

防衛省規格  
角 形 銘 板

N D S  
Z 8 0 1 1 E  
制定 昭和 31. 5.15  
改正 平成 22. 4.19

目 次

	ページ
1 適用範囲 .....	1
2 引用文書 .....	1
3 区分 .....	2
4 記載要領 .....	2
4.1 用字・書体など .....	2
4.1.1 書き方 .....	2
4.1.2 文体 .....	2
4.1.3 漢字 .....	2
4.1.4 数字 .....	3
4.1.5 単位記号 .....	3
4.1.6 仮名遣い .....	3
4.1.7 送り仮名 .....	3
4.1.8 専門用語 .....	3
4.1.9 書体 .....	3
4.1.10 自衛隊標識 .....	3
4.1.11 用字の大きさ .....	3
4.2 1種銘板 .....	3
4.2.1 記載項目 .....	3
4.2.2 記載順序 .....	4
4.2.3 1種，2種兼用の銘板 .....	4
4.3 2種銘板 .....	4
4.4 3種銘板 .....	4
4.5 4種銘板 .....	4
4.6 記号・数字などの記載 .....	5
5 材料など .....	5
5.1 材料 .....	5
5.2 塗料・インキ・染料など .....	5
6 取付方法 .....	5
7 形状・寸法 .....	5

8 加工方法・表面处理 .....	5
解説 .....	11

# 防衛省規格

N D S

Z 8 0 1 1 E

## 角 形 銘 板

制定 昭和 31. 5.15

改正 平成 22. 4.19

### 1 適用範囲

この規格は、装備品等に取り付ける角形銘板（以下、“銘板”という。）の一般的な共通事項について規定する。

なお、民生品と共通の銘板は適用範囲外とする。

### 2 引用文書

次に掲げる文書は、この規格に引用されることによって、この規格の一部を構成する。これらの引用文書は、その最新版を適用する。

- JIS C 0617-1 電気用図記号 第 1 部：概説
- JIS C 0617-2 電気用図記号 第 2 部：図記号要素，限定図記号及びその他の一般用途図記号
- JIS C 0617-3 電気用図記号 第 3 部：導体及び接続部品
- JIS C 0617-4 電気用図記号 第 4 部：基礎受動部品
- JIS C 0617-5 電気用図記号 第 5 部：半導体及び電子管
- JIS C 0617-6 電気用図記号 第 6 部：電気エネルギーの発生及び変換
- JIS C 0617-7 電気用図記号 第 7 部：開閉装置，制御装置及び保護装置
- JIS C 0617-8 電気用図記号 第 8 部：計器，ランプ及び信号装置
- JIS C 0617-9 電気用図記号 第 9 部：電気通信：交換機器及び周辺機器
- JIS C 0617-10 電気用図記号 第 1 0 部：電気通信：伝送
- JIS C 0617-11 電気用図記号 第 1 1 部：建築設備及び地図上の設備を示す設置平面図及び線図
- JIS C 0617-12 電気用図記号 第 1 2 部：2 値論理素子
- JIS C 0617-13 電気用図記号 第 1 3 部：アナログ素子
- JIS P 0138 紙加工仕上寸法
- JIS Z 8202-0 量及び単位 - 第 0 部：一般原則
- JIS Z 8202-1 量及び単位 - 第 1 部：空間及び時間
- JIS Z 8202-2 量及び単位 - 第 2 部：周期現象及び関連現象
- JIS Z 8202-3 量及び単位 - 第 3 部：力学
- JIS Z 8202-4 量及び単位 - 第 4 部：熱
- JIS Z 8202-5 量及び単位 - 第 5 部：電気及び磁気

JIS Z 8202-6 量及び単位 - 第 6 部：光及び関連する電磁放射  
JIS Z 8202-7 量及び単位 - 第 7 部：音  
JIS Z 8202-8 量及び単位 - 第 8 部：物理化学及び分子物理学  
JIS Z 8202-9 量及び単位 - 第 9 部：原子物理学及び核物理学  
JIS Z 8202-10 量及び単位 - 第 10 部：核反応及び電離性放射線  
JIS Z 8202-12 量及び単位 - 第 12 部：特性数  
JIS Z 8202-13 量及び単位 - 第 13 部：固体物理学  
JIS Z 8304 銘板の設計基準  
JIS Z 8903 機械彫刻用標準書体（常用漢字）  
JIS Z 8904 機械彫刻用標準書体（かたかな）  
JIS Z 8905 機械彫刻用標準書体（アラビア数字・ローマ字）  
JIS Z 8906 機械彫刻用標準書体（ひらがな）  
JIS Z 9101 安全色及び安全標識 - 産業環境及び案内用安全標識のデザイン通則  
NDS Z 0001 包装の総則  
現代仮名遣い（昭和 61 年内閣告示第 1 号）  
送り仮名の付け方（昭和 48 年内閣告示第 2 号）  
常用漢字表（昭和 56 年内閣告示第 1 号）

### 3 区分

銘板は、用途によって次の区分とする。

- a) 1 種銘板 装備品等の保管・整理のために品名，物品番号，製造年月，納入者名などを表示する銘板
- b) 2 種銘板 装備品等の主要諸元<sup>1)</sup>，性能などを表示する銘板  
注<sup>1)</sup> 主要諸元とは，装備品等の型式，主要寸法，出力，回転速度，圧力，温度，質量などをいう。
- c) 3 種銘板 装備品等の指示器，計器，操作器具，接続具など又はその付近に取り付け，保守及び運用に必要な事項を表示する銘板
- d) 4 種銘板 装備品等の内容品の品名，数量などを表示する銘板

### 4 記載要領

#### 4.1 用字・書体など

##### 4.1.1 書き方

書き方は，原則として左横書きとする。

##### 4.1.2 文体

説明，注意，その他の文体は，簡単で分かりやすい文章口語体又は口語体とする。

##### 4.1.3 漢字

漢字は，常用漢字表（昭和56年内閣告示第1号）による。

#### 4.1.4 数字

数字は，原則としてアラビア数字とする。

#### 4.1.5 単位記号

単位記号は，原則としてJIS C 0617-1～JIS C 0617-13，JIS Z 8202-0～JIS Z 8202-10，JIS Z 8202-12及びJIS Z 8202-13による。

#### 4.1.6 仮名遣い

仮名遣いは，原則として現代仮名遣い（昭和61年内閣告示第1号）による。

#### 4.1.7 送り仮名

送り仮名は，原則として送り仮名の付け方（昭和48年内閣告示第2号）による。

#### 4.1.8 専門用語

専門用語は，原則として次の用語を，この順位に従って用いる。

- a) 制式，防衛省規格，防衛省仕様書など，防衛省で規定する用語
- b) 用語に関する日本工業規格に規定する用語
- c) 文部科学省編集の学術用語集に記載されている用語

#### 4.1.9 書体

書体は，次による。

- a) 漢字，仮名文字，ローマ字，数字及び単位記号の書体は，原則として直立の丸ゴシック体とする。
- b) 彫刻による場合は，原則としてJIS Z 8903～JIS Z 8906による。
- c) 納入者名及び製造者名は，登録商号を用いてもよい。

#### 4.1.10 自衛隊標識

自衛隊標識は，NDS Z 0001による。

#### 4.1.11 用字の大きさ

用字の大きさは，銘板の大きさに応じて適当な大きさとする。

### 4.2 1種銘板

#### 4.2.1 記載項目

1種銘板には，次の項目を，原則として1枚の銘板に記載する。ただし，装備品等の大きさ，形状，銘板の取付位置などによって全項目を記載できないとき，又は記載の必要がないときは，d)，e)，f)及びi)は省略してもよい。また，必要に応じて，部品番号，機体番号，型式番号，改修記録などを記載することができる（図1参照）。

- a) 省名，自衛隊標識など 省名及び自衛隊標識の両方，又は各機関の正規の名称を記載する。  
ただし，省名及び自衛隊標識の両方を記載する余裕がないときは，省名又は自衛隊標識のいずれか一方のみを記載してもよい。また，二つ以上の自衛隊に共通する装備品等の場合は，省名のみを記載でよい。
- b) 品名 品名は，制式，防衛省規格，防衛省仕様書などに規定する品名とする。

- c) 物品番号 物品番号は，防衛大臣が定めた番号を記載する。
- d) 機器識別番号 機器識別番号は，防衛省が指定する番号を記載する。
- e) 取得番号 取得番号は，防衛省が指定する番号を記載する。
- f) 製造番号 製造番号は，製造者における番号を記載する。
- g) 製造年月・納入年月 製造年月及び納入年月は，必要に応じていずれか一方，又は両方を記載する。年は西暦年を記載する。月は，記載の必要がない場合は省略してもよい。

例 2010 年 3 月製

2010 年 3 月納

- h) 納入者名・製造者名 納入者名及び製造者名は，必要に応じていずれか一方，又は両方の正式の名称を記載する。ただし，名称を記載する余裕がないときは，略称又は社章を記載してもよい。

なお，納入者名及び製造者名の両方を記載する場合は，次の例のように名称の後に“製”及び“納”を付ける。

例 株式会社製  
株式会社納

- i) 合格表示用刻印座 合格表示用刻印座は，銘板の右上部に円形の刻印座又は枠を設ける。大きさは，銘板の大きさに応じて，直径 7 mm 又は直径 10 mm とする。

#### 4.2.2 記載順序

記載項目は，原則として 4.2.1 に示す a) ~ h) の順序で記載する。

#### 4.2.3 1 種，2 種兼用の銘板

1 種銘板に 2 種銘板の内容を含めて記載し，1 種，2 種兼用の銘板としてもよい（図 2 参照）。

#### 4.3 2 種銘板

2 種銘板には，主要諸元<sup>1)</sup>及び性能を記載する。また，必要に応じて品名を記載してもよい（図 3 参照）。

#### 4.4 3 種銘板

3 種銘板には，次の事項を記載する（図 4 参照）。

- a) 指示器・計器 指示の対象を記載し，器具の品名は記載しない。

例 出口温度，制御電圧

- b) 操作器具など 操作の対象を記載し，器具の品名は記載しない。

例 停止，運転，前照灯

- c) 接続器具など 端子，継手，差込部などに表示を必要とする事項を記載する。

例 出口・AC 200V・JT 4

- d) その他 装備品等进行操作するときに必要な事項，若しくはその他の注意事項，又は配線図，配管図などを記載する。

#### 4.5 4 種銘板

4 種銘板には，収納箱などの内容品の品名，数量，番号などを記載する（図 5 参照）。

#### 4.6 記号・数字などの記載

物品番号，製造年月などの数字，記号，字句などは，必要に応じて長方形の座又は枠を設けて，彫刻，刻印などによって記載してもよい。

### 5 材料など

#### 5.1 材料

材料は，原則として JIS Z 8304 によるものとし，装備品等の使用環境，保管環境などを考慮し適宜選定する。ただし，装備品等の機能・性能を損なわない範囲において，これ以外の材料を使用してもよい。

#### 5.2 塗料・インキ・染料など

塗料，インキ，染料などは，次による。

- a) 塗料，インキ，染料などは，銘板の材料に適合した耐摩耗性，耐候性及び密着性のあるものを使用する。
- b) 色は，原則として黒（つやなし又は半つや）とする。ただし，危険標識などに使用する場合は，JIS Z 9101に準ずる。

### 6 取付方法

銘板の取付方法は，銘板の材料，使用箇所などによって，小ねじ，リベット，タッピンねじ，接着剤，縫い付けなどで取り付け，容易にはがれないようにする。

### 7 形状・寸法

形状及び寸法は，次による。

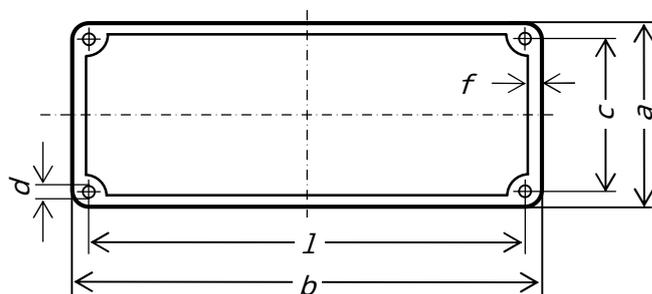
- a) 銘板の形状及び寸法は，原則として表 1 による。ただし，これによれない場合は，JIS Z 8304に示す寸法の中から選定する。また，3種銘板に限り，銘板の取り付け部位の形状・寸法から合理的な寸法を設定することができる。
- b) 四隅の角は，原則として適当な丸みを付ける。また，銘板の厚さ方向に糸面取り又は丸み加工を施すことができる。
- c) 1種銘板及び2種銘板は，原則として輪郭を設ける。その他の銘板は，省略してもよい。
- d) 縫い付け又は接着剤によって取り付ける銘板は，取付穴を設けない。

### 8 加工方法・表面処理

銘板の加工方法及び表面処理は，材料及び使用目的に応じ，耐候性，耐摩耗性などを考慮して適宜選定する。

表 1 銘板の形状・寸法

単位mm



番号	a) b), c) a	a) b), c) b	$\frac{b}{a}$	参考寸法 <sup>d)</sup>										
				金属製銘板						プラスチック製銘板				
				c	l	取付穴		f	厚さ T	c	l	取付穴		
						d	数					d	数	
1	6.3	20	3.15	-	15	2.6	2	0.8	0.5	-	12	2.6	2	
2		25	4.0		20						17			
3		40	6.3		35						32			3.6
4	8	25	3.15	-	20	2.6	2	0.8	0.5	-	17	2.6	2	
5		31.5	4.0		26.5						21.5			
6		40	5.0		35						30	3.6		2
7		50	6.3		45						40			
8	10	40	4.0	-	35	2.6	2	0.8	0.5	-	30	3.6	2	
9		63	6.3		58						53			
10	12.5	31.5	2.5	-	26.5	2.6	2	0.8	0.5	-	21.5	3.6	2	
11		40	3.15		35						30			
12		50	4.0		45						40			
13		63	5.0		57						53			
14		80	6.3		74						70			
15	16	40	2.5	-	35	2.6	2	0.8	0.5	-	30	3.6	2	
16		63	4.0		57						53			
17		100	6.3		94			90	1.0		0.8			
18	20	50	2.5	-	44	2.6	2	0.8	0.5	-	40	3.6	2	
19		80	4.0		74			70			1.0			
20		100	5.0		94			90	0.8					
21		125	6.3		119			115			1.2			

表 1 銘板の形状・寸法（続き）

単位mm

番号	a).b). c) a	a).b). c) b	$\frac{b}{a}$	参 考 寸 法 <sup>d)</sup>											
				金 属 製 銘 板						プ ラ ス チ ッ ク 製 銘 板					
				c	l	取付穴		f	厚さ T	c	l	取付穴			
						d	数					d	数		
22	25	40	1.6	-	34	2.6	2	0.8	0.8	-	30	3.6	2		
23		50	2.0		44			1.0			40				
24		63	2.5		57			1.2			53				
25		80	3.15		74						70				
26		100	4.0		94						90				
27		125	5.0		118						115				
28		160	6.3		153						150				
29	31.5	50	1.6	25.5	44	2.6	4	0.8	-	40	3.6	2			
30		80	2.5		74					1.2			70		
31		100	3.15	24.5	93					1.6			90		
32		125	4.0		118					105					
33		200	6.3		193					2.0			180		
34	40	63	1.6	34	57	2.6	4	0.8	-	53	3.6	2			
35		80	2.0	33	73					1.6			70		
36		100	2.5		93					2.0			90		
37		160	4.0		153					2.5			140		
38		250	6.3		32					242			3.6	230	
39	50	50	1.0	44	44	2.6	4	0.8	40	40	3.6	4			
40		80	1.6	43	73					1.6			70		
41		125	2.5		118					2.0			105		
42		200	4.0		42					192			2.5	30	180
43		315	6.3		40					305			3.6	3.2	295
44	63	80	1.25	56	73	2.6	4	0.8	53	70	3.6	4			
45		100	1.6		93					2.0			80		
46		160	2.5		55					152			3.1	2.5	140
47		200	3.15	53	190	3.6	3.2	180							
48		315	5.0	50	302	4.8	4.0	1.0	43	295					
49		400	6.3		387					380					
50	80	80	1.0	73	73	2.6	4	0.8	60	60	3.6	4			
51		125	1.6	72	117					3.1			2.5	105	
52		200	2.5	70	190					3.6			3.2	180	

表1 銘板の形状・寸法（続き）

単位mm

番号	a), b), c) a	a), b), c) b	$\frac{b}{a}$	参 考 寸 法 <sup>d)</sup>									
				金 属 製 銘 板						プ ラ ス チ ッ ク 製 銘 板			
				c	l	取付穴		f	厚さ T	c	l	取付穴	
						d	数					d	数
53	100	100	1.0	92	92	3.1	4	2.5	0.8	80	80	3.6	4
54		125	1.25	90	115	3.6		3.2			105		
55		160	1.6		150						4.0		
56		250	2.5	87	237	4.8		1.0					
57	125	160	1.25	112	147	4.8	4	4.0	1.0	105	140	3.6	4
58		200	1.6		187						5.0		
59		315	2.5	109	299	5.8		291					
60	160	200	1.25	144	184	5.8	4	5.0	1.2	136	176	4.8	4
61		250	1.6		234						6.3		
62		400	2.5	140	380	7.0		370					
63	200	250	1.25	180	230	7.0	4	6.3	1.5	170	220	5.8	4
64		315	1.6		295						8.0		
65		500	2.5	175	475	10.0							
66	250	400	1.6	225	375	10.0	4	8.0	2.0	210	360	5.8	4
67	315	400	1.25	283	368	12.0	4	10.0	2.5	275	360	5.8	4
68		500	1.6		468						460		
69	400	500	1.25	360	460	12.0	4	12.5	3.0	360	460	5.8	4
70		630	1.6		590						590		

注記1 図は，長方形で四つ穴の場合を示す。

注記2 取付穴の数は，最小必要数を示す。

注<sup>a)</sup> aとbの寸法は，取付場所によっては逆の寸法としてもよい。

注<sup>b)</sup> 上質紙製銘板は，上表のa及びbの寸法によるほか，JIS P 0138によるA列及びB列の寸法を使用してもよい。

注<sup>c)</sup> 布製銘板のa及びbの寸法は，表示枠寸法とし，縫付部を含まない。

注<sup>d)</sup> JIS Z 8304の寸法を参考にしてもよい。

防衛省

品名

物品番号

取得番号

製造番号

年 月 製

株式会社

a) 例1

防衛省

品名

物品番号

年 製

株式会社

b) 例2 (記載項目を省略した場合)

図1 1種銘板(例)

防衛省

品名

物品番号

取得番号

型式

定格

出力 kW

周波数 Hz

電圧 V

電流 A

回転速度  $\text{min}^{-1}$

極数

周囲温度

質量 kg

年 月 製

株式会社

図2 1種, 2種兼用の銘板(例)

型 式	<input type="text"/>	定 格	<input type="text"/>
出 力	<input type="text"/> kW	周波数	<input type="text"/> Hz
電 压	<input type="text"/> V	電 流	<input type="text"/> A
回 轉 速 度	<input type="text"/> min <sup>-1</sup>	極 数	<input type="text"/>
周 圍 温 度	<input type="text"/>	質 量	<input type="text"/> kg

图 3 2 種銘板 ( 例 )

高 压 危 險

取 扱 注 意 事 項

1 .....  
 2 .....  
 .....  
 3 .....  
 4 .....  
 5 .....  
 6 .....

a ) 例 1
b ) 例 2

图 4 3 種銘板 ( 例 )

用 要 具 箱		
内 容 品		
番 号	品 名	数 量

图 5 4 種銘板 ( 例 )

## 角 形 銘 板 解 説

この解説は、本体に規定・記載した事柄及びこれらに関連した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

### 1 まえがき

銘板は、それを取り付ける装備品等が多種多様であるばかりでなく、各機関・部隊によって使用目的、運用の仕方が異なるため、すべての銘板に対して統一した材料、加工方法などの規格を適用することは困難である。従って、本規格は、装備品等の保管、運用などを的確に行うため、銘板の区分を明確にし、記載項目、形状・寸法などの一般的な共通事項に関して規定したものであり、この規格改正に当たって、他の規格、仕様書などにおいても、実状に応じて幅広く適用できるように配慮した。

### 2 改正の経緯

この規格は、昭和31年5月15日に“銘板”として制定され、その後、昭和37年11月21日に第1回目、昭和48年11月27日に第2回目、昭和57年4月26日に第3回目の改正を行っている。そして、今回第4回目の改正を行った。

#### 2.1 第1回改正

丸形、だ円形、扇形などの特殊形状の銘板は含まないものとして、一般的に用いられる金属製角形銘板を対象にし、名称も“金属製角形銘板”と改めた。そのほかの主な改正点は、次のとおりである。

- a) 1種～4種銘板の用途区分を明確にした。
- b) 耐摩耗性を考慮し、加工方法にへこみ式エッチング法を追加した。
- c) 寸法に、使用頻度の高い7種類のを追加した。

#### 2.2 第2回改正

装備品等には、金属のほかにプラスチック、布、紙など種々の材料の銘板が使用されているためこれらの追加を行って、名称も“角形銘板”と改めた。そのほかの主な改正点は、次のとおりである。

- a) 材料の追加に伴い、加工方法に写真焼付法、印刷法及び彫刻法を追加した。
- b) 材料の追加に伴い、使用頻度の高い36種の寸法のを追加した。
- c) 取付方法にねじ、リベットによる方法のほか接着剤及び縫付けによることもできるようにした。

### 2.3 第3回改正

第2回の改正以後，引用しているJISが改正され，また，当用漢字表，当用漢字音訓表及び当用漢字字体表が廃止されて常用漢字表に改められたので，これらに基づいて現状に適するように改めた。主な改正点は，次のとおりである。

- a) 艦船機器関係で“機器識別番号”が多く使用されているため，記載項目に機器識別番号を追加した。
- b) 使用する漢字は，常用漢字表（昭和56.10.1内閣告示第1号）によることにした。
- c) 納入者名又は製造者名について，正式な名称を記載する余裕がないときに，社章を用いてもよいことになっていたが，社章では不明確な場合も起こることが考えられるので，略称を用いてもよいことを追加した。
- d) 材料に関するJISの名称，記号が改正されたため，適合するよう改めた。
- e) 寸法について，板材の厚さ，及び取付穴径をJISの変更に合わせ改めた。

### 2.4 今回の改正

前回の改正からすでに25年が経過し，この間，引用しているJISの改正・廃止，現代仮名遣いの内閣告示が示されたほか，製造技術の著しい進歩などがあり，これらに対応して全般的な見直しを行った。特に，JISとの重複を極力避け，また，価格上昇にならないように配慮した。主な改正点は，次のとおりである。

- a) 現在使用されている角形銘板の実状を調査した結果，適用範囲の広い3種銘板においては，民生品と共通の銘板がそのまま使用されている事例が多かった。民生品と共通の銘板は，NDSに基づいて新たに製作するのは価格の上昇を招くことになることから，この規格の適用範囲から除くことにした。  
民生品と共通の銘板とは，市販品及びカタログ品に取り付けてある銘板並びに市販されている銘板をいう。
- b) 彫刻書体については，JISの当用漢字以外のJIS書体も適用できるようにした。
- c) 1種銘板には，保管・整理の一層の効率化を図るため，従来から限定使用されている“部品番号”のほか，必要に応じて“機体番号”，“型式番号”，“改修記録”などを記載できるようにした。
- d) 二つ以上の自衛隊が全く同じ装備品等を装備する場合，それぞれの自衛隊標識を記載した銘板を使用しているが，自衛隊標識を省略することによって共通の銘板を使用できるようにした。
- e) 材料，加工方法及び表面処理は，技術の進歩に対応して最適の選定を可能にするため，JISによることを原則とし，使用目的，使用箇所を考慮して適宜決定できるようにした。
- f) 3種銘板は，保守及び運用に必要な銘板で広範囲に使用されるが，銘板の取り付け可能箇所の大小，記載内容の多少などを考慮して，NDS，JIS以外の寸法の設定もできるようにした。
- g) 銘板の形状・寸法は，縦横寸法を除いて参考寸法とした。

h) 呼び方については，使用されていないことから削除した。

### 3 各項の説明

#### 3.1 適用範囲

現在使用されている角形銘板の実状を調査した結果，適用範囲の広い3種銘板においては，民生品と共通の銘板がそのまま使用されている事例が多かった。民生品と共通の銘板は，NDSに基づいて新たに製作するのは価格の上昇を招くことになることから，この規格の適用範囲から除くことにした。

#### 3.2 区分

JIS Z 8304 に示す銘板の“種類”は，“加工方法”を示しているため，混同しないように“区分”とすることにした。

#### 3.3 記載要領

##### 3.3.1 用字・書体

用字及び書体は，次のとおりとした。

- a) 文体 この項は，JIS Z 8304 に倣った。
- b) 専門用語 専門用語は，JIS Z 8304 に倣って優先順位を設けた。
- c) 書体
  - 直立の丸ゴシック体を原則としたのは，回路などを記載した特殊なものには，直立の丸ゴシック体以外の書体も使用できるように考慮したためである。
  - 納入者名，製造者名などの社名は，一般的に登録商号の使用が定着しており，本規格においてもこれを使用できるようにした。
  - 彫刻書体は漢字のみにJISを適用していたが，片仮名，アラビア数字，ローマ字及び平仮名についてもJIS Z 8904，JIS Z 8905 及び JIS Z 8906 によることにした。

##### 3.3.2 1種銘板

- a) 1種銘板には，保管・整理の一層の効率化を図るため，従来から限定使用されている“部品番号”のほか，必要に応じて“機体番号”，“型式番号”，“改修記録”などを記載できるようにした。
- b) 二つ以上の自衛隊が全く同じ装備品等を装備する場合，それぞれの自衛隊標識を記載した銘板を使用しているが，自衛隊標識を省略することによって共通の銘板を使用できるようにした。

#### 3.4 材料について

材料は，技術の進歩に対応した最適の選定を可能にするため，JISを原則とし，適宜決定できることにした。

なお，JISで規定されている黄銅，ステンレス鋼，アルミニウム板，アルミニウム合金はくの外，機能・性能を損なわない範囲において，プラスチック，上質紙，布などを適宜選んで使用してもよいことにした。

銘板の材料別の用途を，参考として解説表 1 に掲げる。

解説表 1 - 銘板の材料別の用途

材 料		用 途
金属	黄銅板	一般的に使用する。
	ステンレス鋼板	耐食性を必要とする箇所などに使用する。
	アルミニウム板	一般的に使用する。ただし，海水の飛まつを浴びるなど，腐食しやすい場所には使用しない。
	アルミニウムはく	屋内などにおいて一般的に使用する。
プラスチック	メタクリル樹脂板	一般的に使用する。ただし，露天部や高温部には使用しない。
	塩化ビニル板	
	熱硬化性樹脂板	
	ポリエステルフィルム	
上質紙		機器内部の接続図や予備品，要具箱などの内容明細などに使用する。
布		布製品などに使用する。

### 3.5 形状・寸法

- a) 3種銘板の形状・寸法は，指示器，計器，操作器具などの限定された部位に取り付けなければならない，また，製造価格の低減を図るため市販のシール・テープ（JISなどの規格品）などに印刷して使用していることなどから，多種多様とならざるを得ない。従って，本規格では，標準的な形状・寸法を規定し，これにより難しい場合は使用目的に応じて合理的な形状・寸法を設定できるようにした。
- b) JISでは縦横寸法が規定されており，本規格においても設計の容易性を考慮して，形状・寸法は縦横だけを規定し，その他は参考とした。

### 3.6 加工方法・表面処理

加工方法及び表面処理については，技術の進歩も著しいことから本規格では規定せず，材料，使用目的に応じて耐候性，耐摩耗性などを考慮した上で，最適な方法を選定できるようにした。

## 4 その他

銘板の材料選定，取り付け，手入れなどの場合に参考となる事項を述べる。

- a) 金属製銘板は，海水の飛まつ及び直射日光を長時間浴びたり，高温・高湿にさらされる箇所に使用する場合には，銘板の材料，取り付け場所などを十分検討して選定し，取り付けは接着剤ではなく，ねじ止めなどで固定するのが望ましい。また，文字などに赤色を使用するのは耐候性が悪いので，表面処理などを考慮することが望ましい。

- b) プラスチック板，アルミニウム板などの銘板を，室内などで水及び熱の影響を常時受けるような箇所に近接して使用する場合は，接着剤で取り付けるのではなく，ねじ止めで固定するのが望ましい。
- c) 銘板の手入れに研磨剤を使用するのは，いずれの材料の銘板でも，銘板の地肌を摩耗させるばかりでなく，文字などの判読が不可能となり，銘板としての機能を失うことになる。従って，研磨剤などは絶対に使用せず，乾布又は油布でふく程度にするのが望ましい。

#### 5 改正規格原案調査作業委員会の構成

この規格は防衛省技術研究本部技術企画部技術情報課技術情報室標準化係が主管となり，次に示す社団法人日本防衛装備工業会会員の協力によって防衛省規格原案（案）を作成したものである。

##### 角形銘板改正規格原案調査作業委員会

- (委員長) 三菱重工業株式会社
- (副委員長) 川崎重工業株式会社
- (委員) 株式会社アイ・エイチ・アイ マリンユナイテッド  
いすゞ自動車株式会社  
株式会社小松製作所  
東洋紡績株式会社  
株式会社日本製鋼所  
日本電気株式会社  
三菱電機株式会社
- (事務局) 社団法人日本防衛装備工業会