

昭和二十九年通商産業省令第五十二号

航空機製造事業法施行規則

航空機製造事業法（昭和二十七年法律第二百三十七号）に基き、および同法を実施するため、航空機製造事業法施行規則を次のように制定する。

目次

- 第一章 総則（第一条・第二条）
- 第二章 事業（第三条―第十八条）
- 第三章 航空機
 - 第一節 製造の方法の認可（第十九条・第二十条）
 - 第二節 製造の確認（第二十一条―第二十二条の二）
 - 第三節 修理の方法の認可（第二十三条・第二十四条）
 - 第四節 修理の確認（第二十五条―第二十八条の二）
- 第四章 航空機用機器
 - 第一節 製造の方法の認可（第二十九条―第三十条）
 - 第二節 製造証明等（第三十一条―第三十三条の三）
 - 第三節 修理の方法の認可（第三十四条―第三十五条）
- 第五章 航空工場検査員（第三十六条―第四十二条）
- 第六章 雑則（第四十三条―第五十四条）

附則

第一章 総則

（用語）

第一条 この省令において使用する用語は、航空機製造事業法（以下「法」という。）及び航空機製造事業法施行令（昭和二十七年政令第三百四十一号。以下「令」という。）において使用する用語の例による。

第二条 この省令において「総重量」とは、航空機に設計により定められた固定装備、可動装備、固定バラスト、作動油、燃料、滑油、発動機冷却液、乗員、乗客、郵便物、貨物およびその他の落下または消費するとう載品を装備し、またはとう載したときの重量をいう。
 2 この省令において「型式」とは、強度、構造および性能に関する基本的設計が同一である航空機または航空機用機器に附される共通の呼称をいう。

第二章 事業

（普通滑空機）

第三条 法第二条の二の経済産業省令で定める滑空機は、三四・三メートル毎秒毎秒（三・五G）をこえる急旋回、宙返りおよび失速反転を行うに適する強度を有する滑空機以外の滑空機（以下「普通滑空機」という。）をいう。

（軽微な修理）

第四条 法第二条の二の経済産業省令で定める軽微な修理は、複雑な工作を伴わない部品の交換または各部の調整とする。
 （事業の区分）

第五条 法第二条の二の経済産業省令で定める事業の区分は、次の通りとする。

- 一 航空機及び航空機用原動機の製造の事業の区分は、航空機又は航空機用原動機の型式の区分に応ずる区分とする。
- 二 航空機の修理の事業の区分は、次に掲げる航空機の区分に応ずる区分とする。
 - イ 滑空機
 - ロ 総重量五トン未満のプロペラ飛行機（ターボ・プロップ飛行機及び令第一条に規定する飛行機（以下「無人飛行機」という。）を除く。以下同じ。）
 - ハ 総重量五トン以上のプロペラ飛行機
 - ニ 総重量十五トン未満のターボ・ジェット飛行機（無人飛行機を除く。以下同じ。）及びターボ・プロップ飛行機（無人飛行機を除く。以下同じ。）
 - ホ 総重量十五トン以上のターボ・ジェット飛行機及びターボ・プロップ飛行機
 - ヘ 総重量三トン未満の回転翼航空機（令第一条に規定する回転翼航空機（以下「無人回転翼航空機」という。）を除く。以下ト及び別表第一において同じ。）
 - ト 総重量三トン以上の回転翼航空機
 - チ 飛行船
 - リ 無人飛行機
 - ス 無人回転翼航空機
- 三 航空機用原動機の修理の事業の区分は、次に掲げる航空機用原動機の区分に応ずる区分とする。
 - イ 海面上における公称馬力が五百馬力未満のピストン発動機
 - ロ 海面上における公称馬力が五百馬力以上のピストン発動機
 - ハ ターボ・ジェット発動機
 - ニ ターボ・シャフト発動機及びターボ・プロップ発動機
- 四 航空機用プロペラの製造又は修理の事業の区分は、次に掲げる航空機用プロペラの区分に応ずる区分とする。
 - イ 金属製プロペラ（アルミニウム合金製羽根又は中空鋼製羽根を用いるものをいう。以下同じ。）
 - ロ 非金属製プロペラ（木製羽根又は繊維強化複合材料製羽根を用いるものをいう。以下同じ。）
- 五 回転翼の製造又は修理の事業の区分は、次に掲げる回転翼の区分に応ずる区分とする。
 - イ 金属製回転翼（金属製羽根を用いるものをいう。以下同じ。）
 - ロ 非金属製回転翼（木製羽根又は繊維強化複合材料製羽根を用いるものをいう。以下同じ。）
- 六 航法用電子機器の製造又は修理の事業の区分は、次に掲げる航法用電子機器の区分に応ずる区分とする。
 - イ 飛行指示制御装置（自動操縦装置、飛行安定装置、フライトディレクター装置又は慣性航法装置をいう。以下同じ。）
 - ロ 統合表示装置（ヘッドアップディスプレイ装置又はマップディスプレイ装置をいう。以下同じ。）
- 七 回転翼航空機用トランスミッション
- 八 ガスタービン発動機制御装置

(事業の許可申請)

第六条 法第二条の三第一項の申請書の様式は、様式第一の通りとする。

2 法第二条の三第二項の事業計画書には、左に掲げる事項を記載しなければならない。

- 一 事業の区分別の事業開始の予定時期および製造または修理の予定数
 - 二 事業の区分別の製造または修理のための主たる設備の明細
 - 三 航空機または航空機用原動機の製造の事業を行う場合にあっては、製造をする航空機または航空機用原動機の要目表
 - 四 事業に要する資金の額およびその調達方法
 - 五 主たる材料または部品の購入計画およびこれらの製造または修理を他に請け負わせ、または委託する場合にあっては、その計画
 - 六 航空機または特定機器の製造または修理の事業以外の事業を兼営する場合にあっては、その事業の概要
- 3 前項の規定にかかわらず、航空機又は特定機器の修理の事業の許可を受けようとする者が当該許可の申請に係る事業の区分に相当する航空機又は特定機器の製造の事業の区分に係る製造の事業の許可を受けているときは、同項に掲げる事項のうち、当該製造の事業の許可又は当該許可を受けた事業に係る事業の区分の変更、特定設備の新設、増設若しくは改造若しくは工場の移転の許可の申請の際に添付した書類に記載した事項と同一の内容の事項については、事業計画書にその旨を記載して記載を省略することができる。
- 4 法第二条の三第二項の経済産業省令で定める書類は、次のとおりとする。
- 一 主たる技術者の氏名及び略歴
 - 二 特許権その他の技術に関する権利若しくは特別の技術による生産方式又はこれらに準ずるものの概要を説明した書類
 - 三 現に行っている事業の概要を説明した書類
 - 四 法人にあっては、定款並びに最近の貸借対照表及び損益計算書
- 5 前項の規定にかかわらず、航空機又は特定機器の修理の事業の許可を受けようとする者が当該許可の申請に係る事業の区分に相当する航空機又は特定機器の製造の事業の区分に係る製造の事業の許可を受けている場合において、当該製造の事業の許可又は当該許可を受けた事業に係る事業の区分の変更、特定設備の新設、増設若しくは改造若しくは工場の移転の許可の申請の際に添付した書類に示した事項について変更がないときは、申請書にその旨を記載して当該書類に相当する同項の書類の添付を省略することができる。

(特定設備)

第七条 法第二条の三第一項第三号に規定する特定設備は、別表第一に掲げる設備またはこれと同様な機能を有する設備とする。

(生産技術上の基準)

第八条 法第二条の五第一項第一号の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、左の通りとする。

- 一 特定設備がその航空機または特定機器の製造または修理を行うのに適当な性能を有すること。
- 二 特定設備の種類および能力別の数がその事業を行うのに適当なものであること。

(許可事業者の承継の届出)

第九条 法第二条の七第二項の規定により許可事業者の地位の承継を届け出ようとする者は、様式第二による届出書に、当該許可に係る事業の全部の譲渡し又は許可事業者について相続、合併若しくは当該許可に係る事業の全部を承継させた分割があつた事実を証する書面を添付し、経済産業大臣に提出しなければならない。

(事業の区分の変更の許可申請)

第十条 法第二条の八第一項の規定により法第二条の六第二項第三号の事項の変更の許可を受けようとする者は、様式第三による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 次に掲げる事項を記載した事業計画書
 - イ 当該申請に係る事業について事業の区分別の事業の開始の予定時期及び製造又は修理の予定数
 - ロ 当該申請に係る事業について事業の区分別の製造又は修理のための主たる設備の明細
 - ハ 当該申請に係る事業が航空機又は航空機用原動機の製造の事業である場合にあっては、製造をする航空機又は航空機用原動機の要目表
 - ニ 当該申請に係る事業に要する資金の額及びその調達方法
 - ホ 主たる材料又は部品の購入計画及びこれらの製造又は修理を他に請け負わせ、又は委託する場合にあっては、その計画
 - ヘ 現に行っている事業に変更を生ずる場合にあっては、その変更の概要
- 二 事業収支見積書
- 三 当該申請に係る事業に関する主たる技術者の氏名及び略歴
- 四 当該申請に係る事業について特許権その他の技術に関する権利若しくは特別の技術による生産方式又はこれらに準ずるものの概要を説明した書類
- 五 現に行っている事業の概要を説明した書類
- 六 法人にあっては、最近の貸借対照表及び損益計算書

3 前項第一号の規定にかかわらず、航空機又は特定機器の修理の事業の区分の変更の許可を受けようとする者が当該許可の申請に係る事業の区分に相当する航空機又は特定機器の製造の事業の区分に係る製造の事業の許可を受けているときは、同号に掲げる事項のうち、当該製造の事業の許可又は当該許可を受けた事業に係る事業の区分の変更、特定設備の新設、増設若しくは改造若しくは工場の移転の許可の申請の際に添付した書類に記載した事項と同一の内容の事項については、事業計画書にその旨を記載して記載を省略することができる。

4 第二項の規定にかかわらず、航空機又は特定機器の修理の事業の区分の変更の許可を受けようとする者が当該許可の申請に係る事業の区分に相当する航空機又は特定機器の製造の事業の区分に係る製造の事業の許可を受けている場合において、当該製造の事業の許可又は当該許可を受けた事業に係る事業の区分の変更、特定設備の新設、増設若しくは改造若しくは工場の移転の許可の申請の際に添付した書類に示した事項について変更がないときは、申請書にその旨を記載して当該書類に相当する同項の書類の添付を省略することができる。

(特定設備の新設等の許可申請)

第十一条 法第二条の十第一項の規定により特定設備の新設、増設または改造の許可を受けようとする者は、様式第四による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、左に掲げる事項を記載した特定設備新設等計画書を添付しなければならない。

- 一 当該申請に係る特定設備を用いる事業について事業の区分別の製造又は修理の予定数
- 二 当該申請に係る特定設備の明細
- 三 当該申請に係る特定設備を用いる事業について事業の区分別の製造又は修理のための設備（特定設備を除く。）に変更を生ずる場合にあっては、その変更の概要

四 特定設備の新設、増設又は改造に要する資金の額及びその調達方法
(工場の移転の許可申請)

第十二条 法第二条の十一第一項の規定により法第二条の六第二項第五号の事項の変更の許可を受けようとする者は、様式第五による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、移転後の工場における事業の区分別の製造又は修理のための主たる設備の明細を記載した書類を添付しなければならない。

(事業の届出)

第十三条 法第三条第一項の届出書の様式は、様式第六の通りとする。

2 法第三条第二項の事業計画書には、左に掲げる事項を記載しなければならない。

- 一 事業の種類別の事業開始の予定時期および製造または修理の予定数
- 二 事業の種類別の法第三条の二第一項の経済産業省令で定める設備の明細

3 前項の規定にかかわらず、滑空機又は特定機器以外の航空機用機器の修理の事業の届出を行う者が当該届出に係る事業の種類に相当する滑空機又は特定機器以外の航空機用機器の製造の事業の種類に係る製造の事業の届出を行っているときは、同項に掲げる事項のうち、当該製造の事業の届出の際に記載した事項と同一の内容の事項については、事業計画書にその旨を記載して記載を省略することができる。

(事業の種類)

第十四条 法第三条第一項第二号の事業の種類は、次の通りとする。

- 一 普通滑空機製造事業
- 二 普通滑空機修理事業
- 三 脚支柱製造事業（脚支柱又は着陸緩衝装置の製造の事業をいう。）
- 四 脚支柱修理事業（脚支柱又は着陸緩衝装置の修理の事業をいう。）
- 五 車輪製造事業
- 六 車輪修理事業
- 七 航空交通管制用自動応答機製造事業
- 八 航空交通管制用自動応答機修理事業
- 九 レーダー製造事業
- 十 レーダー修理事業
- 十一 発電機製造事業
- 十二 発電機修理事業
- 十三 空盒計器製造事業
- 十四 空盒計器修理事業
- 十五 ジャイロ計器製造事業
- 十六 ジャイロ計器修理事業
- 十七 シンクロ式計器製造事業
- 十八 シンクロ式計器修理事業
- 十九 ジャイロ磁気コンパス製造事業
- 二十 ジャイロ磁気コンパス修理事業
- 二十一 液量計製造事業
- 二十二 液量計修理事業
- 二十三 空気調和装置用機器製造事業
- 二十四 空気調和装置用機器修理事業
- 二十五 航法用電子計算機製造事業
- 二十六 航法用電子計算機修理事業
- 二十七 レーザージャイロ装置製造事業
- 二十八 レーザージャイロ装置修理事業

(届出事業者の承継の届出)

第十四条の二 法第三条第三項において準用する法第二条の七第一項の規定により届出事業者の地位の承継を届け出ようとする者は、様式第二による届出書に、当該届出に係る事業の全部の譲渡し又は届出事業者について相続、合併若しくは当該届出に係る事業の全部を承継させた分割があつた事実を証する書面を添付し、経済産業大臣に提出しなければならない。

(届出事業者の設備)

第十五条 法第三条の二第一項の経済産業省令で定める設備は、別表第二に掲げる設備またはこれと同様な機能を有する設備とする。

(生産技術上の基準)

第十六条 法第三条の二第一項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、前条の設備がその航空機用機器の製造または修理を行うのに適当な性能を有することとする。

(氏名等の変更の届出)

第十七条 法第四条第一項の規定により法第二条の六第二項第二号の事項の変更を届け出ようとする者は、様式第七による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 法第四条第二項の規定により法第三条第一項の届出書に記載した事項の変更を届け出ようとする者は、様式第八による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

(事業の廃止の届出)

第十八条 法第五条の規定により事業の廃止を届け出ようとする者は、様式第九による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

第三章 航空機

第一節 製造の方法の認可

(認可の申請)

第十九条 法第六条第一項の認可を受けようとする者は、製造の事業の区分ごとに、様式第十による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、左に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 組立図面、図面目録および設計計画要領書ならびに性能計算書、強度計算書その他の設計上の計算に関する書類
 - 二 試作機の試験に関する書類
 - 三 原材料規格、部品規格、検査方法に関する規格ならびに主たる材料または部品の購入および外注に関する規格の目録
 - 四 工作および検査の各工程における品質確保に必要な作業標準の目録
 - 五 材料および部品の取扱および保管に関する規程
 - 六 各種基準器の精度の維持に関する規程
 - 七 工作および検査の設備の精度の維持に関する規程
 - 八 検査記録に関する規程
 - 九 前六号に掲げるもののほか、品質管理の方針、組織その他品質管理に関する重要事項
- 3 前項第一号の設計計画要領書もしくは設計上の計算に関する書類または同項第二号の書類を添付することが著しく困難であるときは、同項の規定にかかわらず、その添付することが困難である書類に代えて、製造しようとする航空機がその強度、構造および性能に関する目的を達していることを証する書面を添付することができる。
- 4 第二項の規定にかかわらず、航空法（昭和二十七年法律第二百三十一号）第二十条第一項の規定による認定を受けた者は、第二項第五号から第九号までの書類に代えて、同条第二項の規定による認可を受けた業務規程を添付することができる。
- （生産技術上の基準）

第二十条 法第六条第二項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、次のとおりとする。

- 一 航空機の製造は、試作機に関する試験により、強度、構造及び性能に関する目的を達していることを確認した設計により行うこと。
- 二 材料及び部品は、前号の設計に適合し、又はその強度、構造、性能及び互換性が前号の設計に定める強度、構造、性能及び互換性と同等であることを確認した後に使用すること。
- 三 工作又は検査の工程、技術及び設計図面の管理は、第一号の設計に適合する品質についてその均一性を確保するに足るものであること。
- 四 工作及び検査の作業は、第一号の設計に適合する品質についてその均一性を確保するに足る作業標準により行うこと。
- 五 別表第三に掲げる作業及び検査は、第一号の設計に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる技術を有する者が行うこと。
- 六 別表第四に掲げる作業又は検査は、第一号の設計に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる性能を有する設備を使用して行なうこと。
- 七 検査の設備は、別表第五に掲げる基準器であつて適当な精度を有するものによる検査により、所要の精度を有することを確認した後に使用すること。
- 八 航空機の製造に用いる材料及び部品は、さび、傷、変形、変質等の欠陥を生じないように、かつ、異つた種類の材料若しくは部品又は検査で不合格となつた材料若しくは部品が混入しないように管理すること。
- 九 材料若しくは部品を購入したとき、又は材料若しくは部品の工作及び検査を外注したときは、前五号の規定に適合する方法により工作及び検査が行われたことを確認すること。ただし、その材料若しくは部品に産業標準化法（昭和二十四年法律第百八十五号）第三十条第一項の規定による日本産業規格に該当するものであることを示す表示が付してあるときは、この限りでない。

第二節 製造の確認

（航空検査技術者の資格）

第二十一条 法第八条第一項の経済産業省令で定める資格を有する者は、次の各号に掲げる事務の区分に応じ、それぞれ当該各号に定める者とする。

- 一 航空機が法第六条第一項の認可を受けた製造の方法により製造されたものであること又は法第九条第一項の認可を受けた修理の方法により修理されたものであることについて確認する事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 航空機の製造又は修理に係る許可事業者が実施する航空機の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、法第十六条に規定する製造工場又は修理工場（以下この条において「工場」という。）において三年以上航空機の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 二 航空機用原動機が第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 航空機用原動機の製造又は修理に係る許可事業者が実施する航空機用原動機の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上航空機用原動機の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 三 航空機用プロペラが第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 航空機用プロペラの製造又は修理に係る許可事業者が実施する航空機用プロペラの製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上航空機用プロペラの製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 四 回転翼が第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 回転翼の製造又は修理に係る許可事業者が実施する回転翼の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上回転翼の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 五 飛行指示制御装置が第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 飛行指示制御装置の製造又は修理に係る許可事業者が実施する飛行指示制御装置の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上飛行指示制御装置の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 六 統合表示装置が第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者
 - イ 統合表示装置の製造又は修理に係る許可事業者が実施する統合表示装置の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上統合表示装置の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者
 - ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）
- 七 回転翼航空機用トランスミッションが第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者

イ 回転翼航空機用トランスミッションの製造又は修理に係る許可事業者が実施する回転翼航空機用トランスミッションの製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上回転翼航空機用トランスミッションの製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者

ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）

八 ガスタービン発動機制御装置が第三十条で定める生産技術上の基準に適合することについて製造証明をする事務 次のいずれかに該当する者

イ ガスタービン発動機制御装置の製造又は修理に係る許可事業者が実施するガスタービン発動機制御装置の製造又は修理に関する研修として第三十六条第一項で定めるものを受け、かつ、工場において三年以上ガスタービン発動機制御装置の製造又は修理に関する第三十七条で定める事務に従事した者

ロ イに掲げる者と同等以上の能力を有していると経済産業大臣が認める者（経済産業大臣が必要と認める場合に限る。）

（航空検査技術者の選任）

第二十一条の二 航空機の製造に係る許可事業者は、法第八条第一項の確認をさせる航空検査技術者を選任するときは、第二十一条第一号に定める者を選任しなければならない。

（航空検査技術者の届出）

第二十一条の三 法第八条第二項の規定により航空検査技術者の選任又は解任の届出をしようとする者は、様式第十の二による届出書に、当該航空検査技術者が第二十一条に規定する資格を有する者であることを証する書面を添付して、経済産業大臣に提出しなければならない。ただし、解任の場合にあつては、当該書面の添付を省略することができる。

（製造確認書）

第二十二条 法第八条第五項の製造確認書の様式は、様式第十一のとおりとする。

（製造確認の届出）

第二十二条の二 法第八条第六項の規定による届出を行おうとする者は、様式第十二による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の届出書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 前条の製造確認書の写し
- 二 総組立検査成績表
- 三 重量、重心位置検査表
- 四 地上運転検査成績表
- 五 飛行試験成績表

第三節 修理の方法の認可

（認可の申請）

第二十三条 法第九条第一項の認可を受けようとする者は、修理の事業の区分ごとに、様式第十による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、左に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 修理計画書
- 二 原材料規格、部品規格、検査方法に関する規格ならびに主たる材料または部品の購入および外注に関する規格の目録
- 三 工作および検査の各工程における品質確保に必要な作業標準の目録
- 四 材料および部品の取扱および保管に関する規程
- 五 各種基準器の精度の維持に関する規程
- 六 工作および検査の設備の精度の維持に関する規程
- 七 検査記録に関する規程
- 八 前六号に掲げるもののほか、品質管理の方針、組織その他品質管理に関する重要事項

3 前項の規定にかかわらず、航空法第二十条第一項の規定による認定を受けた者は、第二項第四号から第八号までの書類に代えて、同条第二項の規定による認可を受けた業務規程を添付することができる。

（生産技術上の規準）

第二十四条 法第九条第二項において準用する法第六条第二項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、次のとおりとする。

- 一 航空機の修理は、修理後の強度、構造及び性能に関する目的を達していることを確認した修理計画により行うこと。
- 二 材料及び部品は、前号の修理計画に適合し、又はその強度、構造、性能及び互換性が前号の修理計画に定める強度、構造、性能及び互換性と同等であることを確認した後に使用すること。
- 三 工作又は検査の工程、技術及び修理計画図面の管理は、第一号の修理計画に適合する品質についてその均一性を確保するに足るものであること。
- 四 工作及び検査の作業は、第一号の修理計画に適合する品質についてその均一性を確保するに足る作業標準により行うこと。
- 五 別表第三に掲げる作業及び検査は、第一号の修理計画に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる技術を有する者が行うこと。
- 六 別表第四に掲げる作業又は検査は、第一号の修理計画に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる性能を有する設備を使用して行なうこと。
- 七 検査の設備は、別表第五に掲げる基準器であつて適当な精度を有するものによる検査により、所要の精度を有することを確認した後に使用すること。
- 八 航空機の修理に用いる材料及び部品は、さび、傷、変形、変質等の欠陥を生じないように、かつ、異つた種類の材料若しくは部品又は検査で不合格となつた材料若しくは部品が混入しないように管理すること。
- 九 材料若しくは部品を購入したとき、又は材料若しくは部品の工作及び検査を外注したときは、前五号の規定に適合する方法により工作及び検査が行われたことを確認すること。ただし、その材料若しくは部品に産業標準化法第三十条第一項の規定による日本産業規格に該当するものであることを示す表示が付してあるときは、この限りでない。

第四節 修理の確認

（修理の範囲）

第二十五条 法第十条第一項の経済産業省令で定める修理は、航空機の強度、構造または性能に著しい影響を及ぼすおそれのある修理とする。

(航空検査技術者の選任)

第二十六条 航空機の修理に係る許可事業者は、法第十条第一項の確認をさせる航空検査技術者を選任するときは、第二十一条第一号に定める者を選任しなければならない。

(航空検査技術者の届出)

第二十七条 法第十条第二項において準用する法第八条第二項の規定により航空検査技術者の選任又は解任の届出をしようとする者は、様式第十の二による届出書に、当該航空検査技術者が第二十一条に規定する資格を有する者であることを証する書面を添付して、経済産業大臣に提出しなければならない。ただし、解任の場合にあつては、当該書面の添付を省略することができる。

(修理確認書)

第二十八条 法第十条第二項において準用する法第八条第五項の修理確認書の様式は、様式第十一のとおりとする。

(修理確認の届出)

第二十八条の二 法第十条第二項において準用する法第八条第六項の規定による届出を行おうとする者は、様式第十二による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の届出書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 前条の修理確認書の写し
- 二 総組立検査成績表
- 三 重量、重心位置検査を行う場合にあつては、当該重量、重心位置検査表
- 四 地上運転検査を行う場合にあつては、当該地上運転検査成績表
- 五 飛行試験を行う場合にあつては、当該飛行試験成績表

第四章 航空機用機器

第一節 製造の方法の認可

(認可の申請)

第二十九条 法第十一条第一項の認可を受けようとする者は、事業の区分または事業の種類ごとに、様式第十三による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、左に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 組立図面、図面目録および設計計画要領書ならびに当該申請に係る航空機用機器が航空機用原動機である場合にあつては性能計算書その他の設計上の計算に関する書類
- 二 試作機器の試験に関する書類
- 三 原材料規格、部品規格、検査方法に関する規格ならびに主たる材料または部品の購入および外注に関する規格の目録
- 四 工作および検査の各工程における品質確保に必要な作業標準の目録
- 五 材料および部品の取扱および保管に関する規程
- 六 各種基準器の精度の維持に関する規程
- 七 工作および検査の設備の精度の維持に関する規程
- 八 検査記録に関する規程
- 九 前六号に掲げるもののほか、品質管理の方針、組織その他品質管理に関する重要事項

3 前項第一号の設計上の計算に関する書類または同項第二号の書類を添付することが著しく困難であるときは、同項の規定にかかわらず、その添付することが困難である書類に代えて、製造しようとする航空機用機器がその強度、構造および性能に関する目的を達していることを証する書面を添付することができる。

4 第二項の規定にかかわらず、航空法第二十条第一項の規定による認定を受けた者は、第二項第五号から第九号までの書類に代えて、同条第二項の規定による認可を受けた業務規程を添付することができる。

(製造方法の認可の適用除外)

第二十九条の二 法第十一条第一項ただし書の経済産業省令で定める場合は、次に掲げる航空機用機器の製造をする場合とする。

- 一 脚支柱又は着陸緩衝装置
- 二 車輪
- 三 航空交通管制用自動応答機
- 四 レーダー
- 五 発電機
- 六 令第二条第七号に掲げる航空計器
- 七 空気調和装置用機器
- 八 航法用電子計算機
- 九 レーザージャイロ装置

(生産技術上の基準)

第三十条 法第十一条第二項において準用する法第六条第二項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、次のとおりとする。

- 一 航空機用機器の製造は、試作機器に関する試験により、強度、構造及び性能に関する目的を達していることを経済産業大臣が確認した設計により行うこと。
- 二 材料及び部品は、前号の設計に適合し、又はその強度、構造、性能及び互換性が前号の設計に定める強度、構造、性能及び互換性と同等であることを確認した後使用すること。
- 三 工作又は検査の工程、技術及び設計図面の管理は、第一号の設計に適合する品質についてその均一性を確保するに足るものであること。
- 四 工作及び検査の作業は、第一号の設計に適合する品質についてその均一性を確保するに足る作業標準により行うこと。
- 五 別表第三に掲げる作業及び検査は、第一号の設計に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる技術を有する者が行うこと。
- 六 別表第四に掲げる作業又は検査は、第一号の設計に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる性能を有する設備を使用して行なうこと。
- 七 検査の設備は、別表第五に掲げる基準器であつて適当な精度を有するものによる検査により、所要の精度を有することを確認した後使用すること。
- 八 航空機用機器の製造に用いる材料及び部品は、さび、傷、変形、変質等の欠陥を生じないように、かつ、異つた種類の材料若しくは部品又は検査で不合格となつた材料若しくは部品が混入しないように管理すること。

九 材料若しくは部品を購入したとき、又は材料若しくは部品の工作及び検査を外注したときは、前五号の規定に適合する方法により工作及び検査が行われたことを確認すること。ただし、その材料若しくは部品に産業標準化法第三十条第一項の規定による日本産業規格に該当するものであることを示す表示が付してあるときは、この限りでない。

第二節 製造証明等

第三十一条 削除

(生産技術上の基準)

第三十二条 法第十二条第一項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、次のとおりとする。

- 一 その航空機用機器が第三十条の生産技術上の基準に適合する製造の方法により製造されたものであること。
- 二 その航空機用機器が経済産業大臣の確認した設計に適合するものであること。

(航空検査技術者の選任)

第三十二条の二 航空機用機器の製造に係る許可事業者は、次の表の上欄に掲げる航空機用機器について法第十二条第一項の製造証明をさせる航空検査技術者を選任するときは、それぞれ同表の下欄に掲げる者を選任しなければならない。

航空機用原動機	第二十一条第二号に定める者
航空機用プロペラ	第二十一条第三号に定める者
回転翼	第二十一条第四号に定める者
飛行指示制御装置	第二十一条第五号に定める者
統合表示装置	第二十一条第六号に定める者
回転翼航空機用トランスミッション	第二十一条第七号に定める者
ガスタービン発動機制御装置	第二十一条第八号に定める者

(航空検査技術者の届出)

第三十二条の三 法第十二条第二項において準用する法第八条第二項の規定により航空検査技術者の選任又は解任の届出をしようとする者は、様式第十の二による届出書に、当該航空検査技術者が第二十一条に規定する資格を有する者であることを証する書面を添付して、経済産業大臣に提出しなければならない。ただし、解任の場合にあつては、当該書面の添付を省略することができる。

(製造証明書)

第三十三条 法第十二条第二項において準用する法第八条第五項の製造証明書の様式は、様式第十四の二のとおりとする。

(製造証明の届出)

第三十三条の二 法第十二条第二項において準用する法第八条第六項の規定による届出を行おうとする者は、様式第十四の二による届出書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の届出書には、次に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 前条の製造証明書の写し
- 二 完成検査成績表

(使用制限の適用除外)

第三十三条の三 法第十三条ただし書の経済産業省令で定める場合は、第二十九条の二各号に掲げる航空機用機器を用いる場合とする。

第三節 修理の方法の認可

(認可の申請)

第三十四条 法第十四条第一項の認可を受けようとする者は、事業の区分または事業の種類ごとに、様式第十三による申請書を経済産業大臣に提出しなければならない。

2 前項の申請書には、左に掲げる書類を添付しなければならない。

- 一 修理計画書
- 二 原材料規格、部品規格、検査方法に関する規格ならびに主たる材料または部品の購入および外注に関する規格の目録
- 三 工作および検査の各工程における品質確保に必要な作業標準の目録
- 四 材料および部品の取扱および保管に関する規程
- 五 各種基準器の精度の維持に関する規程
- 六 工作および検査の設備の精度の維持に関する規程
- 七 検査記録に関する規程
- 八 前六号に掲げるもののほか、品質管理の方針、組織その他品質管理に関する重要事項

3 前項の規定にかかわらず、航空法第二十号第一項の規定による認定を受けた者は、第二項第四号から第八号までの書類に代えて、同条第二項の規定による認可を受けた業務規程を添付することができる。

(修理方法の認可の適用除外)

第三十四条の二 法第十四条第一項ただし書の経済産業省令で定める場合は、第二十九条の二各号に掲げる航空機用機器の修理をする場合とする。

(生産技術上の基準)

第三十五条 法第十四条第二項において準用する法第六条第二項の経済産業省令で定める生産技術上の基準は、次のとおりとする。

- 一 航空機用機器の修理は、修理後の強度、構造及び性能に関する目的を達していることを確認した修理計画により行うこと。
- 二 材料及び部品は、前号の修理計画に適合し、又はその強度、構造、性能及び互換性が前号の修理計画に定める強度、構造、性能及び互換性と同等であることを確認した後に使用すること。
- 三 工作又は検査の工程、技術及び修理計画図面の管理は、第一号の修理計画に適合する品質についてその均一性を確保するに足るものであること。
- 四 工作及び検査の作業は、第一号の修理計画に適合する品質についてその均一性を確保するに足る作業標準により行うこと。
- 五 別表第三に掲げる作業及び検査は、第一号の修理計画に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる技術を有する者が行うこと。
- 六 別表第四に掲げる作業又は検査は、第一号の修理計画に適合するよう加工後又は検査後の部品の品質を確保することができる性能を有する設備を使用して行なうこと。
- 七 検査の設備は、別表第五に掲げる基準器であつて適当な精度を有するものによる検査により、所要の精度を有することを確認した後に使用すること。

- 八 航空機用機器の修理に用いる材料及び部品は、さび、傷、変形、変質等の欠陥を生じないように、かつ、異つた種類の材料若しくは部品又は検査で不合格となつた材料若しくは部品が混入しないように管理すること。
- 九 材料若しくは部品を購入したとき、又は材料若しくは部品の工作及び検査を外注したときは、前五号の規定に適合する方法により工作及び検査が行われたことを確認すること。ただし、その材料若しくは部品に産業標準化法第三十条第一項の規定による日本産業規格に該当するものであることを示す表示が付してあるときは、この限りでない。

第五章 航空工場検査員

(研修)

第三十六条 令第四条各号に規定する経済産業省令で定める研修は、別表第六に掲げるとおりとする。

2 次の各号の一に掲げる者は、当該各号に掲げる研修科目が免除されるものとする。

- 一 学校教育法（昭和二十二年法律第二十六号）若しくは旧大学令（大正七年勅令第三百八十八号）による大学、旧専門学校令（明治三十六年勅令第六十一号）による専門学校、学校教育法による高等専門学校又は経済産業大臣がこれらと同程度以上と認めて指定した学校（以下この条において「大学等」という。）において航空工学を専修して卒業した者にあつては、別表第六に掲げる全ての研修科目（法及びその附属法令に係る研修科目を除く。）
- 二 大学等において機械工学又は精密工学を専修して卒業した者にあつては、別表第六に掲げる航空機及び航空機用機器（統合表示装置を除く。）の製造又は修理に関する研修科目（法及びその附属法令に係る研修科目を除く。）
- 三 大学等において計測工学又は応用物理学を専修して卒業した者にあつては、別表第六に掲げる飛行指示制御装置の製造又は修理に関する研修科目（法及びその附属法令に係る研修科目を除く。）

(事務)

第三十七条 令第四条各号に規定する経済産業省令で定める事務は、別表第七に掲げるとおりとする。

(指名)

第三十八条 経済産業大臣は、法第十六条の規定により航空工場検査員を法第十五条第二項に規定する事務に従事させようとするときは、事業者（航空工場検査員の所属する許可事業者をいう。以下同じ。）が本人の同意を得て申請する者のうちから、当該航空工場検査員の職務の範囲およびその職務を行うことのできる工場を指定して指名する。

2 前項の規定により指名の申請をしようとする事業者は、様式第十五による申請書に、当該航空工場検査員が令第四条の各号に定める者であることを証する書面及び当該航空工場検査員の写真（申請前六月以内に脱帽して正面から上三分身を写した縦三十ミリメートル、横二十四ミリメートルのもので、裏面に氏名及び生年月日を記載したもの）を添付し、経済産業大臣に提出しなければならない。

(指名の欠格事由)

第三十九条 次のいずれかに該当する航空工場検査員は、前条第一項の規定による指名を受けることができない。

- 一 精神の機能の障害により航空工場検査員の業務を適正に行うに当たって必要な認知、判断及び意思疎通を適切に行うことができない者
- 二 法又は法に基づく命令の規定に違反して、刑に処せられ、その執行を終わり、又は執行を受けることがなくなつた日から二年を経過しない者
- 三 禁錮以上の刑に処せられ、その執行を終わるまで又は執行を受けることがなくなるまでの者（前号に該当する者を除く。）
- 四 第四十一条第二号から第四号までの規定により指名を取り消され、その取消の日から一年を経過しない者

(被指名者証の交付)

第四十条 経済産業大臣は、第三十八条第一項の規定により指名をしたときは、その指名を受けた航空工場検査員に様式第十六による被指名者証を交付する。

(指名の取消および職務の執行停止)

第四十一条 経済産業大臣は、第三十八条第一項の規定による指名を受けた航空工場検査員が左の各号の一に該当するときは、その指名を取り消し、または一年以内の期間を定めてその職務の執行の停止を命ずることができる。

- 一 第三十九条第一号または第三号に該当するに至つたとき。
- 二 法または法に基く命令の規定に違反したとき。
- 三 不正の手段により指名を受けたとき。
- 四 職務を行うにあたり不当な行為または重大な過失があつたとき。
- 五 疾病、転任その他の理由により職務を行うことが特に不適当であると認められるとき。

(被指名者証の携帯)

第四十二条 第三十八条第一項の規定による指名を受けた航空工場検査員は、その職務を行うときは、被指名者証を携帯していなければならない。

第六章 雑則

(証票)

第四十三条 法第十七条第二項の証票の様式は、様式第十七の通りとする。

(経由等)

第四十四条 次の各号に掲げる申請又は届出は、当該申請に係る工場（法第二条の六第二項第五号の事項の変更の許可の申請にあつては、変更後の工場。以下この条において同じ。）の所在地を管轄する経済産業局長を経由してしなければならない。

- 一 法第二条の三第一項、第二条の八第一項、第二条の十第一項又は第二条の十一第一項の許可の申請
- 二 法第二条の七第二項（法第三条第三項において準用する場合を含む。）、第三条第一項、第四条第一項若しくは第二項、第五条、第八条第二項（法第十条第二項及び第十二条第二項において準用する場合を含む。）又は第六項（法第十条第二項及び第十二条第二項において準用する場合を含む。）の届出

2 前項の申請又は届出をする者は、当該申請又は届出をする書類の写しを当該申請に係る工場の所在地を管轄する経済産業局長に提出しなければならない。

(意見の聴取)

第四十五条 法第二十条第一項の意見の聴取は、行政不服審査法（平成二十六年法律第六十八号）第十一条第二項に規定する審理員が議長として主宰する意見聴取会によつて行う。

第四十六条 議長は、前条の意見聴取会を開こうとするときは、その期日の一週間前までに、意見聴取会の期日及び場所並びに事案の要旨を審査請求人及び参加人に通知し、かつ、公示する。

第四十七条 議長は、必要があると認めるときは、関係行政庁の職員、学識経験のある者その他の参考人に意見聴取会への出席を求めることができる。

第四十八条 利害関係人（参加人を除く。以下第五十三条において同じ。）又はその代理人として意見聴取会に出席しようとする者は、文書をもって、当該事案について利害関係があることを疎明しなければならない。

第四十九条 意見聴取会においては、最初に審査請求人又はその代理人に審査請求の要旨及び理由を陳述させるものとする。

2 審査請求人又はその代理人が出席しないときは、議長は、審査請求書の朗読をもって前項の規定による陳述に替えることができる。

第五十条 議長は、意見聴取会の秩序を維持するために必要があるときは、その秩序を乱し、又は不穏な言動をする者を退去させることができる。

第五十一条 議長は、必要があると認めるときは、意見聴取会を延期し、又は続行することができる。この場合においては、議長は、次の期日及び場所を定め、関係人に通知するものとする。

第五十二条 意見聴取会においては、次に掲げる事項を記載した調書を作成し、議長が記名押印するものとする。

- 一 事案の表示
- 二 意見聴取会の期日及び場所
- 三 議長の職名及び氏名
- 四 審査請求人又はその代理人の住所及び氏名
- 五 出席した利害関係人又はその代理人の住所及び氏名
- 六 出席した参考人の住所及び氏名
- 七 陳述の要旨
- 八 証拠が呈示されたときには、その旨及び証拠の標目
- 九 前各号に掲げる事項のほか、意見聴取会の経過に関する主要な事項

第五十三条 審査請求人、参加人若しくは第四十八条の規定による疎明をした利害関係人又はこれらの代理人は、当該事案に関する調書を閲覧することができる。

（電磁的記録媒体による手続）

第五十四条 次の各号に掲げる書類の提出については、当該書類に記載すべきこととされている事項を記録した電磁的記録媒体（電磁的記録に係る記録媒体をいう。）及び様式第十八（第三十八条第二項の申請書については、様式第十九）の電磁的記録媒体提出票を提出することにより行うことができる。

- 一 法第二条の第三第一項の申請書及び同条第二項の事業計画書、事業収支見積書その他経済産業省令で定める書類（第六条第四項第四号に掲げる定款を除く。）
- 二 第九条又は第十四条の二の届出書
- 三 第十条第一項の申請書及び同条第二項各号に掲げる書類
- 四 第十一条第一項の申請書及び同条第二項に掲げる添付書類
- 五 第十二条第一項の申請書及び同条第二項の添付書類
- 六 法第三条第一項の届出書及び同条第二項の事業計画書
- 七 第十七条第一項の届出書
- 八 第十七条第二項の届出書
- 九 第十八条の届出書
- 十 第十九条第一項の申請書、同条第二項第二号から第九号までに掲げる書類及び同条第三項の証する書面又は第二十三条第一項の申請書及び同条第二項各号に掲げる添付書類
- 十一 第二十一条の三、第二十七条又は第三十二条の三の届出書
- 十二 第二十二条の二第一項又は第二十八条の二第一項の届出書
- 十三 第二十九条第一項の申請書、同条第二項第二号から第九号までに掲げる書類及び同条第三項の証する書面又は第三十四条第一項の申請書及び同条第二項各号に掲げる添付書類
- 十四 第三十三条の二第一項の届出書
- 十五 第三十八条第二項の申請書

附 則 抄

- 1 この省令は、公布の日から施行する。
- 2 航空機製造法施行規則（昭和二十八年通商産業省令第一号）は、廃止する。

附 則（昭和三十一年一月二五日通商産業省令第六四号）

- 1 この省令は、昭和三十一年二月一日から施行する。ただし、第五条第二号の改正規定は、公布の日から施行する。
- 2 この省令公布の際現に改正前の第五条第二号の事業の区分について許可を受けている者は、改正後の第五条第二号の事業の区分について許可を受けているものとみなす。

附 則（昭和三十七年四月三〇日通商産業省令第五二号）

この省令は、昭和三十七年五月一日から施行する。

附 則（昭和三十七年一月一日通商産業省令第一一三号）

- 1 この省令は、公布の日から施行する。
- 2 この省令による改正後の規定は、この省令の施行前にされた行政庁の処分その他この省令の施行前に生じた事項についても、適用する。ただし、この省令による改正前の規定によつて生じた効力を妨げない。
- 3 この省令の施行前にされた異議の申立その他の不服申立てについては、この省令の施行後も、なお従前の例による。

附 則（昭和三十八年六月四日通商産業省令第六六号）

- 1 この省令は、昭和三十八年八月一日から施行する。ただし、改正後の第三十七条第一項第八号の規定は、この省令の施行の日以後に行なわれる航空工場検査員国家試験の一以上の試験科目に合格した者について適用する。
- 2 この省令の施行の際現にターボ・ジェット発動機およびターボ・プロップ発動機の修理の事業をその事業の区分として事業の許可または修理の方法の認可を受けている者は、ターボ・ジェット発動機の修理ならびにターボ・シャフト発動機およびターボ・プロップ発動機の修理の事業を事業の区分として事業の許可または修理の方法の認可を受けた者とみなす。
- 3 この省令の施行の際現に次に掲げる事業を事業の種類として事業の届出を行ない、または製造もしくは修理の方法の認可を受けている者は、当該各号に掲げる事業を事業の種類として事業の届出を行ない、または製造もしくは修理の方法の認可を受けた者とみなす。
 - 一 着陸緩衝装置製造事業 脚支柱製造事業
 - 二 着陸緩衝装置修理事業 脚支柱修理事業
 - 三 無線電信電話機製造事業 電気通信機器製造事業

- 四 無線電信電話機修理事業 電気通信機器修理事業
 五 方向探知機製造事業 電波航法用機器製造事業
 六 方向探知機修理事業 電波航法用機器修理事業
 七 ビーコン受信機製造事業 電波航法用機器製造事業
 八 ビーコン受信機修理事業 電波航法用機器修理事業
 九 電波高度計製造事業 電波航法用機器製造事業
 十 電波高度計修理事業 電波航法用機器修理事業
 十一 ロラン受信機製造事業 電波航法用機器製造事業
 十二 ロラン受信機修理事業 電波航法用機器修理事業
 十三 アクチュエーター製造事業 電気式アクチュエーター製造事業
 十四 アクチュエーター修理事業 電気式アクチュエーター修理事業
- 4 この省令の施行前に電気通信機器国家試験を国家試験の種類とする航空工場検査員国家試験に合格した者は、電子機器国家試験を国家試験の種類とする航空工場検査員国家試験に合格した者とみなす。

附 則（昭和四一年二月二四日通商産業省令第一四九号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（昭和四四年八月八日通商産業省令第七三号）

- 1 この省令は、公布の日から施行する。
 2 改正後の第三十八条ただし書の規定は、この省令の施行前にした申請には、適用しない。

附 則（昭和四八年八月三日通商産業省令第七一号）

- 1 この省令は、公布の日から施行する。
 2 この省令の施行前に受理した製造（修理）確認申請書または製造証明申請書に係る製造（修理）確認書または製造証明書の様式は、なお従前の例による。

附 則（昭和五一年七月一三日通商産業省令第五一号）

この省令は、昭和五十一年七月十五日から施行する。

附 則（昭和五四年六月二五日通商産業省令第五二号）

- 1 この省令は、昭和五十四年七月一日から施行する。
 2 この省令の施行の際現に次の表の上欄に掲げる事業を事業の区分として事業の許可を受け、又は製造若しくは修理の方法の認可を受けている者は、それぞれ同表の下欄に掲げる事業を事業の区分として事業の許可を受け、又は製造若しくは修理の方法の認可を受けた者とみなす。

木製プロペラ製造事業	非金属製プロペラ製造事業
木製プロペラ修理事業	非金属製プロペラ修理事業
木製回転翼製造事業	非金属製回転翼製造事業
木製回転翼修理事業	非金属製回転翼修理事業
ジャイロ応用装置製造事業	飛行指示制御装置製造事業
ジャイロ応用装置修理事業	飛行指示制御装置修理事業
ガスタービン発動機用燃料管制装置製造事業	ガスタービン発動機制御装置製造事業
ガスタービン発動機用燃料管制装置修理事業	ガスタービン発動機制御装置修理事業

- 3 この省令の施行の際現に電気通信機器製造事業又は電気通信機器修理事業を事業の種類として事業の届出を行つている者は、それぞれ航空交通管制用自動応答機製造事業又は航空交通管制用自動応答機修理事業を事業の種類として事業の届出を行つている者とみなす。
 4 この省令の施行前に次の表の上欄に掲げる種類の航空工場検査員国家試験に合格した者又は当該航空工場検査員国家試験のうち一以上の試験科目に合格した者は、それぞれ同表の下欄に掲げる種類の航空工場検査員国家試験に合格した者又は当該航空工場検査員国家試験のうちその合格した試験科目に相当する試験科目に合格した者とみなす。

電気機器国家試験	発電機国家試験
ジャイロ応用装置国家試験	飛行指示制御装置国家試験
ガスタービン発動機用燃料管制装置国家試験	ガスタービン発動機制御装置国家試験

附 則（昭和六二年四月二二日通商産業省令第二九号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成六年三月二八日通商産業省令第一九号）

この省令は、平成六年四月一日から施行する。

附 則（平成六年九月三〇日通商産業省令第六六号）

（施行期日）

この省令は、行政手続法の施行の日（平成六年十月一日）から施行する。

附 則（平成九年四月九日通商産業省令第六九号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成一〇年三月三〇日通商産業省令第三四号） 抄

第一条 この省令は、平成十年四月一日から施行する。

附 則（平成一一年八月二五日通商産業省令第七八号）

この省令は、平成十二年七月一日から施行する。

附 則（平成一二年三月二八日通商産業省令第四五号）

この省令は、平成十二年四月一日から施行する。

附 則（平成一二年一〇月一三日通商産業省令第二二三号）

この省令は、平成十三年一月六日から施行する。

附 則（平成一二年一二月二九日通商産業省令第三六一号）

この省令は、平成十二年十二月一日から施行する。

附 則（平成一三年三月二九日経済産業省令第九九号） 抄

（施行期日）

- 1 この省令は、商法等の一部を改正する法律及び商法等の一部を改正する法律の施行に伴う関係法律の整備に関する法律の施行の日（平成十三年四月一日）から施行する。

附 則（平成二五年一一月一日経済産業省令第五五号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（平成二八年三月二九日経済産業省令第四三号）

この省令は、平成二八年四月一日から施行する。

附 則（平成二九年六月九日経済産業省令第四六号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（令和元年五月七日経済産業省令第一号）

この省令は、公布の日から施行する。

附 則（令和元年七月一日経済産業省令第一七号）

この省令は、不正競争防止法等の一部を改正する法律の施行の日（令和元年七月一日）から施行する。

附 則（令和元年七月一九日経済産業省令第二七号）

（施行期日）

- 1 この省令は、航空機製造事業法施行令の一部を改正する政令（令和元年政令第六十二号）の公布の日から施行する。

（経過措置）

- 2 この省令の施行の際現に改正前の航空機製造事業法施行規則（以下「旧省令」という。）第二十一条の二、第二十六条又は第三十二条の二の規定により選任されている航空検査技術者は、改正後の航空機製造事業法施行規則（以下「新省令」という。）第二十一条の二、第二十六条又は第三十二条の二の規定にかかわらず、新省令の施行の日以降引き続き、航空検査技術者であるものとする。

- 3 許可事業者は、改正前の航空機製造事業法施行令第二条の航空工場検査員国家試験に合格している者を、新省令第二十一条の二、第二十六条又は第三十二条の二の規定にかかわらず、旧省令第二十一条の二、第二十六条又は第三十二条の二並びに第三十六条及び別表第六の規定により航空検査技術者に選任することができる。

附 則（令和元年一二月一三日経済産業省令第四八号）

この省令は、成年被後見人等の権利の制限に係る措置の適正化等を図るための関係法律の整備に関する法律附則第一条第二号に掲げる規定の施行の日（令和元年十二月十四日）から施行する。

附 則（令和二年一二月二八日経済産業省令第九二号）

（施行期日）

第一条 この省令は、公布の日から施行する。

（経過措置）

第二条 この省令の施行の際現にあるこの省令による改正前の様式（次項において「旧様式」という。）により使用されている書類（第九十二条による改正前の電気事業法等の一部を改正する等の法律の施行に伴う経過措置に関する省令様式第十三を除く。）は、この省令による改正後の様式によるものとみなす。

- 2 この省令の施行の際現にある旧様式による用紙（第九十二条による改正前の電気事業法等の一部を改正する等の法律の施行に伴う経過措置に関する省令様式第十三を除く。）については、当分の間、これを取り繕って使用することができる。

附 則（令和五年六月九日経済産業省令第三二号） 抄

（施行期日）

- 1 この省令は、令和五年六月九日から施行する。

（経過措置）

- 2 この省令による改正後のそれぞれの省令の規定による写真の提出については、これらの規定にかかわらず、当分の間、なお従前の例によることができる。

附 則（令和五年一二月二八日経済産業省令第六三号） 抄

この省令は、公布の日から施行する。

様式第 1（第 6 条関係）（昭51通産令51・平 6 通産令19・平 9 通産令69・平12通産令223・令元経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

航空機等製造（修理）事業許可申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに法人
にあつてはその代表者の氏名および住所

下記の通り航空機等製造（修理）事業の許可を受けたいので、航空機製造事業
法第 2 条の 3 第 1 項の規定により、別紙書類を添えて、申請します。

事業の区分	
工場の所在地	
事業の区分別の 特定設備の種類 および能力別の 数	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 「事業の区分別の特定設備の種類および能力別の数」の欄は、別紙に記載
することができる。
- 3 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第2（第9条、第14条の2関係）（平9通産令69・全改、平12通産令223・令元経産令17
・令2経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

事業承継届出書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名又は名称及び住所並びに法人
にあつてはその代表者の氏名

下記のとおり許可（届出）事業者の地位を承継したので、別紙書類を添えて、
届け出ます。

承継の期日	
被承継人の氏名 又は名称及び住所	
工場の所在地	
被承継人の事業 許可証の番号 （届出事業者は 除く）	

備考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第3（第10条関係）（昭51通産令51・平6通産令19・平9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

事業区分変更許可申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機等製造修理事業の事業の区分の変更の許可を受けたいので、
航空機製造事業法第2条の8第1項の規定により、別紙書類を添えて、申請しま
す。

変更前および変 更後の事業の区 分	
工場の所在地	
事業許可証の番 号	
変更後の事業の 区分に係る特定 設備の種類およ び能力別の数	

備考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 「変更後の事業の区分に係る特定設備の種類および能力別の数」の欄
は、別紙に記載することができる。
- 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第 4（第11条関係）（昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

特定設備新設等許可申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り特定設備の新設（増設・改造）の許可を受けたいので航空機製造事
業法第 2 条の10第 1 項の規定により、別紙書類を添えて、申請します。

新設（増設・改 造）を行う理由	
新設（増設・改 造）をする特定 設備の種類およ び能力別の数	
新設（増設・改 造）の工事完了 の予定時期	
工場の所在地	
事業許可証の番 号	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 「新設（増設・改造）をする特定設備の種類および能力別の数」の欄
は、別紙に記載することができる。
- 3 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 5（第12条関係）（昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

工 場 移 転 許 可 申 請 書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機等製造（修理）事業の工場の移転の許可を受けたいので、航空機製造事業法第 2 条の11第 1 項の規定により、別紙書類を添えて、申請します。

移転する理由	
移転の完了の予定時期	
移転前および移転後の工場の所在地	
事業許可証の番号	
移転後の工場における事業の区分別の特定設備の種類および能力別の数	

備考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 「移転後の工場における事業の区分別の特定設備の種類および能力別の数」の欄は、別紙に記載することができる。
- 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 6（第13条関係）（昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

航空機等製造（修理）事業届出書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機等製造（修理）事業を行いたいのので、航空機製造事業法第 3
条第 1 項の規定により、別紙書類を添えて、届け出ます。

事業の種類	
工場の所在地	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 7（第17条関係）（昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

氏 名 等 変 更 届 出 書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機製造事業法第 2 条の 6 第 2 項第 2 号の事項に変更があつたの
で、同法第 4 条第 1 項の規定により、届け出ます。

変 更 の 内 容	
変 更 の 理 由	
事業許可証の番号	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 8（第 17 条関係）

様式第 8（第17条関係）（昭51通産令51・昭54通産令52・平 6通産令19・平 9通産令89・平12通
産令223・令元経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

届 出 事 項 変 更 届 出 書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名又は名称及び住所並びに法人
にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機等製造（修理）事業についての届出事項に変更があつたの
で、航空機製造事業法第 4 条第 2 項の規定により、届け出ます。

変 更 の 内 容	
変 更 の 理 由	
工場の所在地	

備考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 9（第18条関係）（昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元
経産令17・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号

事業廃止届出書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機等製造（修理）事業を廃止したので、航空機製造事業法第 5
条の規定により、届け出ます。

事業の区分または事業の種類	
廃止の理由	
廃止の時期	
工場の所在地	
許可事業者にあつては、事業許可証の番号	

備考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 10（第19条、第23条関係）（昭51通産令51・平 6 通産令19・平 9 通産令69・平12通産令223・令元経産令17・令元経産令27・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
収入印紙	

航空機製造（修理）方法認可申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに
法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機製造（修理）の方法の認可を受けたいので、航空機製造事業法第 6 条第 1 項（第 9 条第 1 項）の規定により、別紙書類を添えて、申請します。

事業の区分	
工場の所在地	
事業許可証の番号	
製造（修理）の方法	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 航空機製造事業法施行令第 5 条で定める手数料に相当する額の収入印紙をはること。
- 3 「製造（修理）の方法」の欄は、別紙に記載することができる。
- 4 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第10の2（第21条の3、第27条、第32条の3関係）（平11通産令78・追加、平12
通産令223・令元経産令17・令元経産令27・令2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

航空検査技術者選任（解任）届出書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名又は名称及び住所並びに法人
にあつてはその代表者の氏名

下記のとおり航空検査技術者を選任（解任）したので、航空機製造事業法第8
条第2項（第10条第2項、第12条第2項）の規定により、別紙書類を添えて、届
け出ます。

航空検査技術者の氏名	
航空検査技術者の現住所	
航空検査技術者の本籍	
航空検査技術者の生年月日	
航空検査技術者の所属する 工場の名称及び所在地	
航空検査技術者の所属する 工場の事業内容	
確認（製造証明）をさせる 事業の区分又は事業の種類	
確認（製造証明）をさせる 航空機製造（修理）方法又 は航空機用機器製造方法 認可証の番号	
選任（解任）の年月日	
解任の場合にあつては その理由	
工場の名称及び所在地	
事業許可証の番号	

備 考

- ※印の欄には、記載しないこと。
- 用紙の大きさは、日本産業規格A4とすること。

様式第 11 (第 22 条、第 28 条関係) (平 11 通産令 78・全改、令元経産令 17・一部改正)

製 造 (修 理) 確 認 書

許 可 事 業 者 の 氏 名 又 は 名 称			
工 場 名 及 び 所 在 地			
事 業 の 区 分			
航 空 機 の 型 式		製 造 (修 理) 番 号	
修 理 の 確 認 の 場 合 に あ っ て は 修 理 の 箇 所			
航 空 機 製 造 (修 理) 方 法 認 可 証 の 番 号			
製 造 (修 理) 開 始 の 時 期			
製 造 (修 理) 終 了 の 時 期			
上記の航空機は、認可を受けた製造(修理)方法により製造(修理)されたものであることを航空機製造事業法第 8 条第 1 項(第 10 条第 1 項)の規定により、確認します。 年 月 日 航空検査技術者 氏 名 印			

備 考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 12（第22条の 2、第28条の 2 関係）（平11通産令78・全改、平12通産令223・令元
経産令17・令2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

製 造 （修 理） 確 認 届 出 書
年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名又は名称及び住所並びに法人
にあつてはその代表者の氏名

下記のとおり航空検査技術者に航空機の製造（修理）確認をさせましたので、
航空機製造事業法第 8 条第 6 項（第10条第 2 項）の規定により、別紙書類を添え
て、届け出ます。

製造（修理）確認年月日			
航空検査技術者の氏名			
事業の区分			
航空機製造（修理）方法 認可証の番号			
航空機の型式		製造（修理）番号	
工場名及び所在地			
事業許可証の番号			

- 備 考
- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
 - 2 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 13（第29条、第34条関係）（昭51通産令51・平 6 通産令19・平 9 通産令69・平12通産令223・令元経産令17・令元経産令27・令 2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

収 入
印 紙

航空機用機器製造（修理）方法認可申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名

下記の通り航空機用機器製造（修理）の方法の認可を受けたいので、航空機製造事業法第11条第 1 項（第14条第 1 項）の規定により、別紙書類を添えて、申請します。

事業の区分または事業の種類	
工場の所在地	
許可事業者にあつては、事業許可証の番号	
製造（修理）の方法	

備考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 航空機製造事業法施行令第 5 条で定める手数料に相当する額の収入印紙をはること。
- 3 「製造（修理）の方法」の欄は、別紙に記載することができる。
- 4 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 14 (第33条関係) (平11通産令78・全改、令元経産令17・一部改正)

製 造 証 明 書

許可事業者又は届出事業者 の氏名又は名称			
工場名及び所在地			
事業の区分又は事業の種類			
航空機用機器の型式		製造番号	
航空機用機器製造方法 認可証の番号			
製造開始の時期			
製造終了の時期			
上記の航空機用機器は、航空機製造事業法第12条第1項の規定による検査に合格したことを証明します。 年 月 日 航空検査技術者 氏 名 印			

備考 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 14 の 2（第33条の 2 関係）（平11通産令78・全改、平12通産令223・令元経産令17・令2 経産令92・一部改正）

※整理番号	
-------	--

製 造 証 明 届 出 書

年 月 日

経済産業大臣 殿

届出者 氏名又は名称及び住所並びに法人
にあつてはその代表者の氏名

下記のとおり航空検査技術者に航空機用機器の製造証明をさせましたので、航空
機製造事業法第12条第 2 項の規定により、別紙書類を添えて、届け出ます。

製 造 証 明 年 月 日			
航空検査技術者の氏名			
事業の区分又は事業の種類			
航空機用機器製造方法 認可証の番号			
航空機用機器の型式		製 造 番 号	
工 場 名 及 び 所 在 地			
許可事業者にあつては 事業許可証の番号			

備 考

- 1 ※印の欄には、記載しないこと。
- 2 用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第 15（第38条関係）（昭44通産令73・旧様式第二十繰上、昭48通産令71・旧様式第17繰上、昭51通産令51・平 6通産令19・平 9通産令69・平12通産令223・令元経産令17・一部改正、令元経産令27・旧様式第16繰上・一部改正、令 2 経産令92・一部改正）

航空工場検査員指名申請書

年 月 日

経済産業大臣 殿

申請者 氏名または名称および住所ならびに法人にあつてはその代表者の氏名
航空工場検査員 氏名および住所

下記の通り指名を受けたいので、航空機製造事業法施行規則第38条第 1 項の規定により、申請します。

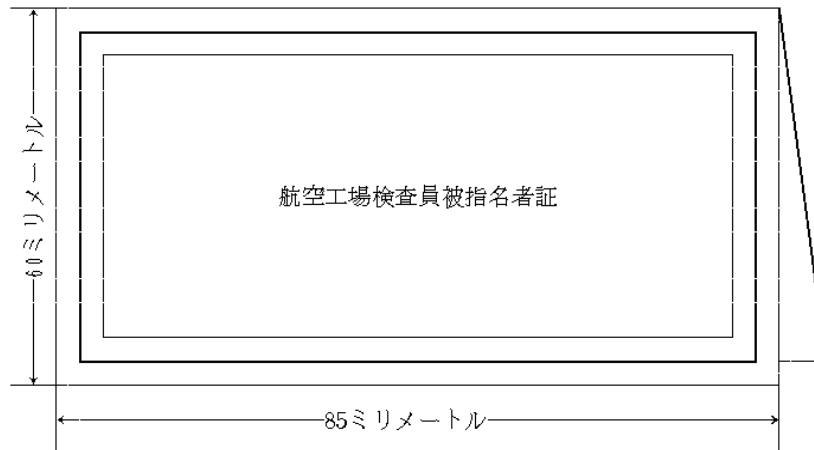
航空工場検査員の本籍	
航空工場検査員の生年月日	
航空工場検査員の所属する工場の名称および所在地	
指定を希望する工場の名称および所在地	
指定を希望する職務の範囲	

備考

用紙の大きさは、日本産業規格 A 4 とすること。

様式第16（第40条関係）（昭44通産令73・全改、昭48通産令71・旧様式第18繰上、昭51通産令51・平12通産令223・一部改正、令元経産令27・旧様式第17繰上・一部改正）

表紙



航空機製造事業法施行規則抜粋

第38条第1項 経済産業大臣は、航空機製造事業法第16条の規定により航空工場検査員を同法第15条第2項に規定する事務に従事させようとするときは、事業者（航空工場検査員の所属する許可事業者または届出事業者をいう。）が本人の同意を得て申請する者のうちから、当該航空工場検査員の職務の範囲およびその職務を行うことのできる工場を指定して指名する。

第42条 第38条第1項の規定による指名を受けた航空工場検査員は、その職務を行うときは、被指名者証を携帯していなければならない。

第2ページ

第 号

氏 名

生年月日 年 月 日生

写真

押出
スタ
ンプ

上記の者は、航空工場検査員被指名者であることを証明する。
年 月 日
経済産業大臣

.....折.....り.....目.....

指定する工場 の名称および 所在地	
指定する職務 の範囲	
備 考	

第3ページ

様式第 17（第43条関係）（昭44通産令73・旧様式第二十二様上・一部改正、昭48通産令71・旧様式第19様上、昭51通産令51・平12通産令223・一部改正、令元経産令27・旧様式第16様上・一部改正）

表

120ミリメートル

第 号

航空機製造事業法第17条第 2 項の規定による立入検査証

写

真

押出スタンプ

職名および氏名

年 月 日生

年 月 日発行

経済産業大臣 印

縦 108

裏

航空機製造事業法抜すい

第 17 条 経済産業大臣は、この法律の施行に必要な限度において、許可事業者若しくは届出事業者から、航空機若しくは航空機用機器の製造若しくは修理に関する報告を徴し、又はその職員にその者の事務所、工場、倉庫若しくは航空機若しくは航空機用機器の所在する場所に立ち入り、航空機、航空機用機器、帳簿、書類その他の物件を検査させることができる。

2 前項の規定により立入検査をする職員は、その身分を示す証票を携帯し、関係人に呈示しなければならない。

3 第 1 項の規定による立入検査の権限は、犯罪捜査のために認められたものと解釈してはならない。

第 24 条 次の各号の 1 に該当する者は、30万円以下の罰金に処する。

4 第17条第 1 項の規定による検査を拒み、妨げ、又は忌避した者

様式第18(第54条関係)

※整理番号

電磁的記録媒体提出票

年 月 日

経済産業大臣殿

収入
印紙氏名又は名称及び法人にあつては、その
代表者の氏名

住 所

航空機製造事業法(又は施行規則)第 条第 項の規定による申請(又は届出)に際し提出すべき書類に記載すべきこととされている事項を記録した電磁的記録媒体を以下のとおり提出いたします。

本票に添付されている電磁的記録媒体に記録された事項は、事実と相違ありません。

1. 電磁的記録媒体に記録された事項
2. 電磁的記録媒体と併せて提出される書類

備 考

- 1 用紙の大きさは、日本産業規格A4とする。
- 2 法令の条項については、当該申請(又は届出)の適用条文名を記載する。
- 3 「電磁的記録媒体に記録された事項」の欄には、電磁的記録媒体に記録されている事項を記載するとともに、二枚以上の電磁的記録媒体を提出するときは、電磁的記録媒体ごとに整理番号を付し、その番号ごとに記録されている事項を記載する。
- 4 「電磁的記録媒体と併せて提出される書類」の欄には、当該申請(又は届出)の際に本票に添付されている電磁的記録媒体に記録されている事項以外の事項を記載した書類を提出する場合にあつては、その書類名を記載する。
- 5 「収入印紙」の欄には、収入印紙をはることとされている書類について電磁的記録媒体による手続を行う場合にあつては、収入印紙をはり付ける。
- 6 該当事項がない欄は、省略する。
- 7 ※印の欄には、記載しないこと。

※整理番号	
-------	--

年 月 日

1. 電磁的記録媒体に記録された事項
2. 電磁的記録媒体と併せて提出される書類

備考 様式第18の備考1から7までと同様とする。

別表第一（第七条関係）

区分	特定設備	
滑空機の製造	工作のための設備 かなな盤 のこ盤 けた接着装置 主翼組立治具 胴体組立治具 尾翼組立治具 水圧プレス、油圧プレス又は引張成形加工機 （金属製滑空機を製造する場合に限る。）	検査のための設備 トランシット 水準器 磁気探傷装置（金属製滑空機を製造する場合に限る。） けい光探傷装置（金属製滑空機を製造する場合に限る。）
滑空機の修理	かなな盤 のこ盤	
プロペラ飛行機、ターボ・ジェット飛行機又はターボ・プロップ飛行機の製造	数値制御フライス加工機械 けたフライス盤 治具中ぐり盤 水圧プレス、油圧プレス又は引張成形加工機 自動温度調整装置付熱処理設備 点溶接機（周波数変換式のものに限る。以下同じ。） 主翼組立治具 胴体組立治具 尾翼組立治具 自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 光学的治具組立検査機 油圧系統試験機
プロペラ飛行機、ターボ・ジェット飛行機又はターボ・プロップ飛行機の修理		
回転翼航空機の製造	治具中ぐり盤 水圧プレス、油圧プレス又は引張成形加工機 自動温度調整装置付熱処理設備 胴体組立治具	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 油圧系統試験機
回転翼航空機の修理	自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 油圧系統試験機 歯車検査機 磁気探傷装置 蛍光探傷装置 油圧系統試験機
飛行船の製造	治具中ぐり盤 水圧プレス、油圧プレス又は引張成形加工機 自動温度調整装置付熱処理設備 点溶接機 組立治具	磁気探傷装置 けい光探傷装置 光学的治具組立検査機 油圧系統試験機
飛行船の修理	自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 けい光探傷装置 油圧系統試験機
無人飛行機又は無人回転翼航空機の製造	治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 点溶接機 組立治具	光学的治具組立検査機 ベアリング試験機 恒温槽 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 ジャイロ試験装置 サーボ試験装置 受信機試験装置 専用信号発生器 電界強度測定器 シールドルーム
無人飛行機又は無人回転翼航空機の修理	自動温度調整装置付熱処理設備 点溶接機 組立治具	ベアリング試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 ジャイロ試験装置 サーボ試験装置 受信機試験装置 専用信号発生器 シールドルーム

ピストン発動機の製造	クランクピン研削盤 クランク軸研削盤 弁研削盤 弁座研削盤 カム倣い研削盤 ねじ研削盤 歯車研削盤 円筒ホーニング盤 治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 動的釣合い試験機 運転試験装置
ピストン発動機の修理	弁研削盤 弁座研削盤 円筒ホーニング盤	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 歯車検査機 運転試験装置
ターボ・ジェット発動機、ターボ・プロップ発動機又はターボ・シャフト発動機の製造	ねじ研削盤 歯車研削盤 ブローチ盤 治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 点溶接機 シーム溶接機 電子ビーム溶接機 放電加工機 電解加工機 自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 翼型検査器 動的釣合い試験機 運転試験装置
ターボ・ジェット発動機、ターボ・プロップ発動機又はターボ・シャフト発動機の修理		磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 翼型検査器 動的釣合い試験機 運転試験装置
固体ロケット発動機の製造 金属製プロペラの製造	混和機 成形機 倣いフライス盤 ホーニング盤 カム研削盤 ねじ研削盤 ブローチ盤 治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 翼ねじり機 翼わん曲機 ショットピーニング装置 組立台付定盤	放射線探傷装置 燃焼試験装置 磁気探傷装置 蛍光探傷装置 歯車検査機 静的釣合い試験機 ピッチ変更機能試験機
金属製プロペラの修理	自動温度調整装置付熱処理設備 翼わん曲機 組立台付定盤	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 静的釣合い試験機 ピッチ変更機能試験機
非金属製プロペラの製造	ホーニング盤 カム研削盤 ねじ研削盤 ブローチ盤 治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 接着用加圧加熱炉（繊維強化複合材料製プロペラを製造する場合に限る。） 組立台付定盤	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 静的釣合い試験機
非金属製プロペラの修理	ホーニング盤 自動温度調整装置付熱処理設備 組立台付定盤	磁気探傷装置 静的釣合い試験機
金属製回転翼の製造	治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 羽根接着装置 接着用加圧加熱炉 ショットピーニング装置	磁気探傷装置 けい光探傷装置 静的つりあい試験機 回転翼運転試験装置
金属製回転翼の修理	羽根接着装置	磁気探傷装置

非金属製回転翼の製造	治具中ぐり盤 自動温度調整装置付熱処理設備 羽根接着装置 接着用加圧加熱炉（繊維強化複合材料製回転翼を製造する場合に限る。） ショットピーニング装置	けい光探傷装置 静的つりあい試験機 磁気探傷装置 けい光探傷装置 静的つりあい試験機
非金属製回転翼の修理	羽根接着装置	磁気探傷装置 けい光探傷装置 静的つりあい試験機
飛行指示制御装置の製造	治具中ぐり盤 ラップ仕上装置 超音波洗浄装置 クリーンベンチ 第一種クリーンルーム（一立方フートの空气中に浮遊する○・五ミクロン以上の粒子が十万個以内であり、うち五ミクロン以上の粒子が七百個以内であるものをいう。以下同じ。）組立調整室（温度及び湿度の調整の可能なものに限る。以下同じ。） 第二種クリーンルーム（一立方フートの空气中に浮遊する○・五ミクロン以上の粒子が一万个以内であり、うち五ミクロン以上の粒子が六十五個以内であるものをいう。以下同じ。）（慣性航法装置を製造する場合に限る。）	玉軸受検査装置 角度割出し装置 周波数応答試験装置 モジュール試験装置 セット試験装置 動的釣合い試験機 温度振動試験機 サーボテーブル（慣性航法装置を製造する場合に限る。）
飛行指示制御装置の修理	クリーンベンチ 組立調整室	角度割出し装置 周波数応答試験機 モジュール試験装置 動的釣合い試験機 サーボテーブル（慣性航法装置を修理する場合に限る。）
統合表示装置の製造	治具中ぐり盤 数値制御フライス盤 クリーンベンチ 第一種クリーンルーム 組立調整室	陰極線オッシログラフ 輝度測定機 オートコリメータ モジュール試験装置 セット試験装置 温度振動試験機
統合表示装置の修理	クリーンベンチ 組立調整室	陰極線オッシログラフ 輝度測定機 オートコリメータ モジュール試験装置
回転翼航空機用トランスミッションの製造	治具中ぐり盤 かさ歯切盤 かさ歯車研削盤 歯車研削盤 ブローチ盤 樹脂含浸装置 自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 運転試験装置
回転翼航空機用トランスミッションの修理	自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 運転試験装置
ガスタービン発動機制御装置の製造	治具中ぐり盤 カム倣い研削盤	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置又は超音波探傷装置 歯車検査機 ばね試験機 振動試験機 絶縁試験装置（電子式ガスタービン発動機制御装置を製造する場合に限る。） ガスタービン発動機制御装置試験機
ガスタービン発動機制御装置の修理		磁気探傷装置 蛍光探傷装置 ばね試験機

絶縁試験装置（電子式ガスタービン発動機制御装置を修理する場合に限る。）
ガスタービン発動機制御装置試験機

別表第二（第十五条関係）

種類 脚支柱又は着陸緩衝装置の製造	工作のための設備 治具中ぐり盤 円筒ホーニング盤 倣いフライス盤 ショットピーニング装置 自動温度調整装置付熱処理設備	検査のための設備 磁気探傷装置 蛍光探傷装置 落下試験装置
脚支柱又は着陸緩衝装置の修理 車輪の製造	ブレーキドラム旋盤 ブレーキ研削盤 ホーニング盤 自動温度調整装置付熱処理設備	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置 気圧試験装置又は液圧試験装置 車輪転動試験装置 ブレーキ作動試験装置
車輪の修理		磁気探傷装置 蛍光探傷装置 ブレーキ作動試験装置 出力計 陰極線オシログラフ 周波数測定装置 標準信号発生器 スプリアス測定装置
航空交通管制用自動応答機又はレーダーの製造	組立調整室	振動試験機 衝撃試験機 耐熱、耐寒、耐湿及び耐気圧試験装置 出力計 陰極線オシログラフ 周波数測定装置 標準信号発生器 スプリアス測定装置
航空交通管制用自動応答機又はレーダーの修理	組立調整室	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 動的釣合い試験機 ばね試験機 耐電圧試験装置 発電機試験装置 無線障害試験装置
発電機の製造	治具中ぐり盤 真空含浸装置 整流子電氣ろう付け機 自動温度調整装置付熱処理設備 乾燥装置	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 動的釣合い試験機 ばね試験機 耐電圧試験装置 発電機試験装置 無線障害試験装置
発電機の修理	乾燥装置	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 動的釣合い試験機 ばね試験機 耐電圧試験装置 発電機試験装置
空 ^{くう} 盒 ^{こく} 計器の製造	治具中ぐり盤 精密時計旋盤 精密歯切盤 組立調整室 電子ビーム溶接機	低温槽 高温槽 低压槽 振動試験機 標準気圧計 標準マノメータ 真空度測定機 温度高度試験機 温度振動試験機
空 ^{くう} 盒 ^{こく} 計器の修理	組立調整室	低压槽 標準気圧計 標準マノメータ 低温槽 高温槽 振動試験機 旋回試験機 動揺試験機
ジャイロ計器の製造	治具中ぐり盤 真空含浸装置（電気式ジャイロ計器を製造する場合に限る。） 組立調整室	動的釣合い試験機 ストロボ装置

ジャイロ計器の修理	乾燥装置 組立調整室	振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 低温槽 高温槽 振動試験機 標準シンクロ試験装置
シンクロ式計器の製造	治具中ぐり盤 ラップ仕上装置 真空含浸装置 乾燥装置 組立調整室	振動試験機 標準シンクロ試験装置 低温槽 高温槽 振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 増幅器試験装置
シンクロ式計器の修理	乾燥装置 組立調整室	振動試験機 標準シンクロ試験装置 低温槽 高温槽 振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 増幅器試験装置
ジャイロ磁気コンパスの製造	治具中ぐり盤 ラップ仕上装置 真空含浸装置 乾燥装置 組立調整室	振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 増幅器試験装置 振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 増幅器試験装置
ジャイロ磁気コンパスの修理	乾燥装置 組立調整室	振動試験機 旋回試験機 動揺試験機 動的釣合い試験機 増幅器試験装置 低温槽 高温槽 振動試験機 精密静電容量試験機 精密可変蓄電器 液量校正装置 精密静電容量試験機 精密可変蓄電器
液量計の製造	治具中ぐり盤 真空加熱装置 組立調整室	液量校正装置 精密静電容量試験機 精密可変蓄電器 磁気探傷装置 蛍光探傷装置 放射線探傷装置 動的釣合い試験機 運転試験装置
液量計の修理	真空加熱装置 組立調整室	磁気探傷装置 蛍光探傷装置 動的釣合い試験 運転試験装置
空気調和装置用機器の製造	治具中ぐり盤 倣いフライス盤 電弧溶接機 点溶接機 フィン成形プレス ダイヤフラムモールディングマシン 自動温度調整装置付熱処理設備 組立用治具	陰極線オッシログラフ モジュール試験装置 計算機試験装置 温度振動試験機 陰極線オッシログラフ モジュール試験装置 計算機試験装置 オートコリメータ 角度割出し装置 サーボテーブル リークディテクタ 磁場測定装置 振動試験機 旋回試験機 恒温恒湿試験装置
空気調和装置用機器の修理	電弧溶接機 点溶接機 無酸化加熱炉 組立用治具	オートコリメータ サーボテーブル 角度割出し装置 旋回試験機
航法用電子計算機の製造	治具中ぐり盤 数値制御フライス盤 組立調整室	
航法用電子計算機の修理	組立調整室	
レーザージャイロ装置の製造	治具中ぐり盤 真空装置 ガス封入装置 ホーニング盤 超音波加工機 磁場発生装置 乾燥装置（温度の調整の可能なものに限る。） 超音波洗浄装置 第二種クリーンルーム 組立調整室	
レーザージャイロ装置の修理	超音波洗浄装置 クリーンベンチ 第一種クリーンルーム 組立調整室	

電弧溶接作業（不活性ガスを用いるものを含む。）

磁気探傷作業

磁気探傷検査

けい光探傷検査

別表第四（第二十条、第二十四条、第三十条、第三十五条関係）

点溶接作業

シーム溶接作業

フラッシュバット溶接作業

熱処理作業（自動温度調整装置付熱処理設備を用いるものに限る。）

けい光探傷検査

磁気探傷検査

放射線探傷検査

別表第五（第二十条、第二十四条、第三十条、第三十五条関係）

ブロックゲージ

サインバー

基準長さ計

三針

基準硬度試験片

基準粗度試験片

基準天秤

基準分銅

基準圧力計

基準回転計

基準時間計

基準力計

精密水準器

コリメーター

基準温度計

基準電池

基準電流計

基準電圧計

基準電力計

基準抵抗器

基準コンデンサー

基準誘導器

基準信号発生器

基準用高周波電力計

基準用高周波出力計

基準用真空管電圧計

Qメーター

高周波インピーダンス基準素子

高周波インピーダンス測定器

較正装置

別表第六（第三十六条関係）

航空機又は航空機用機器の種類	研修科目
航空機	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 航空機に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
航空機用原動機	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 航空機用原動機に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
航空機用プロペラ	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 航空機用プロペラに関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
回転翼	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 回転翼に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
飛行指示制御装置	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 飛行指示制御装置に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
統合表示装置	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 統合表示装置に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
回転翼航空機用トランスミッション	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） 回転翼航空機用トランスミッションに関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）
ガスタービン発動機制御装置	航空に関する概論（法及びその附属法令、航空力学の基礎等） ガスタービン発動機制御装置に関する研修（性能、操作性、構造、材料又は部品調達、組立、検査等）

別表第七（第三十七条関係）

航空機又は航空機用機器の種類	事務
航空機	航空機の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
航空機用原動機	航空機用原動機の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
航空機用プロペラ	航空機用プロペラの製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
回転翼	回転翼の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
飛行指示制御装置	飛行指示制御装置の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
統合表示装置	統合表示装置の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
回転翼航空機用トランスミッション	回転翼航空機用トランスミッションの製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務
ガスタービン発動機制御装置	ガスタービン発動機制御装置の製造又は修理に関し、一定水準以上の品質を確保するための製造、修理又は検査工程の設計、管理、改善等に関する事務