





付録 1 現図に使用される略字及び記号

(1) 略 字

A. P.	aft perpendicular
BHD	bulkhead
BKT	bracket
B. L.	buttock line
	base line
B. S.	back set
B. T.	bottom tangency
BTM	bottom
C	clip connection
C. L.	center line
Coll. P L.	collar plate
D'K/DK	deck
E. BKT.	end bracket
F. B.	flat bar
F c. P L.	face plate
FL	flange
FLR	floor
F. P.	fore perpendicular
F r / FR	frame
G I R	girder
G. L.	geodesic line 測地線
KL	knuckle
L / Longi / Long.	Fr. / L. Fr.
	longitudinals, longitudinal frame
L. BHD.	longitudinal bulkhead
MG. P L.	margin plate
M. L.	mold line
N. A.	neutral axis
PL	plate
R. E.	R. end (アール エンド)
S	snipping off
S. L.	side line
	sight line 見通し線
STR	stringer
T	tangency 曲げ終り点
T. BHD.	transverse bulkhead
T. BKT.	tripping bracket
T. Fr.	transverse frame
T. L.	tangency line
Trans	transverse frame
T. WEB	transverse web
WEB	web
W. L.	water line

(2) 記 号

	center line
	mold line
	plate
	midship

付録 2 現図に使用される特殊用語

- 当て度 : 曲げ型を曲げる部材に当てる角度
- いきなり : 構造で部材が取合い面にその断面全部でぶつかっている状態。形材の傾斜取合いでいうことが多い。
- 落ち : 等高線を示す面上で、等高線相互の差。正面なら、フレーム線の間隔寸法
- 折れ度 : 折曲げ角度
- 切出し : 曲がった部材形状をそのまま素材から切出す。
- 切り度 : 形材で切断縁のなす角度
- 転び : バックセット・展開面でのずらし寸法
- 下げ振り度 : 部材の定盤面に対する傾き角度（水平面に対する垂直をみる道具「下げ振り」を用いることからきた。）。
- 窄み度 : 直角より小さい角度
- ズバ抜き : 外板除去において、正面船図に外板厚さを記入してそのまま除去する方法
- 取付け度 : 部材取合い間の角度
- 倣い度 : 板厚面を取合い面に密着させるメタルタッチにする角度。削り度とも言うが必ずしも削りとはならず「出し切り」がある。
- 伸び : 現図の線より実長が「伸びる」こと。その実長又は伸び量
- 開き度 : 直角より大きい角度
- 平曲げ : 面内曲げだけで部材形状を成型する。
- 面外曲げ : 部材を曲面に、板厚方向に曲げる。
- 面内曲げ : 部材の平面形状を変えるように、板面方向に曲げる。

あ と が き

本指導書は、小型船造船所の現図技術者を養成するため、造船現図指導講習会用として刊行いたしました。

本指導書の作成に当たり、原案の執筆及び編集にご尽力いただきました指導書作成分科会委員各位に対し心よりお礼申し上げます。

平成8年度小型造船技術講習事業現図指導書作成分科会委員名簿

(順不同：敬称略)

○ 委員長	丹	羽	誠	一	財団法人舟艇協会会長
委員	小	菅	虎	夫	小菅技術士事務所所長
○ 委員	高	武	淳	夫	高武技術士事務所所長
○ 委員	平	山	万	太郎	墨田川造船株式会社取締役技術部長
○ 委員	田	辺	靖	夫	田辺技術士事務所所長
委員	渡	邊	良	夫	石川島播磨重工業株式会社艦船工作部 内業課スタッフ

○印は原案執筆者