

一般注記

対称部品を適用しない図面の標題欄中の一般注記〔 4.2.8 (2)項 1 . 及び 4.4.1 (1)項〕は、消さなくてもよい。

PL (PARTS LIST) 記入・表示内容

PL 固有の記入・表示内容については、本項によるが、一般的な記入・表示内容については、16.1 節による。

標題シート〔図 16-2(1/2)参照〕

標題シートには、標題欄、改訂欄及び注記欄がある。

(1) 標題欄

標題欄は、16.1 節に従って記入する。

(2) 改訂欄

改訂欄は、第 2 5 章「図面の変更」に従って記入する。

(3) 注記欄

注記は、第 2 0 章「注記法」に従って、一般注記及び三角注記を記入する。注記が 1 枚の標題シートだけでは記入できないときは、標題シートを 2 枚目以降に使用して注記を記入する。

部品表シート〔図 16-2 (2/2) 参照〕

部品表シートは、電算機に入力したデータに基づいて出力されるデータ・シートが図面発行される。

(1) 入力用紙の記入要領

PL 入力用紙の記入要領は、KDS5300 によること。

(2) 部品表シートの表示内容

部品表シートの表示内容は、次のとおりである。以下の項目番号は、図 16-2 (2/2) の印数字に対応する。

1 機種コード (MODEL CODE)

図面を適用する機種のコードを示す。機種コードは、部基準「データ・コード管理基準〔機種〕」(27D90-11)による。

2 P _ _ T (PARTICIPANT)

設計担当会社（協力会社）のコードを示す。コードは次のとおり

（ブランク）：当社、F：富士重工、J：日本飛行機、M：三菱重工、S：新明和

3 WBS No. (WORK BREAKDOWN STRUCTURE NUMBER)

作業区分構成の番号を示す。作業区分構成が、機種又はプロジェクトで設定されたときに表示される。

4 作成日 (ISSUED DATE)

部品表シートを電算機処理した年月日を示す。

5 図面番号 (DWG No.)

図面番号を示す。

6 改訂符号 (REV)

図面の改訂符号を示す。新図は「 - 」(ダッシュ)を表示する。

7 葉 番 (SHT)

P L の頁を示し、標題シートからの通し番号である。

8 機 種 (MODEL)

図面を適用する機種名称を示す。

9 名 称 (TITLE)

図面名称を示す。P L の図面名称は、フィールド図面の図面名称と同じである。

10 最新盛込み E O No. (LATEST CHG INC)

P L にインコーポレーションされた最新のE O 番号を示す。新図又はインコーポレーションされたE O が無い場合は、ブランクである。

11 APPLICATION

この表示以下の内容(12～18)が、適用欄であることを示す。適用欄の表示内容は、様式の上を示す項目名称に対応する。

12 ダッシュ番号 (DASH No.)

親組立で呼び出される部品(組立)のダッシュ番号を示す。

13 個数 / 組立 (QTY/ASSY)

親組立で呼び出される部品が、親組立で使用される個数を示す。

14 個数 / 機 (QTY/SHIP)

親組立で呼び出される部品が、親組立を通じて1機当たり使用される個数を示す。

15 限定適用号機記号 (EFF)

特定の機体シリアルにのみ適用する構成部品がある場合に、適用号機を示すコードを表示する。

16 親部品番号 (NEXT ASSY)

図面で示す部品(組立)を使用する親(組立)の部品番号を示す。

17 型 式 (MODEL SERIES)

親部品を使用する型式を示す。

18 適用号機 (OPT FROM THRU)

親組立で呼び出される部品を適用する機体シリアル番号を示す。

オプション・コードが設定されている場合は、そのオプション・コードとオプションのシリアル番号を示す。オプション・コードは、機種ごとに定められた工程通達 (K P B)、又は部基準「データ・コード管理基準 [形態] 」(27D90-23)による。

19 PARTS LIST

この表示以下の内容 (20 ~ 36) が部品欄であることを示す。部品欄の表示内容は、様式の下に示す項目名称に対応する。

20 組立 (取付) 指示

組立 (取付) 部品番号のダッシュ番号を示す。単一部品の場合は表示されないが、単一部品でも関連する製造基準図面、及び (又は) 工程仕様書が呼び出される場合は、ダッシュ番号が表示される。

なお、このダッシュ番号表示は、「19 PARTS LIST」の次の行にも表示される。ダッシュ番号が4桁 (例： -W101, -W201) の場合には、「 - 」を省略して表示される。

21 個数 / 組立 (QTY/ASSY)

組立に呼び出される各部品の個数を示す。数量以外に次の記号、又は文字が表示される。

×：組立ダッシュ番号を示す。

#：単一部品図で関連技術資料の呼び出しがあるとき、部品ダッシュ番号を示す。

AR：部品数量が不定量 (所要量) であることを示す。

AL：代替部品を示す。

*：関連技術資料を示す。

22 限定適用号機記号 (EFF)

構成部品の適用号機が組立ダッシュ番号の適用号機と異なることを示す。この記号は、Aから始まる英字で表示され、記号に対応した適用号機が適用欄に表示される。

23 部品番号 (PART No.)

組立を構成する部品・材料の部品番号を示す。関連技術資料がリストされる場合は、図面番号及び（又は）資料番号を示す。材料で部品番号がないときは、ブランク（空白）で表示される。

仕様図による購入部品は次のように表す。

- a. ソース・コントロール図面部品

川崎管理番号で示す。

- b. スペック・コントロール図面部品

製造業者部品番号で示し、材料規格欄にスペック・コントロール図面番号を次の例のように表す。 例： " S C D No . A B 1 2 C 3 4 5 6 "

24 部品名称 (PART NAME)

部品名称を示す。略語は、KDS9000 に従って使用されている。関連技術資料の場合は、その種類を次のように示す。

DWG：図面

FTR：機能試験要求規格票

SPEC：工程仕様書、工程通達

KDS：川崎設計標準

25 種類・形状 (PART TYPE)

部品の種類・形状を示す。表示は、2文字の英字コードで示される。コードの表示内容は、KDS5300 表2による。

26 注記コード (ENGRG NOTE CODE)

部品に適用する特定管理品目コード及び（又は）注記番号を示す。特定管理品目コードの表示内容は、KDS5300 表3による。注記番号の表示は、次のように示される。

例： 表 示 内 容

D 3 : 三角注記 3 を適用することを示す。

D 2 , 4 , 6 : 三角注記 2、4 及び 6 を適用することを示す。

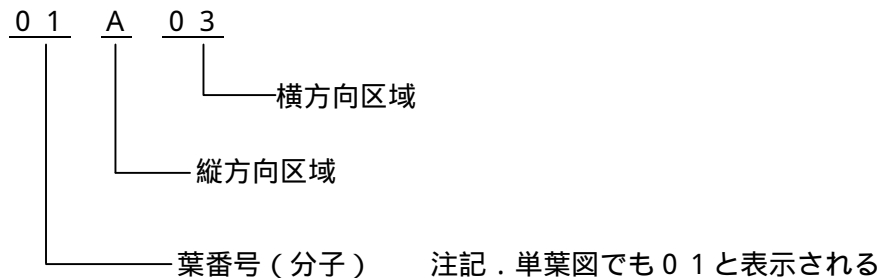
D 2 - 1 0 : 三角注記 2 から 1 0 までのすべてを適用することを示す。

27 業者コード (VENDOR CODE)

購入品の製造業者名を、製造業者コードで示す。製造業者コードは、防衛庁が定めた製造者記号索引（DH-4）及び購入仕様書便覧（部品及び材料編）による。図面番号部品及び標準部品・材料は表示しない。

28 区 域 (ZONE)

図面区域を持つフィールド図面で部品呼出しのある図面区域を示す。表示例は、次のとおり。



図面区域を持たないフィールド図面の場合はblank (空白)。

29 単位質量 (MASS)

- (1) 部品の計算単位質量を示す。
- (2) 組立ダッシュ番号に対応する質量は、組立質量を示す。
- (3) 不定量材料の質量は、組立に使用する材料の総計算質量を示す。
- (4) 質量単位は、様式の単位質量欄に表示される (G 又は I B)。
- (5) 少数点以下の質量の表示は、少数点以下の数字のみを示す。

(例) 0 . 5 は . 5 と表示する。

30 更新区分 (SUP ED/ING)

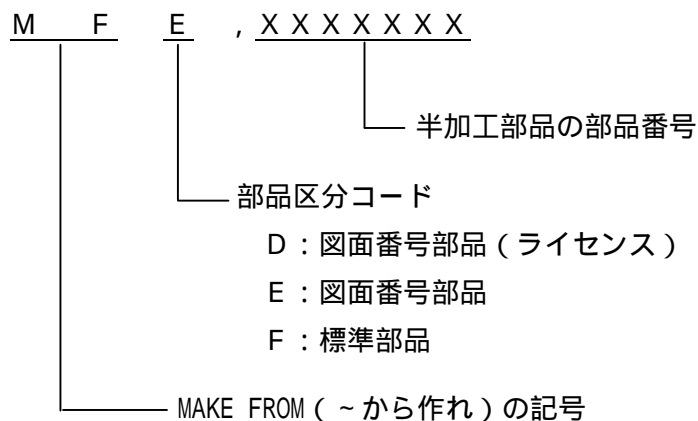
設計変更等で部品を更新したときの新部品と旧部品の関係を次のコードで示す。

更新区分は、新部品と旧部品の関係を示すコード (X、Y、Z) の他に、新部品と旧部品の対応を示す 1 文字又は 2 文字の英字と組み合わせて表示する。

コード	内 容
X :	新部品と旧部品は、互換性がないことを示す。
Y :	新部品と旧部品は、互換性を持ち、在庫の旧部品は新部品の代わりに使用可能であることを示す。
Z :	旧部品の代わりに新部品の使用は可能であるが、新部品の代わりに旧部品は使用できないことを示す。

材料	基本表示	例	備 考
板	板厚 × 幅 × 長さ	.025" T × 5 × 1000	
管	外径 × 肉厚 × 長さ	3/8" × .032" T × 100	外径（OD）は、素材寸度でも記入省略
丸棒	直径 × 長さ	1-1/2" DIA × 100	

半加工部品から作る場合は、次のように表示される。



注記．半加工部品とは、鋳造部品、鍛造部品又は標準部品（ボルト等）を示し標準形

材は含めない。標準形材から作る場合は、形材名称（呼称），長さを表示する。

34 材料規格（SPEC）

材料の適用仕様書番号を示す。材料のクラス、タイプ、グレード、状態（コンディション）などの指定があるときは次の記号で示す。

クラス：CL，タイプ：TY，グレード：GL，状態（コンディション）：
COND適用仕様書番号の他に製造業者名、製造業者材料番号を示す場合もある。

35 熱処理（HEAT T）

部品の最終熱処理状態記号又は抗張力を示す。状態記号は、実用便覧 設計編 9.1 節「熱処理」による。

ブランク（空白）は、熱処理を必要としないことを示す。ただし、熱処理が可能な部品で熱処理を必要としない場合は、「NONE」と表示される。

36 表面処理 (FINISH)

REV：A

総枚数：8

(8 / 8)

KPS-1006 で規定する表面仕上げ処理コードを示す。

ブランク（空白）は、KPS-2000 による標準表面処理を示す。ただし、表面処理の必要な部品のみ適用する。また“ NOTE ”と記載された場合は、三角注記に表面処理に関する記載があることを示す。

A	2000/2/1	部品表シート仕様項目追加	小山	中山	大山
-	2000/1/7	初度発行	小山	中山	大山
改訂	日付	改訂記事	作成	点検	承認

機種：TEST

TITLE: 図面作成仕様

KS - C 0 0 03 0