設計者等のファックスレター等も含む。））に従うとともに、それぞれの事業場の業務の内容に応じて本項に掲げる基準に適合していなければならない。なお、認定事業場がこれらの方法によらない作業を実施する場合は、業務規程に規定した上で国の認可を受けること。

実施方法の内容の適切性及び認定事業場が使用する作業書等（作業指示書、点検票、作業手順書、図面、マニュアル等）を作成する場合の基準は、それぞれ以下の基準に従わなければならない。

(a) 航空機製造検査認定を受けた者が行う法第10条第6項第1号及び法第17条第3項第2号に係る業務

製造の方法は、当該航空機の設計者等が指定する方法とする。これには、製造工程中の機能検査、中間検査及び最終検査を含む。一般にこれらは、航空機の設計者が設定するProduction Inspection Record (PIR) Book等を指す。

製造後に行う検査（新規耐空証明検査に相当）については、(7)項の「検査の実施方法」で定める。

航空機製造検査認定において、当該航空機の部品及び装備される装備品等（当該製造検査認定を受けた者自らが製造しないものも含む）について検査を実施する場合、その検査の実施方法は、当該装備品等の設計者等の指定する方法とする。

(b) 装備品製造検査認定を受けた者が行う法第17条第3項第1号に係る業務

製造の方法は、装備品等の設計者等が指定する方法とする。これには、作業工程中の機能検査等、中間検査及び最終検査を含むものである。一般にこ

れらは、装備品等の設計者が設定するPIR Book等を指す。PIR Book等が設定されていない場合であっても、PIR Bookに類する書類が作成され、これに従って作業が行われるべきである。なお、製造後に行う検査（予備品証明検査に相当する）については、(7)項の「検査の実施方法」で定める。

(c) 特殊工程作業※

特殊工程作業についても、航空機及び装備品等の設計者等が指定する方法に従うこと。特に指定のない場合等においては、AMS、ASTM、MIL STANDARD、JIS、ISO等公知規格に準拠すること。例として以下のようなものがあるが、これらに限られるものではない（これらと同等の公的規格に準拠してもよい。サーキュラーNo. 3-002「特殊工程に対する検査について」参照）。

例：

溶接

JIS W-0901 「航空宇宙用溶融溶接作業者の技能認定基準」

JIS Z-3604 「アルミニウムのイナートガスアーク溶接」

JIS Z-3621 「ろう付作業標準」

JIS Z-3801 「溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3811 「アルミニウム溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3821 「ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3891 「銀ろう付溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

浸透探傷検査

JIS W-0904 「航空宇宙機器の浸透探傷検査方法」

ASTM E 1417 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination

MIL-STD-6866 Inspection, Liquid Penetrant (Nov 22, 1996にCancel、ASTM E 1417に変更)

放射線透過

ASTM- E 1742 Standard Practice for Radiographic Examination

超音波探傷

ASTM E 317 Standard Practice for Evaluating Performance Characteristics of Ultrasonic Pulse-Echo Testing Systems Without the Use of Electronic Measurement Instruments

JIS Z 2350 超音波探触子の性能測定法

Method for Measurement of Performance Characteristics of Ultrasonic Probes

磁粉探傷

ASTM E 1444 Standard Practice for Magnetic Particle Examination

電磁誘導

MIL-STD-1537 Electrical Conductivity Test for Verification of Heat Treatment of Aluminum Alloys, Eddy Current Method

(d) その他

製造については、航空機及び装備品等の設計者等が指定する方法で行うこととなっているが、作業の実施方法に疑問が生じた場合、基準が不明確な場合等に、認定事業場が独自に作業の実施方法を設定する（当該設計者等が指定する作業の実施方法を変更する）場合には、変更された実施方法が設計者等の指定する技術基準に定められた範囲を逸脱しない場合を除き、これらについて国の承認を受けること。

作業の実施方法の変更とは、当該作業における設計者等の指定する実施方法の変更（電気配線経路、ボルト径等の変更等軽微なもの）であって、設計自体に重大な変更を及ぼさないものをいう。なお、設計に重大な変更を及ぼすものについては、型式証明、追加型式設計承認、型式承認、仕様承認の変更を必要とする場合があるため、追加型式設計承認を取得する等注意して対応すること。（認定事業場が設計者等と同一の法人等の場合は、手続きが混同されることがないように特に注意すること。）

(6) 品質管理制度（規則第35条第6号）

(a) 施設の維持管理*（規則第35条第6号イ）

(1)項にて規定する施設の維持管理の適切性の基準は次のとおりとする。なお、設備について借用や共用を行う場合にあっては、所有者又は管理責任者の管理が次の基準を満足していることを借用者又は共用者が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 維持管理

設備（工具等を含む。）の維持管理は、各々の設計者が指定した方法であること。設計者が指定した方法がない場合には、他の類似の機器等を勘案して認定事業場が独自に設定することができる。この場合、その適切性について検証する体制を有していること。点検・検査結果が記録されていること。

c. 精度管理

精度管理の必要な設備（工具等を含む。）について、対応する基準原器へのトレーサビリティが明確であり、その校正の間隔及び方法が当該設備の設計者の指定する方法又は公知規格等に従って行われること。また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合には、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討を行う方法を定めること。更に計測機器等については、校正の間隔（又は有効期間）が使用者に判るように当該機器等に表示されていること。また、校正を必要としないものについては、その旨の表示がされていること。

注:長期間使用しない設備については、業務規程に記載する校正の間隔に関わらず、使用不可の表示を行った上で、作業前に校正を実施することとしても良い。

d. 員数管理

設備（工具等を含む。）の員数について、文書、コンピュータ等による管理を行い、定期的な照合が行われること。

(b) 人員の教育及び訓練（規則第35条第6号ロ）

(3)項で規定する人員の教育及び訓練の適切性の基準は次のとおりとする。

また、教育訓練の実施について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを委託元が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 教育訓練の対象者

訓練の対象には、作業員、確認主任者、検査員のほか、監査員等の間接部門の人員も含んでいること。

c. 必要な教育訓練の特定

人員の採用又は異動を行った場合は、採用者又は異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定すること。

d. 教育訓練の種類

教育訓練は、初期訓練だけでなく、期間を定めて行う定期訓練が含まれていなければならない。また、特別な知識・技能が必要とされる業務を行う者に対しては、特別訓練を行うこと。知識・技能が不足していることが判明した者に対しては、追加訓練を行うこと。

e. 教育訓練の実施方法

教育訓練の実施方法としては、通常業務を離れた教育訓練だけでなく、業務に従事しながら受ける教育訓練（On the Job Training）も含まれる。

f. 訓練カリキュラムの策定手順

訓練カリキュラムの策定にあたっては、職務（確認主任者資格や社内資格等）ごとに必要とされる知識・技能と教育訓練対象者の標準的な知識・技能との差分を分析し、その差分を埋めるために必要な内容（及び定期訓練についてはその頻度）を定めること。

g. 訓練カリキュラム

訓練カリキュラムには、訓練項目ごとに、概要、実施方法、訓練時間及び委託する場合はその委託先を記載すること。

教育訓練対象者が満たすべき要件（技能証明、確認主任者資格、社内資格、訓練履歴、経験等）がある場合は、当該要件を明確にすること（これらの項目・要件は、必ずしも業務規程に記載しなくても良い。）。

ヒューマン・パフォーマンスに関する知識及び技能についても実施され

ること。

領収検査員に対しては、不正品の識別方法及び不正品と疑われる装備品等を発見した場合の航空局への報告の方法等に関する訓練を実施すること。

また、教育資料は、最新の資料に基づくものであり、組織として認知されたものであること。

h. 訓練教官の要件

訓練教官の要件が明確かつその教育訓練の内容に合致していること。

i. 個人評価

実施された教育訓練は、個人毎に評価が行われ（内容に応じて、個人毎の評価が必要ない場合を除く。）、記録されること。

j. 訓練カリキュラムの評価

訓練カリキュラムが適切かつ効果的なものであるか、継続的に評価を行い、必要に応じ、カリキュラムを見直すこと。特に、業務範囲を変更した場合は、訓練カリキュラムの変更が必要かどうか検討しなければならない。また、訓練効果の評価の方法としては、訓練実施直後の個人評価のほか、訓練実施後の実作業において、訓練の効果が現れているかの評価が例として考えられる。

k. 教育訓練の実施計画

教育訓練の実施計画を策定すること。計画は、実施状況を管理するとともに、実施状況に合わせて定期的に見直すこと。

注：教育訓練制度については、FAA AC 145-10 Repair Station Training Programが参考になる。例えば、c.項の「必要な教育訓練の特定」、f.項の「訓練カリキュラムの策定手順」、j.項の「訓練カリキュラムの評価」は、それぞれ、同ACに述べられている "Individual (Employee) Needs Assessment", "Repair Station Needs Assessment", "Measurement of Training Effectiveness"に対応するものである。

(c) 作業の実施方法の改訂（規則第35条第6号ハ）

(5) (d) 項で規定する作業の実施方法の改訂（変更）についての適切性の基準は次のとおりとする。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 変更の内容

変更する内容は(5) 項に従っており、最新のものに従っていること。

c. 無効な実施方法及び手順の取扱

変更により無効となった実施方法が業務に使用されないこと。

(d) 技術資料の入手・管理及び運用（規則第35条第6号ニ）

技術資料は、常に最新、かつ容易に参照できる状態に維持しなければならない

い。なお、技術資料に不正確、不完全又は不明瞭な記述が見つかった場合は、当該内容を記録し、当該技術資料の作成者に通知すること。技術資料の具体例としては、次のようなものが考えられる。

- ① 航空法及び関連する政令、省令、通達、告示等(耐空性改善通報等を含む)
- ② 型式証明、型式設計変更承認、追加型式設計承認、型式承認、仕様承認、その他これに準じるものの技術資料。なお、証明を受けた航空機型式等に適用されている耐空性審査要領等を含むものとする。
- ③ 設計国又は製造国の航空当局からの耐空性改善命令(AD、CN等)
- ④ 設計者又は製造者による資料 (製造図面、試験方法、Instructions for Continued Airworthiness、Flight Manual、Maintenance Manual、Standard Practice Manual、Component Overhaul Manual、Service Bulletin、Service Information等)
- ⑤ 航空機又は装備品等の使用者からの技術情報
- ⑥ 関連する規格等に関する技術書類(JIS、NAS、MIL、ISO、TSO等)

技術資料の入手、管理及び運用についての適切性の基準は次のとおりとする。
なお、技術資料の入手、管理及び運用について委託を行う場合にあっては、委託先が上記の基準を満足していることを委託元(当該認定事業場)が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 技術資料の入手

業務に必要な最新の技術資料を入手できること。

c. 技術資料の管理及び運用

入手された技術資料は、使用する人員の全てに最新のものが提供されること。各技術資料の配布先を明確にするとともに、配布先における当該資料の管理担当者(改訂の差し替えを含む)を定めること。また、認定事業場が管理を行わないものは、作業現場に持ち込んで서는ならない。

d. 無効な技術資料の取扱

技術資料が改廃され、無効となったものは、業務に使用されないこと。

(e) 材料・部品・装備品等の管理(規則第35条第6号ホ)

材料・部品・装備品等の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

なお、材料・部品・装備品等の管理について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満たしていることを委託元が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 保管の方法

保管の方法が明確であって、設計者が指定する方法に従っていること。

特別な方法により保管しなければならない品目（保管温度等が規定されている品目）については、当該品又はその容器等にその旨表示すること。

c. 不良品の混入防止

使用できない材料・部品・装備品等が明確に分離され、それらがそのまま使用できるものとして流用されることのないこと。使用できない材料・部品・装備品等について、使用できない旨を当該品に明示する方法を設定すること。

d. 航空機/装備品製造検査認定以外の業務で扱う材料・部品・装備品等の混入防止

同じ作業場において、航空機又は装備品の整備・改造（航空機の完成後、引き渡しまでに実施する整備を除く。）等、航空機/装備品製造検査認定以外の業務を行う場合には、作業場を分離する等（パーティションの設置、床面の白線表示を含む。）により、材料・部品・装備品等の意図しない混用を防ぐ方法が講じられていること。

e. 在庫管理

在庫管理を行う方法を設定すること。在庫管理は、文書、コンピュータ等で行われなければならない。また、定期的な在庫の照合が行われなければならない。

f. 保管期間

保管期限が規定されている品目に対しては、保管期限管理を行う方法を設定し、当該品又はその容器等にその有効期限を表示すること。

g. その他

材料・部品・装備品等について、航空機使用者等からの支給品がある場合には、その取扱いについて明確にすること。また、混同を防ぐ方法が講じられていること。なお、支給品であっても、認定業務において使用する際の品質管理等は基本的に認定事業場の責任で実施すること。

不正品の購入を防ぐため、部品・装備品の購入先の選定等に際しては、サーキュラーNo.6-014「不正品の疑いがある装備品等の報告について」に従い選定すること。

(f) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の中間検査及び完成検査（規則第35条第6号へ）

ここで言及するのは作業が業務規程に従って実施されていることを保証するために検査員が行うものであり、製造の作業が完了した後（完成後）に行う法規上に定める検査については(7)項に記載する。

a. 認定業務に使用する材料・部品・装備品等の領収検査

領収検査とは、作業に使用する材料・部品・装備品等をその製造者等から購入する際の検査、及び予備品証明、基準適合証等が発行されている製造品又は修理品についてその製造者、修理事業者等から受け入れる際の検査である。領収検査は、原則として認定事業場自らが実施しなくてはならないが、実施場所は認定事業場以外でもよい。なお、同一組織内の認定事

業場以外の他の部門から材料・部品・装備品等を受領する場合にも、領収検査が必要である。これらの領収検査について委託を行う場合には、委託先が本項の基準を満足していることを確認するとともに、当該委託先に対し(h)項の基準に基づく委託管理を行わなければならない。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 領収検査の基準及び方法

領収検査の基準は、使用する材料・部品・装備品等が(5)項で規定される作業の実施方法の中に指定するものに合致していること(不正品でないことを含む。)。また、領収検査の方法はその基準への適合性を判断するのに十分な方法であること。

材料・部品・装備品等のそれぞれについて、検査の際に確認すべき証明等(装備品基準適合証、予備品証明書、FAA Form8130-3、EASA Form One、材料検査の証明書類等)が明示されていること。

また、当該証明等に記載されるワークオーダー、作業ステータス、作業基準、使用時間限界、使用時間等の情報を十分に確認することとなっていること。

(iii) 領収検査を行う者

領収検査を行う者は、前項の領収検査の基準及び方法に基づいて検査を行う能力を有すること。また、検査を行う者(検査員)は、作業を行う者(作業員)等との兼務であっても良い。

(iv) 不具合の処理

(ii)項の基準に不適合としたものが適合品から明確に分離され、それがそのまま使用できるものとして流用されることのないこと。不適合と判定されたものに対し、明確な表示を行うこと。特に、不正品の疑いがある装備品等が発見された場合は、サーキュラーNo.6-014「不正品の疑いがある装備品等の報告について」に従い、航空局に報告を行うこと。

b. 認定業務における航空機又は装備品等の中間検査及び完成検査

中間検査、完成検査とは、認定に係る製造作業の中での検査であり、その中間過程で実施するものを中間検査とし、最終段階で実施するものを完成検査として取り扱う。

なお、完成検査に必要な場合は、機能検査、飛行検査等を含むものとする。

認定業務における航空機又は装備品等の中間検査及び完成検査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 検査の基準及び方法

(5)項に規定する作業の実施方法に合致した検査の基準及び方法であること（作業員自身による検査、作業員から独立した第三者による検査等の検査の形態を含む。）。作業の中で実施される各検査について、作業書等において明確に指示（検査の時期を含む）され、かつ、判定基準（限界値等）が示されていること。なお、整備規程等基準となるマニュアルに設定されている該当する検査項目を引用してもよい。

(iii) 検査を行う者

(ii)項の検査を行うのに十分な能力を有する者が検査を行うこと。事業者はその能力を保証するしきりを有すること。なお、検査を行う者（検査員）は、作業を行う者（作業員）等との兼務であってもよい。

(iv) 検査の結果

(ii)項の検査の結果が記録され、関連する人員に提供されること。検査の結果、不適合となったものについては必要な修正処置を行うか、不適合として明確に分離されること。

(v) 航空機製造検査認定における装備品等の検査

航空機製造検査認定において取り扱う装備品等については、次のように取り扱う。

○ 認定事業場自らが製造するもの

自らの検査制度の中で、適切な検査が行われること

○ 認定事業場以外の製造者が製造するもの

認定事業場からの外注委託として取り扱い、適切な領収検査が行われること。

(g) 工程管理（規則第35条第6号ト）

工程管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 工程管理の内容

作業の工程が、(5)項に規定する作業の実施方法に合致していること。
なお、各工程間の引き継ぎ又は同じ工程における作業人員の交替による業務の引き継ぎの場合であっても、(5)項に規定する作業の実施方法に合致していること。

(h) 業務を委託する場合における受託者による当該業務の遂行の管理（規則第35条第6号チ）

委託には、特殊工程作業の委託等様々な内容があるが、ここでは引き込み外注による委託についても、同様の取扱を行うこととする。委託管理につい

ての適切性の基準は次のとおりとする。

委託元は委託先管理を通じて、委託先が委託された業務に十分な能力を有し、発注に従った業務を実施していることを保証している必要がある。

また、委託先の事業者が事業場認定を有しているか否かに係らず、その委託された業務を適切に実施することについての航空法規上の責任は委託元が担う。すなわち、国の検査の一部又は全部を省略可能とする航空法上の効果を持つ認定事業場としての確認を実施（確認主任者として航空機基準適合証、装備品基準適合証、搭載用航空日誌（滑空機にあっては、滑空機用航空日誌）に署名又は記名押印）できるのは委託元のみ可能である。海外事業者に委託を行う場合についても同様である。

なお、予備品証明を有する装備品及び法第17条第3項の確認がなされ基準適合証が発行された装備品については、この委託管理制度の対象として取り扱わなくてもよい。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 委託先の選定

委託に当たって、委託先の能力（施設、組織・人員、資材、制度等）が委託する業務について十分であることを審査する委託先の選定基準が明確であり、その基準に適合していることについて審査するのに十分な方法で委託先を審査すること。

なお、委託先が認定を受けている場合には、委託する業務が委託先の有する認定の業務の範囲及び限定に含まれていることについて委託先を審査するものとする。

ただし、この場合であっても、事業場の定める選定基準と認定事業場の技術上の基準との相違部分については委託先を審査する必要がある。

c. 委託する業務の範囲

委託する業務の内容が明確に規定されること。

d. 委託先への発注

委託する個々の業務の内容が委託先に正しく通知されること。

例：作業発注書、委託業務指定書（SB等の指定）等

e. 領収検査

委託した業務について、前項の指定するとおりに業務が行われていることを判断するのに十分な、委託元による検査の基準及び方法が明確であること。また、委託先が認定事業場であって、当該認定事業場の受けている認定に係る確認を行った場合にあつては、当該確認がなされていることを判断するのに十分な検査の基準及び方法が明確であればよい。

領収検査は委託元が自ら実施しなければならない。委託先が実施する検査をもって領収検査としてはならない。なお、領収検査は委託先等認定事業場以外の場所において実施してもよい。

f. 委託先の監査

委託先の能力が、委託する業務について適切であることを審査する基準が明確であり、その基準に適合していることについて委託先を適切な方法及び頻度で監査すること。なお、委託先が認定を受けている場合であって、その認定の範囲及び限定に含まれた業務を委託する場合には、この監査は省略してもよいが、委託元認定事業場の基準と委託先認定事業場の基準に相違があり、その相違点についての委託先による内部監査が行われていない場合には、その事項についての委託元による監査が必要である。

g. 監査、検査を行う者

b、e及びf項に規定する監査等については、それぞれを実施できる能力を有する者により実施され、その能力を保証する仕組みを有すること。

(i) 業務の記録の管理（規則第35条第6号リ）

記録の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。なお、記録の保管について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを委託元が保証できなければならない。業務の記録の取扱いを書類に代えて電磁的方法により行う場合には、「電子署名及び電磁的記録に関する一般基準」に従うこと。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 記録の範囲及び内容

記録の範囲及び内容は、認定業務が適切に実施されていることを保証するために十分なものであること。特に、人員の教育訓練の記録については、個人ごとに、少なくとも、氏名、役職、資格、訓練要件及び訓練履歴が記載されていること（必ずしも同一の記録に記載されている必要はない。）。また、技能の証明書又は訓練の修了証明書がある場合は、当該証明書又はその写しが適切に管理されていること。

c. 記録の保管方法及び保存期間

記録の保管方法は、記録の提供が求められた時に、速やかに記録の提示ができるものであること。

認定に係る業務についての記録（確認主任者による確認の記録及び人員の教育訓練の記録を含む。）については、記録の作成日（確認主任者による確認の記録については当該確認の日）から少なくとも2年間保管すること。

注： 航空機使用者や型式証明・型式承認等の保持者における記録保管期間は、この運用指針とは別である。

(j) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査※（規則第35条第6号ヌ）

認定事業場については認定の更新時や立入検査を通じて国による検査が行われるが、技術進歩が急速な航空機関連分野においては、更に認定事業場自らが

繰り返し監査を行い、必要な是正措置を適時適切に取っていくことで、認定業務について関連する法令等への適合性を常日頃維持していく必要があり、またその適合性についての第一義的責任が認定事業場自らにあることをより明確にする必要があることから、監査制度を備えるものである。

a. 監査の責任者

監査については法令等への適合性に最終的責任を有する者である最高責任者の責任において行うことが必要であり、最高責任者自らが監査を行わない場合には、監査を行う者を認定事業場内の人員の中から指名し、監査の結果について直接報告を行わせなければならない。

b. 監査の適切性の基準

監査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。監査を行う組織は、常設の組織でなくてもよいが、監査の計画については、当該組織の下に常時管理されていること。

(ii) 監査の範囲

監査の範囲は、事業場の認定業務全てであること。

(iii) 監査の計画性

監査は計画的かつ定期的に実施されること。主要施設における認定業務については1年の間に、他の施設における認定業務についても2年の間に監査の実施が網羅される必要がある。

なお、監査には、認定業務について変更が生じる場合や、認定を受けた者が必要と判断したときに行う不定期の監査もある。

(iv) 監査の基準

監査の基準は、事業場の認定に係る業務及び関連する業務が航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致しているかどうかであること。なお、監査事項を具体的に記載したチェックリスト等を作成すること。

(v) 監査を行う者

監査を行う者は監査の対象から独立した組織（常時の組織でなくとも良い。）に属し、その監査の対象業務について十分な知識及び経験を有するとともに、品質保証制度及び監査の手法についての社内教育訓練を受けていること。こうした監査員の能力を保証する仕組みとして監査員の社内資格を設けてもよい。

なお、監査を行う者は、所属する部署への監査には携わらないこととなっていること。

(vi) 監査の結果

監査の結果は記録されること。当該記録は監査の責任者に直接報告されること。

(vii) 是正措置

監査において発見された不適合事項については、認定を受けた者

(認定事業場の最高責任者)の責任で是正処置をとること。是正処置の効果については、必要により再度監査を行うこと。

(viii) 監査の記録と提供

監査の結果及びそれに伴う是正処置については記録し、要求があった場合は、国に提供されること。

c. 監査実務の委託

監査の計画、実施、監査結果の処置状況の監視については認定を受けた者自らが責任を担うことが必要であるが、監査の実務を実施する者については前項(v)の能力を有することを認定を受けた者自らが審査し、その監査実施の方法を指定することを条件に、認定事業場外の人員を利用することも可とする。

なお、この場合であっても監査の実務に係る第一義的責任は認定を受けた者自らが担うことは自明である。

(k) 設計書その他設計に関する書類の管理及び当該書類の検査 (規則第35条第6号ル)

適用外

(l) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査 (規則第35条第6号ヲ)

適用外

(7) 検査の実施方法 (規則第35条第7号)

認定事業場による作業が業務規程の作業の実施方法に従って実施されていることについては、(6)(f)項に規定する検査制度を通じて保証される。

規則第35条第7号は、これとは別に、製造作業が完了した後(完成後)に行う法規上定められた検査について規定しているものである。

検査の方法は、それぞれ次のとおりとする。

(a) 航空機製造検査認定(法第10条第6項第1号の完成後の検査)

検査の項目及び実施方法は、当該航空機の設計者が新規製造時に適用すべく指定した地上試験及び飛行試験の項目及び実施方法であること。なお、当該航空機の設計者以外の者による設計変更(STC等による変更)がなされている場合にあつては、必要により当該設計変更に伴う地上試験及び飛行試験を、当該設計変更を行った者が指定する項目及び実施方法に従って行うこと。これらの内容は、航空機の型式証明の際に、飛行試験手順書、Production Flight Test Procedure (PFTP)等で設定されている。設計変更等が行われた場合にあつても、その設計変更で定められた飛行試験手順書、PFTP等に従うこと。

(b) 装備品製造検査認定(法第17条第3項第1号の完成後の検査)

完成後の検査の実施方法は、装備品等の設計者等が指定する機能試験その他の方法であること。

装備品製造検査認定を受けることができる装備品等は、わが国の航空機の型式証明を受けた航空機に装備される装備品等又は型式・仕様承認を受けた装備品等に限定されている。

型式証明を受けた航空機に装備される装備品等については、型式証明の際に、個々の装備品等について設定された完成検査の項目を実施する。

型式承認を受けた装備品等については、「装備品等型式(仕様)承認書」に指定された「認定検査の種類」に規定された項目を実施する。

仕様承認を受けた装備品等の場合には、承認書（及び附属書）に「認定検査の種類」は設定されていないが、原設計者の指定する項目を法定検査として実施すること。内容的には、原則的に製品の完成検査の項目が該当するものと考えられる。

なお、原設計者以外による設計変更がなされている場合にあっては、必要により当該設計変更に伴う機能試験その他の試験について、当該設計変更を行った者が指定する方法に従って実施すること。

(8) 認定を受けた者の責務※（規則第39条の3）

認定を受けた者は、認定事業場における能力が規則第35条の技術上の基準に適合するように維持しなければならない。また、認定を受けた者は、公正に、かつ業務規程に従って認定業務が実施されるよう事業場を運営しなければならない。

例えば、進捗管理・納期厳守等の理由により、基準に適合することが十分に確認されていないにもかかわらず、確認主任者に署名を指示・強要する等不当な圧力をかけることが無いようその旨を業務規程に定める等の対応をとる必要がある。

3-2 派遣方式における技術上の基準

適用外

3-3 講習※

規則第41条の2の規定による講習は、主として関連する法令等の基準や運用事項の啓蒙を図ると共に、航空に関する技術品質情報をタイムリーに提供していくことを目的としている。

この講習は、原則として認定事業場に対して行うものであり、認定事業場の個々の人員や職務を指定して行うものではない。したがって、規則第41条の2で規定される適切な人員とは、事業場において教育訓練等について責任を有する人員等を指している。

受講後は、認定を受けた者の責任において、講習の内容について事業場内の関連する人員に対して教育訓練を行うこと。

3-4 その他*

3項及びこれ以外の項の規定に従って、記録、リスト等をコンピュータにより管理を行おうとする場合は、その利用者に対し、常に最新のものが供給され、またこれらが航空局の要請により随時提示できるよう管理されていること。

4. 確認主任者の確認の方法

4-1 確認の方法

4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）

適用外

4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）

認定事業場の確認主任者が規則第40条第1項の表上欄（次表の左欄）に規定する各確認を行うにあたって確認すべき事項は同表中欄（次表の中欄）に掲げるとおりであり、同表下欄（次表の右欄）に掲げる基準適合証又は航空日誌に署名又は記名押印することにより当該確認主任者は確認を行う。

確認の区分	事 項	基準適合証 又は航空日誌
法第10条第6項第1号 航空機製造検査認定	航空機の製造過程及び完成後の現状について、当該航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。	航空機基準適合証 及び 搭載用航空日誌 (滑空機にあつては、滑空機用航空日誌)
法第17条第3項第1号 装備品製造検査認定	装備品等の製造過程及び完成後の現状について、当該装備品等が法第10条第4項第1号の基準に適合すること。	装備品基準適合証
法第17条第3項第2号 航空機製造検査認定	装備品等の製造過程（装備品等を製造する場合に限る。）及び完成後の現状について、当該装備品等が法第10条第4項第1号の基準に適合すること。	

これら規則第40条第1項の確認の実施方法とは、単に航空日誌及び基準適合証への記入方法のみではなく、認定事業場における組織、人員、業務の実施方法、品質管理制度を踏まえ、選任された確認主任者が自ら具体的にどの様な方法で当該確認を実施するかを明確にするものである。したがって、確認主任者が行う当該確認の

区分毎及び項目毎にその実施方法（書類確認、現物確認等）及び判定基準を明確にする必要がある。これらについては、軽微な作業の場合を除き、当該確認のための手順書、点検表等を作成すること。

規則第40条の確認の区分毎に、確認主任者が確認すべき事項の一般的内容については、以下のとおりである。

(1) 法10条第6項第1号の確認（航空機製造検査認定事業場による確認）

(a) 製造過程

- a. 航空機が業務規程に規定された品質管理制度に基づき、作業の実施方法に従って製造されていること。
- b. 航空機に適用となる耐空性改善通報（当該航空機に装備されている装備品等に適用されるものを含む）が、指定された方法に従って実施されていること。

(b) 完成後の現状

当該航空機の完成後に、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、検査の実施方法に従って完成後の検査が実施され、これに合格していること。また、当該航空機の製造及び完成後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

(2) 法第17条第3項第1号の確認（装備品製造検査認定事業場による確認）

(a) 製造過程

装備品等が、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、作業の実施方法に従って製造され、当該装備品等に適用される耐空性改善通報が指定された方法に従って実施されていること。

(b) 完成後の現状

当該装備品等の完成後に、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、検査の実施方法に従って検査が実施され、これに合格していること。また、当該装備品等の製造及び完成後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

(3) 法第17条第3項第2号の確認（航空機製造検査認定事業場による確認）

(a) 製造過程

装備品等が、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、作業の実施方法に従って製造され、当該装備品等に適用となる耐空性改善通報が指定された方法に従って実施されていること。

(b) 完成後の現状

当該装備品等の完成後に、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、

3-1(7)(b)の装備品等の完成後の検査の方法に準じて検査が実施され、これに合格していること。また、当該装備品等の製造及び完成後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における確認の方法

適用外

4-2 確認主任者の確認の手法

認定事業場は、自らの組織、人員、業務の実施方法及び品質管理制度を踏まえ、選任した確認主任者に具体的にどのような手法により確認（規則第40条）をさせるかについても明確（確認主任者が行う確認の項目毎に）に規定しておかなければならない。確認主任者が上記検査の確認又は確認を行う手法は、次の事項に大別される。

(1) 現物確認

確認主任者が認定に係る航空機又は装備品等の現物に対して、自ら検査等を実施又は検査等に立ち会う確認の手法。確認主任者が現物確認を実施する場合には、確認主任者が確認（規則第40条）を行う事項及びその基準を明確にするとともに、規則第35条第3号の規定に基づき、当該確認主任者が当該確認業務に必要な能力を有している必要がある。

(2) 書類確認

確認主任者が認定事業場及び委託先の人員が作業及び検査を実施したことを書類により確認する手法。これは、個々の作業及び検査が当該認定事業場の業務規程に従って実施されていることを書類において確認するものである。この場合、個々の作業及び検査は規則第35条第3号の規定に基づき、それぞれ当該作業及び検査について十分な能力を有する者により、業務規程に規定する実施方法に従って実施されることが、当該認定事業場の品質管理制度を通じて明確に保証されることが必要である。

確認（規則第40条）については、当該確認を行う確認主任者が、製造過程の全ての過程において航空機又は装備品等の現物に対して自ら検査等を実施又は検査等に立ち会うこと（現物確認）は、現実的に困難な場合が多い。このような場合は、確認（規則第40条）の一部を書類確認により行っても良い。

また、航空機製造検査認定事業場又は装備品製造検査認定事業場が、製造を委託している装備品又は装備品の構成部品について確認（規則第40条）を行う場合にも、当該確認の一部を書類確認により行っても良い。

4-3 基準適合証等

確認主任者は認定に係る確認（規則第40条）を行った場合、規則第41条の規定に基づき、基準適合証の交付又は航空日誌への記入を行う。なお、基準適合証の交付番号簿等を作成し管理を行うこと。（コンピュータ等による管理でもよい。）

(1) 航空機基準適合証の交付等

(a) 認定を受けた者は、法第10条第6項第1号の確認を行うときは、規則第40条及び第41条の規定に基づき、当該確認の証として航空機基準適合証を航空機使用者に交付する。なお、航空機基準適合証の記入要領は付録3-1に記す。ここで発行する航空機基準適合証は、耐空証明書の代わりとなるものではない。また、この航空機基準適合証の有効期間（耐空証明書の交付を受けるまでの期間）は、発行日から15日間である。

(b) (a)項の確認を行った場合は、記録として航空機搭載用航空日誌（滑空機にあっては滑空機用航空日誌）に次に掲げる事項を記入し、確認主任者の署名又は記名押印を行う。なお、発動機及びプロペラの地上備え付け用航空日誌への記入は必要ない。

「航空機搭載用航空日誌への記入要領」

- ① 確認年月日
- ② 「この航空機について、法第10条第6項第1号の規定により確認を行った。」
- ③ (a)項の確認を行った認定事業場名及び認定番号
- ④ 確認主任者の署名、又は、記名押印

(2) 装備品基準適合証の交付等

(a) 認定を受けた者は、法第17条第3項第1号、第2号の確認を行うときは、規則第40条及び第41条の規定に基づき、当該確認の証として装備品基準適合証をその使用者に交付する。ただし、既に予備品証明（法第17条第3項第4号により予備品証明を受けたものと見なすものも含む）又は装備品基準適合証を有するものについては、改めて当該認定事業場により装備品基準適合証を発行する必要はない。なお、装備品基準適合証の記入要領は付録3-2に記す。

(b) 装備品等が発動機及びプロペラの場合は、地上備え付け用航空日誌に次の内容を記入する。

- ① 確認年月日
- ② 「この発動機(又はプロペラ)について、法第17条第3項第1号（又は第2号若しくは第3号）の規定により確認を行った。」
- ③ (a)項の確認を行った認定事業場名及び認定番号
- ④ 確認主任者の署名、又は、記名押印

4-4 電磁的方法による確認又は交付

- (1) 4-1項に規定した確認について、各書類への記載、署名又は記名押印を電磁的な方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018に従うこと。
- (2) 4-3項による航空機／装備品基準適合証の交付を電磁的方法により行う場合は、サーキュラーNo. 6-018に従うとともに、(a)～(d)について満足すること。
 - (a) 航空機／装備品基準適合証の交付を電磁的方法により行うことを、受領者が了解していること。
 - (b) 航空機／装備品基準適合証への署名又は記名押印は、デジタル署名を用いること。
 - (c) 原本の航空機／装備品基準適合証が紙か電磁的方法によるものか、いずれかを特定できること。電磁的方法により交付する場合には、航空機／装備品基準適合証にその旨を明示すること。
 - (d) 何らかの理由により電磁的方法による交付が行えなくなった場合には、当該電磁的方法が利用できるようになるまでは書面により交付すること。

4-5 飛行試験の取扱い

適用外

5. 業務規程の構成と作成要領

5-1 業務規程の位置付け

(1) 業務規程の許可*

業務規程は、認定に係る技術上の基準への適合性を文書化したものであると同時に、認定事業場が業務を行う上で遵守すべき事項を文書化したものである。したがって、事業場の認定を受けた者は業務規程の認可を申請し、国土交通大臣の認可を受ける必要がある。その変更についても国の認可が必要である（法第20条第2項、規則第38条又は第39条）。業務規程を設定又は変更した場合は「業務規程認可書」が発行される。

(2) 業務規程と事業者固有の社内規程等との関係*

国が認可する業務規程は認定事業場が遵守すべき事項について記載されたものであることから、法第20条第5項に規定するように認定事業場の業務はこの業務規程により実施されなければ、業務規程の変更その他認定業務の運営の改善に必要な措置をとることを命ぜられ、業務の停止又は認定の取り消しを受ける場合がある。更に、法上の認定事業場としての機能だけでなく、他の法令の規定を遵守したり、事業者自身の方針等を実現したりするために、事業者自身で固有の社内規程体系を構築し、当該社内規程を、業務規程を補足する附属規程として位置づけることも可能とする。なお、この場合には、5-2-2(4)のとおり、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されるこ

と。

(3) 業務規程と整備規程の関係
適用外

5-2 業務規程の構成

5-2-1 業務規程の内容

業務規程の内容は、法第20条第3項、規則第39条第1項及び第39条の2の規定により、次の事項が記載されていなければならない。また、当該業務規程のみで、認定に係る技術上の基準への適合性が判るものでなければならない。（本サーキュラーに記載される「基準」の丸写しとならないようにすること。）

(1) 認定業務の能力及び範囲並びに限定（規則第39条第1項第1号に係る事項）

業務規程に、認定を受ける業務の能力及び範囲並びに限定の一覧を記載する。

業務の範囲及び限定については、2-2及び2-3項を参考にして業務の能力毎に区分して記載する。また、複数の工場、サテライトについては認定を受ける場合には、各工場、各サテライトにおいて実施する業務の能力、範囲、限定を明確にすること。

なお、同一の事業場において複数の区分の能力の認定を受ける場合は、一つの業務規程を作成すればよい。ただし、全ての能力に共通する記載事項以外については、どの能力に適用されるのかを明確に示す等、業務規程の内容が同規程を使用する者にとって分かりやすいものであること。

(a) 航空機製造検査認定

限定として航空機型式のみを記載する。

(b) 装備品製造検査認定

限定は装備品等の種類及び型式（又は部品番号）を記載する。装備品等の型式が型式又は仕様承認書において系列型で示されている場合にあっては、当該系列型名を記載する。個々の型式又は部品番号については、装備品修理改造認定の種類認定と同様に取り扱う。

作業区分、作業内容は記載しない。

なお、当該装備品等の構成品、部品、材料等についても装備品基準適合証を発行する場合は、その旨業務規程に記載すること。

例：「型式・仕様承認書附属書の部品表において記載される部品、材料を含む。」

(2) 業務に用いる設備、作業場及び保管施設その他の施設に関する事項（規則第39条第1項第2号に係る事項）

(a) 事業場の名称及び所在地を記載するとともに、地図（全体的な所在地及び敷地内で対象となる場所（作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設

等) が判ること。) を記載すること。事業場の施設等が離れた場所にある場合(2-4項のサテライトを含む。)、施設毎に作業場、設備、事務所等をまとめて記載すること。

作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設等については、それぞれの面積、及び温度、湿度、照明、粉塵、騒音等の必要な環境についても記載すること。

(b) *事業場内で使用する設備のうち、計測機器、試験機器、工具等(汎用性のある一般工具等は除いてよい。)について、一覧として名称、製造者名、型式名、定格、精度、用途、点検期間等が記載されていること(主要なものを除き、業務規程の附属規程に記載又はコンピュータによる管理を行ってもよい。)。計測機器、工具類のうち、同一種類でその管理形態が共通のものについては、一括して区分し、記載してもよい。

(c) *同等品を使用する場合には、同等であることを判定するための手続き及び責任について記載すること。

(d) 施設・設備等を借用又は共用している場合には、業務規程において識別されていること。また、どちらが、管理責任を有するのか明記されている必要がある。管理責任を有していない場合であっても、当該設備等を業務において使用する際には、業務規程に従って適切な管理が行われていることを確認しなければならない。なお、作業の都度借用する施設・設備については、それらが借用できない場合には、当該作業を実施することができない旨記載されていること。

(3) 業務を実施する組織及び人員に関する事項(規則第39条第1項第3号に係る事項)

(a) 組織図

業務規程には、認定事業場に係る組織図を記載する。認定事業に係わらない組織についても、全体の組織を把握するため概略について記載すること。この場合、認定に係る部署と係わらない部署が判別できるようにする必要がある。例えば、重工の車輛部門等のように明らかに異なっている場合は記載しなくてもよい。

(b) 最高責任者及び各組織の権限及び責任*

業務規程に最高責任者及び各組織の権限及び責任を記載する。

最高責任者の責任には、少なくとも、3-1(2)(a)a.～c.に掲げる責任が含まれること。

(c) 最高責任者名及び各組織の責任者名*

業務規程に最高責任者名及び各組織の責任者名を記載する。

(d) 監査を行う組織[※]

監査を行う組織について、監査を受ける組織から独立して設定されていることが判るように、業務規程の組織図に記載されていること。

(e) 各組織の所属人員

業務規程に各組織の所属人員の概要を記載する。これらは、組織図に合わせて記載すること。引き込み外注を行っている場合には、その引き込み外注の作業人員を含め当該認定事業場の作業能力と考えられることから、その外注先及び人員数を含めて組織図内に記載することが望ましい。（いわゆる一般の外注とは異なる。）

また、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場合に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務を見直す手順を記載すること。

航空機又は装備品の製造、検査及び確認に従事する者に対し、3-1(3)(b)a.～c.に掲げる事項を遵守するよう記載すること。

(f) 国との連携・調整の組織・人員

適用外

(g) 確認主任者の選任基準

業務規程には、確認主任者の選任基準（経験、資格、受講経歴等）、審査方法及び任命・解任手続きを記載すること。

審査に当たっては、審査表を作成し、業務規程にその様式を記載すること。

(h) 確認主任者の名簿[※]

業務規程には、原則として各確認主任者について氏名、所属及び担当する業務を区別して名簿を記載すること。ただし、選任・解任の要件や手続が明確に業務規程に記載される場合にあっては業務規程に載せる必要はないものとし、選任・解任の度に遅滞なく最新の確認主任者の名簿を業務規程の附属規程として管轄航空機検査官室に提出する旨、業務規程に記載すること。この場合、選任される確認主任者が、自らの業務を確実に把握できることを条件とし、確認主任者の名簿の管理方法・閲覧の方法及び当局への提出の方法を業務規程に記載することとする。

当該名簿には経歴等は記載しなくてもよいが、これらについては、認定事業場が適宜記録を作成し、管理されていればよい。

認定事業場が任命した確認主任者は、名簿に記載することにより、業務を行うことができる（確認主任者の追加又は変更に係る業務規程の変更の取り扱いについては、第Ⅰ部6-4を参照）。なお、確認主任者は、認定事業場内において3-1(4)に従って、確認主任者としての資格を有する者の中から任命すること。

(i) 同等認定における基準

確認主任者の同等認定については、(g)の確認主任者の選任基準とは区別して業務規程に記載すること。同等認定を受けるための教育・訓練の内容について記載すること。

なお、確認主任者のための教育と同等認定を受けるための教育が混同して記載されることがないように注意すること。

(j) 検査員、監査員、その他社内資格者の資格要件、権限及び責任

社内資格者等の任命・解任について、その資格名称、権限、責任を記載するとともに、資格要件、判定基準、判定者、任命者等を含む任命・解任手続きを業務規程に記載すること。特に、検査員については、領収・中間・完成検査を行うことができる者の職名を特定すること。

なお、引き込み外注による委託を行う場合には、委託先の人員に対しても、資格者の資格要件、権限及び責任について、認定事業場の人員と同等な要件を設定し業務規程に記載すること。（委託管理の項に記載しても良い。）

各組織の人員（少なくとも、社内資格を付与される者）については、経歴、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等について、記録を作成の上、この管理について業務規程に記載されていること。当該記録は業務規程に記載しなくてもよい。

特殊工程作業者については、**National Aerospace Standard**等公的規格に準拠した資格とされるよう記載すること。また、社内資格認定には必要とされる定期的な検定（能力、視力、色覚等）が含まれていること。

社内資格の区分ごとに、氏名、所属及び担当する業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新の状態に維持する旨を業務規程に記載すること。

(4) 品質管理制度その他の業務の実施の方法に関する事項（規則第39条第1項第4号に係る事項）

(a) 作業の実施方法を設定するための技術基準

a. 作業の実施方法を設定するための技術基準について記載すること。

例：「認定に係る△△作業の実施方法を設定する場合の基準は、○○○○（設計者等）が指定する□□□□（オーバーホール・マニュアル、パーツ・カタログ、SB等）とする。」

また、特殊工程作業については、設計者等が指定する方法、**National Aerospace Standard**等公的規格に準拠するよう記載すること。

b. 設計者等の指定する基準以外により作業を実施する場合は、次のように記載すること。

例：「設計者等の指定する基準によらず作業を実施する場合は、本規程◇◇項の規定に従い、○○○○（設計者等）及び航空局の承認を受けた後に実施すること。」

設計者等の指定する基準によらない作業について承認を受けたものについては、業務規程に「一覧表」として記載すること。「一覧表」には、関係する文書の文書番号、改訂状況、文書名、承認日等を記載すること。この「国の承認」は、個々の技術指令等の承認としてではなく業務規程の変更（「一覧表」の変更）として承認を受けること。

(b) 作業の実施方法(規則第35条第5号)

作業の実施方法を示した作業書等（マニュアル、図面、点検表、PIR Book、手順書、指示書、不具合処理票等）の作成、審査、承認等の方法について記載すること。当該作業書等については、番号、作業名等を、原則として業務規程に記載することとするが、別途業務規程の附属規程としてCAPABILITY LIST等により管理してもよい。

作業現場において最新の作業書等とそうでないものが混在しないような方法が規定されていること。（現場作業者が最新のものであることを確認する方法が確立されていること。）

a. 航空機製造検査認定事業場

実施される製造作業については、原則全て業務規程に記載すること。

b. 装備品製造検査認定事業場

① 認定を受けた装備品等について個々の作業の限定等がない場合

個々の品目に対する作業書等については、業務規程の附属規程として位置付けられるCAPABILITY LIST、件数が多い場合はコンピュータ等により管理してもよい。

② 装備品等の一部部位を対象に認定を受けている場合

当該作業に対する作業書番号、作業名等を業務規程に記載する。

(c) 不具合処理票等

不具合等が発見された場合に使用する不具合処理票等の作成及び取扱について定め、記載すること。この不具合処理票等には、不具合の内容、処置方法及びその根拠となった基準、処理作業の実施内容等が含まれていること。また、業務規程には不具合に対する処置方法の承認者を明確にしておくこと。

(d) 施設の維持管理*(規則第35条第6号イ)

施設の維持・管理を行う方法（設備（工具等を含む。）の点検・校正の種類、間隔等）、並びに責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。また、精度管理が必要な設備の識別について記載すること。

なお、これらは(2)(a)項で規定される施設（計測器、工具等）の一覧表中に記載してもよい。

施設の維持管理に係る点検・検査結果の記録の方法と記録の保管方法を記載すること。

また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合に、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討

する方法を記載すること。

(e) 人員の教育及び訓練※(規則第35条第6号ロ)

- a. 教育訓練に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。引き込み外注による委託を行っている場合、委託先の作業者に対する訓練及びその管理の責任は、当該外注を行っている認定事業場にある旨記載すること。
- b. 教育訓練の対象者、種類及び実施方法並びに定期訓練についてはその頻度を記載すること。その際、職務（確認主任者資格や社内資格等）と教育訓練との関係が判るように記載すること。
- c. 人員の採用・異動を行った場合に、採用・異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定する方法を記載すること。
- d. 訓練カリキュラムの策定手順を記載すること。
- e. 訓練教官の要件を記載すること。
- f. 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直しの方法について記載すること。
- g. 教育訓練の内容に応じた教育訓練対象者個人の評価方法を記載すること。
- h. 訓練カリキュラムの評価方法を記載すること。

(f) 作業の実施方法の改訂(規則第35条第6号ハ)

- a. 改訂に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 作業の実施方法の改訂の手続きについて設定すること。
- c. 改訂により、無効となった作業書等が、現場において作業に使用されないような方法を設定し、記載すること。

(g) 技術資料の入手・管理及び運用※(規則第35条第6号ニ)

- a. 技術資料の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 最新の技術資料の入手・確認及び承認手続きを定め、記載すること。
- c. 技術資料の改廃後の処理方法を明確にし、記載すること。

(h) 材料・部品・装備品等の管理(規則第35条第6号ホ)

- a. 材料、部品、装備品等の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 材料、部品、装備品等の保管・管理方法について記載すること（同じ作業場において、航空機又は装備品の整備・改造（航空機の完成後、引き渡しまでに実施する整備を除く。）等、航空機/装備品製造検査認定以外の業務を行う場合には、材料・部品・装備品等の意図しない混用を防止する方法を併記すること。）。
- c. 特別な方法により保管しなければならない品目については、その保管方法を記載し、その詳細については社内規程等に明確にしておくこと。

- d. 使用できない材料、部品、装備品等についての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。
 - e. 在庫管理を行う方法について記載すること。
 - f. 保管期限が規定されている品目に対しては、有効期限及びその表示の様式を記載すること。
 - g. 航空機使用者等からの支給品の管理方法について記載すること。
 - h. 不正品の混入を未然に防ぐため、部品・装備品の購入先を選定する上で注意を払う事項を記載すること。
- (i) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の間接検査及び完成検査(規則第35条第6号へ)
- a. 検査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 検査の基準及び方法について記載すること。
 - c. 検査において確認すべき書類等について記載すること。(個々の材料等の領収検査において確認する書類について、業務規程の附属規程に記載してもよい。)
 - d. それぞれの検査の種類に応じて、検査を行う者の資格及び検査の基準等を記載すること。
 - e. 不適合品についての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。不正品の疑いがある装備品等が発見された場合の航空局への報告方法について記載すること。
- (j) 工程管理(規則第35条第6号ト)
- a. 工程管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 作業の計画から、作業の実施、検査の実施、確認、及び記録の管理等の当該認定事業場における主な工程の一連の流れについて、それぞれの工程の担当部署とともに記載すること(フローチャートで表してもよい)。また、工程間の引継の方法について記載すること。
- (k) 業務を委託する場合における受託者による当該業務の遂行の管理^{*}(規則第35条第6号チ)
- a. 委託管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 委託先の選定基準を記載すること。
 - c. 委託先及び委託内容について記載すること。なお、詳細については別途社内規程等に記載してもよい。
 - d. 委託に際しての発注書等による委託内容の明確化の方法について記載すること。
 - e. 委託業務(成果物)の領収検査に係る基準及び方法について記載すること。
 - f. 委託先の監査について、方法、頻度及び監査を行う者について記載する

こと。

(l) 業務の記録の管理※（規則第35条第6号リ）

- a. 記録管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 管理の対象となる記録及び主な様式を記載すること。
- c. 記録の保管方法及び保管期間について記載すること。
- d. 電磁的方法により記録を取り扱う場合は、サーキュラーNo. 6-018に従うこととなっていること。また、電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

(m) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査※（規則第35条第6号ヌ）

- a. 業務の実施組織から独立した組織が行う監査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 施設、部署毎に監査の頻度について記載すること。
- c. 監査の基準は、「事業場の認定業務及び関連する業務が、航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致していること。」として記載すること。
- d. 監査を実施する者について記載すること。なお、監査員としての教育・訓練を修了した者のうち、責任者が監査の都度指名する者とすることもできる。
- e. 記録の様式及び監査結果の報告について記載すること。
- f. 是正処置に係る手続きについて記載すること。
- g. 監査の結果及び是正措置については、国からの要求があった場合に提出するよう規定されていること。
- h. 監査を外部に委託する場合の手続き、方法及び委託先について記載すること。

(n) 設計書類の管理及び当該書類の検査（規則第35条第6号ル）

適用外

(o) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査（規則第35条第6号ヲ）

適用外

(p) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

- a. 検査の基準、項目及び方法について記載すること。
- b. 各航空機型式又は装備品等毎に、検査において適用する作業書番号、作業名称等について記載すること。

(q) ※ 運営方針

3-1項(8)を踏まえ、認定事業場の運営方針、不当圧力の排除等について記載すること。

(5) 確認主任者の行う確認の業務に関する事項（規則第39条第1項第5号に係る事項）

(a) 検査の確認の実施方法（規則第39条の4）

適用外

(b) 確認の方法（規則第40条）

下記の項目のうち、各認定事業場に関連するものについて記載すること。

- a. それぞれの業務について確認する事項及び方法、並びに点検表の様式。
- b. 航空機製造検査認定において、予備品証明及び装備品基準適合証を有していない装備品等を装備する場合の確認方法。
- c. 航空日誌への記入要領。なお、航空日誌への記入は完成後の機能試験・飛行検査等が完了し、全ての不具合が是正されたことを確認した後に行うこと。

(c) 基準適合証の交付（規則第41条）

航空機基準適合証及び装備品基準適合証の記入方法及び様式を記載すること。

(d) 電磁的方法による確認又は交付

a. 電磁的方法による確認を行う場合

電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

b. 電磁的方法により航空機／装備品基準適合証の交付を行う場合

- ①電磁的方法による交付について受領者が了解しなければならないことについて記載すること。
- ②電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。業務規程に、電子署名はデジタル署名を用いることとして記載すること。
- ③紙又は電磁的方法のいずれが原本かを特定し、いずれの方法で交付するか決定する方法を記載すること。

(6) その他業務の実施に関し必要な事項※（規則第39条第1項第6号に係る事項）

5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例

(1) 認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更※

認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更を行う場合の手続きを記載する。
担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページを添えて申請を行う旨記載されていること。申請に当たっての様式等については、第Ⅰ部6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(2) 法第20条第2項（規則第39条）及び規則第38条に係る手続きに関する事項*

業務規程の変更及び現在受けている認定の限定についての変更を行う場合の手続きを記載する。担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページ及びその他参考となる事項を添えて申請を行う旨記載されていること。

申請に当たっての様式等については、第Ⅰ部6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(3) 規則第41条の2に係る講習に関する事項*

国土交通大臣から講習についての通知を受けた場合の手続き（出席者の選定等）及び講習に係る責任の所在について記載する。また、受講後、事業場内において関連する人員に対して教育訓練を行う旨を記載すること。

(4) 社内規程体系が別途ある場合には、その規程体系の概要*

5-1(2)における社内規程体系を構築し、当該社内規程を業務規程の附属規程として位置付ける場合には、業務規程及び他の航空局より認可又は承認された規程（整備規程及び整備規程附属書）との関連を体系的に示し、これらの種類と内容を明確にすること。この場合、業務規程の各章と附属規程の関連が判るように記載することとするが、附属規程の改訂番号を記載する必要はない。なお、この場合には、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

また、業務規程の附属規程の改廃についての責任者及び社内承認手続きについて記載する。

(5) 第Ⅰ部6-5(2)に解説する報告に関する事項*

認定業務の作業中において第Ⅰ部6-5(2)に規定された航空機の安全性に大きな影響を与える不具合事項が発見された場合の報告手続きについて記載する。

手続きには、担当部署、報告者、報告の内容、報告先、報告の時期等について明確にされていること。報告に当たっての様式等については第Ⅰ部6-5項を参照し、業務規程に定められていること。

(6) 飛行試験
適用外

(7) 派遣方式
適用外

5-2-3 業務規程の構成*

業務規程の構成として、附属規程、添付書等を設定して作成しようとする場合は、原則として、当該認定事業場が実施できる業務及び当該業務を行う上で必要な方針、遵守すべき事項等について、実質的内容が網羅されたものでなければならない。（業務規程の附属規程等の呼び出し（列記）のみではならない。）

なお、本書に記載すべき内容のうち、別表等としてまとめて作成するものについても、業務規程の一部として認可の対象となる。業務規程の構成については、5-2-1の記載事項が充足される方法であればよい。構成の例は、付録3-3を参考とすること。また、業務規程に記載する各章及び項目については、一般的に次の内容が含まれていること。

- (1) 当該項目に対する責任者及びその責任の内容
- (2) 目標とする方針
- (3) 方針の実現のために行う方法
- (4) 具体的な実施手順の名称及び規定番号
- (5) 業務規程の本文中に呼び出される主要な様式については、様式番号のみではなく、当該様式を記載すること。

5-2-4 様式*

業務規程の様式は、文書管理業務の合理化の観点から次の指針を指定する。

- (1) 業務規程の用紙は日本産業規格A列4号を標準とする。
- (2) 業務規程は差し替え可能なバインダー方式とする。
- (3) 各ページには認可年月日、変更箇所の表示及び頁番号を記載するものとする。
- (4) 業務規程の表紙には業務規程の名称（「業務規程」「航空法第20条に基づく認定事業場業務規程」等）及び事業者名が記載されていること。
- (5) 事業場認定書、限定変更承認書、業務規程認可書の写しと業務規程の配布先一覧表を業務規程の冒頭で目次の前にファイルするものとする（認定の更新後に、原本を除いて更新前のものを廃棄してもよい。）。また、最高責任者が指名された際に業務規程の申請と併せて提出する様式12について、当該最高責任者が指名されている期間、写しを業務規程に挟み込み保管を行うこと。

5-2-5 その他*

- (1) 有効頁が明確に判るよう、頁一覧表を設け、各頁に対応した発行・改訂日を明記する。また、各頁にも発行・改訂日を記載する。
- (2) 各配布部署の管理（差し替え）責任を明確にすること。
- (3) 業務規程の航空局への配布先は、次のとおりとする。
業務規程の配布は電子媒体で行ってもよい。
 - (a) 海外の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課
 - (b) 特定本邦航空運送事業者の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課、

管轄の地方航空局先任航空機検査官及び駐在航空機検査長とする。

- (c) その他の認定事業場にあつては、管轄の地方航空局先任航空機検査官及び駐在が直接の管轄である場合には駐在航空機検査長とする。

注：初回の認定は本省が行うが、次回以降の更新にあつては、変更・追加を含め全て地方局の管轄（海外を除く。）となることから、初回認定時を除き、配布先として本省を除くこととする。

6. 認定関係の手続き

6-1 検査の種類

航空機/装備品製造検査認定に係る航空局による第 I 部 6-1(3)、6-2(4)、6-3(3)及び6-5(1)の検査には、その目的によって次の2種類の検査が含まれる。

a. 品質管理立入検査 (System Audit)

製造又は加工する品目の区分に応じて、当該事業場が設定した品質管理制度に適合しているかどうかについて以下を検査することを目的とする。

- (i) 認定業務の対象である製造品が適合性証明済みの設計データに合致することを保証するための十分な品質管理制度であるか。
- (ii) 当該品質管理制度を適用すべき工程について、その制度が確実に適用されているか。

具体的には、申請者の業務規程に定める品質管理の制度が適用可能であること及び適切に適用されていることを確認するために、施設、組織、検査制度、作業者の資格制度、記録管理の方法などについて実地検査を行う。

検査にあたっては、ある製造品、加工等（特殊工程を含む）に着目して検査を実施するサンプリング検査の手法を用いてもよい。

なお、当該事業場の委託先に対する品質管理立入検査についてはサーキュラー No. 2-002「製造検査認定事業場に係る委託先への立入検査について」に従うものとする。

b. 製造能力立入検査 (Product Audit)

製造又は加工する品目の区分に応じて、品質管理立入検査と併せて実施する立入検査であつて、製造又は加工した製造品が、指定する設計データに適合しているかどうかを検査することを目的とする。

具体的には、製造又は加工した製造品が、当該事業場において指定する設計図面、作業指示書等に記載された設計データに適合していることについて、製造又は加工した製造品の一般的外観、寸法、機能、表示等を確認することによって検査し、また、製造又は加工にあたって適切な器具、機材等を使用しているか、計測機器等は適切に管理されているか等について実地検査を行う。

検査は、当該事業場が実施する完成検査等に立ち会って、検査の結果を確認することにより行うことを基本とするが、場合によっては、検査記録等の書面の確認により行ってもよい。

また、検査にあたっては、ある製造品、加工等（特殊工程を含む）に着目して検査を実施するサンプリング検査の手法を用いてもよい。

なお、当該事業場の委託先に対する製造能力立入検査についてはサーキュラーNo. 2-002「製造検査認定事業場に係る委託先への立入検査について」に従うものとする。

付録 3-1 航空機基準適合証の記入要領

記入については日本語表記とし、年月日については必ず西暦表示で記入すること。

1. 交付番号

基準適合証の交付番号を次のとおり記入する。

数字3桁 - 数字4桁 - 数字3桁
(事業場認定書の番号) (交付年度を西暦で4桁) (事業場固有の連番)

例：事業場認定書の番号が001で2000年度の交付で当該事業場20機目である場合
001-2000-020

2. 交付年月日

基準適合証の交付年月日を西暦表示で記入する。

3. 認定事業場の名称

事業場認定書に記されている事業場の名称を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。

4. 認定事業場の所在地

認定事業場の所在地を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。

5. 確認年月日

認定事業場が確認を行った日を西暦表示で記入する。

6. 確認主任者氏名

確認を行った確認主任者が署名又は記名押印を行う。署名が判読しにくい場合には直下に記名すること。

7. 国籍記号及び登録記号

確認を行った航空機の国籍記号及び登録記号を記入する。

8. 航空機型式及び製造者

確認を行った航空機の型式及び製造者名を記入する。

9. 航空機製造番号

確認を行った航空機の製造番号を記入する。

10. 耐空類別

確認を行った航空機に適用した耐空類別を記入する。

11. 使用者の氏名又は名称及び所在地

確認を行った航空機の使用者の氏名又は名称及び所在地を記入する。

12. 適用される航空法第10条第4項の基準

確認を行った航空機に適用される航空法第10条第4項の号番号を丸で囲む。

注：航空機基準適合証は本紙を航空機使用者に交付し、複写を認定事業者が少なくとも2年間保管すること。

付録 3-2 装備品基準適合証の記入要領

記入については英語表記でもよい。なお年月日については必ず西暦で記入すること。

1. 日本国

基準適合証に係る制度を監督する国の名称を示す。
あらかじめ「日本国Japan」が印刷されていること。

2. 装備品基準適合証

本証明証のタイトルを示す。
あらかじめ「装備品基準適合証AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE」が印刷されていること。

3. 証明番号

認定事業場毎に、基準適合証のトレースができるような番号を記入する。番号体系は認定事業場の判断による。

4. 認定事業場名称

事業場認定書に記された事業場の名称を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。事業者のロゴがある場合は、ここに印刷しても良い。

5. 伝票番号、作業指示番号

事業者の自由使用欄であり、伝票番号や作業指示番号等、顧客との連絡に必要な事項を記入することが通例である。

6. 品目番号

この基準適合証で2以上の種類の装備品等について記載する場合、この欄に1から連番を記入することで、2以上の種類の装備品等を記載することができる。1つの装備品等について使用する場合は使用しない。

7. 名称

作業を実施した装備品等の名称を記入する。

8. 部品番号

作業を実施した装備品等の部品番号を記入する。

9. 数量

作業を実施した装備品等の数を記入する。

10. 製造番号

作業を実施した装備品等に製造番号がある場合にはその番号を記入する。

11. 状況／作業内容

実施した作業の内容を記入する。

(例) 新規製造 (MANUFACTURED)

12. 備考

以下のような航空法に規定する基準及び手続きによらないで確認される事項があれば記載する。(欄13との関連による)

- ・ 輸出先の国による特別要件、特別付加要件
- ・ 我が国の航空法に基づく技術基準のうち、国土交通大臣が適用除外としたもの等

その他、参考として作業を実施した装備品等についての追加情報を記入する。

(例)

- ・ 製造年月日
- ・ Shelf life data
- ・ TCD、AD、SBとの関係

(TCD、AD、SB等の番号だけでなく、「AD〇〇を実施済み」のように明確に記載すること。)

13. 基準適合証の証明内容

あらかじめ印刷されていること。

14. 確認主任者の署名又は押印

確認主任者の署名又は押印を行う。

15. 認定事業場番号

認定事業場の番号を記入する。あらかじめ印刷されていることが望ましい。

16. 記名

確認主任者の名前を記入する。

17. 確認の年月日

確認をした年月日を西暦で記入する。日／月／年の順番で記入する。

<18から22は適用外>

注： 装備品基準適合証は本紙を装備品等使用者に交付し、複写を認定事業者が少なくとも2年間保管すること。

付録 3-3 業務規程の構成例

ここに示す業務規程の構成は、航空法施行規則第39条第1項に掲げられた業務規程の記載事項の順及び同規則第35条の認定基準及び第39条の2の業務規程の技術上の基準の記載の順を最大限尊重し、本サーキュラーの記載事項を勘案して作成したものである。

記載事項の区分方法や記載順序等は、これを使用する事業者の事情により、適宜変更してかまわない。

構成（目次）例	航空法/施行規則 参照条項	サーキュラー 参照項番号
第1章 一般		
1.1 業務規程及び社内規程の体系		5-1
1.2 認定に係る業務の能力及び範囲並びに限定の一覧	法 20、規 33	
1.3 認定に係る業務の変更に係る手続	法 20、規 38	6-2、6-3
1.4 業務規程の変更に係る手続	規 39	6-4
1.5 不安全事故報告の手続	法 134	6-5
1.6 国土交通大臣の講習受講の手続	規 41 の 2	3-3
1.7 業務規程の遵守等	規 39 の 3	3-1(8)
1.8 その他		
第2章 施設	規 35-1 (35条1号)	3-1(1)
2.1 施設の一覧		
2.2 施設の配置状況		
第3章 組織及び人員	規 35-2、-3	3-1(2)、(3)
3.1 組織図		
3.2 最高責任者その他各組織の権限及び責任		
3.3 最高責任者その他各組織の責任者名及び所属人員の概要		
3.4 確認主任者の選任基準及び名簿	規 35-4	3-1(4)
3.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者の資格要件、権限及び責任		
第4章 作業の実施方法	規 35-5	3-1(5)
4.1 実施の方法		
4.2 その他の方法による場合の手続		
第5章 品質管理制度	規 35-6	3-1(6)
5.1 施設の維持管理制度	規 35-6 イ	3-1(6)(a)
5.1.1 設備（工具、試験機器を含む。）		
5.1.2 作業場		
5.1.3 保管施設		
5.2 教育訓練制度	規 35-6 ロ	3-1(6)(b)

5.2.1 訓練カリキュラムの策定手順		
5.2.2 各教育訓練		
5.2.3 訓練教官		
5.2.4 確認主任者への教育訓練等の内容		
5.2.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者への教育訓練等の内容		
5.2.6 その他人員への教育訓練等の内容		
5.2.7 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直し		
5.2.8 訓練カリキュラムの評価方法		
5.3 作業の実施方法の改訂制度	規 35-6 ハ	3-1(6)(c)
5.4 技術資料の管理制度	規 35-6 ニ	3-1(6)(d)
5.4.1 技術資料の入手方法		
5.4.2 技術資料の改訂、配布その他の管理の方法		
5.5 材料、部品、装備品等の管理制度	規 35-6 ホ	3-1(6)(e)
5.5.1 保管の方法		
5.5.2 不良品の混入防止の措置方法		
5.5.3 在庫管理の方法		
5.6 検査制度	規 35-6 ヘ	3-1(6)(f)
5.6.1 材料、部品、装備品等の領収検査の方法及び判定基準		3-1(6)(k)
5.6.2 航空機又は装備品等の工程（中間・完成）検査の方法及び判定基準		
5.7 工程管理制度	規 35-6 ト	3-1(6)(g)
5.8 委託管理制度	規 35-6 チ	3-1(6)(h)
5.8.1 委託先の選定基準		
5.8.2 委託業務の委託先及び内容一覧		
5.8.3 委託業務の発注及び領収の方法		
5.8.4 委託先の監査		
5.9 記録管理制度	規 35-6 リ	3-1(6)(i)
5.9.1 記録の範囲及び内容		
5.9.2 記録の保管方法及び期間		
5.10 内部監査制度	規 35-6 ヌ	3-1(6)(j)
5.10.1 内部監査の実施方法		
5.10.2 内部監査の結果の取扱い		
第 6 章 法定検査の実施方法	規 35-7	3-1(7)
6.1 実施の方法及び判定基準		
第 7 章 確認主任者の確認の方法	規 39 の 4、	4
7.1 確認主任者の確認の方法	規 40、規 41	4-1、4-2
7.2 航空日誌又は基準適合証の取扱い		4-3

第Ⅳ部 航空機整備改造認定 / 装備品修理改造認定

第 IV 部 航空機整備改造認定／装備品修理改造認定

目 次

1. 概要	4
2. 認定の枠組み	4
2-1 業務の能力	4
2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）	4
2-3 認定の限定（規則第33条第2項）	4
2-4 事業場の形態	6
2-5 認定の有効期間	7
2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件	7
3. 認定の基準	8
3-1 認定の基準	8
(1)施設（規則第35条第1号）	8
(2)組織（規則第35条第2号）	9
(3)人員（規則第35条第3号）	10
(4)確認主任者の基準（規則第35条第4号）	11
(5)作業の実施方法（規則第35条第5号）	16
(6)品質管理制度（規則第35条第6号）	18
(7)検査の実施方法（規則第35条第7号）	29
(8)認定を受けた者の責務（規則第39条の3）	29
3-2 派遣方式における技術上の基準	30
3-3 講習	31
3-4 その他	31
4. 確認主任者の確認の方法	31
4-1 確認の方法	31
4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）	31
4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）	31
4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における 確認の方法	33
4-2 確認主任者の確認の手法	34
4-3 基準適合証等	34
4-4 電磁的方法による確認又は公布	37
4-5 飛行試験の取扱い	37
5. 業務規程の構成と作成要領	38

5-1 業務規程の位置付け.....	38
5-2 業務規程の構成.....	38
5-2-1 業務規程の内容	38
5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例	49
5-2-3 業務規程の構成	51
5-2-4 様式	51
5-2-5 その他	52
付録 4-1 装備品基準適合証の記入要領.....	53
付録 4-2 業務規程の構成例.....	56
別表1 装備品の種類と業務範囲	59

1. 概要

第IV部では、以下の能力に係る事項について定める。

- ・ 航空機の整備又は改造の能力（以下「航空機整備改造認定」という。）
（法第20条第1項第4号）
- ・ 装備品の修理又は改造の能力（以下「装備品修理改造認定」という。）
（法第20条第1項第7号）

認定事業場制度全般に共通する事項については、第I部「共通項」に定める。

2. 認定の枠組み

第I部 共通項を参照すること。

2-1 業務の能力

- (1) 航空機の整備又は改造の能力（以下「航空機整備改造認定」という。）（法第20条第1項第4号）

航空機を整備又は改造する能力。

- (2) 装備品の修理又は改造の能力（以下「装備品修理改造認定」という。）（法第20条第1項第7号）

装備品等を修理又は改造する能力。

2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）

第I部 共通項を参照すること。

2-3 認定の限定（規則第33条第2項）

第I部 共通項に規定する限定についての詳細は、以下のとおり。

- (1) 航空機整備改造認定における限定

規則第33条第2項に規定する作業の区分及び作業の内容についての限定は、規則第5条の6の表による。更に、航空機全体の作業に係る認定ではなく、航空機の整備改造等の特定作業に係る業務を実施することができることとし、次に掲げるような作業に限定した認定を行うことができる。

- (a) 航空機の特定の改造作業

航空機の特定の改造作業については、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：薬剤散布装置の装備
座席配置の変更（新たな形態への変更）

(b) 航空機の特定の整備作業

航空機の特定の整備作業については、取り外し、洗浄、検査、修理、取付等の一連の作業を一括して実施するものとし、以下のような例があげられる（これらに限られるものではない。）。

例：BRAKE、WHEELの交換

ATA25の客室整備作業

座席配置の変更（当該機に対し既に認められた形態への変更）

これらの作業は、定例整備等の一部として実施される場合、当該作業のみについて法第19条第1項又は法第19条の2の確認を行うことはできない。また、原則として、他の項目と並行して作業が実施される場合にも、当該作業のみについて法第19条第1項又は法第19条の2の確認を行うことはできない。これらの作業については、作業を実施した航空機が当該確認により航空の用に供することができなければならない。よって、原則として、当該航空機に対する全ての作業が適切に終了したことについて、まとめて法第19条第1項又は法第19条の2の確認を実施する必要がある。ただし、定例整備等において不具合が判明し、当該不具合修理等が作業の区分又は作業の内容の限定の範囲外となる場合等にあつては、当該作業のみについて他の認定事業場が作業を実施し、法第19条第1項又は法第19条の2の確認を行うことができることとする。

この場合の業務の範囲及び型式は、当該作業が実施される航空機が該当する業務の範囲及び型式とする。作業の区分及び作業の内容の限定については、規則第5条の6の表による。これらは具体的に業務規程に記載する、又は作業の概要を業務規程に記載した上で作業の内容の詳細（作業カード等で限定されるもの）については業務規程の附属規程（業務規程ではないが当該業務規程から呼び出され、これを補足するもの）にCAPABILITY LISTとして作成し、航空局へ届出ること。記載例としては次のようなものが考えられる。

「実施できる作業の内容の詳細については、「（業務規程の附属規程）X X X X」に定める。また、これらの作業の追加、削除の手続きに関する細目については、「（業務規程の附属規程）X X X X」に定める。」

注：「日本国国土交通省航空局とカナダ運輸省航空局間の整備に関する技術取決め」（Technical Arrangement for Maintenance: TA-M）（サーキュラーNo.7-001「外国との航空安全に関する相互承認協定等について」参照。）に基づき、我が国の認定を受けた、カナダに所在する航空機整備改造認定事業場については、上記の規定にかかわらず、カナダ航空規則（Canadian Aviation Regulations）及びStandard に基づく限定の区分

によるものとする。なお、事業場認定書の限定の欄には、「カナダ運輸省航空局（TCCA）が認めた限定」と記載される。

(2) 装備品修理改造認定における限定

装備品等の種類と業務の範囲の関係の例を「別表1」に示す。

業務の範囲のうち、「ピストン発動機」、「タービン発動機」、「可変ピッチ・プロペラ」、「回転翼」及び「トランスミッション」については、型式の限定を行う。これら以外の装備品等については、「装備品等の種類」のみの限定とし、装備品等の型式についての限定を行わないことができる。よって、取り扱う装備品等の型式及び作業の内容については、業務規程の附属規程の一部としてCAPABILITY LISTを作成し、航空局へ届出ること。これらについては申請者の希望により、装備品等の種類の限定とせず、装備品等の型式の限定を行うことができる。

重要装備品以外の装備品等に係る種類の限定は、基本的にサーキュラーNo. 1-004「装備品等型式及び仕様承認に係る一般方針」第V部等を参考とする。装備品等の内部部品等に係る事業場認定の場合、装備品等の種類は当該内部部品等が一部を構成する装備品等の種類に基づいて限定する。また、当該内部部品等のみの修理改造の認定においては、当該装備品等全体に対する修理改造が実施できるものではないことから、当該内部部品等の部品名を限定として業務規程に記載することとし、部品番号及び作業の内容については、上記と同様に業務規程の附属規程にCAPABILITY LISTとして作成し、航空局へ届出ること。

2-4 事業場の形態

(1) サテライト方式*

同一の事業者が地理的に離れた2地点以上の場所において認定に係る業務を行う場合において、その品質を管理する制度が同一である場合には、一つの認定により取り扱うこととし、認定を地方、海外基地についても（以下「サテライト認定」という。）受けることができることとする。

その際にはサテライト毎に、その能力に鑑み、作業区分、作業内容等の業務の限定が行われる。

なお、航空運送事業者の定期便の就航地において定期的に機体整備業務を実施するか、又は恒常的に機体整備業務を実施する体制を維持している航空機整備改造認定事業場は、当該就航地についてサテライト認定を受けること。すなわち、(2) (b) 項に基づく派遣方式により、整備を実施することはできない。

(2) 派遣方式

業務規程に規定された施設以外の場所において、必要な機材等を搬入し、整備士等を当該場所に派遣して整備又は改造を行うことを言う。

なお、航空運送事業者における就航地等の特定の地点（不定期便に係るものを除く。）について、整備士が航空機に搭乗し、現地において整備を行う場合には、

派遣方式ではなく、サテライト認定として取り扱うものとする。

以下のような場合に、認定事業場からの派遣による認定業務の実施を認める。

(a) やむを得ない事由による場合

(例)

- ・ 緊急時
- ・ 不定期便の就航地において飛行間点検を行う場合
- ・ 航空機の購入・売却時のフェリーフライトの出発地及び中継地において飛行前点検を行う場合

(b) 認定事業場の施設外の場所(必ずしも特定されていなくてもよい)において繰り返し特定の整備又は改造を行う場合

(注) 本項は、航空機や発動機の整備改造を専門に行う事業(いわゆるMRO事業)を行う者が、複数の航空運送事業者から整備業務をその都度(不定期に)受託し、派遣方式によりこれを行うことを前提とした項である。したがって、航空機整備改造認定事業場であって、航空運送事業者として自らが運航する航空機の整備を主な目的とする者は、本項に基づく派遣方式により当該航空機の整備を行うことはできない。また、航空運送事業者が、自らの能力の範囲内である整備作業を実施する場合には、原則として、当該整備作業を実施できる自社の施設において自らが実施する必要がある、本項に基づく派遣方式により整備作業を委託することはできない。

(注) 本項に基づく派遣方式による整備を行う場合には、認定事業場の施設、組織、人員等について、それを前提とした体制が必要となる。

なお、この派遣による業務については、予め、派遣時の体制や方法について業務規程に規定し、国の認可を受けていることが必要である。

また、派遣により認定に係る業務を実施する場合には、原則、作業着手前にその通報を当該事業場を管轄する航空局(「3-2 派遣方式における技術上の基準」参照)に行わなければならない。(TA-Mに基づき、我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。)

2-5 認定の有効期間*

認定に係る有効期間は2年とすることが規則第37条に規定されている。

2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件

適用外

3. 認定の基準

3-1 認定の基準

(1) 施設（規則第35条第1号）

ここに規定する施設とは、単に建物をいうのではなく、認定業務の実施に必要な設備、作業場、保管施設等を総称しているものである。

(a) 設備（規則第35条第1号イ）

a. 必要な設備

認定業務に必要な設備とは、認定業務の対象である航空機や装備品等の設計者、製造者等が必要として指定する設備であること。なお、設備には、業務に使用する計測機器、試験機器、工具等も含まれる。

設計者、製造者が指定する設備と同等以上のもの（以下「同等品」という。）を使用する場合は、同等であることを判定するための手続き及び責任を明らかにすること。

b. 事務所

認定事業場の組織としての行動を重視する観点から、その認定を取得する各場所（サテライト等）において連絡機能を有する事務所を有していなければならない。事務所とは、単なる作業員等の控え室ではなく、工程管理、技術部門の事務室、技術資料等の管理室等である。

なお、認定事業場以外の場所で業務を行う場合にあっては少なくとも連絡機能は必要である。

(b) 作業場*（規則第35条第1号ロ）

認定業務に必要な設備を有する作業場は、認定業務を行うために十分な面積を有するとともに、認定に係る業務の対象である航空機や装備品等の設計者、製造者等が必要として指定する環境（換気、照明、温度、湿度、粉塵、騒音等）下にあるものであって、作業員に過度な負担をかけることなく作業を実施できるものであること。

なお、塗装、洗浄、溶接、電気・電子機器の点検・修理、機械加工等専門の作業を実施する作業場は、環境汚染や他の作業場での作業に影響を及ぼすことのないよう、必要に応じて隔離すること。

(c) 保管施設（規則第35条第1号ハ）

適切に保管するための施設とは、保管対象物について、その設計者、製造者等が必要として指定する保管環境を有し、必要な容積を備えたものであること。

また、ラック、トレー、スタンド等の適切な設備で保管する等の方法により、保管対象物を適切に分離すること。

なお、保管の対象物としては、材料、部品、装備品の他に計測機器、試験機器、工具等が想定される。

注： 接着剤等についても、保管温度が規定されている場合があるので注意する

こと。

(d) 施設・設備等の借用

作業場、保管施設、設備等は、必ずしも自ら保有していなくても良いが、作業実施時に借用できることが明確であり、借用できない場合にはそれに係る業務を実施してはならない（作業の都度借用する施設・設備については、それらが借用できない場合には、当該作業を実施することができない。）。

借用品目について、当該認定事業場の基準（相手先ではない）に従って適切な管理が行われていることの定期的な確認が、当該認定事業場により実施されなければならない。

作業の都度借用することが想定される場合には、当該施設・設備が当該認定事業場の基準に適合していることを確認する方法を設定しておかなければならない。

2-4(2)項の派遣を行う場合であって、派遣先の施設・設備等を借用することが想定される場合の取扱いについては、3-2項に従うこと。

(2) 組織（規則第35条第2号）

(a) 最高責任者*

認定事業場は、認定業務に係る最高責任者を指名すること。最高責任者は、認定事業場に関する法令（航空法及び航空法施行規則）及び本サーキュラー（以下「関連法令等」という。）に基づき、認定業務を確実に遂行するため、認定事業場全体に対する権限及び以下に示す責任を有し、最高責任者として航空局と主要な調整を担う。

- a. 認定業務を実施するために必要な全ての人員、施設等を利用可能にすること。
- b. 安全及び品質に関する方針を確立し、推進する体制を整えること。
- c. 関係法令等の基本的な理解を示すこと。

最高責任者は、指名された際に、上記の要件を遵守することについての表明を行うこと（様式12参照）。

(b) 適切な分担*

適切な分担とは、認定業務が、事業場を構成する各組織又は各組織の責任者に過不足なく分担されていること。

認定事業場が各組織の責任者を指名するにあたっては、当該責任者が、その知識、経験等の経歴に照らし、当該組織において分担する認定業務に係る責任を果たすことが見込まれる者であること（様式13参照）。

(c) 組織の意味*

組織は、その権限、責任、相互関係が明確で、業務の遂行に支障のない場合には、必ずしも個々の業務毎に独立・細分化している必要はなく、また、組織間の兼任や構成人員の数にもこだわらない。

(d) 国との連携・調整の組織・人員
適用外

(3) 人員（規則第35条第3号）

(a) 適確に実施することができる能力

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な能力を有すること。能力を保証するしくみとしては、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等の受講歴による能力区分等がある。

検査に直接従事する者（以下、「検査員」という。）については、(6)(f)項に規定する検査制度に対応した十分な能力を有する資格制度のもとに、承認されていること。

特殊工程作業に従事する者は、航空機及び装備品等の設計者等が指定する資格制度に従うこと。特に指定の場合等においては、最新のNational Aerospace Standard等公的規格に準拠した資格制度のもと、承認されていること。

例

JIS W-0905 「航空宇宙用非破壊検査員の技量認定基準」

JIS-Z-2305 「非破壊試験技術者の資格及び認証」

NAS-410 Certification & Qualification of Nondestructive Test Personnel

AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

（上記例については、これらに限られるものではなく、航空機等の設計者等の指定が無い限り、同等な他の公的規格に準拠してもよい。）

各組織の人員のうち、少なくとも社内資格を付与する者については、資格の区分ごとに、氏名、所属及び担当する業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新のものを維持すること。

(b) 適切な配置

事業場の各組織の人員は、各組織の業務を遂行するために十分な数を有していなければならない。また、業務が拡大する場合においては、人員数の不足が業務の適切性を確保する上で問題となる例が多いことから、定量的に把握できることが必要である。さらに、業務量の増加や稼働人員の減少のため、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場合（繁忙期など特定の時期のみや、夜間・早朝など特定の時間帯にのみ人員数の不足が生じる場合も含む。）に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務計画を見直す手順を備えなければならない。

また、当該認定に係る航空機の整備改造又は装備品の修理改造及び確認に従事する者については、以下の事項が遵守されること。

- a. 安全かつ的確に業務が行えないような体の不調等を感じたときは、整備又は修理並びに改造に係る業務を行ってはならないこと。

b. 酒気を帯びた状態（体内にアルコールを保有する状態をいう。）の間、及び薬物の影響により正常な業務ができないおそれがある間は、整備又は修理並びに改造に係る業務を行ってはならないこと。

c. 法律で禁止された薬物の使用に依存してはならないこと。

d. 本邦の航空運送事業者からサーキュラーNo. 4-004のII. 2-3-2に定める運航前整備を受託する場合には（自社の航空機の運航前整備を実施する場合を含む。）、サーキュラーNo. 4-022「航空機乗組員等のアルコール検査実施要領」に基づく整備作業開始前のアルコール検査を実施^(注)すること。

(注) 海外の事業者であっても、原則として、国内と同等の基準とするが、外国の法令等によりアルコール検査等を実施できない場合であって、委託元の航空運送事業者の整備規程に他の同等の方法が定められている場合は、当該他の同等な方法によることができる。

(4) 確認主任者の基準（規則第35条第4号）

選任基準は、航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者であって以下に規定する資格及び経験等を有するもの、又は国土交通大臣がこれと同等と認めた者でなければならない。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機整備改造	(整備に係る確認主任者の場合) 認定業務に対応した ・ 等級整備士 ・ 航空工場整備士	3年以上 3年以上
	(改造に係る確認主任者の場合) 認定業務に対応した ・ 一等航空整備士又は二等航空整備士の資格を有し、当該改造に係る型式の航空機の改造に関する教育訓練を修了した者 ・ 航空工場整備士	3年以上（当該改造に係る型式の航空機の改造についての経験に限る。） 3年以上
装備品修理改造	認定業務に対応した航空工場整備士	3年以上
	工学に関する学科の ・ 大学卒業者（短期大学を除く。） ・ 短期大学又は高等専門学校卒業者 ・ 専門職大学の前期課程修了者	3年以上 5年以上 5年以上

(a) 「認定業務の経験」について

「認定業務の経験」については、以下のものを指す。

- ・当該事業場で受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験
(当該業務の限定及び範囲に応じたものに限るが、別に定めがある場合を除き、確認主任者として選任しようとする型式の航空機に係る業務に限るものではない。同一の事業場において、選任しようとする型式と耐空類別が同じである他の型式の航空機に係る業務を行った経験年数は、認定業務の経験に算入することができる。これ以外の場合（事業場又は耐空類別が異なる場合）における経験年数の算入方法については、航空局と調整すること。)

(b) 「航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者」について*

「航空法規」とは、航空法、関連省令、関連通達等のうち認定業務を実施する上で必要となるものを指し、「品質管理制度の運用」とは当該事業場における規則第35条第6号に掲げられた品質管理制度の運用の体系、方法等を指す。なお、これら確認主任者への教育及び訓練は、規則第35条第6号ロの教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、教育及び訓練の内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任されている者についても行われなければならない。

また、4項の「確認主任者の確認の方法」で、確認主任者に現物確認を行わせる場合には、確認主任者に対し上記の資格・経験に加えて当該現物確認を実施するために必要な能力についても要件として設定しなければならない。

(c) 「認定業務に対応した一等航空整備士、二等航空整備士（一等航空運航整備士又は二等航空運航整備士）の資格」について

確認を行おうとする航空機の型式について必要とする限定を有し、かつ、確認を行おうとする作業の区分（規則第5条の6）を業務範囲（法第28条）に含む整備士の資格をいう。

(d) 「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」について

航空機整備改造認定に係る認定業務の項における「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」とは、航空法施行規則の一部を改正する省令（平成12年運輸省令第28号。以下「改正省令」という。）による改正前の規則の規定による「機体関係」の限定を有していた航空工場整備士の資格又は改正省令による改正後の規則の規定による「機体構造関係」及び「機体装備品関係」の限定を有する航空工場整備士の資格をいう。（注）なおこの場合、確認主任者に任命しようとする航空工場整備士は、確認を行おうとする航空機の型式、作業の内容等に固有な事項に係る教育及び訓練を修了し、かつ、認定業務に対応した整備又は改造（航空機整備検査認定に係る認定業務を除く。）について3年以上の

経験を有すること。当該教育及び訓練は、規則第35条第6号ロの教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、これらの内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任された者についても行われなければならない。

注：航空機整備改造認定においては、航空機全体の作業に対して確認を行う確認主任者の資格として、「機体構造関係」及び「機体装備品関係」の限定を有する航空工場整備士の資格を必要としているが、いずれかの限定のみを有する航空工場整備士にあつては、業務の種類限定の範囲内で確認を行うことができる。

装備品修理改造認定に係る認定業務の項における「対応した航空工場整備士の資格」とは、確認を行おうとする装備品等に係る業務の範囲について、必要とする業務の種類限定を有する航空工場整備士の資格をいう。（下表参照）

なお、認定を受けた装備品等の内部部品等（当該装備品等の補機として、IPC、仕様書等で指定されるもの）に関しては、当該装備品等に係る業務の種類限定を含む航空工場整備士の技能証明を有する確認主任者が確認を行うことができる。

航空工場整備士 業務の種類 の限定 装備品 認定事業場 業務の範囲	機体 構造	機体 装備品	ピ ス ト ン 発 動 機	タ ー ビ ン 発 動 機	プ ロ ペ ラ	計 器	電 子 装 備 品	電 気 装 備 品	無 線 通 信 機 器
ピストン発動機			○						
タービン発動機				○					
固定ピッチ・プロペラ					○				
可変ピッチ・プロペラ					○				
回転翼	○	○							
トランスミッション		○							
機械計器						○			
電気計器						○	○		
ジャイロ計器						○			
電子計器						○	○		○
機械補機		○	○	○	○			○	
電気補機		○						○	
電子補機							○		○
無線通信機器							○		○
主要構成部品	○	○							

※ある事業場の業務の範囲に複数の航空工場整備士の業務の種類範囲が対

応している場合は、業務の内容を勘案し、適切な限定を有する者が確認を行うこと。

(e) 「当該型式の航空機の改造に関する教育及び訓練」について

航空機整備改造認定に係る認定業務の項における一等航空整備士又は二等航空整備士の「航空機の改造に関する教育及び訓練」とは、法令、関連通達等のうち当該改造業務を実施する上で必要となるもの及び当該改造業務に係る技術基準（STC、SB等の仕組み）、技術指令等に関する教育及び訓練をいう。なお、これらの教育及び訓練は、規則第35条第6号口の教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、教育及び訓練の内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任されている者についても行われなければならない。

(f) 「国土交通大臣がこれと同等以上の能力を有すると認めた者」について

国土交通大臣が同等以上の能力を有すると認める（いわゆる同等認定）者についての一般的指針は、当該者が携わろうとする業務について業務規程に規定された同等認定を受けるための教育・訓練（上記航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練に相当するものが含まれていること。）を修了し、かつ、次の表に掲げる資格及び認定業務の経験要件を満たすこと。

国土交通大臣の同等認定は、業務規程の変更又は「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」（様式11）を、事業場認定を受けた者に交付することにより行う。なお、事業場認定を受けた者は、「事業場認定に係る確認主任者の能力の認定」により同等認定を受けた者を、確認主任者として選任・任命することができる。

同等認定における認定業務の経験については、当該事業場が受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験（当該業務の限定及び範囲に応じたものに限るが、別に定めがある場合を除き、確認主任者として選任しようとする型式の航空機に係る業務に限るものではない。同一の事業場において、選任しようとする型式と耐空類別が同じである他の型式の航空機に係る業務を行った経験年数は、認定業務の経験に算入することができる。これ以外の場合（事業場又は耐空類別が異なる場合）における経験年数の算入方法については、航空局と調整すること。）とする。

業務の能力	資格	認定業務の経験
航空機整備改造	（改造に係る確認主任者の場合） 認定業務に対応した一等航空整備士又は二等航空整備士の資格を有し、当該改造に係る型式の航空機の改造に関する教育訓練を修了した者	3年以上（当該改造に係る型式と類似していると航空局が判断する航空機の改造

		についての経験に限る。)
装備品修理改造	工学に関する学科の ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法施行規則第155条第1項第5号に該当する者に限る。） ・大学（短期大学を除く。）と同程度の外国の学校卒業生 ・防衛大学校卒業生 ・専修学校の専門課程の修了者（学校教育法第132条に該当する者に限る。） ・短期大学又は高等専門学校と同程度の外国の学校卒業生	3年以上 3年以上 3年以上 5年以上 5年以上
	上欄に規定する者以外の者であって、認定事業場が承認を受けた審査基準及び方法に従って実施する審査（以下「承認審査」という。）に合格したもの（当該認定事業場において規則第35条第4号の表の法第20条第1項第7号に係る認定業務の項の確認主任者の要件を備える者及び上欄に規定する者のみでは、認定業務の適切な実施に必要な数に満たない場合であって、かつ、確認主任者になろうとする者が、当該認定事業場の体制及び認定業務の内容では、航空工場整備士の資格を取得することができない場合に限る。）	7年以上

注：表において承認審査が必要とされている者に対しては、当該者が携わろうとする認定業務（作業、検査）の内容に対応した教育及び訓練が実施され、国土交通大臣の同等認定を受けるにあたっての適切性について、事業場において審査を行わなければならない。

上記の指針に係らず、当該事業場の主たる所在地が外国で当該国の整備士制度又はそれと同等の制度についてわが国と同等以上と国土交通大臣が判断した場合にあっては、規則第35条に規定する同等認定ができるものとする。ただし、当該事業者が我が国国内に展開するサテライト認定についてはこの運用を行わない。

(g) 航空機の特定の整備作業の確認主任者について

航空機整備改造認定事業場の確認主任者の要件は、規則第35条第4号の表の規定により、認定業務に対応した整備士の資格の技能証明を有することとされ

ている。2-3(1)(b)項の特定作業は、航空機の整備作業であり、一般的には実施する作業に対応した整備士の資格の技能証明を有することが必要である。

(h) 確認主任者の業務の指定

確認主任者を選任・任命する場合には、認定事業場は当該確認主任者が確認を行うことができる業務の能力、範囲、航空機型式又は装備品等の型式、作業の内容（小修理、大修理、改造を含む）等について指定すること。この限定を変更又は追加しようとする場合には、認定事業場は変更又は追加しようとする業務について改めて確認主任者の審査を行わなければならない。

(i) 設計検査認定に係る確認主任者について
適用外

(5) 作業の実施方法（規則第35条第5号）

規則第35条第5項に規定する作業の実施方法とは、認定に係る整備、改造等の具体的な実施の方法を指す。認定に係る整備、改造等の作業の実施方法は、適切に文書化されていなければならない。

作業の実施方法は、航空機又は装備品等の設計者（追加型式設計の承認及びTCL-164による同等追加型式設計承認（以下「STC等」という。）を受けた者を含む。以下「設計者等」という。）が指定する最新の方式（設計者等が設定したマニュアル、サービス・ブレイク等（個別の事項に対応した設計者等のファクスタター等も含む。））に従うとともに、それぞれの事業場の業務の内容に応じて本項に掲げる基準に適合していなければならない。なお、認定事業場がこれらの方法によらない作業を実施する場合は、業務規程に規定した上で国の認可を受けること。（TA-Mに基づき、我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。）

また、認定事業場が、航空運送事業の用に供されている航空機又は装備品等の整備又は改造を実施する場合は、当該航空機又は装備品等を使用する航空運送事業者の整備規程に規定される方法に従って実施すること。なお、作業の一部を外部に委託する場合は、委託先及び委託作業の内容について作業書等に示されること。

実施方法の内容の適切性及び認定事業場が使用する作業書等（作業指示書、点検票、作業手順書、図面、マニュアル等）を作成する場合の基準は、それぞれ以下の基準に従わなければならない。

(a) 装備品修理改造認定を受けた者が行う法第17条第3項第3号に係る業務

装備品等の設計者等が指定する方法。一般的に、当該設計者等が発行したメンテナンスマニュアル、サービス・ブレイク等（以下「SB等」という。）に基づき作業書等を作成の上、これに従って行われるものである（実施する作業の方法が簡潔かつ明確であり、記録が適切に残される場合は、この限りではない。よって、作業の内容により必ずしも作成しなければならないものではな

い。)。当該作業書等は、作成する場合においては、当該認定事業場において承認を得たものでなければならない。

(b) 航空機整備改造認定を受けた者が行う法第19条第1項及び法第19条の2に係る業務

当該航空機の設計者等の指定する方法。一般的に、当該設計者等の発行したSB等に基づき作業書等を作成の上、これに従って行われるものである（実施する作業の方法が簡潔かつ明確であり、記録が適切に残される場合は、この限りではない。よって、作業の内容により必ずしも作成しなければならないものではない。）。当該作業書等は、作成する場合においては、当該認定事業場において承認を得たものでなければならない。航空運送事業者から航空機の整備又は改造を受託し、当該事業者から作業書等が提供される場合にあっては、認定事業場は当該作業書等の内容が認定を受けた業務の範囲及び限定かどうか、認定事業場の施設、組織、人員等で対応可能かについて確認を行わなければならない。

なお、改造の実施方法は、次のいずれかによるものでなければならない。

- a. 型式設計の変更の承認を受けた改造
一般的にSB等により改造の方法が示される。
- b. 追加型式設計承認を受けた改造
一般的に、改修指示書等により改造の方法が示される。
- c. 我が国の型式証明を受けていない航空機についての同等追加型式設計承認を受けた改造
一般的に、改修指示書等により改造の方法が示される。

(c) 特殊工程作業*

特殊工程作業についても、航空機及び装備品等の設計者等が指定する方法に従うこと。特に指定のない場合等においては、AMS、ASTM、MIL STANDARD、JIS、ISO等公知規格に準拠すること。例として以下のようなものがあるが、これらに限られるものではない（これらと同等の公的規格に準拠してもよい。サーキュラーNo. 3-002「特殊工程に対する検査について」参照）。

例：

溶接

JIS W-0901 「航空宇宙用溶融溶接作業者の技能認定基準」

JIS Z-3604 「アルミニウムのイナートガスアーク溶接」

JIS Z-3621 「ろう付作業標準」

JIS Z-3801 「溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3811 「アルミニウム溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3821 「ステンレス鋼溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

JIS Z-3891 「銀ろう付溶接技術検定における試験方法及び判定基準」

AMS-STD-1595 Qualification of Aircraft, Missile and Aerospace Fusion Welders

浸透探傷検査

JIS W-0904 「航空宇宙機器の浸透探傷検査方法」

ASTM E 1417 Standard Practice for Liquid Penetrant Examination

MIL-STD-6866 Inspection, Liquid Penetrant

(Nov 22, 1996にCancel、ASTM E 1417に変更)

放射線透過

ASTM- E 1742 Standard Practice for Radiographic Examination

超音波探傷

ASTM E 317 Standard Practice for Evaluating Performance Characteristics of Ultrasonic Pulse-Echo Testing Systems Without the Use of Electronic Measurement Instruments

JIS Z 2350 超音波探触子の性能測定法

Method for Measurement of Performance Characteristics of Ultrasonic Probes

磁粉探傷

ASTM E 1444 Standard Practice for Magnetic Particle Examination

電磁誘導

MIL-STD-1537 Electrical Conductivity Test for Verification of Heat Treatment of Aluminum Alloys, Eddy Current Method

(d) その他

整備及び改造については、航空機及び装備品等の設計者等が指定する方法で行うこととなっているが、作業の実施方法に疑問が生じた場合、基準が不明確な場合等に、認定事業場が独自に作業の実施方法を設定する（当該設計者等が指定する作業の実施方法を変更する）ことができる。変更された実施方法が、設計者等の指定する技術基準に定められた範囲を逸脱する場合には、これらについて国の承認を受けること。（TA-Mに基づき、我が国の承認を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。）

作業の実施方法の変更とは、既に実施されている改造等の影響により、当該作業における設計者等の指定する実施方法の変更（電気配線経路、ボルト径等の変更等軽微なもの）であって、設計自体に重大な変更を及ぼさないものをいう。なお、設計に重大な変更を及ぼすものについては、型式証明、追加型式設計承認、型式承認、仕様承認の変更を必要とする場合があるため、追加型式設計承認を取得する等注意して対応すること。（認定事業場が設計者等と同一の法人等の場合は、手続きが混同されないよう特に注意すること。）

(6) 品質管理制度（規則第35条第6号）

認定事業場が、航空運送事業の用に供されている航空機又は装備品等を、当該航空機又は装備品等を使用する航空運送事業者の整備規程に規定される方法に従って整備又は改造を実施する場合にあっても、業務規程に規定する品質管理体制に従って実施すること。

(a) 施設の維持管理※（規則第35条第6号イ）

(1)項にて規定する施設の維持管理の適切性の基準は次のとおりとする。なお、設備について借用や共用を行う場合にあっては、所有者又は管理責任者の管理が次の基準を満足していることを借用者又は共用者が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 維持管理

設備（工具等を含む。）の維持管理は、各々の設計者が指定した方法であること。設計者が指定した方法がない場合には、他の類似の機器等を勘案して認定事業場が独自に設定することができる。この場合、その適切性について検証する体制を有していること。点検・検査結果が記録されていること。

c. 精度管理

精度管理の必要な設備（工具等を含む。）について、対応する基準原器へのトレーサビリティが明確であり、その校正の間隔及び方法が当該設備の設計者の指定する方法又は公知規格等に従って行われること。また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合には、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討を行う方法を定めること。更に計測機器等については、校正の間隔（又は有効期間）が使用者に判るように当該機器等に表示されていること。また、校正を必要としないものについては、その旨の表示がされていること。

注：長期間使用しない設備については、業務規程に記載する校正の間隔に関わらず、使用不可の表示を行った上で、作業前に校正を実施することとしても良い。

d. 員数管理

設備（工具等を含む。）の員数について、文書、コンピュータ等による管理を行い、定期的な照合が行われること。

(b) 人員の教育及び訓練（規則第35条第6号ロ）

(3)項で規定する人員の教育及び訓練の適切性の基準は次のとおりとする。

また、教育訓練の実施について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを委託元が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 教育訓練の対象者

訓練の対象には、作業員、確認主任者、検査員のほか、監査員等の間接

部門の人員も含んでいること。

c. 必要な教育訓練の特定

人員の採用又は異動を行った場合は、採用者又は異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定すること。

d. 教育訓練の種類

教育訓練は、初期訓練だけでなく、期間を定めて行う定期訓練が含まれていなければならない。また、特別な知識・技能が必要とされる業務を行う者に対しては、特別訓練を行うこと。知識・技能が不足していることが判明した者に対しては、追加訓練を行うこと。

e. 教育訓練の実施方法

教育訓練の実施方法としては、通常業務を離れた教育訓練だけでなく、業務に従事しながら受ける教育訓練 (On the Job Training) も含まれる。

f. 訓練カリキュラムの策定手順

訓練カリキュラムの策定にあたっては、職務（確認主任者資格や社内資格等）ごとに必要とされる知識・技能と教育訓練対象者の標準的な知識・技能との差分を分析し、その差分を埋めるために必要な内容（及び定期訓練についてはその頻度）を定めること。

g. 訓練カリキュラム

訓練カリキュラムには、訓練項目ごとに、概要、実施方法、訓練時間及び委託する場合はその委託先を記載すること。

教育訓練対象者が満たすべき要件（技能証明、確認主任者資格、社内資格、訓練履歴、経験等）がある場合は、当該要件を明確にすること（これらの項目・要件は、必ずしも業務規程に記載しなくても良い。）。

他の整備従事者及び航空機の乗組員との連携を含むヒューマン・パフォーマンスに関する知識及び技能についても実施されること。

領収検査員に対しては、不正品の識別方法及び不正品と疑われる装備品等を発見した場合の航空局への報告の方法等に関する訓練を実施すること。

航空運送事業者の航空機に係る認定業務を行う者は、当該航空運送事業者の要求に従った訓練を受けることとなっていること。

また、教育資料は、最新の資料に基づくものであり、組織として認知されたものであること。

h. 訓練教官の要件

訓練教官の要件が明確かつその教育訓練の内容に合致していること。

i. 個人評価

実施された教育訓練は、個人毎に評価が行われ（内容に応じて、個人毎の評価が必要ない場合を除く。）、記録されること。

j. 訓練カリキュラムの評価

訓練カリキュラムが適切かつ効果的なものであるか、継続的に評価を行い、必要に応じ、カリキュラムを見直すこと。特に、業務範囲を変更した場合は、訓練カリキュラムの変更が必要かどうか検討しなければならない。また、訓練効果の評価の方法としては、訓練実施直後の個人評価のほか、

訓練実施後の実作業において、訓練の効果が現れているかの評価が例として考えられる。

k. 教育訓練の実施計画

教育訓練の実施計画を策定すること。計画は、実施状況を管理するとともに、実施状況に合わせて定期的に見直すこと。

注：教育訓練制度については、FAA AC 145-10 Repair Station Training Programが参考になる。例えば、c.項の「必要な教育訓練の特定」、f.項の「訓練カリキュラムの策定手順」、j.項の「訓練カリキュラムの評価」は、それぞれ、同ACに述べられている "Individual (Employee) Needs Assessment", "Repair Station Needs Assessment", "Measurement of Training Effectiveness"に対応するものである。

(c) 作業の実施方法の改訂（規則第35条第6号ハ）

(5) (d) 項で規定する作業の実施方法の改訂（変更）についての適切性の基準は次のとおりとする。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 変更の内容

変更する内容は(5) 項に従っており、最新のものと従っていること。

c. 無効な実施方法及び手順の取扱

変更により無効となった実施方法が業務に使用されないこと。

(d) 技術資料の入手・管理及び運用（規則第35条第6号ニ）

技術資料は、常に最新、かつ容易に参照できる状態に維持しなければならない。なお、技術資料に不正確、不完全又は不明瞭な記述が見つかった場合は、当該内容を記録し、当該技術資料の作成者に通知すること。技術資料の具体例としては、次のようなものが考えられる。

- ① 航空法及び関連する政令、省令、通達、告示等(耐空性改善通報等を含む)
- ② 型式証明、型式設計変更承認、追加型式設計承認、型式承認、仕様承認、その他これに準じるものの技術資料。なお、証明を受けた航空機型式等に適用されている耐空性審査要領等を含むものとする。
- ③ 設計国又は製造国の航空当局からの耐空性改善命令(AD、CN等)
- ④ 設計者又は製造者による資料（製造図面、試験方法、Instructions for Continued Airworthiness、Flight Manual、Maintenance Manual、Standard Practice Manual、Component Overhaul Manual、Service Bulletin、Service Information等）
- ⑤ 航空運送事業者の整備規程等
- ⑥ 航空機又は装備品等の使用者からの技術情報
- ⑦ 関連する規格等に関する技術書類（JIS、NAS、MIL、ISO、TSO等）

技術資料の入手、管理及び運用についての適切性の基準は次のとおりとする。
なお、技術資料の入手、管理及び運用について委託を行う場合にあっては、委託先が上記の基準を満足していることを委託元（当該認定事業場）が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 技術資料の入手

業務に必要な最新の技術資料を入手できること。

c. 技術資料の管理及び運用

入手された技術資料は、使用する人員の全てに最新のものが提供されること。各技術資料の配布先を明確にするとともに、配布先における当該資料の管理担当者（改訂の差し替えを含む）を定めること。また、認定事業場が管理を行わないものは、作業現場に持ち込んで서는ならない。

d. 無効な技術資料の取扱

技術資料が改廃され、無効となったものは、業務に使用されないこと。

(e) 材料・部品・装備品等の管理（規則第35条第6号ホ）

材料・部品・装備品等の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。
なお、材料・部品・装備品等の管理について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満たしていることを委託元が保証できなければならない。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 保管の方法

保管の方法が明確であって、設計者が指定する方法に従っていること。特別な方法により保管しなければならない品目（保管温度等が規定されている品目）については、当該品又はその容器等にその旨表示すること。

c. 不良品の混入防止

使用できない材料・部品・装備品等が明確に分離され、それらがそのまま使用できるものとして流用されることのないこと。使用できない材料・部品・装備品等について、使用できない旨を当該品に明示する方法を設定すること。

d. 航空機整備改造認定、装備品修理改造認定又は航空機整備検査認定以外の業務で扱う材料・部品・装備品等の混入防止

同じ作業場において、航空機又は装備品の製造等、航空機整備改造認定、装備品修理改造認定又は航空機整備検査認定以外の業務を行う場合には、作業場を分離する等（パーティションの設置、床面の白線表示を含む。）により、材料・部品・装備品等の意図しない混用を防ぐ方法が講じられていること。

e. 在庫管理

在庫管理を行う方法を設定すること。在庫管理は、文書、コンピュータ等で行われなければならない。また、定期的な在庫の照合が行われなければならない。

f. 保管期限

保管期限が規定されている品目に対しては、保管期限管理を行う方法を設定し、当該品又はその容器等にその有効期限を表示すること。

g. その他

材料・部品・装備品等について、航空機使用者等からの支給品がある場合には、その取扱いについて明確にすること。また、混同を防ぐ方法が講じられていること。なお、支給品であっても、認定業務において使用する際の品質管理等は基本的に認定事業場の責任で実施すること。

不正品の購入を防ぐため、部品・装備品の購入先の選定等に際しては、サーキュラーNo.6-014「不正品の疑いがある装備品等の報告について」に従い選定すること。

航空運送事業の用に供する航空機又は発動機に取り付けられている装備品等について、当該航空運送事業者からの指示を受け、当該航空運送事業者の他の航空機又は発動機から良品を流用しようとする場合には、当該航空運送事業者の整備規程（外国の航空運送事業者の場合には整備規程に相当するマニュアル）に定める方法に従って行うこと（良品の流用は、当該航空運送事業者が流用しようとする良品の管理手法を整備規程に定めている場合に限る。）。

(f) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の受領検査・中間検査及び完成検査（規則第35条第6号へ）

ここで言及するのは作業が業務規程に従って実施されていることを保証するために検査員が行うものである。

a. 認定業務に使用する材料・部品・装備品等の領収検査

領収検査とは、作業に使用する材料・部品・装備品等をその製造者等から購入する際の検査、及び予備品証明、基準適合証等が発行されている製造品又は修理品についてその製造者、修理事業者等から受け入れる際の検査である。領収検査は、原則として認定事業場自らが実施しなくてはならないが、実施場所は認定事業場以外でもよい。なお、同一組織内の認定事業場以外の他の部門から材料・部品・装備品等を受領する場合にも、領収検査が必要である。これらの領収検査について委託を行う場合には、委託先が本項の基準を満足していることを確認するとともに、当該委託先に対し(h)項の基準に基づく委託管理を行わなければならない。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 領収検査の基準及び方法

領収検査の基準は、使用する材料・部品・装備品等が(5)項で規定される作業の実施方法の中に指定するものに合致していること(不正品でないことを含む。)。また、領収検査の方法はその基準への適合性を判断するのに十分な方法であること。

材料・部品・装備品等のそれぞれについて、検査の際に確認すべき証明等(装備品基準適合証、予備品証明書、FAA Form8130-3、EASA Form One、材料検査の証明書類等)が明示されていること。また、当該証明等に記載されるワークオーダー、作業ステータス、作業基準、使用時間限界、使用時間等の情報を十分に確認することとなっていること。

航空機整備改造認定事業場にあつては、法第17条第1項の予備品証明の対象となる装備品等について、サーキュラー4-015「国際航空運送事業の用に供する航空機に対して行う予備品証明を有しない重要装備品の本邦外における交換作業について」による場合を除き、装備品基準適合証又は予備品証明書(法第17条第3項第4号の規定により、予備品証明を受けたものとみなす輸入装備品に対する証明を含む。)が必要である。

(iii) 領収検査を行う者

領収検査を行う者は、前項の領収検査の基準及び方法に基づいて検査を行う能力を有すること。また、検査を行う者(検査員)は、作業を行う者(作業員)等との兼務であっても良い。

(iv) 不適合品の処理

(ii)項の基準に不適合としたものが適合品から明確に分離され、それがそのまま使用できるものとして流用されることのないこと。不適合と判定されたものに対し、明確な表示を行うこと。特に、不正品の疑いがある装備品等が発見された場合は、サーキュラーNo.6-014「不正品の疑いがある装備品等の報告について」に従い、航空局に報告を行うこと。

b. 認定業務における航空機又は装備品等の受領検査、中間検査及び完成検査
受領検査とは、航空機の整備検査若しくは整備改造又は装備品等の修理改造を実施する際に、当該航空機又は装備品等の使用者から航空機又は装備品等を受領する時の受入検査である。業務に使用する材料、部品、装備品等の受入検査は、a.項の領収検査として取り扱う。

中間検査、完成検査とは、認定に係る整備、修理、改造といった作業の中での検査であり、その中間過程で実施するものを中間検査とし、最終段階で実施するものを完成検査として取り扱う。

なお、完成検査に必要な場合は、機能検査、飛行検査等を含むものとする。

認定業務における航空機又は装備品等の受領検査、中間検査及び完成検査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

(ii) 受領検査における作業対象の履歴の確認

作業対象となる航空機又は装備品等についての必要な履歴（不具合の内容、処置状況、使用時間、耐空性改善通報の実施状況等）を使用者等から入手すること。整備検査認定による確認を行う機体にあつては、当該確認を円滑に実施するため、この受領検査の時点で前回耐空証明検査以降の整備改造の状況及び耐空性改善通報に対する確認を行うことが望ましい。

(iii) 検査の基準及び方法

(5)項に規定する作業の実施方法に合致した検査の基準及び方法であること（作業員自身による検査、作業員から独立した第三者による検査等の検査の形態を含む。）。なお、受領検査の際は、損傷等のあるものについての検査において、その損傷の周辺についても十分な検査を行うこと。作業の中で実施される各検査について、作業書等において明確に指示（検査の時期を含む）され、かつ、判定基準（限界値等）が示されていること。なお、整備規程等基準となるマニュアルに設定されている該当する検査項目を引用してもよい。

(iv) 検査を行う者

(ii)項及び(iii)項の検査を行うのに十分な能力を有する者が検査を行うこと。事業者はその能力を保証するしくみを有すること。なお、検査を行う者（検査員）は、作業を行う者（作業員）等との兼務であってもよい。

(v) 検査の結果

(ii)項及び(iii)項の検査の結果が記録され、関連する人員に提供されること。検査の結果、不適合となったものについては必要な修正処置を行うか、不適合として明確に分離されること。

(g) 工程管理（規則第35条第6号ト）

工程管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 工程管理の内容

作業の工程が、(5)項に規定する作業の実施方法に合致していること。

なお、各工程間の引き継ぎ又は同じ工程における作業人員の交替による業務の引き継ぎの場合であっても、(5)項に規定する作業の実施方法に合致していること。

(h) 業務を委託する場合における受託者の該当業務の遂行の管理（規則第35条第6号チ）

委託には、特殊工程作業の委託等様々な内容があるが、ここでは引き込み外注による委託についても、同様の取扱を行うこととする。委託管理についての適切性の基準は次のとおりとする。

委託元は委託先管理を通じて、委託先が委託された業務に十分な能力を有し、発注に従った業務を実施していることを保証している必要がある。

また、委託先の事業者が事業場認定を有しているか否かに係らず、その委託された業務を適切に実施することについての航空法規上の責任は委託元が担う。すなわち、国の検査の一部又は全部を省略可能とする航空法上の効果を持つ認定事業場としての確認を実施（確認主任者として航空機基準適合証、装備品基準適合証、搭載用航空日誌（滑空機にあっては、滑空機用航空日誌）に署名又は記名押印）できるのは委託元のみ可能である。海外事業者に委託を行う場合についても同様である。また、委託する業務は、認定業務全てを委託することはできない。すなわち、実質的な作業が伴わず、確認主任者による確認のみを認定事業場で行うことは認められない。

なお、予備品証明を有する装備品及び法第17条第3項の確認がなされ基準適合証が発行された装備品については、この委託管理制度の対象として取り扱わなくてもよい。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 委託先の選定

委託に当たって、委託先の能力（施設、組織・人員、資材、制度等）が委託する業務について十分であることを審査する委託先の選定基準が明確であり、その基準に適合していることについて審査するのに十分な方法で委託先を審査すること。

なお、委託先が認定を受けている場合には、委託する業務が委託先の有する認定の業務の範囲及び限定に含まれていることについて委託先を審査するものとする。

ただし、この場合であっても、事業場の定める選定基準と認定事業場の技術上の基準との相違部分については委託先を審査する必要がある。

c. 委託する業務の範囲

委託する業務の内容が明確に規定されること。

d. 委託先への発注

委託する個々の業務の内容が委託先に正しく通知されること。

例：作業発注書、委託業務指定書（SB等の指定）等

e. 領収検査

委託した業務について、前項の指定するとおりに業務が行われていることを判断するのに十分な、委託元による検査の基準及び方法が明確であること。また、委託先が認定事業場であって、当該認定事業場の受けている

認定に係る確認を行った場合にあっては、当該確認がなされていることを判断するのに十分な検査の基準及び方法が明確であればよい。

なお、当該委託先の認定事業場が航空機整備改造認定事業場であって、定例整備等における一部の特定作業を委託する場合は、当該委託先の認定事業場による当該作業に限定した法第19条第1項又は法第19条の2の確認は行うことができないが、当該確認と同等の行為がなされ、これについて適切であることを判断するための十分な検査の基準及び方法が明確になっていけばよい。

領収検査は委託元が自ら実施しなければならない。委託先が実施する検査をもって領収検査としてはならない。なお、領収検査は委託先等認定事業場以外の場所において実施してもよい。

f. 委託先の監査

委託先の能力が、委託する業務について適切であることを審査する基準が明確であり、その基準に適合していることについて委託先を適切な方法及び頻度で監査すること。なお、委託先が認定を受けている場合であって、その認定の範囲及び限定に含まれた業務を委託する場合には、この監査は省略してもよいが、委託元認定事業場の基準と委託先認定事業場の基準に相違があり、その相違点についての委託先による内部監査が行われていない場合には、その事項についての委託元による監査が必要である。

g. 監査、検査を行う者

b、e及びf項に規定する監査等については、それぞれを実施できる能力を有する者により実施され、その能力を保証する仕組みを有すること。

(i) 業務の記録の管理（規則第35条第6号リ）

記録の管理についての適切性の基準は次のとおりとする。なお、記録の保管について委託を行う場合にあっては、委託先が次の基準を満足していることを委託元が保証できなければならない。業務の記録の取扱いを書類に代えて電磁的方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018「電子署名及び電磁的記録に関する一般基準」に従うこと。

a. 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。

b. 記録の範囲及び内容

記録の範囲及び内容は、認定業務が適切に実施されていることを保証するために十分なものであること。特に、人員の教育訓練の記録については、個人ごとに、少なくとも、氏名、役職、資格、訓練要件及び訓練履歴が記載されていること（必ずしも同一の記録に記載されている必要はない。）。また、技能の証明書又は訓練の修了証明書がある場合は、当該証明書又はその写しが適切に管理されていること。

c. 記録の保管方法及び保管期間

記録の保管方法は、記録の提供が求められた時に、速やかに記録の提示

ができるものであること。

認定に係る業務についての記録（確認主任者による確認の記録及び人員の教育訓練の記録を含む。）については、記録の作成日（確認主任者による確認の記録については当該確認の日）から少なくとも2年間保管すること。ただし、航空機の大修理又は改造に関する記録については、当該航空機の使用者が保管する場合を除き、当該航空機の登録が抹消されるまで保管しなければならない。

注： 航空機使用者や型式証明・型式承認等の保持者における記録保管期間は、この運用指針とは別である。

(j) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査*（規則第35条第6号ヌ）

認定事業場については認定の更新時や立入検査を通じて国による検査が行われるが、技術進歩が急速な航空機関連分野においては、更に認定事業場自らが繰り返し監査を行い、必要な是正措置を適時適切に取っていくことで、認定業務について関連する法令等への適合性を常日頃維持していく必要があり、またその適合性についての第一義的責任が認定事業場自らにあることをより明確にする必要があることから、監査制度を備えるものである。

a. 監査の責任者

監査については法令等への適合性に最終的責任を有する者である最高責任者の責任において行うことが必要であり、最高責任者自らが監査を行わない場合には、監査を行う者を認定事業場内の人員の中から指名し、監査の結果について直接報告を行わせなければならない。

b. 監査の適切性の基準

監査についての適切性の基準は次のとおりとする。

(i) 責任及び権限の分担

制度の運用についての責任及び権限の分担について担当組織、部門が明確であること。監査を行う組織は、常設の組織でなくてもよいが、監査の計画については、当該組織の下に常時管理されていること。

(ii) 監査の範囲

監査の範囲は、事業場の認定業務全てであること。

(iii) 監査の計画性

監査は計画的かつ定期的に実施されること。主要施設における認定業務については1年の間に、他の施設における認定業務についても2年の間に監査の実施が網羅される必要がある。

なお、監査には、認定業務について変更が生じる場合や、認定を受けた者が必要と判断したときに行う不定期の監査もある。

(iv) 監査の基準

監査の基準は、事業場の認定に係る業務及び関連する業務が航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致しているかどうかであること。なお、監査事項を具体的に記載したチェックリスト等を作成す

ること。

(v) 監査を行う者

監査を行う者は監査の対象から独立した組織（常時の組織でなくとも良い。）に属し、その監査の対象業務について十分な知識及び経験を有するとともに、品質保証制度及び監査の手法についての社内教育訓練を受けていること。こうした監査員の能力を保証する仕組みとして監査員の社内資格を設けてもよい。

なお、監査を行う者は、所属する部署への監査には携わらないこととなっていること。

(vi) 監査の結果

監査の結果は記録されること。当該記録は監査の責任者に直接報告されること。

(vii) 是正処置

監査において発見された不適合事項については、認定を受けた者（認定事業場の最高責任者）の責任で是正処置をとること。是正処置の効果については、必要により再度監査を行うこと。

(viii) 監査の記録と提供

監査の結果及びそれに伴う是正処置については記録し、要求があった場合は、国に提供されること。

c. 監査実務の委託

監査の計画、実施、監査結果の処置状況の監視については認定を受けた者自らが責任を担うことが必要であるが、監査の実務を実施する者については前項(v)の能力を有することを認定を受けた者自らが審査し、その監査実施の方法を指定することを条件に、認定事業場外の人員を利用することも可とする。

なお、この場合であっても監査の実務に係る第一義的責任は認定を受けた者自らが担うことは自明である。

(k) 設計書その他設計に関する書類の管理及び当該書類の検査（規則第35条第6号ル）

適用外

(1) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査（規則第35条第6号ヲ）

適用外

(7) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

適用外

(8) 認定を受けた者の責務*（規則第39条の3）

認定を受けた者は、認定事業場における能力が規則第35条の技術上の基準に適合するように維持しなければならない。また、認定を受けた者は、公正に、

かつ業務規程に従って認定業務が実施されるよう事業場を運営しなければならない。

例えば、進捗管理・納期厳守等の理由により、基準に適合することが十分に確認されていないにもかかわらず、確認主任者に署名を指示・強要する等不当な圧力をかけることが無いようその旨を業務規程に定める等の対応をとる必要がある。

3-2 派遣方式における技術上の基準

派遣方式についても認める技術上の基準についての一般的指針は次のとおりとし、業務規程に派遣方式に関する事項を明記した上で国の承認を得ることとする。

(1) 派遣の条件

2-4項(2)(a)に定めるやむを得ない事由により、派遣方式による認定業務を行うことができるものは、当該地において航空機に修理又は保守に相当する措置の必要性が生じたことを理由とするものであること。

(2) 派遣チームの責任者

派遣チームの責任者が指名されること。

(3) 派遣チームの人員

派遣チームの人員（作業、検査、技術、補給等）は、派遣先における業務に十分な能力を有し、確認を行う確認主任者を含むこと。

(4) 派遣先の施設

派遣先の作業場、派遣チームの使用する部品、工具等は3-1項の基準を満たすこと。

(5) 派遣チームの実施方法

作業は業務規程の作業の実施方法に従ったものであること。

(6) 派遣チームの業務における品質管理

派遣チームの業務においても、認定を受けている事業場の品質管理制度はそのまま準用されるものであること。

(7) 派遣についての通報

派遣方式による認定業務を行う場合には、原則として、作業着手前に次の事項について、当該認定事業場を管轄する航空局への通報を行うこととし、その通報の手順について業務規程に記載するものとする。（TA-Mに基づき、我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。）

(a) 認定事業場名称

- (b) 派遣先及び派遣先における施設の状況
- (c) 派遣チームの人員の構成
- (d) 作業対象航空機の型式並びに国籍記号及び登録記号
- (e) AOGの状況その他、派遣方式により認定業務を行う理由
- (f) 実施する作業の内容
- (g) 予定派遣期間
- (h) その他関連する事項

3-3 講習*

規則第41条の2の規定による講習は、主として関連する法令等の基準や運用事項の啓蒙を図ると共に、航空に関する技術品質情報をタイムリーに提供していくことを目的としている。

この講習は、原則として認定事業場に対して行うものであり、認定事業場の個々の人員や職務を指定して行うものではない。したがって、規則第41条の2で規定される適切な人員とは、事業場において教育訓練等について責任を有する人員等を指している。受講後は、認定を受けた者の責任において、講習の内容について事業場内の関連する人員に対して教育訓練を行うこと。

3-4 その他*

3項及びこれ以外の項の規定に従って、記録、リスト等をコンピュータにより管理を行おうとする場合は、その利用者に対し、常に最新のものが供給され、またこれらが航空局の要請により随時提示できるよう管理されていること。

4. 確認主任者の確認の方法

4-1 確認の方法

4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）

適用外

4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）

認定事業場の確認主任者が規則第40条第1項の表上欄（次表の左欄）に規定する各確認を行うにあたって確認すべき事項は同表中欄（次表の中欄）に掲げるとおりであり、同表下欄（次表の右欄）に掲げる基準適合証又は航空日誌に署名又は記名押印することにより当該確認主任者は確認を行う。

確認の区分	事 項	基準適合証 又は航空日誌
法第19条第1項及び法第19条の2 航空機整備改造認定	航空機の整備又は改造の計画及び過程並びにその作業の完了後の現状について、次のイからハまでに掲げる航空機がそれぞれ当該イからハまでに定める基準に適合すること。 イ 整備又は改造をした航空機（ロ及びハに掲げるものを除く。）法第10条第4項第1号の基準 ロ 騒音に影響を及ぼすおそれのある修理又は改造をした航空機 法第10条第4項第1号及び第2号の基準 ハ 発動機の排出物に影響を及ぼすおそれのある修理又は改造をした航空機 法第10条第4項第1号及び第3号の基準	搭載用航空日誌（滑空機にあつては、滑空機用航空日誌）
法第17条第3項第3号 装備品修理改造認定	装備品等の修理又は改造の計画及び過程並びにその作業完了後の現状について、当該装備品等が法第10条第4項第1号の基準に適合すること。	装備品基準適合証

これら規則第40条第1項の確認の実施方法とは、単に航空日誌及び基準適合証への記入方法のみではなく、認定事業場における組織、人員、業務の実施方法、品質管理制度を踏まえ、選任された確認主任者が自ら具体的にどの様な方法で当該確認を実施するかを明確にするものである。したがって、確認主任者が行う当該確認の区分毎及び項目毎にその実施方法（書類確認、現物確認等）及び判定基準を明確にする必要がある。これらについては、運航整備、装備品の交換のみといった軽微な作業の場合を除き、当該確認のための手順書、点検表等を作成すること。

規則第40条の確認の区分毎に、確認主任者が確認すべき事項の一般的内容については、以下のとおりである。

- (1) 法第19条第1項又は法第19条の2の確認(注)(航空機整備改造認定事業場による確認)
 - (a) 計画

当該航空機に実施した整備又は改造の方法が、3-1(5)(b)に規定する作業の実施方法であること。

(b) 過程

当該航空機に実施した整備又は改造の過程が、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、(a)の計画に従って実施されていること。

(c) 現状

当該航空機に実施した整備又は改造が、業務規程に規定された品質管理制度に基づき(a)の計画に従って完了していること。また、当該航空機に実施した整備又は改造に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

注： 法第19条第1項の確認及び法第19条の2の確認は、それぞれ以下のことをいう。

- ・法第19条第1項の確認： 法第19条第1項の航空機に対する整備について航空機整備改造認定事業場による実施が義務付けられる作業に対する確認
- ・法第19条の2の確認： 法第16条の修理改造検査又は法第19条第2項の有資格整備士の確認に代わって、航空機整備改造認定事業場が実施できる作業に対する確認

なお、法第19条第1項の航空機とは、航空運送事業の用に供する航空機であつて、かつ、規則第31条の2に定めるもの（客席数が60又は最大離陸重量が27トンを超える飛行機又は回転翼航空機。平成20年3月30日より、客席数が30又は最大離陸重量が15トンを超える飛行機又は回転翼航空機を対象を拡大）をいう。

(2) 法第17条第3項第3号の確認（装備品修理改造認定事業場による確認）

(a) 計画

装備品等の修理又は改造の計画が、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、作業の実施方法に従って作成されていること。

(b) 過程

当該装備品等を実施した修理又は改造が、(a)の計画に従って実施されていること。

(c) 現状

当該装備品等を実施した修理又は改造が、(a)の計画に従って完了していること。また、当該装備品等を実施した修理又は改造に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における確認の方法

装備品修理改造認定事業場が装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託し、当該作業に係る装備品基準適合証を発行する場合には、当該一部分の

作業が当該装備品等の設計者が指定した方法に従って適切に実施され完了していることについて確認し、装備品基準適合証に署名又は記名押印することにより行う。

注：本確認は、法第17条第3項第3号に規定される法第10条第4項第1号の基準に適合することの確認ではない。

4-2 確認主任者の確認の手法

認定事業場は、自らの組織、人員、業務の実施方法及び品質管理制度を踏まえ、選任した確認主任者に具体的にどの様な手法により確認（規則第40条）をさせるかについても明確（確認主任者が行う確認の項目毎に）に規定しておかなければならない。確認主任者が上記検査の確認又は確認を行う手法は、次の事項に大別される。

(1) 現物確認

確認主任者が認定に係る航空機又は装備品等の現物に対して、自ら検査等を実施又は検査等に立ち会う確認の手法。確認主任者が現物確認を実施する場合には、確認主任者が確認（規則第40条）を行う事項及びその基準を明確にするとともに、規則第35条第3号の規定に基づき、当該確認主任者が当該確認業務に必要な能力を有している必要がある。

(2) 書類確認

確認主任者が認定事業場及び委託先の人員が作業及び検査を実施したことを書類により確認する手法。これは、個々の作業及び検査が当該認定事業場の業務規程に従って実施されていることを書類において確認するものである。この場合、個々の作業及び検査は規則第35条第3号の規定に基づき、それぞれ当該作業及び検査について十分な能力を有する者により、業務規程に規定する実施方法に従って実施されることが、当該認定事業場の品質管理制度を通じて明確に保証されることが必要である。

確認（規則第40条）については、当該確認を行う確認主任者が、整備・改造過程の全ての過程において自ら検査等を実施又は検査等に立ち会うこと（現物確認）は、現実的に困難な場合が多い。このような場合は、確認（規則第40条）の一部を書類確認により行っても良い。

4-3 基準適合証等

確認主任者は認定に係る確認（規則第40条）を行った場合、規則第41条の規定に基づき、基準適合証の交付又は航空日誌への記入を行う。なお、基準適合証の交付番号簿等を作成し管理を行うこと。（コンピュータ等による管理でもよい。）

- (1) 法第19条第1項又は法第19条の2の確認に伴う航空機搭載用航空日誌への記入
- (a) 認定を受けた者は、法第19条第1項又は法第19条の2の確認を行うときは、規則第40条の規定により、航空機搭載用航空日誌に次に掲げる事項を記入し、確認主任者の署名又は記名押印を行う。

「航空機搭載用航空日誌への記入要領」

- ① 「この航空機に実施した整備又は改造について、法第19条第1項又は法第19条の2（注1）の規定により確認を行った。」（注2）
- ② 実施した整備又は改造の内容
- ③ (a)項の確認を行った認定事業場名及び認定番号
- ④ 確認主任者の署名又は記名押印
- ⑤ 確認年月日

注1：当該確認において、適用される根拠条文のみ（法第19条第1項又は法第19条の2のいずれか）を記入すること。適用される根拠条文については、サーキュラー3-001「航空機の整備及び改造について」1-3を参照にすること。

注2：法第19条第1項の航空機に対する認定事業場の確認については、作業の内容に応じ適用する根拠規定が明確でない場合を考慮し、航空機搭載用航空日誌の記入を「この航空機に実施した整備又は改造について、法第10条第4項の基準に適合することを確認した。」としてもよい。

注3：航空機の利用者において、別途航空日誌の記載要領（整備規程等）について国の承認を受けている場合は、これに従うこと。また、運航整備等の確認を認定業務として実施した場合の航空日誌への記入方法について、別途業務規程に定めている場合は、これに従ってよい。

(b) 航空機の特定の整備作業に対する取扱い

a. 単位作業として航空機の整備が完了する場合

当該作業について確認を行い、上記同様に航空日誌に記入する。

例：客室仕様の変更、ブレーキ交換

b. 複数の単位作業で構成される場合

個々の作業について作業が完了したことを確認した後に、まとめて航空日誌に記入する。

注：航空機の利用者において、別途航空日誌の記載要領（整備規程等）について国の承認を受けている場合には、これに従うこと。また、運航整備等の確認を認定業務として実施した場合の航空日誌への記入方法について、別途業務規程に定めている場合は、これに従ってよい。

(2) 装備品基準適合証の交付等

(a) 認定を受けた者は、法第17条第3項第3号の確認を行うときは、規則第40条及び第41条の規定に基づき、当該確認の証として装備品基準適合証をその使用者に交付する。ただし、既に予備品証明（法第17条第3項第4号により予備品証明を受けたものと見なすものも含む）又は装備品基準適合証を有するものについては、改めて当該認定事業場により装備品基準適合証を発行する必要はない。なお、装備品基準適合証の記入要領は付録4-1に記す。

(b) 装備品等が発動機及びプロペラの場合は、地上備え付け用航空日誌に次の内容を記入する。

① 確認年月日

② 「この発動機(又はプロペラ)について、法第17条第3項第3号の規定により確認を行った。」

③ (a)項の確認を行った認定事業場名及び認定番号

④ 確認主任者の署名、又は、記名押印

(c) 装備品等の修理改造の一部作業に対する取扱い

装備品等の一部部位の修理等であっても、その装備品等の一部部位の作業毎（作業を実施した部品単位毎）に上記の装備品等と同様の取扱いを行うこと。

「装備品基準適合証」の「作業内容」欄又は「備考」欄に認定事業場が実施した作業内容を記載すること。

(d) 機上での機能試験等の実施前に装備品基準適合証を発行する場合の取扱い

装備品等の修理又は改造の作業の実施後、航空機に取り付けて機能試験等を実施することが、装備品等の設計者が指定する方法に含まれている場合には、装備品修理改造認定事業場は、機上で要求される当該機能試験等以外の作業が全て完了している事を確認し、装備品基準適合証の「備考」欄に、機上で要求される機能試験等を明記した上で装備品基準適合証をその使用者に交付する。

なお、当該装備品等が発動機又はプロペラの場合は、地上備え付け用航空日誌にも同様の事項を記載した上で、署名又は記名押印すること。

また、装備品修理改造認定事業場は、当該装備品の使用者による機上での機能試験等の実施後、速やかに機能試験のデータ等の試験結果を収集し、機上で修復できない不具合事象があった場合は、必要な処置を実施すること。装備品修理改造認定事業場は、機能試験の結果において、航空機の安全性に大きな影響を与える不具合事象が確認された場合は、不安全事象報告を航空局に提出すること。

上記の業務を実施しようとする者は、本項を適用する上で必要となる事項を業務規程に規定した上で認可を受けること。

(e) 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合の取扱い

装備品修理改造認定事業場が装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合には、4-1-3に規定する確認を行うことにより、装備品基準適合証を発行することができる。この場合、装備品基準適合証の「作業内容」欄に実施した作業内容を記載するとともに、「備考」欄に、実施した作業は修理又は改造工程の一部分のみである旨を明記すること。

上記の業務を実施しようとする者は、本項を適用する上で必要となる事項を業務規程に規定した上で認可を受けること。

注：本項の規定は、他の修理事業者等から修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託する場合を前提としている。機能部品について、受託者が機能試験以外の全ての作業を実施し、委託者が機能試験のみを実施することを認めるものではない。

また、作業を実施した装備品等を航空機に取り付ける場合には、修理又は改造工程の全体の作業について法第17条第3項第3号に規定される確認を行ったことを示す装備品基準適合証の発行等が必要となる。

4-4 電磁的方法による確認又は交付

(1) 4-1項に規定した確認について、各書類への記載、署名又は記名押印を電磁的な方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018に従うこと。

(2) 4-3項による航空機／装備品基準適合証の交付を電磁的方法により行う場合は、サーキュラーNo. 6-018に従うとともに、(a)～(d)について満足すること。

(a) 航空機／装備品基準適合証の交付を電磁的方法により行うことを、受領者が了解していること。

(b) 航空機／装備品基準適合証への署名又は記名押印は、デジタル署名を用いること。

(c) 原本の航空機／装備品基準適合証が紙か電磁的方法によるものか、いずれかを特定できること。電磁的方法により交付する場合には、基準適合証にその旨を明示すること。

(d) 何らかの理由により電磁的方法による交付が行えなくなった場合には、当該電磁的方法が利用できるようになるまでは書面により交付すること。

4-5 飛行試験の取扱い

適用外

5. 業務規程の構成と作成要領

TA-Mに基づき、我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場の業務規程については、TA-MのSection C Appendix 1に従うこと。

5-1 業務規程の位置付け

(1) 業務規程の認可*

業務規程は、認定に係る技術上の基準への適合性を文書化したものであると同時に、認定事業場が業務を行う上で遵守すべき事項を文書化したものである。したがって、事業場の認定を受けた者は業務規程の認可を申請し、国土交通大臣の認可を受ける必要がある。その変更についても国の認可が必要である（法第20条第2項、規則第38条又は第39条）。業務規程を設定又は変更した場合は「業務規程認可書」が発行される。

(2) 業務規程と事業者固有の社内規程等との関係*

国が認可する業務規程は認定事業場が遵守すべき事項について記載されたものであることから、法第20条第5項に規定するように認定事業場の業務はこの業務規程により実施されなければ、業務規程の変更その他認定業務の運営の改善に必要な措置をとることを命ぜられ、業務の停止又は認定の取り消しを受ける場合がある。更に、法上の認定事業場としての機能だけでなく、他の法令の規定を遵守したり、事業者自身の方針等を実現したりするために、事業者自身で固有の社内規程体系を構築し、当該社内規程を、業務規程を補足する附属規程として位置づけることも可能とする。なお、この場合には、5-2-2(4)のとおり、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

(3) 業務規程と整備規程の関係

業務規程は、認定事業場が自ら実施する業務の品質を確保するために必要な各組織の責任分担、使用する設備、書類の管理など具体的な作業手順を定めるものであるが、整備規程は、航空運送事業者が自ら運航する航空機に対しどのような整備要目をどのような間隔で実施するのかなどを定めるものである。このように両規程の目的は大きく異なるものの、一部の要件について共通するものがあることから、業務規程と整備規程の記載事項が重複する部分については、業務規程及び整備規程の目的を勘案した上で、一方の規定を他方の規定に呼び出してもよい。

5-2 業務規程の構成

5-2-1 業務規程の内容

業務規程の内容は、法第20条第3項、規則第39条第1項及び第39条の2の規定により、次の事項が記載されていなければならない。また、当該業務規程のみで、認

定に係る技術上の基準への適合性が判るものでなければならない。（本サーキュラーに記載される「基準」の丸写しとならないようにすること。）

(1) 認定実務の能力及び範囲並びに限定（規則第39条第1項第1号に係る事項）

業務規程に、認定を受ける業務の能力及び範囲並びに限定の一覧を記載する。

業務の範囲及び限定については、2-2及び2-3項を参考にして業務の能力毎に区分して記載する。また、複数の工場、サテライトについては認定を受ける場合には、各工場、各サテライトにおいて実施する業務の能力、範囲、限定を明確にすること。

なお、同一の事業場において複数の区分の能力の認定を受ける場合は、一つの業務規程を作成すればよい。ただし、全ての能力に共通する記載事項以外については、どの能力に適用されるのかを明確に示す等、業務規程の内容が同規程を使用する者にとって分かりやすいものであること。

(a) 航空機整備改造認定

作業の区分についての記載例

一般的保守、小修理、大修理及び小改造

作業の内容についての業務規程への記載方法

例1: 航空機全体の整備改造の場合

100時間点検、300時間点検及び1,000時間点検等（作業の内容について特に限定等ない場合は記載しなくてもよい。）

例2: 航空機の整備改造のうち特定項目の作業（該当する作業内容を記載する。）

◇◇式△△△型薬剤散布装置の装備

（ユーロコプター式AS365N3型）

例3: 航空機の整備改造の一部作業のみの場合

個別の作業の内容を具体的に業務規程に記載する、又は作業の概要を記載し、個別の詳細については業務規程の附属規程にCAPABILITY LISTとして作成し、業務規程から呼び出す。なお、業務規程の附属規程において当該リストを位置付ける場合には、認定を受けている業務とそれ以外とが判別できるようになっていること。

(b) 装備品修理改造認定

限定として、装備品等の種類、型式、作業区分及び作業内容を記載する（別表1参照）。また、装備品等の種類で「発動機」「可変ピッチ・プロペラ」「回転翼」「トランスミッション」については、装備品等の型式の限定が付されるため当該型式を記載する。

「発動機」「可変ピッチ・プロペラ」「回転翼」「トランスミッション」以外の装備品等についての限定は、次のように記載する。

- 装備品等の型式の限定がなされている場合
限定する装備品等の型式を記載する。
- 装備品等の型式の限定がなされていない場合
業務規程には装備品等の型式の限定は記載しない。業務を実施することができる装備品等の型式については、業務規程の附属規程に定めること。

注：実施できる装備品等の型式等については、型式、装備品名、製造者名を記載したCAPABILITY LISTを作成する。また、当該LISTから当該装備品等に係るマニュアル及び作業書等について、関連が明確になっていること。更に、業務を実施することができる装備品等の型式又はこれに係る作業内容を変更する場合の手続きを記載すること。当該手続きには、変更を行うための審査項目、審査基準等が含まれていること。審査項目には本章を参考に「修理又は改造の方法」、「設備」、「人員」、「検査制度」、「材料の管理制度」、「工程の管理制度」、「記録の管理」等が設定されていること。なお、手続きの詳細は社内規程等に定めてもよい。また、業務を実施することができる装備品等の型式を追加した場合は、追加した型式について当該CAPABILITY LISTの届出を行う旨記載する。

(2) 業務に用いる設備、作業場及び保管施設その他の施設に関する事項（規則第39条第1項第2号に係る事項）

- (a) 事業場の名称及び所在地を記載するとともに、地図（全体的な所在地及び敷地内で対象となる場所（作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設等）が判ること。）を記載すること。事業場の施設等が離れた場所にある場合（2-4項のサテライトを含む。）、施設毎に作業場、設備、事務所等をまとめて記載すること。また、航空機の運航整備に対する認定を受けている場合、運航基地毎に区別する必要がある。航空運送事業者の寄港地のように整備士が航空機に搭乗して現地にて整備を行う場合もこのサテライトとして記載されること。この場合、当該施設名に「搭乗にて実施」と記載すること。

作業場、設備、認定に係る組織の事務所、保管施設等については、それぞれの面積、及び温度、湿度、照明、粉塵、騒音等の必要な環境についても記載すること。

- (b) *事業場内で使用する設備のうち、計測機器、試験機器、工具等（汎用性のある一般工具等は除いてよい。）について、一覧として名称、製造者名、型式名、定格、精度、用途、点検期間等が記載されていること（主要なものを除き、業務規程の附属規程に記載又はコンピュータによる管理を行ってもよい。）。計測機器、工具類のうち同一種類でその管理形態が共通のものについては、一括して区分し、記載してもよい。

(c) *同等品を使用する場合には、同等であることを判定するための手続き及び責任について記載すること。

(d) 施設・設備等を借用又は共用している場合には、業務規程において識別されていること。また、どちらが、管理責任を有するのか明記されている必要がある。管理責任を有していない場合であっても、当該設備等を業務において使用する際には、業務規程に従って適切な管理が行われていることを確認しなければならない。なお、作業の都度借用する施設・設備については、それらが借用できない場合には、当該作業を実施することができない旨記載されていること。

派遣方式による業務の実施において、派遣先で設備等を借用又は共用する場合には、3-2項に従うこと。

(3) 業務を実施する組織及び人員に関する事項（規則第39条第1項第3号に係る事項）

(a) 組織図

業務規程には、認定事業場に係る組織図を記載する。認定事業場に係らない組織についても、全体の組織を把握するため概略について記載すること。この場合、認定に係る部署と係わらない部署が判別できるようにする必要がある。例えば、航空運送事業者の運航部門、運送部門、重工の車輛部門等のように明らかに異なっている場合は記載しなくてもよい。

(b) 最高責任者及び各組織の権限及び責任*

業務規程に最高責任者及び各組織の権限及び責任を記載する。

最高責任者には、少なくとも、3-1(2)(a)a.～c.に掲げる責任が含まれること。

(c) 最高責任者及び各組織の責任者名*

業務規程に最高責任者名及び各組織の責任者名を記載する。

(d) 監査を行う組織*

監査を行う組織について、監査を受ける組織から独立して設定されていることが判るように、業務規程の組織図に記載されていること。

(e) 各組織の所属人員

業務規程に各組織の所属人員の概要を記載する。これらは、組織図に合わせて記載すること。引き込み外注を行っている場合には、その引き込み外注の作業員を含め当該認定事業場の作業能力と考えられることから、その外注先及び人員数を含めて組織図内に記載することが望ましい。（いわゆる一般の外注とは異なる。）

また、業務に対して計画された人員配置の水準に比べて人員数が不足する場

合に、人員の再配置が容易に可能な場合を除き、業務を見直す手順を記載すること。

航空機の整備改造又は装備品の修理改造及び確認に従事する者に対し、3-1(3)(b)a.～c.及びd.(適用される場合に限る。)に掲げる事項を遵守するよう記載すること。また、アルコール検査の実施方法を記載すること。

(f) 国との連携・調整の組織・人員
適用外

(g) 確認主任者の選任基準

業務規程には、確認主任者の選任基準（経験、資格、受講経歴等）、審査方法及び任命・解任手続きを記載すること。

審査に当たっては、審査表を作成し、業務規程にその様式を記載すること。

(h) 確認主任者の名簿*

業務規程には原則として各確認主任者について氏名、所属及び担当する業務を区別して名簿を記載すること。ただし、選任・解任の要件や手続が明確に業務規程に記載される場合にあつては業務規程に載せる必要はないものとし、選任・解任の度に遅滞なく最新の確認主任者の名簿を業務規程の附属規程として管轄航空機検査官室に提出する旨、業務規程に記載すること。この場合、選任される確認主任者が、自らの業務を確実に把握できることを条件とし、確認主任者の名簿の管理方法・閲覧の方法及び当局への提出の方法を業務規程に記載することとする。

当該名簿には経歴等は記載しなくてよいが、これらについては、認定事業場が適宜記録を作成し、管理されていればよい。

認定事業場が任命した確認主任者は、名簿に記載することにより、業務を行うことができる（業務規程の変更に係る取り扱いについては、第I部6-4を参照）。なお、確認主任者は、認定事業場内において3-1(4)に従って、確認主任者としての資格を有する者の中から任命すること。

(i) 同等認定における選任基準

確認主任者の同等認定については、(g)の確認主任者の選任基準とは区別して業務規程に記載すること。同等認定を受けるための教育・訓練の内容について記載するとともに、3-1(4)(f)項の承認審査が必要な者についての審査基準及び方法を設定し、国土交通大臣の承認を受けなければならない（業務規程の審査又は確認主任者の能力認定の中で承認を行う。）。なお、確認主任者のための教育と同等認定を受けるための教育が混同して記載されないよう注意すること。

(j) 検査員、監査員、その他社内資格者の資格要件、権限及び責任

社内資格者等の任命・解任について、その資格名称、権限、責任を記載する

とともに、資格要件、判定基準、判定者、任命者等を含む任命・解任手続きを業務規程に記載すること。特に、検査員については、領収・受入・中間・完成検査を行うことができる者の職名を特定すること。

なお、引き込み外注による委託を行う場合には、委託先の人員に対しても、資格者の資格要件、権限及び責任について、認定事業場の人員と同等な要件を設定し業務規程に記載すること。（委託管理の項に記載しても良い。）

各組織の人員（少なくとも、社内資格を付与される者）については、経歴、国家資格、社内資格、業務経験、教育訓練等について、記録を作成の上、この管理について業務規程に記載されていること。当該記録は業務規程に記載しなくてもよい。

特殊工程作業者については、National Aerospace Standard等公的規格に準拠した資格とされるよう記載すること。また、社内資格認定には必要とされる定期的な検定（能力、視力、色覚等）が含まれていること。

社内資格の区分ごとに、氏名、所属及び業務を区別して記載した名簿を作成し、常に最新の状態に維持する旨、業務規程に記載すること。

(4) 品質管理制度その他の業務の実施の方法に関する事項（規則第39条第1項第4号に係る事項）

(a) 作業の実施方法を設定する際の技術基準

- a. 作業の実施方法を設定するための技術基準について記載すること。

例：「認定に係る△△作業の実施方法を設定する場合の基準は、○○○○（設計者等）が指定する□□□□（オーバーホール・マニュアル、パーツ・カタログ、SB等）とする。」

また、特殊工程作業については、設計者等が指定する方法、National Aerospace Standard等公的規格に準拠するよう記載すること。

- b. 設計者等の指定する基準以外により作業を実施する場合は、次のように記載すること。

例：「設計者等の指定する基準によらず作業を実施する場合は、本規程◇◇項の規定に従い、○○○○（設計者等）及び航空局の承認を受けた後に実施すること。」

設計者等の指定する基準によらない作業について承認を受けたものについては、業務規程に「一覧表」として記載すること。「一覧表」には、関係する文書の文書番号、改訂状況、文書名、承認日等を記載すること。この「国の承認」は、個々の技術指令等の承認としてではなく業務規程の変更（「一覧表」の変更）として承認を受けること。

- c. 航空運送事業の用に供されている航空機又は装備品等の整備又は改造を実施する場合は、当該運送事業者の整備規程を技術基準として作業の実施方法を業務規程に設定する旨を記載すること。記載例は次のとおり。

例：「航空機（装備品等）の整備（修理）又は改造について、航空運送事業者から受託する場合、航空局の承認を受けた当該航空運送事業者の整備規程に従った方法により作業の実施方法を設定する。」

(b) 作業の実施方法(規則第35条第5号)

作業の実施方法を示した作業書等（マニュアル、図面、点検表、PIR Book、手順書、指示書、不具合処理票等）の作成、審査、承認等の方法について記載すること。当該作業書等については、番号、作業名等を、原則として業務規程に記載することとするが、別途業務規程の附属規程としてCAPABILITY LIST等により管理してもよい。

作業現場において最新の作業書等とそうでないものが混在しないような方法が規定されていること。（現場作業者が最新のものであることを確認する方法が確立されていること。）

a. 航空機整備改造認定事業場

実施される整備及び改造作業については、原則全て業務規程に記載すること。

航空機全体の作業が認められる場合は、一般的に作業の項目は相当数になることが想定されることから、必ずしも業務規程に記載するのではなく、作業の概要を業務規程に記載し、個別の項目については別途業務規程の附属規程、項目が多い場合のコンピュータ等による管理を行ってもよい。

また、航空運送事業の用に供する航空機について、航空運送事業者の整備規程等に従って整備を行う場合であっても、整備又は改造の方法については、業務規程に設定されていなければならない。

業務規程の記載方法は、次のとおり。

① 整備改造に係る作業書番号を業務規程に全て記載する。

例：各航空機型式に対する検査前整備（年次点検相当）の整備の項目及び方法は次による。

航空機型式 作業書番号 作業名

〇〇式◇◇◇型 △△△△ ▽▽▽▽▽

〇〇式◆◆◆型 ▲▲△△ ▲▽▽▽▽

② 業務規程に概要のみを記載し、個別の作業項目を業務規程の附属規程で管理する場合。

例：「〇〇式◇◇◇型航空機の整備改造については、□□□□（設計者等）が指定した基準に基づき作成した作業書（附属規程△△△の作業項目一覧による。）に従って実施することとする。」

③ 整備規程を引用する（航空運送事業の用に供する航空機の場合）。

例：「□□□（航空運送事業者）の〇〇式◇◇◇型航空機の整備については、□□□の整備規程に規定する整備方式に基づく作業書による。」

④ 航空機の整備改造のうちの特定作業に限定される場合。

例：〇式◇型薬剤散布装置の装備（〇〇式◇◇◇型航空機）

b. 装備品修理改造認定事業場

- ① 認定を受けた装備品等について個々の作業の限定等がない場合
個々の品目に対する作業書等については、業務規程の附属規程として位置付けられるCAPABILITY LIST、件数が多い場合はコンピュータ等により管理してもよい。
- ② 装備品等の一部部位を対象に認定を受けている場合
当該作業に対する作業書番号、作業名等を業務規程に記載する。

(c) 不具合処理票等

不具合等が発見された場合に使用する不具合処理票等の作成及び取扱について定め、記載すること。この不具合処理票等には、不具合の内容、処置方法及びその根拠となった基準（ストラクチャー・リペアー・マニュアル、SB等）、処理作業の実施内容等が含まれていること。また、業務規程には不具合に対する処置方法の承認者を明確にしておくこと。

(d) 施設の維持管理*（規則第35条第6号イ）

施設の維持・管理を行う方法（設備（工具等を含む。）の点検・校正の種類、間隔等）、並びに責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。また、精度管理が必要な設備の識別について記載すること。

なお、これらは(2)(a)項で規定される施設（計測器、工具等）の一覧表中に記載してもよい。

施設の維持管理に係る点検・検査結果の記録の方法と記録の保管方法を記載すること。

また、設備の校正の際に、設計者の指定する許容値を外れていることが判明した場合に、当該工具等を使用して実施された作業の適切性について検討する方法を記載すること。

(e) 人員の教育及び訓練*（規則第35条第6号ロ）

- a. 教育訓練に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
引き込み外注による委託を行っている場合、委託先の作業員に対する訓練及びその管理の責任は、当該外注を行っている認定事業場にある旨記載すること。
- b. 教育訓練の対象者、種類及び実施方法並びに定期訓練についてはその頻度を記載すること。その際、職務（確認主任者資格や社内資格等）と教育訓練との関係が判るように記載すること。
- c. 人員の採用・異動を行った場合に、採用・異動者の知識・技能を評価し、必要な教育訓練を特定する方法を記載すること。
- d. 訓練カリキュラムの策定手順を記載すること。
- e. 訓練教官の要件を記載すること。
- f. 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直しの方法について記載すること。

- g. 教育訓練の内容に応じた教育訓練対象者個人の評価方法を記載すること。
 - h. 訓練カリキュラムの評価方法を記載すること。
- (f) 作業の実施方法の改訂(規則第35条第6号ハ)
- a. 改訂に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 作業の実施方法の改訂の手続きについて設定すること。
 - c. 改訂により、無効となった作業書等が、現場において作業に使用されないような方法を設定し、記載すること。
- (g) 技術資料の入手・管理及び運用*(規則第35条第6号ニ)
- a. 技術資料の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 最新の技術資料の入手・確認及び承認手続きを定め、記載すること。
 - c. 技術資料の改廃後の処理方法を明確にし、記載すること。
- (h) 材料・部品・装備品等の管理(規則第35条第6号ホ)
- a. 材料、部品、装備品等の管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 材料、部品、装備品等の保管・管理方法について記載すること(同じ作業場において、航空機又は装備品の製造等、航空機整備改造認定、装備品修理改造認定又は航空機整備検査認定以外の業務を行う場合には、当該業務で扱う材料・部品・装備品等との意図しない混用を防止する方法を併記すること。)
 - c. 特別な方法により保管しなければならない品目については、その保管方法を記載し、その詳細については社内規程等に明確にしておくこと。
 - d. 使用できない材料、部品、装備品等についての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。
 - e. 在庫管理を行う方法について記載すること。
 - f. 保管期限が規定されている品目に対しては、有効期限及びその表示の様式を記載すること。
 - g. 航空機使用者等からの支給品の管理方法について記載すること。
 - h. 不正品の混入を未然に防ぐため、部品・装備品の購入先を選定する上で注意を払う事項を記載すること。
 - i. 航空運送事業者の他の航空機又は発動機に取り付けられている装備品等の良品を流用する場合には、当該航空運送事業者の整備規程(外国の航空運送事業者の場合には整備規程に相当するマニュアル)に定める方法に従って行う旨及び当該航空運送事業者との間の手続きについて記載すること。
- (i) 材料・部品・装備品等の領収検査並びに航空機又は装備品の受領検査・中間検査及び完成検査(規則第35条第6号ヘ)

- a. 検査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 検査の基準及び方法について記載すること。
- c. 検査において確認すべき書類等について記載すること。（個々の材料等の領収検査において確認する書類について、業務規程の附属規程に記載してもよい。）
- d. それぞれの検査の種類に応じて、検査を行う者の資格及び検査の基準等を記載すること。
- e. 不適合品についての表示・識別方法及び良品との分離・保管方法について記載すること。不正品の疑いがある装備品等が発見された場合の航空局への報告方法について記載すること。

(j) 工程管理（規則第35条第6号ト）

- a. 工程管理に関する組織上の責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 作業の計画から、作業の実施、検査の実施、確認、及び記録の管理等の当該認定事業場における主な工程の一連の流れについて、それぞれの工程の担当部署とともに記載すること（フローチャートで表してもよい）。また、工程間の引継の方法について記載する。

(k) 業務を委託する場合における受託者による当該業務の遂行の管理*（規則第35条第6号チ）

- a. 委託管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 委託先の選定基準を記載すること。
- c. 委託先及び委託内容について記載すること。なお、詳細については別途社内規程等に記載してもよい。
- d. 委託に際しての発注書等による委託内容の明確化の方法について記載すること。
- e. 委託業務（成果物）の領収検査に係る基準及び方法について記載すること。
- f. 委託先の監査について、方法、頻度及び監査を行う者について記載すること。

(l) 業務の記録の管理*（規則第35条第6号リ）

- a. 記録管理に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
- b. 管理の対象となる記録及び主な様式を記載すること。
- c. 記録の保管方法及び保管期間について記載すること。
- d. 電磁的方法により記録を取り扱う場合は、サーキュラーNo. 6-018に従うこととなっていること。また、電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

- (m) 業務の実施組織から独立した組織が行う監査※（規則第35条第6号ヌ）
- a. 業務の実施組織から独立した組織が行う監査に関する責任者、担当者及びこれらの責任権限を記載すること。
 - b. 施設、部署毎に監査の頻度について記載すること。
 - c. 監査の基準は、「事業場の認定業務及び関連する業務が、航空法及び関連する省令、通達その他の法令に合致していること。」として記載すること。
 - d. 監査を実施する者について記載すること。なお、監査員としての教育・訓練を修了した者のうち、責任者が監査の都度指名する者とすることもできる。
 - e. 記録の様式及び監査結果の報告について記載すること。
 - f. 是正処置に係る手続きについて記載すること。
 - g. 監査の結果及び是正措置については、国からの要求があった場合に提出するよう規定されていること。
 - h. 監査を外部に委託する場合の手続き、方法及び委託先について記載すること。

(n) 設計書類の管理及び当該書類の検査（規則第35条第6号ル）
適用外

(o) 供試体の管理及びその品質の維持を図るため行う検査（規則第35条第6号ヲ）
適用外

(p) 検査の実施方法（規則第35条第7号）
適用外

(q) ※ 運営方針
3-1項(8)を踏まえ、認定事業場の運営方針、不当圧力の排除等について記載すること。

(5) 確認主任者の行う確認の業務に関する事項（規則第39条第1項第5号に係る事項）

(a) 検査の確認の実施方法（規則第39条の4）
適用外

(b) 確認の方法（規則第40条）

下記の項目のうち、各認定事業場に関連するものについて記載すること。

- a. それぞれの業務について確認する事項及び方法、並びに点検表の様式。
- b. 航空日誌への記入要領。なお、航空日誌への記入は完成後の機能試験・飛行検査等が完了し、全ての不具合が是正されたことを確認した後に行うこと。

(c) 基準適合証の交付（規則第41条）
装備品基準適合証の記入方法及び様式を記載すること。

(d) 電磁的方法による確認又は交付

a. 電磁的方法による確認を行う場合

電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

b. 電磁的方法により航空機／装備品基準適合証の交付を行う場合

①電磁的方法による交付について受領者が了解しなければならないことについて記載すること

②電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。業務規程に、電子署名はデジタル署名を用いることとして記載すること。

③紙又は電磁的方法のいずれが原本かを特定し、いずれの方法で交付するか決定する方法を記載すること。

(6) その他業務の実施に関し必要な事項*（規則第39条第1項第6号に係る事項）

5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例

(1) 認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更*

認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更を行う場合の手続きを記載する。担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページを添えて申請を行う旨記載されていること。申請に当たっての様式等については、第I部6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(2) 法第20条第2項（規則第39条）及び規則第38条に係る手続きに関する事項*

業務規程の変更及び現在受けている認定の限定についての変更を行う場合の手続きを記載する。担当部署、申請者を明確にした上で、変更となる業務規程の変更ページ及びその他参考となる事項を添えて申請を行う旨記載されていること。

申請に当たっての様式等については、6項を参照し、当該様式等についても業務規程に記載すること。

(3) 規則第41条の2に係る講習に関する事項*

国土交通大臣から講習についての通知を受けた場合の手続き（出席者の選定等）及び講習に係る責任の所在について記載する。また、受講後、事業場内において関連する人員に対して教育訓練を行う旨を記載すること。

(4) 社内規程体系が別途ある場合には、その規程体系の概要*

5-1(2)における社内規程体系を構築し、当該社内規程を業務規程の附属規程として位置付ける場合には、業務規程及び他の航空局より認可又は承認された規程（整備規程及び整備規程附属書）との関連を体系的に示し、これらの種類と内容を明確にすること。この場合、業務規程の各章と附属規程の関連が判るように記載することとするが、附属規程の改訂番号を記載する必要はない。なお、この場合には、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

また、業務規程の附属規程の改廃についての責任者及び社内承認手続きについて記載する。

(5) 第 I 部6-5(2)に解説する報告に関する事項*

認定業務の作業中において第 I 部6-5(2)に規定された航空機の安全性に大きな影響を与える不具合事項が発見された場合の報告手続きについて記載する。

手続きには、担当部署、報告者、報告の内容、報告先、報告の時期等について明確にされていること。報告に当たっての様式等については第 I 部6-5項を参照し、業務規程に定められていること。

(6) 飛行試験

適用外

(7) 派遣方式（適用のある場合に限る。）

以下の事項について記載すること。

- (a) 派遣方式の実施条件
- (b) 派遣方式で実施する整備又は改造の具体的内容（認定事業場の施設外の場所において繰り返し特定の整備又は改造を行う場合に限る。）
- (c) 派遣チームの責任者の指名の方法
- (d) 派遣チームの人員（確認主任者を含む。）の選抜方法
- (e) 派遣先の施設（派遣先の作業場、派遣チームの使用する部品、工具等）が 3-1 項の認定の基準を満たすことを確認する方法
- (f) 派遣チームの作業の実施方法
- (g) 派遣チームの業務における品質管理方法
- (h) 航空局への通報の手順

(注) 認定事業場の施設外の場所において繰り返し特定の整備又は改造を行う場合は、予め想定される事項（施設、組織、人員等）については、それを特定し、認定事業場の施設内において整備を行う場合と同等の詳細さで記載すること。その際、認定事業場において整備を行う場合の記載を引用しても良い。

5-2-3 業務規程の構成*

業務規程の構成として、附属規程、添付書等を設定して作成しようとする場合は、原則として、当該認定事業場が実施できる業務及び当該業務を行う上で必要な方針、遵守すべき事項等について、実質的内容が網羅されたものでなければならない。（業務規程の附属規程等の呼び出し（列記）のみではならない。）

なお、本書に記載すべき内容のうち別表等としてまとめて作成するものについても、業務規程の一部として認可の対象となる。業務規程の構成については、5-2-1の記載事項が充足される方法であればよい。構成の例は、付録4-2を参考とすること。また、業務規程に記載する各章及び項目については、一般的に次の内容が含まれていること。

- (1) 当該項目に対する責任者及びその責任の内容
- (2) 目標とする方針
- (3) 方針の実現のために行う方法
- (4) 具体的な実施手順の名称及び規定番号
- (5) 業務規程の本文中に呼び出される主要な様式については、様式番号のみではなく、当該様式を記載すること。

5-2-4 様式*

業務規程の様式は、文書管理業務の合理化の観点から次の指針を指定する。

- (1) 業務規程の用紙は日本産業規格A列4号を標準とする。
- (2) 業務規程は差し替え可能なバインダー方式とする。
- (3) 各ページには認可年月日、変更箇所の表示及び頁番号を記載するものとする。
- (4) 業務規程の表紙には業務規程の名称（「業務規程」「航空法第20条に基づく認定事業場業務規程」等）及び事業者名が記載されていること。
- (5) 事業場認定書、限定変更承認書、業務規程認可書の写しと業務規程の配布先一覧表を業務規程の冒頭で目次の前にファイルするものとする（認定の更新後に、原本を除いて更新前のものを廃棄してもよい。）。また、最高責任者が指名された際に業務規程の申請と併せて提出する様式12について、当該最高責任者が指名されている期間、写しを業務規程に挟み込み保管を行うこと。

5-2-5 その他*

- (1) 有効頁が明確に判るよう、頁一覧表を設け、各頁に対応した発行・改訂日を明記する。また、各頁にも発行・改訂日を記載する。
- (2) 各配布部署の管理(差し替え)責任を明確にすること。
- (3) 業務規程の航空局への配布先は、次のとおりとする。
業務規程の配布は電子媒体で行ってもよい。
 - (a) 海外の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課
 - (b) 特定本邦航空運送事業者の認定事業場にあつては、航空局航空機安全課、管轄の地方航空局先任航空機検査官及び駐在航空機検査長とする。
 - (c) その他の認定事業場にあつては、管轄の地方航空局先任航空機検査官及び駐在が直接の管轄である場合には駐在航空機検査長とする。

注： 初回の認定は本省が行うが、次回以降の更新にあつては、変更・追加を含め全て地方局の管轄（海外を除く。）となることから、初回認定時を除き、配布先として本省を除くこととする。

付録 4-1 装備品基準適合証の記入要領

記入については英語表記でもよい。なお年月日については必ず西暦で記入すること。

1. 日本国
基準適合証に係る制度を監督する国の名称を示す。
あらかじめ「日本国Japan」が印刷されていること。
2. 装備品基準適合証
本証明証のタイトルを示す。
あらかじめ「装備品基準適合証AUTHORIZED RELEASE CERTIFICATE」が印刷されていること。
3. 証明証番号
認定事業場毎に、基準適合証のトレースができるような番号を記入する。番号体系は認定事業場の判断による。
4. 認定事業場名称
事業場認定書に記された事業場の名称を記入する。あらかじめ印刷されているか、押印されていることが望ましい。事業者のロゴがある場合は、ここに印刷しても良い。
5. 伝票番号、作業
事業者の自由使用欄であり、伝票番号や作業指示番号等、顧客との連絡に必要な事項を記入することが通例である。
6. 品目番号
この基準適合証で2以上の種類の装備品等について記載する場合、この欄に1から連番を記入することで、2以上の種類の装備品等を記載することができる。1つの装備品等について使用する場合は使用しない。
7. 名称
作業を実施した装備品等の名称を記入する。
8. 部品番号
作業を実施した装備品等の部品番号を記入する。
9. 数量
作業を実施した装備品等の数を記入する。

10. 製造番号

作業を実施した装備品等に製造番号がある場合にはその番号を記入する。

11. 状況／作業内容

実施した作業の内容を記入する。

(例) オーバーホール (OVERHAULED)

改造 (MODIFIED)

修理 (REPAIRED)

12. 備考

以下のような航空法に規定する基準及び手続きによらないで確認される事項があれば記載する。(欄18との関連による)

- ・ 輸出先の国による特別要件、特別付加要件
- ・ 我が国の航空法に基づく技術基準のうち、国土交通省が適用除外としたもの等

また、4-3項(2)(d)に従って、機上での機能確認前に装備品基準適合証を発行する場合には、当該装備品等を航空機に取り付けた後に当該装備品の設計者が指定する方法に従って機能試験等を実施しなければならない旨が明確になるよう記載する。

4-3(2)(e)に従って、修理又は改造工程の一部分の作業について装備品基準適合証を発行する場合には、実施した作業は修理又は改造工程の一部分である旨が明確になるよう記載する。

その他、参考として作業を実施した装備品等についての追加情報を記入する。

(例)

- ・ 総使用時間、総使用サイクル
(ただし、使用限界の定められている装備品は、別添記録を添付するため記載しなくともよい。)
- ・ Shelf life data
- ・ TCD、AD、SBとの関係
- ・ 改造の仕様

<13. から17. は適用外>

18. 基準適合証の証明内容

あらかじめ印刷されていること。

19. 確認主任者の署名又は押印

確認主任者の署名又は押印を行う。

20. 認定事業場

認定事業場の番号を記入する。あらかじめ印刷されていることが望ましい。

21. 記名

確認主任者の名前を記入する。

22. 確認の年月日

確認した年月日を西暦で記入する。日／月／年の順番で記入する。

注： 装備品基準適合証は本紙を装備品等使用者に交付し、複写を認定事業者が少なくとも2年間保管すること。

付録 4-2 業務規程の構成例

ここに示す業務規程の構成は、航空法施行規則第39条第1項に掲げられた業務規程の記載事項の順及び同規則第35条の認定基準及び第39条の2の業務規程の技術上の基準の記載の順を最大限尊重し、本サーキュラーの記載事項を勘案して作成したものである。

記載事項の区分方法や記載順序等は、これを使用する事業者の事情により、適宜変更してかまわない。

構成（目次）例	航空法/施行規則 参照条項	サーキュラー 参照項番号
第1章 一般		
1.1 業務規程及び社内規程の体系		5-1
1.2 認定に係る業務の能力及び範囲並びに限定の一覧	法 20、規 33	
1.3 認定に係る業務の変更に係る手続	法 20、規 38	6-2、6-3
1.4 業務規程の変更に係る手続	規 39	6-4
1.5 不安全事故報告の手続	法 134	6-5
1.6 国土交通大臣の講習受講の手続	規 41 の 2	3-3
1.7 業務規程の遵守等	規 39 の 3	3-1(8)
1.8 その他		
第2章 施設	規 35-1	3-1(1)
2.1 施設の一覧	(35 条 1 号)	
2.2 施設の配置状況		
第3章 組織及び人員	規 35-2、-3	3-1(2)、(3)
3.1 組織図		
3.2 最高責任者その他各組織の権限及び責任		
3.3 最高責任者その他各組織の責任者名及び所属 人員の概要		
3.4 確認主任者の選任基準及び名簿	規 35-4	3-1(4)
3.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者の資 格要件、権限及び責任		
第4章 作業の実施方法	規 35-5	3-1(5)
4.1 実施の方法		
4.2 その他の方法による場合の手続		
第5章 品質管理制度	規 35-6	3-1(6)
5.1 施設の維持管理制度	規 35-6 イ	3-1(6)(a)
5.1.1 設備（工具、試験機器を含む。）		
5.1.2 作業場		
5.1.3 保管施設		
5.2 教育訓練制度	規 35-6 ロ	3-1(6)(b)

5.2.1 訓練カリキュラムの策定手順		
5.2.2 各教育訓練		
5.2.3 訓練教官		
5.2.4 確認主任者への教育訓練等の内容		
5.2.5 検査員、品質監査員その他の社内資格者への教育訓練等の内容	規 35-6 ハ 規 35-6 ニ	3-1(6)(c) 3-1(6)(d)
5.2.6 その他人員への教育訓練等の内容		
5.2.7 教育訓練の実施計画の実施状況の管理及び定期的見直し		
5.2.8 訓練カリキュラムの評価方法	規 35-6 ホ	3-1(6)(e)
5.3 作業の実施方法の改訂制度		
5.4 技術資料の管理制度		
5.4.1 技術資料の入手方法		
5.4.2 技術資料の改訂、配布その他の管理の方法	規 35-6 ヘ	3-1(6)(f)
5.5 材料、部品、装備品等の管理制度		
5.5.1 保管の方法		
5.5.2 不良品の混入防止の措置方法		
5.5.3 在庫管理の方法		
5.6 検査制度		
5.6.1 材料、部品、装備品等の領収検査の方法及び判定基準	規 35-6 ト	3-1(6)(g)
5.6.2 航空機又は装備品等の受領検査の方法及び判定基準	規 35-6 チ	3-1(6)(h)
5.6.3 航空機又は装備品等の工程（中間・完成）検査の方法及び判定基準		
5.7 工程管理制度		
5.8 委託管理制度	規 35-6 リ	3-1(6)(i)
5.8.1 委託先の選定基準		
5.8.2 委託業務の委託先及び内容一覧		
5.8.3 委託業務の発注及び領収の方法	規 35-6 ヌ	3-1(6)(j)
5.8.4 委託先の監査		
5.9 記録管理制度		
5.9.1 記録の範囲及び内容		
5.9.2 記録の保管方法及び期間		
5.10 内部監査制度		
5.10.1 内部監査の実施方法		
5.10.2 内部監査の結果の取扱い方法		
第 6 章 法定検査の実施方法	規 35-7	3-1(7)
6.1 実施の方法及び判定基準		
第 7 章 確認主任者の確認の方法	規 40、規 41	4

7.1 確認主任者の確認の方法		4-1、4-2
7.2 航空日誌又は基準適合証の取扱い		4-3
第8章 派遣方式による認定業務の実施		3-2
8.1 派遣方式による認定業務実施の条件		
8.2 派遣方式の体制及び業務実施の方法		
8.3 当局への通報手続		

別表1 装備品の種類と業務範囲

装備品の種類	業務の範囲
ピストン発動機◎	ピストン発動機
タービン発動機◎	タービン発動機
非金属製固定ピッチ・プロペラ	固定ピッチ・プロペラ
金属製固定ピッチ・プロペラ	固定ピッチ・プロペラ
非金属製可変ピッチ・プロペラ◎	可変ピッチ・プロペラ
金属製可変ピッチ・プロペラ◎	可変ピッチ・プロペラ
回転翼◎	回転翼
トランスミッション◎	トランスミッション
機械計器	機械計器
電気計器	電気計器
ジャイロ計器	ジャイロ計器
電子計器	電子計器
与圧室用過給器	機械補機
客室温度調和機器	機械補機
防氷液ポンプ*	機械補機又は電気補機
水アルコール噴射ポンプ*	機械補機又は電気補機
フェザリング・ポンプ*	機械補機又は電気補機
燃料ポンプ*	機械補機
気化器	機械補機
排気タービン	機械補機
燃料噴射ポンプ	機械補機
燃料管制装置*	機械補機又は電子補機
プロペラ調速器	機械補機
高圧油ポンプ*	機械補機又は電気補機
防氷用燃焼器	機械補機
高圧空気ポンプ	機械補機
真空ポンプ	機械補機
発電機定速駆動器	機械補機
燃焼式客室加熱器	機械補機
滑油ポンプ	機械補機
冷却液ポンプ	機械補機
防氷系統管制器*	機械補機、電気補機又は電子補機
酸素調節器*	機械補機又は電子補機
空気調和装置用圧力調節器*	機械補機、電気補機又は電子補機
高圧油調節器	機械補機
高圧油管制器*	機械補機、電気補機又は電子補機

滑油冷却器	機械補機
冷却液冷却器	機械補機
機力操縦用作動器*	機械補機、電気補機又は電子補機
脚作動器*	機械補機又は電気補機
動力装置用作動器*	機械補機又は電気補機
高圧空気源調整器	機械補機
高圧空気管制器*	機械補機又は電子補機
ピトー管	機械補機
起動機*	機械補機又は電気補機
磁石発電機	電気補機
機上発電機	電気補機
インバーター*	電気補機又は電子補機
電源調整器*	電気補機又は電子補機
点火用ディストリビューター	電気補機
点火用エキサイター	電気補機
回転計用発電機	電気補機
電気計器(受感部)	電気補機
電子計器(受感部)	電気補機
電気計器(機能部)	電子補機
電子計器(機能部)	電子補機
電子計器(オート・パイロット)	電子補機
電子計器(フライト・ディレクター)	電子補機
電子計器(慣性航法装置)	電子補機
電子計器(飛行管理装置)	電子補機
無線通信機器	無線通信機器
非金属製燃料タンク	主要構成部品
金属製燃料タンク	主要構成部品
ゴム製フロート	主要構成部品
金属製フロート	主要構成部品
羽布張り方向舵	主要構成部品
羽布張り昇降舵	主要構成部品
羽布張り補助翼	主要構成部品
羽布張りフラップ	主要構成部品
金属製方向舵	主要構成部品
金属製昇降舵	主要構成部品
金属製補助翼	主要構成部品
金属製フラップ	主要構成部品
非金属製方向舵(羽布張りを除く)	主要構成部品
非金属製昇降舵(羽布張りを除く)	主要構成部品

非金属製補助翼（羽布張りを除く）	主要構成部品
非金属製フラップ（羽布張りを除く）	主要構成部品
滑油タンク	主要構成部品
脚	主要構成部品
スキー	主要構成部品
スキッド	主要構成部品
発動機架	主要構成部品

◎は、装備品の種類及び型式で限定しなければならないものを示す

*は、二以上の業務の範囲のうち、いずれかに分類されるものを示す

第V部 航空機整備検査認定

第 V 部 航空機整備検査認定

目 次

1. 概要	4
2. 認定の枠組み	4
2-1 業務の能力	4
2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）	4
2-3 認定の限定（規則第33条第2項）	4
2-4 事業場の形態	5
2-5 認定の有効期間	5
2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件	5
3. 認定の基準	6
3-1 認定の基準	6
(1) 施設（規則第35条第1号）	6
(2) 組織（規則第35条第2号）	6
(3) 人員（規則第35条第3号）	6
(4) 確認主任者の基準（規則第35条第4号）	6
(5) 作業の実施方法（規則第35条第5号）	8
(6) 品質管理制度（規則第35条第6号）	9
(7) 検査の実施方法（規則第35条第7号）	10
(8) 認定を受けた者の責務（規則第39条の3）	10
3-2 派遣方式における技術上の基準	10
3-3 講習	10
3-4 その他	11
4. 確認主任者の確認の方法	12
4-1 確認の方法	12
4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）	12
4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）	12
4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における 確認の方法	13
4-2 確認主任者の確認の手法	13
4-3 基準適合証等	14
4-4 電磁的方法による確認又は公布	15
4-5 飛行試験の取扱い	15
5. 業務規程の構成と作成要領	16
5-1 業務規程の位置付け	16

5-2 業務規程の構成.....	16
5-2-1 業務規程の内容	16
5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例	18
5-2-3 業務規程の構成	18
5-2-4 様式	18
5-2-5 その他	19

1. 概要

第V部では、航空機の整備及び整備後の検査の能力（以下「航空機整備検査認定」という。）（法第20条第1項第3号）に係る事項について定める。

認定事業場制度全般に共通する事項については、第I部「共通項」に定める。

2. 認定の枠組み

第I部 共通項を参照すること。

2-1 業務の能力

- (1) 航空機の整備及び整備後の検査の能力（以下「航空機整備検査認定」という。）
（法第20条第1項第3号）

航空機について、年次点検又はこれと同等以上の整備（当該点検又は整備についての確認は、法第20条第1項第4号の認定を受けた上で行うこととする。）をするとともに、国の更新耐空証明の現状検査に相当する検査を行う能力。

当面、この能力についての認定は国内の事業者に限る。

2-2 業務の範囲（規則第33条第1項）

第I部 共通項を参照すること。

2-3 認定の限定（規則第33条第2項）

第I部 共通項に掲げる限定のほか、以下に示す事項について限定をすることができる。

- (1) 航空機整備検査認定における限定

航空機整備検査認定を受ける場合には、認定を受けた航空機の型式に対応する整備改造の能力の認定を合わせて取得しなければならない。同時に取得すべき整備改造認定の作業の区分の限定は、一般的保守及び小修理を必須とし、航空機整備検査認定の限定は、これら整備改造認定の作業の区分及び作業の内容による。

（整備検査認定による確認業務を円滑に進める上で大修理及び改造の作業区分の限定についても認定を受けることが望ましい。）

なお、衛星で航空機の整備検査能力の認定を取得する場合も、同一衛星において対応した整備改造の能力についての認定を受けなければならない。

2-4 事業場の形態

(1) サテライト方式*

同一の事業者が地理的に離れた2地点以上の場所において認定に係る業務を行う場合において、その品質を管理する制度が同一である場合には、一つの認定により取り扱うこととし、認定を地方、海外基地についても（以下「サテライト認定」という。）受けることができることとする。

その際にはサテライト毎に、その能力に鑑み、作業区分、作業内容等の業務の限定が行われる。

(2) 派遣方式

適用外

2-5 認定の有効期間*

認定に係る有効期間は2年とすることが規則第37条に規定されている。

2-6 装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定に係る追加要件

適用外

3. 認定の基準

3-1 認定の基準

(1) 施設（規則第35条第1号）

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(2) 組織（規則第35条第2号）

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(3) 人員（規則第35条第3号）

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(4) 確認主任者の基準（規則第35条第4号）

選任基準は、航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者であって以下に規定する資格及び経験等を有する者でなければならない。

資格 : 認定業務に対応した等級整備士又は航空工場整備士
認定業務の経験 : 3年以上

(a) 「認定業務の経験」について

「認定業務の経験」については、以下のものを指す。

- ・当該事業場で受けている又は受けようとする認定に係る業務の経験
(当該業務の限定及び範囲に応じたものに限るが、確認主任者として選任しようとする型式の航空機に係る業務に限るものではない。同一の事業場において、選任しようとする型式と耐空類別が同じである他の型式の航空機に係る業務を行った経験年数は、認定業務の経験に算入することができる。これ以外の場合（事業場又は耐空類別が異なる場合）における経験年数の算入方法については、航空局と調整すること。)

(b) 「航空法規及び品質管理制度の運用に関する教育及び訓練を修了した者」について*

「航空法規」とは、航空法、関連省令、関連通達等のうち認定業務を実施する上で必要となるものを指し、「品質管理制度の運用」とは当該事業場における規則第35条第6号に掲げられた品質管理制度の運用の体系、方法等を指す。なお、これら確認主任者への教育及び訓練は、規則第35条第6号ロの教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、教育及び訓練の内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任されている者についても行われなければならない。

また、4項の「確認主任者の確認の方法」で、確認主任者に現物確認を行わせる場合には、確認主任者に対し上記の資格・経験に加えて当該現物確認を実施

するために必要な能力についても要件として設定しなければならない。

- (c) 「認定業務に対応した一等航空整備士、二等航空整備士（一等航空運航整備士又は二等航空運航整備士）の資格」について

確認を行おうとする航空機の型式について必要とする限定を有し、かつ、確認を行おうとする作業の区分（規則第5条の6）を業務範囲（法第28条）に含む整備士の資格をいう。

- (d) 「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」について

航空機整備検査認定に係る認定業務の項における「認定業務に対応した航空工場整備士の資格」とは、航空法施行規則の一部を改正する省令（平成12年運輸省令第28号。以下「改正省令」という。）による改正前の規則の規定による「機体関係」の限定を有していた航空工場整備士の資格又は改正省令による改正後の規則の規定による「機体構造関係」及び「機体装備品関係」の限定を有する航空工場整備士の資格をいう。

（注）なおこの場合、確認主任者に任命しようとする航空工場整備士は、確認を行おうとする航空機の型式、作業の内容等に固有な事項に係る教育及び訓練を修了し、かつ、認定業務に対応した整備又は改造（航空機整備検査認定に係る認定業務を除く。）について3年以上の経験を有すること。当該教育及び訓練は、規則第35条第6号ロの教育及び訓練に関する制度に含まれていることとし、これらの内容が変更された場合には、最新の内容についての教育及び訓練が既に確認主任者に選任された者についても行われなければならない。

- (e) 「当該型式の航空機の改造に関する教育及び訓練」について
適用外

- (f) 「国土交通大臣がこれと同等以上の能力を有すると認めた者」について
適用外

- (g) 航空機の特定の整備作業の確認主任者について
適用外

- (h) 確認主任者の業務の指定

確認主任者を選任・任命する場合には、認定事業場は当該確認主任者が確認を行うことができる業務の能力、範囲、航空機型式等について指定すること。この限定を変更又は追加しようとする場合には、認定事業場は変更又は追加しようとする業務について改めて確認主任者の審査を行わなければならない。

- (i) 設計検査認定に係る確認主任者について
適用外

(5) 作業の実施方法（規則第35条第5号）

(a) 航空機整備検査認定を受けた者が行う法第10条第6項第3号に係る業務

認定事業場が認定による検査を実施する前には、サーキュラーNo. 1-001「航空機及び装備品等の検査に関する一般方針」第I章 付録1-3 第3-1項に規定する航空機の構造並びに装備品及び系統の状態についての点検を含む整備作業（年次点検相当。以下「検査前整備」という。）を実施すること。これには、当該認定事業場の経験により独自に追加した点検作業項目を含めることができる。ただし、このような項目の追加を行う場合であっても、その実施方法は航空機的设计者等が指定した方法（航空運送事業者の整備規程が適用される航空機にあっては、当該整備規程に従った方法）によらなければならない。

なお、航空運送事業者が整備規程に従って整備を行う航空機であっても、認定事業場が検査を実施する場合には、当該認定事業場自らが当該検査前の整備を実施していなければならない。

検査前整備については検査の直前に実施することを原則とするが、検査を実施する日から遡って90日以内に当該検査前整備が実施されていればよい。この場合、認定事業場自らが行った直近の検査前整備以降、当該認定事業場以外の者が年次点検相当以上の整備又は改造を行っていないこと。（検査前整備実施後、当該認定事業場以外の者により年次点検相当以上の整備又は大修理若しくは改造が実施されている場合には、改めて当該認定事業場が検査前整備を実施しなければならない。）

さらに、当該認定事業場は検査を実施する際に、検査の対象である航空機について、基準不適合要素等がないことを確認し、検査を実施することが適切であるかどうか確認を行うこと。

検査前整備は、原則として上記年次点検相当のものを含む作業であるが、次のいずれかの方式を採用している航空機にあっては、当該方式を上記年次点検を含む作業に代えて取り扱うことができる。ただし、これらの方式に基づく直近の整備は、検査を実施する日から遡って90日以内に実施されており、かつ、認定事業場は検査を実施する際に、検査の対象である航空機について、基準不適合要素がないことを確認し、検査を実施することが適切であるかどうか確認を行うこと。

- ① 航空機の製造者が航空機的设计に基づき耐空性を維持するための整備の方法として推奨するプログラム（Continuous Airworthiness Inspection Program等）を採用している場合。
- ② 年次点検を分割実施するProgressive Inspection Programに基づく整備方式を採用している場合。
- ③ その他航空局が認めた整備方式

①及び②の方式に従った整備は、過去一年間（前回耐空証明検査以降）当該認定事業場が自ら実施している必要がある。これらの適用については、必

ずしも航空運送事業の用に供している航空機に限定しない。認定事業場の業務規程の「作業の実施方法」に当該方式が設定されていることにより使用事業及び自家用航空機にも適用することができる。

なお、これらの整備方式に関し、「過去一年間継続して当該認定事業場が適切に実施」しているということについては、その間の大修理（1000時間点検の定時点検等を含む）又は改造についても、原則として当該認定事業場で実施・確認されていることが必要となる。ただし、大修理を除く不具合の修理作業、小修理として認められている特殊装備品（薬剤散布装置等）の脱着及び日常の運航整備については、認定の範囲外（有資格整備士による確認等）で実施している場合であっても、「適切に実施」されているとする。（当該作業に関連して、検査実施前には基準不適合要素が生じていないことを認定事業場自らが確認しなければならない。）

注：大修理・改造等について認定を受けていない整備検査認定事業場が、認定業務を実施しようとする航空機について、他の認定事業場到大修理・改造等の作業を委託する場合であっても、当該航空機に対し検査を実施する際には、当該整備検査認定事業場は当該航空機の耐空性について適切に把握することが求められる。

上記整備作業の結果、不具合が発見された場合には、当該航空機的设计者が指定する方法に従って是正措置をとること。

注：検査を実施しようとする航空機であって、耐空証明の有効期間が終了したものに係る整備後の確認は、航空機整備検査認定事業場による法第10条第6項第3号の確認に含めることとし、改めて当該整備について航空機整備改造認定事業場による法第19条第1項又は法第19条の2の確認は必要としない。

(b) 適用外

(c) 特殊工程作業

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(d) その他

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(6) 品質管理制度（規則第35条第6号）

航空機整備改造認定の基準を満たしていること。

(7) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

認定事業場による作業が業務規程の作業の実施方法に従って実施されていることについては、(6) (f) 項に規定する検査制度を通じて保証される。

規則第35条第7号は、これとは別に、整備作業が完了した後（整備後）に行う法規上定められた検査について規定しているものである。

検査の方法は、次のとおりとする。

(a) 航空機整備検査認定（法第10条第6項第3号の整備後の検査）

整備後の検査の実施方法は、当該航空機の設計者が新規製造時に適用すべく指定した地上試験及び飛行試験に準拠した項目及び実施方法であること。これらの項目には、サーキュラー TCI-2-002「地上機能試験及び飛行検査項目（耐空証明（定期）検査用）」に設定されている項目を含んでいなければならない。

なお、当該設計者以外の者による設計変更（STC等又は個別の修理改造による変更）がなされている場合にあつては、必要により当該設計変更に伴う地上試験及び飛行試験を当該設計変更を行った者が指定するとおりに行うこと。

(8) 認定を受けた者の責務*（規則第39条の3）

認定を受けた者は、認定事業場における能力が規則第35条の技術上の基準に適合するように維持しなければならない。また、認定を受けた者は、公正に、かつ業務規程に従って認定業務が実施されるよう事業場を運営しなければならない。

例えば、進捗管理・納期厳守等の理由により、基準に適合することが十分に確認されていないにもかかわらず、確認主任者に署名を指示・強要する等不当な圧力をかけることが無いようその旨を業務規程に定める等の対応をとる必要がある。

3-2 派遣方式における技術上の基準

適用外

3-3 講習*

規則第41条の2の規定による講習は、主として関連する法令等の基準や運用事項の啓蒙を図ると共に、航空に関する技術品質情報をタイムリーに提供していくことを目的としている。

この講習は、原則として認定事業場に対して行うものであり、認定事業場の個々の人員や職務を指定して行うものではない。したがって、規則第41条の2で規定される適切な人員とは、事業場において教育訓練等について責任を有する人員等を指している。

受講後は、認定を受けた者の責任において、講習の内容について事業場内の関連する人員に対して教育訓練を行うこと。

3-4 その他*

3項及びこれ以外の項の規定に従って、記録、リスト等をコンピュータにより管理を行おうとする場合は、その利用者に対し、常に最新のものが供給され、またこれらが航空局の要請により随時提示できるよう管理されていること。

4. 確認主任者の確認の方法

4-1 確認の方法

4-1-1 検査の確認の方法（規則第39条の4）

適用外

4-1-2 法第10条第4項の基準に適合することの確認の方法（規則第40条）

認定事業場の確認主任者が規則第40条第1項の表上欄（次表の左欄）に規定する各確認を行うにあたって確認すべき事項は同表中欄（次表の中欄）に掲げるとおりであり、同表下欄（次表の右欄）に掲げる基準適合証及び航空日誌に署名又は記名押印することにより当該確認主任者は確認を行う。

確認の区分	事 項	基準適合証 又は航空日誌
法第10条第6項第3号 航空整備検査認定	航空機の整備過程及び整備後の現状について、当該航空機が法第10条第4項の基準に適合すること。	航空機基準適合証 及び 搭載用航空日誌 （滑空機にあっては、滑空機用航空日誌）

これら規則第40条第1項の確認の実施方法とは、単に航空日誌及び基準適合証への記入方法のみではなく、認定事業場における組織、人員、業務の実施方法、品質管理制度を踏まえ、選任された確認主任者が自ら具体的にどの様な方法で当該確認を実施するかを明確にするものである。したがって、確認主任者が行う当該確認の区分毎及び項目毎にその実施方法（書類確認、現物確認等）及び判定基準を明確にする必要がある。これらについては、当該確認のための手順書、点検表等を作成すること。

規則第40条の確認の区分毎に、確認主任者が確認すべき事項の一般的内容については、以下のとおりである。

(1) 法第10条第6項第3号の確認

(a) 整備

航空機について、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、作業の実施方法に従って検査前整備又はそれに代わる整備が実施され、該当する耐空性改善通報（当該航空機に装備されている装備品等に適用されるものを含む）が指定された方法に従って実施されていること。

検査前整備において不具合が発見された場合には、是正措置が適切に実施されていること。なお、当該不具合の是正措置に対する確認について、当該

認定事業場自らが実施できない場合には、次項の確認の前に必要な航空法上の検査又は確認を受けていなければならない。この場合でも、当初の点検整備については自ら完了し、法第19条第1項又は法第19条の2の確認を行うこと。

(b) 整備後の検査

- a. (a)の整備後に、業務規程に規定された品質管理制度に基づき、検査の実施方法に従って検査が実施され、これに合格していること。検査において発見された不具合の是正措置が適切に実施されていること。なお、当該不具合の是正措置に対する確認について、当該認定事業場自らが実施できない場合には、必要な航空法上の検査又は確認を受けていなければならない。
- b. 前回耐空証明検査を受けた日又は前回法第10条第6項第3号の確認を受けた日以後に実施された整備又は改造について、必要に応じて航空法上の検査又は確認がなされていることを航空日誌により確認すること。
- c. 耐空性改善通報（当該航空機に装備されている装備品等に適用となるものを含む）が、指定された方法に従って実施されていることを航空日誌により確認すること。
- d. 整備及び整備後の検査に関する記録が業務規程に従って作成されていること。

4-1-3 装備品等の修理又は改造工程の一部分の作業のみを受託した場合における確認の方法

適用外

4-2 確認主任者の確認の手法

認定事業場は、自らの組織、人員、業務の実施方法及び品質管理制度を踏まえ、選任した確認主任者に具体的にどのような手法により確認（規則第40条）をさせるかについても明確（確認主任者が行う確認の項目毎に）に規定しておかなければならない。確認主任者が上記検査の確認又は確認を行う手法は、次の事項に大別される。

(1) 現物確認

確認主任者が認定に係る航空機又は装備品等の現物に対して、自ら検査等を実施又は検査等に立ち会う確認の手法。確認主任者が現物確認を実施する場合には、確認主任者が確認（規則第40条）を行う事項及びその基準を明確にするとともに、規則第35条第3号の規定に基づき、当該確認主任者が当該確認業務に必要な能力を有している必要がある。

(2) 書類確認

確認主任者が認定事業場及び委託先の人員が作業及び検査を実施したことを書類により確認する手法。これは、個々の作業及び検査が当該認定事業場の業務規程に従って実施されていることを書類において確認するものである。この場合、個々の作業及び検査は規則第35条第3号の規定に基づき、それぞれ当該作業及び検査について十分な能力を有する者により、業務規程に規定する実施方法に従って実施されることが、当該認定事業場の品質管理制度を通じて明確に保証されることが必要である。

確認（規則第40条）については、当該確認を行う確認主任者が、整備過程の全ての過程において自ら検査等を実施又は検査等に立ち会うこと（現物確認）は、現実的に困難な場合が多い。このような場合は、確認（規則第40条）の一部を書類確認により行っても良い。

4-3 基準適合証等

確認主任者は認定に係る確認（規則第40条）を行った場合、規則第41条の規定に基づき、基準適合証の交付又は航空日誌への記入を行う。なお、基準適合証の交付番号簿等を作成し管理を行うこと。（コンピュータ等による管理でもよい。）

(1) 航空機基準適合証の交付等

(a) 認定を受けた者は、法第10条第6項第3号の確認を行うときは、規則第40条及び第41条の規定に基づき、当該確認の証として航空機基準適合証を航空機使用者に交付する。なお、航空機基準適合証の記入要領は付録3-1に記す。ここで発行する航空機基準適合証は、耐空証明書の代わりとなるものではない。また、この航空機基準適合証の有効期間（耐空証明書の交付を受けるまでの期間）は、発行日から15日間である。

(b) (a)項の確認を行った場合は、記録として航空機搭載用航空日誌（滑空機にあっては滑空機用航空日誌）に次に掲げる事項を記入し、確認主任者の署名又は記名押印を行う。なお、発動機及びプロペラの地上備え付け用航空日誌への記入は必要ない。

「航空機搭載用航空日誌への記入要領」

- ① 確認年月日
- ② 「この航空機について、法第10条第6項第3号の規定により確認を行った。」
- ③ (a)項の確認を行った認定事業場名及び認定番号
- ④ 確認主任者の署名、又は、記名押印

(3-1(5)項の括弧書きにより、耐空証明の有効期間が終了した航空機の整備後の確認について、法第10条第6項第3号の確認に含める場合には、当該整備の内容も記載すること。)

4-4 電磁的方法による確認又は交付

- (1) 4-1項に規定した確認について、各書類への記載、署名又は記名押印を電磁的な方法により行う場合には、サーキュラーNo. 6-018「電子署名及び電磁的記録に関する一般基準」に従うこと。
- (2) 4-3項による航空機基準適合証の交付を電磁的方法により行う場合は、サーキュラーNo. 6-018に従うとともに、(a)～(d)について満足すること。
 - (a) 航空機基準適合証の交付を電磁的方法により行うことを、受領者が了解していること。
 - (b) 航空機基準適合証への署名又は記名押印は、デジタル署名を用いること。
 - (c) 原本の航空機基準適合証が紙か電磁的方法によるものか、いずれかを特定できること。電磁的方法により交付する場合には、航空機基準適合証にその旨を明示すること。
 - (d) 何らかの理由により電磁的方法による交付が行えなくなった場合には、当該電磁的方法が利用できるようになるまでは書面により交付すること。

4-5 飛行試験の取扱い

認定業務の一環として実施する飛行試験（有効な耐空証明を有している航空機について行う飛行試験を除く。）については、法第11条第1項ただし書の飛行許可を取得する必要がある。（手続きについては別に定める。）

なお、飛行試験における操縦士は必ずしも認定事業場の人員である必要はないが、その操縦士が当該飛行試験を行うのに十分な能力を有していること及び当該飛行試験を適切に実施することについて確認し、保証する責任は認定事業場自らが担うものとする。

5. 業務規程の構成と作成要領

5-1 業務規程の位置付け

(1) 業務規程の認可*

業務規程は、認定に係る技術上の基準への適合性を文書化したものであると同時に、認定事業場が業務を行う上で遵守すべき事項を文書化したものである。したがって、事業場の認定を受けた者は業務規程の認可を申請し、国土交通大臣の認可を受ける必要がある。その変更についても国の認可が必要である（法第20条第2項、規則第38条又は第39条）。業務規程を設定又は変更した場合は「業務規程認可書」が発行される。

(2) 業務規程と事業者固有の社内規程等との関係*

国が認可する業務規程は認定事業場が遵守すべき事項について記載されたものであることから、法第20条第5項に規定するように認定事業場の業務はこの業務規程により実施されなければ、業務規程の変更その他認定業務の運営の改善に必要な措置をとることを命ぜられ、業務の停止又は認定の取り消しを受ける場合がある。更に、法上の認定事業場としての機能だけでなく、他の法令の規定を遵守したり、事業者自身の方針等を実現したりするために、事業者自身で固有の社内規程体系を構築し、当該社内規程を、業務規程を補足する附属規程として位置づけることも可能とする。なお、この場合には、5-2-2(4)のとおり、業務規程において、当該社内規程番号の列記のみではなく、相当の実質的内容が網羅されること。

(3) 業務規程と整備規程の関係

適用外

5-2 業務規程の構成

5-2-1 業務規程の内容

業務規程の内容は、法第20条第3項、規則第39条第1項及び第39条の2の規定により、次の事項が記載されていなければならない。また、当該業務規程のみで、認定に係る技術上の基準への適合性が判るものでなければならない。（本サーキュラーに記載される「基準」の丸写しとしないようにすること。）

(1) 認定業務の能力及び範囲並びに限定（規則第39条第1項第1号に係る事項）

業務規程に、認定を受ける業務の能力及び範囲並びに限定の一覧を記載する。

業務の範囲及び限定については、2-2及び2-3項を参考にして業務の能力毎に区分して記載する。また、複数の工場、サテライトについて認定を受ける場合には、各工場、各サテライトにおいて実施する業務の能力、範囲、限定を明確にすること。

なお、同一の事業場において複数の区分の能力の認定を受ける場合は、一つの

業務規程を作成すればよい。ただし、全ての能力に共通する記載事項以外については、どの能力に適用されるのかを明確に示す等、業務規程の内容が同規程を使用する者にとって分かりやすいものであること。

(a) 航空機整備検査認定

限定として航空機型式のみを記載する。

(2) 業務に用いる設備、作業場及び保管施設その他の施設に関する事項（規則第39条第1項第2号に係る事項）

航空機整備改造認定の要求を満たすこと。

(3) 業務を実施する組織及び人員に関する事項（規則第39条第1項第3号に係る事項）

航空機整備改造認定の要求を満たすこと。

(4) 品質管理制度その他の業務の実施の方法に関する事項（規則第39条第1項第4号に係る事項）

航空機整備改造認定の要求及び以下を満たすこと。

(a) 検査の実施方法（規則第35条第7号）

- a. 検査の基準、項目及び方法について記載すること。
- b. 各航空機型式又は装備品等毎に、検査において適用する作業書番号、作業名称等について記載すること。

(5) 確認主任者の行う確認の業務に関する事項（規則第39条第1項第5号に係る事項）

(a) 検査の確認の実施方法（規則第39条の4）

適用外

(b) 確認の方法（規則第40条）

下記項目について記載すること。

- a. それぞれの業務について確認する事項及び方法、並びに点検表の様式。
- b. 航空日誌への記入要領。なお、航空日誌への記入は完成後の機能試験・飛行検査等が完了し、全ての不具合が是正されたことを確認した後に行うこと。

(c) 基準適合証の交付（規則第41条）

航空機基準適合証の記入方法及び様式を記載すること。

(d) 電磁的方法による確認又は交付

a. 電磁的方法による確認を行う場合

電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo. 6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。

b. 電磁的方法により基準適合証の交付を行う場合

- ①電磁的方法による交付について受領者が了解しなければならないことについて記載すること
- ②電子署名を行う電磁的記録の種類及び情報システムで保存する電磁的記録の種類を業務規程に定めた上で、サーキュラーNo.6-018に規定する実施要領を業務規程の附属規程として設定すること。業務規程に、電子署名はデジタル署名を用いることとして記載すること。
- ③紙又は電磁的方法のいずれが原本かを特定し、いずれの方法で交付するか決定する方法を記載すること。

(6) その他業務の実施に関し必要な事項*（規則第39条第1項第6号に係る事項）

5-2-2 その他業務の実施に関し必要な事項の例

- (1) 認定の更新、業務の能力及び業務の範囲の変更
航空機整備改造認定の要求を満たすこと。
- (2) 法第20条第2項（規則第39条）及び規則第38条に係る手続きに関する事項
航空機整備改造認定の要求を満たすこと。
- (3) 規則第41条の2に係る講習に関する事項
航空機整備改造認定の要求を満たすこと。
- (4) 社内規程体系が別途ある場合には、その規程体系の概要
航空機整備改造認定の要求を満たすこと。
- (5) 第I部6-5(2)に解説する報告に関する事項
航空機整備改造認定の要求を満たすこと。
- (6) 飛行試験
飛行試験等について、認定事業場以外の者に行わせる場合の能力及び適切性についての確認事項が記載されていること。
- (7) 派遣方式
適用外

5-2-3 業務規程の構成

航空機整備改造認定の要求を満たすこと。

5-2-4 様式

航空機整備改造認定の要求を満たすこと。

5-2-5 その他

航空機整備改造認定の要求を満たすこと。

第VI部 安全管理システム

第 VI 部 安全管理システム

目 次

(1)安全管理システムの概要	3
(2)認定事業場が定める必要がある安全管理システム（規則第35条第8号）	4
(3)参考となる関連文書	8

TA-Mに基づき、我が国の認定を受けようとする又は我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場のうち、カナダ航空規則（**Canadian Aviation Regulations**）により安全管理システムを定めることが義務づけられていない航空機整備改造認定事業場については、TA-MのSection C, Appendix 1に基づき、安全管理システムについてJCAB Supplementに記載する必要がある。

(1) 安全管理システムの概要

(a) 安全管理とは

シカゴ条約第19附属書第1章によれば、「安全（Safety）」とは「航空活動に関するリスクが、受け入れ可能なレベルまで低減され制御されている状態（The state in which risks associated with aviation activities, related to, or in direct support of the operation of aircraft, are reduced and controlled to an acceptable level.）」とされている。

安全管理は、設計、製造、整備等の認定業務を法令その他の技術基準に適合して実施することにより認定業務全般における航空機又は装備品の安全性を確保し、事故やトラブルが発生した場合にはその原因を調査し再発を防止するという「事後的（reactive）」アプローチに加えて、事故やトラブルの予兆となるハザード*1を把握し、そのリスクを評価し、これを低減するという「予防的（proactive）」取組等を体系的に実施することにより、さらなる安全性の向上を図ることである。

*1:ハザードとは、航空事故その他の航空の安全運航に影響を及ぼす事態を引き起こす可能性のある要因をいう。

(b) 安全管理システム

航空安全プログラム（平成25年10月8日付国空安企第29号）によれば、「安全管理システム（Safety Management System）」とは「安全に係るリスク*2を管理するための仕組みであって、必要な組織体制、責務、方針及び手順を含むもの」と定義されている。

安全管理においてはハザードの特定及び安全に係るリスクの管理の体系的な実施に重点がある。従って、認定事業場がその遂行する認定業務全般にわたって安全管理を実施するためには、安全上の情報の収集・共有、ハザードの特定、そのリスクの分析、必要に応じた是正措置の実施、講じた是正措置の有効性の評価といった安全に係るリスクの管理の方法を確立し、これらの活動を継続的に実施することが必要である。

*2:安全に係るリスクとは、ハザードが引き起こす事態について予測される発生確率及び重大度の組合せをいう。

また、安全を確保するための業務の運営方針を組織内に徹底させるとともに、組織の責任分担や意思疎通の仕組みを明確にすることにより、経営と現

場間や部門間の意思疎通を円滑化し、経営トップから現場までが一丸となって安全管理システムを機能させる必要がある。

「安全管理システム」は、このような安全方針、組織体制、責任分担、安全に係るリスクの管理の方法等を総称した組織的な仕組みであり、認定事業場の規模や経営環境等、事業場それぞれの特性に応じたものとするのが適切である。

(2) 認定事業場が定める必要がある安全管理システム（規則第35条第8号）

認定事業場は、事業場の運営に責任を有する者の権限及び責任において、本項(a)～(c)に掲げる事項を文書により適切に定め、当該文書に記載されたところから従って認定業務を実施すること。

安全方針、安全に関する取組目標、安全管理システムの要求事項、手順や方法、責任や権限の分担、記録類（例えば、ハザードの特定や安全に係るリスクの管理の取組の記録等）の管理等の安全管理システムについて定めた文書を作成し、適切に維持することは、安全管理に関する事項を認定事業場内の全員が把握し、事業場が一丸となって安全管理に取り組むために必要なものである。

なお、安全管理に関する事項は認定事業場で作成する文書に定めることとし、業務規程に定めるべき事項には含まない（規則第39条第1項）。

注：事業場の運営に責任を有する者は、認定事業場の最高責任者としてよい。

注：安全管理システムについて定めた文書を業務規程に綴込む場合は、当該文書は業務規程の認可の対象外であることを明記すること。また、安全管理システムの活動の一部が業務規程に記載されている場合は、安全管理システムについて定めた文書に詳細を再掲する必要は無いが、当該内容が業務規程に定められていることを明らかにすること。（TA-Mに基づき、我が国の認定を受けようとする又は我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。）

注：安全管理システムを有する航空運送事業者において、その整備部門が認定事業場である場合は、認定事業場の安全管理システムは航空運送事業者の安全管理システムと一体的に運用すること。この場合、航空運送事業者の定める安全管理規程に、認定事業場の安全管理システムをまとめて記載すること。

注：特定の航空運送事業者及びその関連する航空運送事業者の航空機及びその装備品に係る整備を行う認定事業場（サーキュラーNo. 2-007「共同の事業に関する事業場認定の指針」に従って認定を受けたもの）の安全管理システムは、特定の航空運送事業者の安全管理システムの下で一体的に運用してもよい。ただし、関連する航空運送事業者がそれぞれ安全管理システムを有している場合は、それぞれの役割及び連携の関係を明らかにすること。

（本注釈は、当該サーキュラー6.の規定により認定を受けた共同の事業に

ついて準用する。)

注：安全管理システムについて定めた文書については、認定事業場が安全管理システムを導入する最初の認定検査において担当検査官に提出すること。また、航空局を当該文書の配布先に含め、これを改訂する際は配布すること。航空局の配布先は第Ⅱ部～第Ⅳ部5-2-5(3)と同じ。(TA-Mに基づき、我が国の認定を受けようとする又は我が国の認定を受けたカナダに所在する航空機整備改造認定事業場を除く。)

(a) 航空機又は装備品の安全性を確保するための業務の運営の方針(規則第35条第1項第8号イ)

事業場の運営に責任を有する者は、業務運営上の安全に対する基本的な方針を明確に表明すること。また、当該方針については現場まで周知・浸透させることにより、事業場の運営に責任を有する者から現場までが一丸となって安全管理システムを有効に機能させることを明らかにすること。

認定業務の遂行に際しては、航空法等の関係法令や業務規程、社内規定等の規程類を遵守し、万が一にも法令及び規程類への不適合が認められた場合には、すみやかに報告・是正することを明らかにすること。

また、基本的な方針に沿った認定業務運営を遂行するため、認定事業場における安全に関する取組目標を設定し、その達成に努めるとともに、安全達成度*3を評価し取組目標を再設定することを明らかにすること。

安全に関する取組目標については、次に掲げる観点から妥当な安全指標*4及び安全目標値*5を年度毎に設定し、別途指定する時期までに国に届け出ること(提出先は、第Ⅱ部～第Ⅳ部5-2-5(3)の配布先に同じ。)

- ① 認定事業場が実施する業務の特性を表した指標であること。
- ② 測定可能な指標であること。
- ③ 過去の実績、事業計画等と照合し、現状よりも改善(現状が最高の安全性を示し、現状以上の改善ができない場合は、維持を含む。)した値を目標値としていること。

*3: 安全達成度とは、安全指標に基づき測定された値と安全目標値との比較により把握されるものであって、目標に対してどの程度の安全性を達成したかを示すものをいう。

*4: 安全指標とは、安全性を定量的に測定するために用いる指標をいう。

*5: 安全目標値とは、安全指標について、一定期間内で達成すべきものとして計画した値をいう。

注：海外の認定事業場が定める安全指標及び安全目標値については、年度毎の国への届出は必要ない。ただし、国が行う当該認定事業場の認定の更新検査の際に、安全指標及び安全目標値の設定状況の確認を行うこととする。

(b) 航空機又は装備品の安全性を確保するための業務の実施及びその管理の体制（規則第35条第1項第8号ロ）

a. 安全に関する責任体制

事業場の運営に責任を有する者は、業務運営上の安全に対する基本的な方針を文書化して事業場内全体に浸透させるほか、事業場の安全管理に責任を有する者の意見を尊重して安全施策・安全投資に係る最終判断を行うなど、認定事業場の安全管理システムを適切に実施することについて最終的な責任を有することを明らかにすること。

事業場の運営に責任を有する者、事業場の安全管理に責任を有する者^{*6}、各部門内の組織長等について、安全に関する権限及び責務について明確に定め、各部門における報告系統や指揮命令系統を明らかにすること。また、安全に係るリスクの管理の体系的な実施のための体制を明らかにすること。

*6：事業場の安全管理に責任を有する者の責務には、事業場内の飲酒対策（アルコール教育等）を統括管理することを含むこと。

b. 安全管理に責任を有する者の選任

認定事業場における効果的な安全管理システムの実施と適切な維持に責任を有し、事業場の運営に責任を有する者に対し直接助言・報告等を行うことができる者を選任すること。

注：事業場の運営に責任を有する者が、効果的な安全管理システムの実施と適切な維持等の実務に係る責任も果たす場合、安全管理に責任を有する者を兼務してもよい。

注：安全管理システムを有する航空運送事業者において、その整備部門が認定事業場である場合は、航空運送事業者の安全管理システムにおける「安全統括管理者」が認定事業場の「安全管理に責任を有する者」を兼務すること。なお、当該責任者の下で、安全管理を補佐する者を必要に応じて選任してもよいが、それぞれの役割及び連携の関係を明らかにすること。

(c) 航空機又は装備品の安全性を確保するための業務の実施及びその管理の方法（規則第35条第1項第8号ハ）

a. 緊急事態への対応計画

認定事業場が設計、製造、整備等を実施した航空機又は装備品により航空事故（法第76条第1項）、重大インシデント（法第76条の2及び規則第166条の4）等が発生した場合、必要な認定業務を適切に継続しながら、通常の業務体制から緊急体制に速やかに移行すること等、認定業務に関連する組織と連携した緊急事態への対応計画が確立されていることを明らかに

すること（例えば、事業場の業務に応じて、緊急体制を取る必要のある事態を定め、緊急連絡体制、応急措置手順、原因究明体制、訓練・演習手順等）。

b. ハザード（不安全要因）の特定

認定業務全般における安全に関する情報（以下「安全情報」という。）を基に、ハザード（例えば、人的要因、技術要因、組織要因、環境要因等。事業に関する変更により生じるものを含む。）の特定を行う手順を適切に定めること。

ハザードの特定は、発生した事故等から把握する「事後的（Reactive）」方法、インシデント等から事故やトラブルの予兆を把握する「予防的（Proactive）」方法等を組み合わせて収集された安全情報に基づいて行うこと。

注：安全情報の収集は、例えば、ヒヤリハット情報の報告といった社内報告制度や、安全ミーティング、事故・トラブルの原因探求、内部監査、航空運送事業者からの情報収集等により実現可能である。

c. 安全に係るリスクの評価とその対策

特定したハザードについて、例えば、予想される発生頻度や安全への影響度等から安全に係るリスクを分析し、許容できない安全に係るリスクがあればそれを除去・回避するための具体的施策を立案し、施策等の決定、現場への展開、当該施策等の実施後の妥当性評価を行うといった「安全に係るリスクの管理」を実施する手順を適切に定めること。

注：安全に係るリスクの管理の具体的実施内容については、事業者の規模に見合ったものとするとしてよい。

d. 認定業務の実施及びその管理の状況の確認に関する事項

設計、製造、整備等の認定業務が定められた手順に沿って実施され、当該手順が機能しているかどうかを定期的にチェックし、継続的に監視する方法（例えば、内部監査等）を適切に定めること。

注：現在、認定事業場の業務規程に定めることとされている内部監査に関する事項については、その内容を安全管理システムについて定めた文書に再掲する必要はない。ただし、当該内容が業務規程に定められていることを安全管理システムについて定めた文書において明らかにすること。

e. 認定業務の実施及びその管理の改善

安全管理システムを構築する要素については、有効に機能しているかど

うかの評価を定期的に行い、評価の結果、必要な場合には、例えば、安全方針の再設定、組織体制の充実、安全に係るリスクの管理手法の改善等の改善措置を講ずる手順を適切に定めること。

f. 教育及び訓練に関する事項

認定事業場自身の安全管理システムを社内に浸透させ、認定事業場の人員が安全管理システムに係る業務を適切に実施できるよう、教育、安全啓発セミナー、アルコール規制に関する教育^{*7}、ヒューマンファクターズに関する訓練等を適切に定め、これらを実施することにより、組織内の安全文化の醸成を図ることを明らかにすること。

g. 情報の伝達及び共有に関する事項

事業場の運営の責任者や事業場の安全管理に責任を有する者を含め必要な階層・部門に安全管理システムの取組を十分に認識させるため、安全情報^{*8}等を非懲罰環境下^{*9}で収集し、伝達する事業場内の体制やシステムを構築し、これらを適切に運用することを明らかにすること。

*7：教育内容は、「航空従事者の飲酒に関する基準について」（平成31年4月9日、航空従事者の飲酒基準に関する検討会）の内容を反映させることとし、実際に作業に従事する者のほか、関連する管理部門・経営層等の、飲酒対策に関連する全ての職員に対し定期的を実施すること。

*8：安全情報には、アルコール等に係る不適切事案に関する情報も含むこと。

*9：原則として社内的な懲罰措置が適用されない環境のこと。また、非懲罰環境であっても、社内的な懲罰の対象となる行為を明らかにすること。

注：関連する他部門との間で安全情報等を共有すること（情報の水平展開）が有効である。

(3) 参考となる関連文書

ICAO Safety Management Manual（英語）

国土交通省の運輸安全マネジメントに関するガイダンス文書

<http://www.mlit.go.jp/unyuanzen/index.html>

注：安全情報を収集し、改善措置をとって、その効果を分析する取組が参考となる。

附則

1. 本サーキュラーは平成12年5月19日から適用となる。なお、本サーキュラー適用の日から2年を経過した日までは従前の例によることができることとする。

附則（平成12年9月1日）

1. 平成12年11月10日付の改正前の様式1及び様式11に基づき発行された業務規程変更承認書及び同等認定認定書は、同日付けの改正後もなお有効とする。

附則（平成12年11月10日）

1. 平成13年5月8日付けの改正前の様式1に基づき発行された業務規程変更承認書は、同日付けの改正後もなお有効とする。

附則（平成13年5月8日）

1. 本サーキュラーは、平成14年5月8日から適用する。

附則（平成14年5月8日）

1. 本サーキュラーは、平成16年1月1日から適用する。

附則（平成15年11月13日）

1. 平成15年8月31日まで有効であった以下の表に掲げる資格及び認定業務の経験により受けた国土交通大臣の同等認定は、それ以後も、確認主任者の選任を受けている間有効とする。

業務の能力	資 格	認定業務の経験
航空機 製造検査	航空又は機械に関する学科の ・旧大学令による大学（以下「旧大学」という。）卒業生 ・大学（短期大学を除く。）又は旧大学と同程度の外国の学校卒業生 ・防衛大学校卒業生 ・旧専門学校令による専門学校（以下「旧専門学校」という。）卒業生 ・短期大学若しくは高等専門学校又は旧専門学校と同程度の外国の学校卒業生 ・乗員養成所等の学校卒業生	3年以上 3年以上 3年以上 5年以上 5年以上 5年以上
	上欄に規定する以外の者で「承認審査」に合格した者	7年以上
航空機 整備改造	限定を受けようとする航空機に対応する等級の等級整備士であって、当該航空機の型式と異なる型式の限定を有し、かつ、「承認審査」に合格した者	5年以上

	<p>限定を受けようとする作業の内容が整備士の業務の範囲に馴染まないと国土交通大臣が判断した事業場において「承認審査」に合格した者で、かつ、工学に関する学科の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 大学卒業者（短期大学を除く。） ・ 旧大学卒業者 ・ 大学（短期大学を除く。）又は旧大学と同程度の外国の学校の卒業者 ・ 防衛大学校卒業者 ・ 旧専門学校卒業者 ・ 短期大学若しくは高等専門学校又は旧専門学校と同程度の外国の学校卒業者 ・ 乗員養成所等の学校卒業者 ・ 上記に規定する卒業者以外の者 	<p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>7年以上</p>
<p>装備品 製造検査</p>	<p>工学に関する学科の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 旧大学卒業者 ・ 大学（短期大学を除く。）又は旧大学と同程度の外国の学校卒業者 ・ 防衛大学校卒業者 ・ 旧専門学校卒業者 ・ 短期大学若しくは高等専門学校又は旧専門学校と同程度の外国の学校卒業者 ・ 乗員養成所等の学校卒業者 	<p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p>
	<p>上欄に規定する者以外の者で「承認審査」に合格した者</p>	<p>7年以上</p>
<p>装備品 修理改造</p>	<p>工学に関する学科の</p> <ul style="list-style-type: none"> ・ 旧大学令による大学卒業者 ・ 大学（短期大学を除く。）又は旧大学と同程度の外国の学校卒業者 ・ 防衛大学校卒業者 ・ 旧専門学校卒業者 ・ 短期大学若しくは高等専門学校又は旧専門学校と同程度の外国の学校卒業者 ・ 乗員養成所等の学校卒業者 	<p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>3年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p> <p>5年以上</p>
	<p>上欄に規定する者以外の者で「承認審査」に合格した者</p>	<p>7年以上</p>

注：表において承認審査が必要とされている者に対しては、当該者が携わろうとする認定業務（作業、検査）の内容に対応した教育及び訓練が実施され、国土交通大臣の同等認定を受けるにあたっての適切性について、事業場において審査を行わなければならない。

附則（平成17年10月 1日）

1. 本サーキュラーは、平成17年10月1日から適用する。なお、本サーキュラーにおける、5-2-1(3)(h)で示す確認主任者の名簿の取り扱いに係る改訂については、平成17年12月31日までの間は、改訂前の記述によってもよい。

附則（平成18年 9月28日）

1. 本サーキュラーは、平成18年10月 1日から適用する。

附則（平成19年 3月28日）

1. 本サーキュラーは、平成19年 3月30日から適用する。

附則（平成22年11月25日）

1. 本サーキュラーは、平成22（2010）年11月25日から適用するが、第VI部の安全管理体制に係る規定（規則第35条第1項第8号関連の規定。以下同じ。）については、平成23（2011）年4月1日以降の初めて認定を受ける日から適用する。
2. 設計又は製造の業務の能力（法第20条第1項第1号、第2号、第5号又は第6号の業務の能力。以下同じ。）のみについて法第20条第1項の認定を受けようとする事業場については、第VI部の安全管理体制に係る規定は、平成23（2011）年11月14日以降の初めて認定を受ける日から適用する。

ただし、設計又は製造の業務の能力についての認定を受けようとする事業場は、第VI部の安全管理体制に係る規定が適用される認定を初めて受ける日において安全管理体制に係る文書（当該文書に定める事項の適用日は国際民間航空条約附属書8の発効日（平成25（2013）年11月14日）とする。）を定めた上、安全管理体制に係る業務の準備を段階的に行い、国際民間航空条約附属書8の発効日までの間に安全管理体制に係る業務を実施することとしてもよい。

附則（平成23年 6月30日）

1. 本サーキュラーは、平成23年 7月 1日から適用する。

附則（平成24年 2月 2日）

1. 本サーキュラーは、平成24年 2月 2日から適用する。

附則（平成24年 3月30日）

1. 本サーキュラーは、平成24年 3月30日から適用する。

附則（平成26年 3月31日）

1. 本サーキュラーは、平成26年4月1日から適用する。
2. 第VI部(2)(c)b及びgに関する改正については、平成26年9月末までにその旨を安全管理システムについて定めた文書に規定の上、段階的に導入し、平成27年3月末までに運用開始することとしてよい。

附則（平成26年 8月 1日）

1. 本サーキュラーは、平成26年8月1日から適用する。
2. 本サーキュラー3-1(4) (f)に関し、「装備品製造検査」に対する同等認定の要件については、本サーキュラー改正の際、現に装備品等の型式(仕様)承認又は特定救急用具の型式承認を保有する者が新たに法第20条第1項第6号に基づく装備品製造検査認定を取得しようとする場合であって、かつ、当該資格を満たす者がいないときには、当該型式(仕様)承認に係る装備品等の製造における製品の最終確認等、確認主任者が行うべき業務に相当する業務について十分な経験を有する者に対しても同等認定を行うことができることとする。

附則（平成27年 4月13日）

1. 本サーキュラーは、平成27年4月13日から適用する。
2. このサーキュラーの施行の際現に装備品等の設計者からの同意に基づく装備品製造検査認定を受けている者に対する改正後の2-6の規定の適用については、平成27年6月30日までは、なお従前の例によることができる。

附則（平成27年 9月30日）

1. 本サーキュラーは、平成27年9月30日から適用する。
2. このサーキュラーの施行の際現に航空機設計検査認定又は装備品設計検査認定を受けている者に対する改正後の3-1(2) (d)の規定の適用については、平成28年3月29日までは、なお従前の例によることができる。

附則（平成29年 3月24日）

1. 本サーキュラーは、平成29年3月24日から適用する。
2. 本サーキュラーの適用の際現に認定を受けている又は認定を受けようとしている者については、平成29年9月30日までは、なお従前の例によることができる。

附則（平成29年 6月16日）

1. 本サーキュラーは、平成29年6月16日から適用する。

附則（平成29年 9月29日）

1. 本サーキュラーは、平成31年4月1日から適用する。

附則（平成30年 1月26日）

1. 本サーキュラーは、平成30年2月3日から適用する。
2. 本サーキュラー5-2-2(7)に関する規定の適用については、平成32年3月31日までは、従前の例によることができる。

附則（平成30年 3月30日）

1. 本サーキュラーは、平成30年3月30日から適用する。

2. 本サーキュラーの適用の際、現に認可又は承認を受けている業務規程及び同附属書については、本サーキュラーの規定にかかわらず、平成32年3月31日までの間は、なお従前の例によることができる。

附則（平成30年12月19日）

1. 本サーキュラーは、平成30年12月19日から適用する。
2. 本サーキュラーの適用の際、現に認定を受けている、又は認定を受けようとしている者については、平成32年3月31日までは、なお従前の例によることができる。

附則（平成31年3月29日国空機第1713号）

1. 本サーキュラーは、平成31年4月1日から適用する。

附則（平成31年3月29日国空機第1692号）

1. 本サーキュラーは、平成31年4月1日から適用する。
2. 本サーキュラーの施行の際、現に第Ⅱ部～第Ⅳ部の業務の記録（確認主任者による確認の記録を除く。）を電磁的方法により行っている者に対する本サーキュラー各部の3-1(6)(i)及び5-2-1(4)(1)の規定の適用については、平成32年11月4日までは、なお従前の例によることができる。ただし、平成32年11月5日以降は、過去に、電磁的方法により行っていた第Ⅱ部～第Ⅳ部のすべての業務の記録について、サーキュラーNo.6-018「電子署名及び電磁的記録に関する一般基準」に適合させることが求められる。

附則（令和元年6月28日）

1. 本サーキュラーは、令和元年7月1日から適用する。

附則（令和元年7月5日）

1. 本サーキュラーは、令和元年7月5日から適用する。
2. 本サーキュラーの適用の際、現に認定を受けている、又は認定を受けようとしている者については、令和元年年12月31日までは、なお従前の例によることができる。ただし、改正後のサーキュラーNo.4-004「整備規程審査実施要領細則」（令和元年7月5日付）によるアルコール検査が義務付けられた航空運送事業者の航空機に係る運航前整備を実施する者は、当該業務を実施する前までに、第Ⅳ部3-1(3)(b)及び5-2-1(3)(e)の規定を適用し、業務規程の認可を受けるとともに、第Ⅵ部(2)(c)fの規定を適用し、安全管理に係る規定について当局に配布すること。

本サーキュラーに関する質問・意見等については下記に問い合わせること。

国土交通省航空局安全部航空機安全課航空機検査官

〒100-8918 東京都千代田区霞が関2-1-3

電話番号 03-5253-8735

FAX 03-5253-1661