

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
国空乗 第80号 平成18年5月31日 <u>国空安政第923号 令和7年8月1日（最終改正）</u>						国空乗 第80号 平成18年5月31日 <u>国空安政第433号 令和7年6月11日（最終改正）</u>					
航空整備士実地試験要領						航空整備士実地試験要領					
第1部 (略)						第1部 (略)					
第2部 (略)						第2部 (略)					
第3部 (略)						第3部 (略)					
別表1 (略)						別表1 (略)					
別表2 基本技術Ⅰ、基本技術Ⅱ						別表2 基本技術Ⅰ、基本技術Ⅱ					
実施要目	判定要点	実施方法判定基準				実施要目	判定要点	実施方法判定基準			
		基本技術Ⅱ		基本技術Ⅰ				基本技術Ⅱ		基本技術Ⅰ	
		口述	実技	口述	実技			口述	実技	口述	実技
板金作業						板金作業					
1. リベット	1. 航空機に用いられるリベットの種類 2. ソリッド・シャンク・リベット (1) リベット・ヘッドの型式 (2) パーツ・ナンバーの表し方 (3) リベットの材料と特性 (4) 熱処理とリベット (5) リベットの防食法 3. ブラインド・リベットの目的、種類特性 4. 以下のリベットの目的、種類、特性 (1) ハイロック・ファスナー (2) ロック・ボルト	Ⅱ		Ⅰ		1. リベット	1. 航空機に用いられるリベットの種類 2. ソリッド・シャンク・リベット (1) リベット・ヘッドの型式 (2) パーツ・ナンバーの表し方 (3) リベットの材料と特性 (4) 熱処理とリベット (5) リベットの防食法 3. ブラインド・リベットの目的、種類特性 4. 以下のリベットの目的、種類、特性 (1) ハイロック・ファスナー (2) ロック・ボルト	Ⅱ		Ⅰ	
2. リベッティング	1. リベッティングに関する次の事項 (1)リベットの穴開け	Ⅱ		Ⅱ		2. リベッティング	1. リベッティングに関する次の事項 (1) リベットの穴開け	Ⅱ		Ⅱ	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
3. 成形法	(2) 皿取りとディンプリング (3) ニューマチック・ハンマーの取扱いと 使用上の注意 (4) リベット・スクイザー <u>(5) リベットの取付、除去</u> (6) リベット打ちの限界(リベッティング後 の検査) <u>(削除)</u> 2. リベット径と適切なリベット・ホールに関 係	II	A	—	—	3. 成形法	(2) 皿取りとディンプリング (3) ニューマチック・ハンマーの取扱いと 使用上の注意 (4) リベット・スクイザー <u>(5) 手打ち(ハンド・リベッティング)</u> (6) リベット打ちの限界(リベッティング後 の検査) <u>(7) ソリッド・シャンク・リベットの除去</u> 2. リベット径と適切なリベット・ホール の関係	II	A	—	—
	1. 曲げに関する用語の説明 (1) 曲げ半径、(2) 最少曲げ半径、 (3) 成形点、(4) 折り曲げ接線、 (5) 曲げ角度、(6) 中性線、 (7) 曲げ許容量、(8) 背返り高さ、 (9) 視準線 2. 最少曲げ半径の決定 3. 曲げ許容量と背返り高さの計算 4. 曲げ作業における注意事項 (1) ケガキ (2) 切断面の仕上げ (3) グレーンと折り曲げ方向 (4) 弾性戻り (5) 折り曲げ接線の合わせ方 (6) リリーフ・ホール的大小と位置						1. 曲げに関する用語の説明 (1) 曲げ半径、(2) 最少曲げ半径、 (3) 成形点、(4) 折り曲げ接線、 (5) 曲げ角度、(6) 中性線、 (7) 曲げ許容量、(8) 背返り高さ、 (9) 視準線 2. 最少曲げ半径の決定 3. 曲げ許容量と背返り高さの計算 4. 曲げ作業における注意事項 (1) ケガキ (2) 切断面の仕上げ (3) グレーンと折り曲げ方向 (4) 弾性戻り (5) 折り曲げ接線の合わせ方 (6) リリーフ・ホール的大小と位置				
4. 構造修理(一般)	1. 準拠すべき技術基準 2. 航空機構造の負荷分布	I		I		4. 構造修理(一般)	1. 準拠すべき技術基準 2. 航空機構造の負荷分布	I		I	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
5. 構造修理(損傷の修理)	3. 損傷部の処置の仕方 (1) クリーニング・アウト (2) クリーン・アップ (3) ストップ・ホール 4. 構造修理の基本原則 5. リベットの選定要素 6. 修理に必要なリベット数の求め方 7. リベットの配置 8. その他の注意事項 (1) 非有効区域 (2) 捨て鉋(リベット) (3) 追加鉋(リベット) (4) 板取り					3. 損傷部の処置の仕方 (1) クリーニング・アウト (2) クリーン・アップ (3) ストップ・ホール 4. 構造修理の基本原則 5. リベットの選定要素 6. 修理に必要なリベット数の求め方 7. リベットの配置 8. その他の注意事項 (1) 非有効区域 (2) 捨て鉋(リベット) (3) 追加鉋(リベット) (4) 板取り					
	1. オーバーパッチ・フラッシュパッチの修理 (1) 損傷部の処置 (2) パッチの材質及び板厚の決定 (3) リベットの選定 (4) 損傷長さの決定 (5) パッチ材の長さの決定 (6) リベット本数の決定 (7) レイアウト (8) 当て盤の選定 (9) スナップの選定 (10) <u>ニューマチック</u> ・ハンマーの取扱い (11) リベッティング後の検査 2. スプライス修理	II	A	—	—	5. 構造修理(損傷の修理) 1. オーバーパッチ・フラッシュパッチの修理 (1) 損傷部の処置 (2) パッチの材質及び板厚の決定 (3) リベットの選定 (4) 損傷長さの決定 (5) パッチ材の長さの決定 (6) リベット本数の決定 (7) レイアウト (8) 当て盤の選定 (9) スナップの選定 (10) <u>ニューマティック</u> ・ハンマーの取扱い (11) リベッティング後の検査 2. スプライス修理	II	A	—	—	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
作図知識						作図知識					
1. 作図一般	1. 図面に関する知識 2. 国際規格	I		—		1. 作図一般	1. 図面に関する知識 2. 国際規格	I		—	
2. 作図法	1. 尺度及び線 2. 投影画法 <u>(削除)</u> <u>3.</u> 寸法記入法 <u>4.</u> 表題欄と部品表	I		—		2. 作図法	1. 尺度及び線 2. 投影画法 <u>3. 省略図示法</u> <u>4.</u> 寸法記入法 <u>5.</u> 表題欄と部品表	I		—	
ベンチ作業						ベンチ作業					
1. ドリル	1. ドリルの各部の形状、名称、働き 2. ドリルの呼称サイズ 3. ドリル作業 (1) ドリルの選定(刃先の良否の判定、 材質に応じたドリルの先端角の選定) (2) もみつけ (3) 大きな穴を開けるとき 4. 切削油 (1) 切削油の目的 (2) 構成刃先 5. 切削速度と送り量 6. 機械器具(卓上ボール盤、ニュー マチック・ドリル)	II		I		1. ドリル	1. ドリルの各部の形状、名称、働き 2. ドリルの呼称サイズ 3. ドリル作業 (1) ドリルの選定(刃先の良否の判定、 材質に応じたドリルの先端角の選定) (2) もみつけ (3) 大きな穴を開けるとき 4. 切削油 (1) 切削油の目的 (2) 構成刃先 5. 切削速度と送り量 6. 機械器具(卓上ボール盤、ニュー マチック・ドリル)	II		I	
2. その他の工具	1. 以下の工具の使用目的、特徴、取扱い 方法、使用上の注意事項 <u>(削除)</u> (1) ヤスリ、 <u>(2)</u> グラインダー、 <u>(削除)</u> (3) タップ、 <u>(4)</u> ダイス	II		II		2. その他の工具	1. 以下の工具の使用目的、特徴、取扱い 方法、使用上の注意事項 <u>(1) 弓鋸、(2) ヤスリ、(3) グラインダー、</u> <u>(4) リーマー、(5) タップ、(6) ダイス</u>	II		II	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
3. スタッド	1. スタッドの目的、種類 2. スタッドの交換	I		－		3. スタッド	1. スタッドの目的、種類 2. スタッドの交換	I		－	
4. ヘリコイル	1. ヘリコイルの目的、形状的特徴、利点 及び作業行程	II		－		4. ヘリコイル	1. ヘリコイルの目的、形状的特徴、利点 及び作業行程	II		－	
機械計測						機械計測					
1. 計測用語	1. 以下の用語の説明 (1) 精度、(2) 感度、 (3) 誤差(系統誤差、偶然誤差) 2. 取扱い上の注意事項 (1) 計測器の選定、(2) 有効期限の確認、 (3) 環境条件の確認、(4) 使用できない 環境、 (5) 衝撃からの保護、(6) 使用目的以外の 使用、 (7) 測定力、(8) 測定子の選定、 (9) 使用後の後始末(清掃、防錆)、 (10) 計測器の保管	I		I		1. 計測用語	1. 以下の用語の説明 (1) 精度、(2) 感度、 (3) 誤差(系統誤差、偶然誤差) 2. 取扱い上の注意事項 (1) 計測器の選定、(2) 有効期限の確認、 (3) 環境条件の確認、(4) 使用できない 環境、 (5) 衝撃からの保護(6) 使用目的以外の 使用、 (7) 測定力、(8) 測定子の選定、 (9) 使用後の後始末(清掃、防錆)、 (10) 計測器の保管	I		I	
2. 計測器	1. 各測定器の原理、読み方、使用前の点検、 使用上の注意、使用後の点検及び処置 (1) ノギス (2) マイクロメーター (3) ダイヤルゲージ (4) シリンダーゲージ	II		－		2. 計測器	1. 各測定器の原理、読み方、使用前の点検、 使用上の注意、使用後の点検及び処置 (1) ノギス (2) マイクロメーター (3) ダイヤルゲージ (4) シリンダーゲージ	II		－	
(基本技術 I に適用)	1. 各測定器の原理、読み方、使用前の点検、 使用上の注意、使用後の点検及び処置 (1) ノギス	－		II		(基本技術 I に適用)	1. 各測定器の原理、読み方、使用前の点検、 使用上の注意、使用後の点検及び処置 (1) ノギス	－		II	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
3. 測定の実施 (タービン発動機： ベアリング等) (ピストン発動機： シリンダー)	1. ベアリング等又はシリンダーの内径の測定についての説明又は実施 2. 計測対象にあった計測器の選定 3. 計測対象の特徴を捉えた判定 4. 計測器の点検方法	Ⅱ	A	－	－	3. 測定の実施 (タービン発動機： ベアリング等) (ピストン発動機： シリンダー)	1. ベアリング等又はシリンダーの内径の測定についての説明又は実施 2. 計測対象にあった計測器の選定 3. 計測対象の特徴を捉えた判定 4. 計測器の点検方法	Ⅱ	A	－	－
電気計測						電気計測					
1. 電気計測(一般)	1. 許容差、有効測定範囲 <u>(削除)</u>	I		I		1. 電気計測(一般)	1. 許容差、有効測定範囲 <u>2. 動作原理と記号</u> <u>(1) 可動コイル形(使用回路：DC)</u> <u>(2) 整流形(使用回路：AC)</u>	I		I	
2. 電気計測(測定)	1. 各測定器の使用上の注意、測定法 (1) テスター (2) メガー 2. 測定作業 (1) 導通点検 (2) 絶縁抵抗の測定 (3) 電源点検	Ⅱ	A	Ⅱ	A	2. 電気計測(測定)	1. 各測定器の使用上の注意、測定法 (1) テスター (2) メガー 2. 測定作業 (1) 導通点検 (2) 絶縁抵抗の測定 (3) 電源点検	Ⅱ	A	Ⅱ	A
航空機材料						航空機材料					
1. 金属材料	1. 構造用金属材料 (1) 航空機に用いられる金属材料 (2) 比強度 2. 機械的性質 (1) 引張強さ、(2) 硬さ、(3) 靱性、 (4) 疲れ強さ、(5) クリープ	I		I		1. 金属材料	1. 構造用金属材料 (1) 航空機に用いられる金属材料 (2) 比強度 2. 機械的性質 (1) 引張強さ、(2) 硬さ、(3) 靱性、 (4) 疲れ強さ、(5) クリープ	I		I	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
2. 非金属材料	3. 材料試験 4. 金属材料の機械的性質を変える方法 (1) 熱処理の目的 (2) 熱処理の種類 (3) 加工硬化 5. 代表的な材料規格 6. アルミニウム合金 (1) 特徴 (2) 用途による分類と規格 (3) 熱処理による分類 (4) 機械的性質を変える方法(質別記号) (5) 主なアルミニウム合金の特性と用途 7. チタン合金 (1) 特徴 (2) チタン合金の規格 (3) チタン合金の機械的性質 (4) 主なチタン合金の特性と用途 8. マグネシウム合金 (1) 特徴、(2) 規格、(3) 質別 9. 鋼 (1) 特徴、(2) 規格、(3) 炭素鋼、 (4) 高張力鋼、(5) 耐食鋼	I	I			3. 材料試験 4. 金属材料の機械的性質を変える方法 (1) 熱処理の目的 (2) 熱処理の種類 (3) 加工硬化 5. 代表的な材料規格 6. アルミニウム合金 (1) 特徴 (2) 用途による分類と規格 (3) 熱処理による分類 (4) 機械的性質を変える方法(質別記号) (5) 主なアルミニウム合金(5種類)の特性と用途 7. チタン合金 (1) 特徴 (2) チタン合金の規格 (3) チタン合金の機械的性質 (4) 主なチタン合金の特性と用途 8. マグネシウム合金 (1) 特徴、(2) 規格、(3) 質別 9. 鋼 (1) 特徴、(2) 規格、(3) 炭素鋼、 (4) 高張力鋼、(5) 耐食鋼	I	I			
	1. 高分子物質とセラミック物質 2. プラスチック (1) 熱可塑性樹脂の種類と用途 (2) 熱硬化性樹脂の種類と用途					1. 高分子物質とセラミック物質 2. プラスチック (1) 熱可塑性樹脂の種類と用途 (2) 熱硬化性樹脂の種類と用途					

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
3. 複合材料	3. ゴム (1) 特徴、(2) 用途、(3) 保管 4. シール (1) 特徴、(2) 取扱い、(3) Oリングの機能、 (4) 再使用、(5) 保管、 (6) バック・アップ・リング 5. シーラント (1) 目的、(2) 取扱い 6. 接着剤 (1) 特徴、(2) 分類					3. ゴム (1) 特徴、(2) 用途、(3) 保管 4. シール (1) 特徴、(2) 取扱い、(3) Oリングの機能、 (4) 再使用、(5) 保管、 (6) バック・アップ・リング 5. シーラント (1) 目的、(2) 取扱い 6. 接着剤 (1) 特徴、(2) 分類					
	1. 複合材料の特徴と用途 2. <u>GFRP</u> の特徴と用途 3. ACM (<u>CFRP 等</u>)の特徴と用途 4. ハニカム・サンドイッチ構造 (1) 構造の特徴 (2) 構造の検査 (3) 構造修理の基本 <u>5. ACMの修理</u>	I		I		3. 複合材料 1. 複合材料の特徴と用途 2. <u>FRP</u> の特徴と用途 3. ACMの特徴と用途 4. ハニカム・サンドイッチ構造 (1) 構造の特徴 (2) 構造の検査 (3) 構造修理の基本 <u>(新設)</u>	I		I		
ケーブル						ケーブル					
1. ケーブル(一般)	1. ケーブルの種類、特徴 (1) フレキシブル・ケーブル (2) ノン・フレキシブル・ケーブル (3) 特殊なケーブル 2. ケーブルの構成 (1) フレキシブル・ケーブル (2) ノン・フレキシブル・ケーブル (3) ケーブルの加工	I		I		1. ケーブル(一般) 1. ケーブルの種類、特徴、 <u>材料</u> (1) フレキシブル・ケーブル (2) ノン・フレキシブル・ケーブル (3) 特殊なケーブル 2. ケーブルの構成 (1) フレキシブル・ケーブル (2) ノン・フレキシブル・ケーブル (3) ケーブルの加工	I		I		

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

[illegible]

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
	(2) 安全線(材質、サイズの選定) (3) ロッキング・クリップ(特徴、サイズの選定) (4) ロッキング・クリップによるロック法(取付け、検査) (5) 安全線によるロック法(シングル・ラップ法、ダブル・ラップ法)						(2) 安全線(材質、サイズの選定) (3) ロッキング・クリップ(特徴、サイズの選定) (4) ロッキング・クリップによるロック法(取付け、検査) (5) 安全線によるロック法(シングル・ラップ法、ダブル・ラップ法)				
ホース・チューブ						ホース・チューブ					
1. ホース・チューブ(一般)	1. フィッティング (1) フレア・フィッティング (2) フレアレス・フィッティング 2. アンチ・シース剤 (1) 使用目的、(2) 種類、 (3) 使用方法と注意事項 3. コニカル・シール 4. トルク 5. クランプ	I		I		1. ホース・チューブ(一般)	1. フィッティング (1) フレア・フィッティング (2) フレアレス・フィッティング 2. アンチ・シース剤 (1) 使用目的、(2) 種類、 (3) 使用方法と注意事項 3. コニカル・シール 4. トルク 5. クランプ	I		I	
2. ホース(一般)	1. ホースの構造 (1) ゴム・ホース (2) テフロン・ホース 2. ホースの特徴 3. ホースの材料と使用範囲 4. ホースのマーキング 5. ホースのサイズ 6. フィッティング	I		I		2. ホース(一般)	1. ホースの構造 (1) ゴム・ホース (2) テフロン・ホース 2. ホースの特徴 3. ホースの材料と使用範囲 4. ホースのマーキング 5. ホースのサイズ 6. フィッティング	I		I	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
	7. ホース・アセンブリの長さ 8. ファイヤー・スリーブ 9. ホース・アセンブリの部品番号 10. ホース・アセンブリの取扱い 11. ホース・ラインの検査					7. ホース・アセンブリの長さ 8. ファイヤー・スリーブ 9. ホース・アセンブリの部品番号 10. ホース・アセンブリの取扱い 11. ホース・ラインの検査					
<u>(削除)</u>	<u>(削除)</u>					<u>3. ホース(組立て、 耐圧試験)</u>	<u>1. 中圧ホースの組立て</u> <u>2. ホース・アセンブリの耐圧試験</u>	<u>II</u>		<u>二</u>	
<u>3. チューブ(一般)</u>	1. チューブの材料と使用範囲 2. チューブのマーキング 3. フィッティング (1) チューブ・エンド部の形状 (2) チューブ・フィッティング 4. チューブ・アセンブリの取扱い (1) カラー・バンド (2) フィッティングの取付け (3) チューブ・アセンブリの洗浄 5. チューブ・ラインの検査	I		I		<u>4. チューブ(一般)</u>	1. チューブの材料と使用範囲 2. チューブのマーキング 3. フィッティング (1) チューブ・エンド部の形状 (2) チューブ・フィッティング 4. チューブ・アセンブリの取扱い (1) カラー・バンド (2) フィッティングの取付け (3) チューブ・アセンブリの洗浄 5. チューブ・ラインの検査	I		I	
<u>4. チューブ(修理)</u>	<u>(削除)</u> <u>(削除)</u>	II		-		<u>5. チューブ(曲げ 作業、加工、 耐圧試験、修理)</u>	<u>1. チューブの曲げ作業</u> (1) チューブの曲げ半径 (2) チューブの長さの求め方 (3) チューブ曲げ作業 (4) チューブ曲げ後の検査 <u>2. エンド・フィッティングの加工</u> (1) 端面仕上げ	II		-	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
	(削除) 1. チューブの修理方法						(2) シングル・フレア・フィッティングの 製作手順 (3) MS フレアレス・フィッティングの製作 手順 3. チューブの耐圧試験 4. チューブの修理方法				
表面処理						表面処理					
1. 金属材料に起こる腐食	1. 腐食 2. 腐食の発生原因 3. 腐食の種類 (1) 表面腐食、(2) 点食、(3) 粒界腐食、 (4) 応力腐食、(5) 電解腐食、(6) 微生物腐食、 (7) 擦過腐食、(8) フィリフォーム腐食 4. クリーニング (1) アルカリ・クリーニング (2) 有機溶剤によるクリーニング 5. 腐食の除去 <u>6. 防錆処理</u>	II		II		1. 金属材料に起こる腐食	1. 腐食 2. 腐食の発生原因 3. 腐食の種類 (1) 表面腐食、(2) 点食、(3) 粒界腐食、 (4) 応力腐食、(5) 電解腐食、(6) 微生物腐食、 (7) 擦過腐食、(8) フィリフォーム腐食 4. クリーニング (1) アルカリ・クリーニング (2) 有機溶剤によるクリーニング 5. 腐食の除去 <u>(新設)</u>	II		II	
2. 化成皮膜処理	1. 各化成皮膜処理の種類、特徴 (1) アロジン処理 (2) ディクロメート処理 (3) リン酸塩処理	II		II		2. 化成皮膜処理	1. 各化成皮膜処理の種類、特徴 (1) アロジン処理 (2) ディクロメート処理 (3) リン酸塩処理	II		II	
3. アノダイジング (陽極処理)	1. アノダイジング(陽極処理)	I		I		3. アノダイジング (陽極処理)	1. アノダイジング(陽極処理)	I		I	
4. メッキ	1. 各メッキの概要	I		I		4. メッキ	1. 各メッキの概要	I		I	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
5. 塗装	(1) 電気メッキ(Cd メッキ、Ni メッキ、Cr メッキ、Ag メッキ、Cu メッキ) (2) 化学メッキ 1. 各塗装の概要 (1) スプレー塗り、(2) エアレス・スプレー 塗り、 (3) 静電塗装 2. スプレー塗りの作業工程 3. ペイントの除去工程	II		II		5. 塗装	(1) 電気メッキ(Cd メッキ、Ni メッキ、Cr メッキ、Ag メッキ、Cu メッキ) (2) 化学メッキ 1. 各塗装の概要 (1) スプレー塗り、(2) エアレス・スプレー 塗り、 (3) 静電塗装 2. スプレー塗りの作業工程 3. ペイントの除去工程	II		II	
6. 鋼の表面硬化	1. 各表面硬化法の概要 (1) 浸炭法、(2) 窒化法、(3) 高周波焼入れ 法	I		I		6. 鋼の表面硬化	1. 各表面硬化法の概要 (1) 浸炭法、(2) 窒化法、(3) 高周波焼入れ 法	I		I	
7. 材料接合面の保 護処理	1. 異種金属による腐食 2. 異種金属の組分け	I		I		7. 材料接合面の保 護処理	1. 異種金属による腐食 2. 異種金属の組分け	I		I	
溶接						溶接					
1. 溶接	1. 溶接法の分類 <u>(削除)</u> <u>2. 溶接部の検査</u> <u>(削除)</u>	I		-		1. 溶接	1. 溶接法の分類 <u>2. 各溶接法の概要</u> <u>(1) イナート・ガス・アーク溶接</u> <u>(2) プラズマ・アーク溶接</u> <u>(3) 電子ビーム溶接</u> <u>(4) 抵抗溶接</u> <u>3. 溶接部の検査</u> <u>4. ろう接</u>	I		-	
締結作業						締結作業					

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
1. 航空機部品の規格	1. 規格の分類 2. ネジの種類と表示法	I		I		1. 航空機部品の規格	1. 規格の分類 2. ネジの種類と表示法	I		I	
2. ボルト	1. 形状、用途、材料による分類 2. ボルトの各部の名称 3. 部品番号による表示方法 4. ボルトの取扱い	II	A	II	A	2. ボルト	1. 形状、用途、材料による分類 2. ボルトの各部の名称 3. 部品番号による表示方法 4. ボルトの取扱い	II	A	II	A
3. ナット	1. 形状、ロック機構による分類 2. ノンセルフ・ロッキング・ナットの特徴 3. セルフ・ロッキング・ナットの種類 4. ナットの使用温度制限 5. 部品番号による表示方法 6. ナットの取扱い	II	A	II	A	3. ナット	1. 形状、ロック機構による分類 2. ノンセルフ・ロッキング・ナットの特徴 3. セルフ・ロッキング・ナットの種類 4. ナットの使用温度制限 5. 部品番号による表示方法 6. ナットの取扱い	II	A	II	A
4. スクリュー	1. 形状、用途による分類 2. 部品番号による表示方法 3. スクリューの取扱い	II	A	II	A	4. スクリュー	1. 形状、用途による分類 2. 部品番号による表示方法 3. スクリューの取扱い	II	A	II	A
5. ワッシャー	1. 形状、用途による分類 2. ワッシャーの目的 3. 部品番号による表示法 4. ワッシャーの取扱い	II	A	II	A	5. ワッシャー	1. 形状、用途による分類 2. ワッシャーの目的 3. 部品番号による表示法 4. ワッシャーの取扱い	II	A	II	A
6. ボルトとナットの締め付けトルク	1. トルク・レンチの有効長さ 2. トルク値の決定 3. トルク・レンチの取扱い	II	A	II	A	6. ボルトとナットの締め付けトルク	1. トルクレンチの有効長さ 2. トルク値の決定 3. トルク・レンチの取扱い	II	A	II	A

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
7. 安全線(セーフ ティー・ワイヤ ー)	4. トルクかけ時の注意事項 5. 底付き点検 6. エクステンションの使用法					7. 安全線(セーフ ティー・ワイヤ ー)	4. トルクかけ時の注意事項 5. 底付き点検 6. エクステンションの使用法				
	1. 安全線の材料とサイズ 2. 安全線の使用温度 3. ワイヤ・サイズを選択 4. ドリル・ヘッド・ボルトの穴の位置の 決め方 5. 安全線のかけ方 (1) ダブル・ツイスト・ワイヤー方法 (2) シングル・ワイヤー方法 6. 安全線をはける際の注意と制限	II	A	II	A		1. 安全線の材料とサイズ 2. 安全線の使用温度 3. ワイヤ・サイズを選択 4. ドリル・ヘッド・ボルトの穴の位置の 決め方 5. 安全線のかけ方 (1) ダブル・ツイスト・ワイヤー方法 (2) シングル・ <u>ツイスト</u> ・ワイヤー方法 6. 安全線をはける際の注意と制限	II	A	II	A
8. コッター・ピン	1. コッター・ピンの材料と適用 2. 部品番号による表示方法 3. コッター・ピンの選択 4. コッター・ピンの取付け方法 5. コッター・ピンの取付け基本例	II	A	II	A	8. コッター・ピン	1. コッター・ピンの材料と適用 2. 部品番号による表示方法 3. コッター・ピンの選択 4. コッター・ピンの取付け方法 5. コッター・ピンの取付け基本例	II	A	II	A
電気工作						電気工作					
1. 航空機用電線	1. 規格、種類、構造 2. 電線使用上の注意事項 <u>3. シールド電線</u>	I		I		1. 航空機用電線	1. 規格、種類、構造 2. 電線使用上の注意事項 <u>(新設)</u>	I		I	
2. 航空機の電気配 線方法	1. 電気配線方法 (1) 取付け電線のたるみ程度	II		II		2. 航空機の電気配 線方法	1. 電気配線方法 (1) 取付け電線のたるみ程度	II		II	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
3. 電線作業	(2) 電線を曲げる場合 (3) 電線の敷設経路 (4) クランプによる電線の支持 (5) ひもによる電線の結束 (6) TY-RAP (7) 電気帰路の取り方					3. 電線作業	(2) 電線を曲げる場合 (3) 電線の敷設経路 (4) クランプによる電線の支持 (5) ひもによる電線の結束 (6) TY-RAP (7) 電気帰路の取り方				
	1. ワイヤ・ストリッピング (1) 注意事項、(2) 作業手順、 (3) ストリッピング工具の保管 2. はんだ付け (1) 一般(はんだごての選択、はんだの種類、 フラックス(溶剤)) (2) はんだ付け前の作業 (3) はんだ付け作業 (4) はんだ付け後の処理 (5) コンタクトへのはんだ付け 3. 銅ターミナルと銅線の接合法 (1) ターミナルの型、構造 (2) 作業法(ワイヤ・ストリッピング、AMP ハ ンド・クリンピング工具によるクリンピ ング) (3) ターミナル・ストリップへのワイヤーの 取付け方法 4. スプライスのクリンピング (1) スプライスの種類、構造 (2) スプライスの制限 (3) AMP スプライスの取扱い	I		I			1. ワイヤ・ストリッピング (1) 注意事項、(2) 作業手順、 (3) ストリッピング工具の保管 2. はんだ付け (1) 一般(はんだごての選択、はんだの種類、 フラックス(溶剤)) (2) はんだ付け前の作業 (3) はんだ付け作業 (4) はんだ付け後の処理 (5) コンタクトへのはんだ付け 3. 銅ターミナルと銅線の接合法 (1) ターミナルの型、構造 (2) 作業法(ワイヤ・ストリッピング、AMP ハンド・クリンピング工具によるクリ ンピング) (3) ターミナル・ストリップへのワイヤー の取付け方法 4. スプライスのクリンピング (1) スプライスの種類、構造 (2) スプライスの制限 (3) AMP スプライスの取扱い	I		I	

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

改 正 後						改 正 前					
4. ハンド・クリンピング・ツールによるコンタクトのクリンピング	5. コネクター (1) コネクターの種類、構造 (2) コネクターの取扱い					4. ハンド・クリンピング・ツールによるコンタクトのクリンピング	5. コネクター (1) コネクターの種類、構造 (2) コネクターの取扱い				
	1. クリンピング 2. コネクターの組立て	I		I			1. クリンピング 2. コネクターの組立て	I		I	
非破壊検査						非破壊検査					
1. 浸透探傷検査	1. 各検査の原理、種類、特徴、一般的注意事項 (1) 蛍光浸透探傷検査 (2) 染色浸透探傷検査	I		-		1. 浸透探傷検査	1. 各検査の原理、種類、特徴、一般的注意事項 (1) 蛍光浸透探傷検査 (2) 染色浸透探傷検査	I		-	
2. 磁粉探傷検査	1. 原理、特徴、磁化の方法、一般的注意事項 <u>(削除)</u>	I		-		2. 磁粉探傷検査	1. 原理、特徴、磁化の方法、一般的注意事項 <u>2. 処理手順及び各処理の概要</u>	I		-	
3. 超音波探傷検査	1. 探傷方法の種類 2. パルス反射法の種類と特徴	I		-		3. 超音波探傷検査	1. 探傷方法の種類 2. パルス反射法の種類と特徴	I		-	
4. 渦流探傷検査	1. 原理、特徴	I		-		4. 渦流探傷検査	1. 原理、特徴	I		-	
5. 放射線透過検査	1. 原理、特徴、安全管理 <u>(削除)</u>	I		-		5. 放射線透過検査	1. 原理、特徴、安全管理 <u>2. 放射線透過検査の手順</u>	I		-	
別表 3～19 (略)						別表 3～19 (略)					

「航空整備士実地試験要領」一部改正 新旧対照表

附則(令和7年8月1日 国空安政第923号)
本通達は、令和8年4月1日から施行する。