

No.	項 目 名				頁					
34	目 付 量				1 / 2					
H・B		国・輸		品 種	コード		文 言		実 数	注 記
H	B	国	輸		A・N	桁 数	A・N	桁 数	桁 数	
	○	○	○	ブリキ 亜鉛鉄板	A	1			12	<div><div>単位</div><div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div></div><div>1 桁</div><div>12 桁以内</div></div>

内 容

ブリキ、亜鉛鉄板類の目付量を指定する項目である。

記入要領

① 目付量単位は 1 桁目に該当コードを記入する。

② 目付量

目付量を両面合計または表・裏の順で左詰めで記入する。

表と裏の数値を別々に表示する場合は、表と裏の数値の間に「/」(スラッシュ)を入れる。

ディファレンシャルマークは、マークを希望する面の目付量のあとに、該当コードを記入する。

イ) 電気メッキブリキ

LBS/BB 単位で、JIS-G3303 4.1.のごとく付着量表示で記入する。

(例)

差厚で厚メッキ側パニアマーク

B	1	3	5	A	/	1	1	0
---	---	---	---	---	---	---	---	---

等厚

B	7	5						
---	---	---	--	--	--	--	--	--

ロ) 熱漬ブリキ

LBS/B.B.単位で表裏合計の目付量表示で JIS のごとく表示する。

ポット・イールド表示の場合は、数値の後に Y を付す。

ハ) 電機亜鉛メッキ鋼板

表面／裏面の目付量を、国内は gr/m^2 単位で、輸出は gr/m^2 または OZ/ft^2 単位で記入する。

(例)

等厚 gr/m^2 単位

G	1	5	/	1	5								
---	---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--

差厚 OZ/ft^2 単位

Z	0	.	0	3	5	/	0	.	0	6	0	D
---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---	---

二) 熔融亜鉛メッキ鋼板

表裏合計の目付量を gr/m^2 または OZ/ft^2 で記入する。

(例)

$183\text{gr}/\text{m}^2$

G	1	8	3									
---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--	--

$1.500\text{OZ}/\text{ft}^2$

Z	1	.	5	0								
---	---	---	---	---	--	--	--	--	--	--	--	--

コード体系

① 目付量単位コード

目付量単位	コード
LBS/B. B.	B
gr/m^2	G
OZ/ft^2	Z

② デイファレンシャルマークコード

マーク種類	コード
パニアマーク	A
スクラッチマーク	S
その他	D

運 用

- ① 注文書に独立項目として設定する場合は、単位欄 1 桁、実数値欄 12 桁以内の双方あるいは実数値欄のみとする。
- ② 目付量（数値）をコード化して数値欄に表示する場合、単位欄へのコード記入の可否及び記入コードの内容はメーカー自由とする。