

パーツカタログのご使用について

1. カラーラベル

色物部を索引する場合は、カラーラベルを参照の上
該当部品をお選びください。



2. 色物部品の索引

- 2-1. カラーラベルの色番号（車体色）と品番の色番号が同一の場合は、パーツカタログより同一色番号の部品をお選びください。
- 2-2. カラーラベルの色番号（車体色）と品番の色番号が異なる場合は、車体色を備考欄に記載します。（注：1）
- 2-3. 構成部品（インナパーツ）の場合は、親品番の色番号を備考欄に記載します。（注：2）

見出番号	品番	品名	個数	備考
1-1	×××××-×××××-△△△	OOOアッシ	1	FOR OOO (注：1)
1-2	×××××-×××××-×××	OOOアッシ	1	FOR OOX 車体色（カラーラベルの色番号）を示します。
2-1	×××××-×××××-△△△	・OOOO	1	FOR △△△ (注：2)
2-2	×××××-×××××-×OX	・OOOO	1	FOR XXX 親品番（見出番号 1-1）の色番号を示します。 (注：2) 親品番（見出番号 1-2）の色番号を示します。

↑
構成部品（インナパーツ）を示します。

3. 記号および略語

3-1. サイズなど

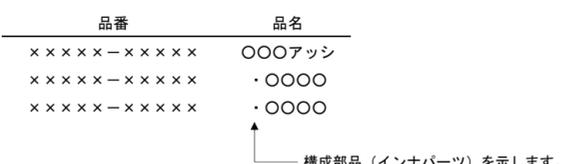
D	: 線径	ID	: 内径	OPT	: オプション	W	: 巾
E.NO.	: エンジン番号	INC	: を含む又は、に含まれる	OS	: オーバーサイズ	W/	: 同時使用
EXC/	: を除く	L	: 長さ、リンク数、容積	STD	: スタンダード	#	: 直送品
F.NO.	: フレーム番号	NT	: 歯数	T	: 厚さ	*	: 直売品
H	: 高さ	OD	: 外径	US	: アンダサイズ	~	: より又はから

12×34×5 : 内径×外径×厚さ（巾・長さ）

3-2. メーカー名

BS	: プリジストン	IRC	: 井上ゴム工業	NGK	: 日本特殊陶業
DID	: 大同工業	KYB	: KYB	RK	: アールケー・ジャパン
FB	: 古河電池	DENSO	: デンソー	YB	: GSユアサ

3-3. 構成部品の表示



3-4. 部品変更

備考欄の品番の前の一印は変更部品相互の互換性を表示します。
←OOOOO-OOOOO……「～より統一」を示し、旧→新です。
→OOOOO-OOOOO……「～に統一」を示し、旧←新です。

3-5. 修正使用

ホース、チューブ等で寸法表示の一印は修正使用を表示します。
(例) L : 300→180……長さ 300mm を 180mm に修正して使用します。

4. 部品の注文

- 部品ご注文の場合は、このパーツカタログを参照の上、次の点に留意され、正確にご注文ください。
- 4-1. 品番、品名および数量
 - 4-2. フレーム番号、エンジン番号、型式番号（年式）およびカラーラベル
 - 4-3. 商品メーカー（電装部品、保安部品など）

注 ※分解図は、補給部品索引のためのものです。分解、組立てには使用しないでください。
※補給部品の中で車種間の共通化により、一部生産車の部品と異なる場合があります。あらかじめご了承ください。
※記載事項は予告なく変更することがあります。あらかじめご了承ください。

標準整備作業時間表としての使い方

1. 標準整備作業時間の表示

- 1-1 表示位置と単位
各ページ右側の「標準作業時間」欄に、時間の単位で表示し、1時間未満は10分率で示してあります。
また、2人で実施する作業は、1人の延時間に換算してあります。
- (注) 調整・清掃・測定作業の標準作業時間は次ページに記載してあります。
・この作業は、クレーム工数の適用がありません。
・工場オプション部品が装着されていることに起因して、作業工数が標準と異なるものについては、「調整・清掃・測定作業一覧」の次項に表示してあります。

- 1-2 記号及び略号
記号なし : 1個の工数を示す
DAI : 1台当りの工数を示す
RIN : 1輪当りの工数を示す
SD : 片側の工数を示す
A () : 1個増す毎に () 内の工数を追加
B () : 左右或は前後同時交換の場合は () 内の工数を適用
C () : 1台分同時交換の場合は () 内の工数を適用
T : 調整作業を含む
W : クレーム適用外部品（工数の前に記号表示）
(注) 0.2時間以下の工数の場合は、クレーム工数の適用がありません。

2. 標準整備作業時間の適用方法

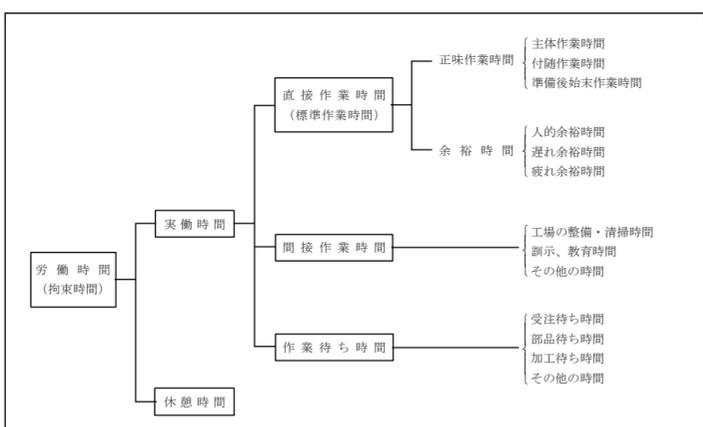
- 2-1 関連交換作業
関連交換等により、2種類以上の部品を脱着、取替作業した場合で、同じ作業流の中で行なえる場合は、最も作業時間を要する部品の「標準作業時間」を適用してください。
- (例) クランクシャフト、シリンダヘッド、シリンダの3点を取替した場合
↓
最も作業時間を要する「クランクシャフト」の標準作業時間を適用します。
- 2-2 本誌に記載していない作業
(1) 部品交換をとまなわい修理（修正修理）。
(2) 本表に記載されていない作業については、類似作業の時間を適用してください。

3. 標準整備作業時間の策定基準

- (1) 認定工場の基準に定められた工具設備、スズキで指定する特殊工具およびリフトを有する工場を整備することを基準条件とします。
- (2) 作業員は下記に該当する者、或はそれと同等程度の者が整備する場合を基準とします。
 - 3級整備士以上の資格を有する者。または、整備経験3年以上の者。
 - スズキの技術講習修了者。
- (3) 車両は、おおむね1年前後使用程度のもを対象とします。

4. 標準整備作業時間の考え方

労働時間を下表のように区分し、このうちの「正味作業時間」に「余裕時間」を加算した「直接作業時間」を標準整備作業時間とします。



- (1) 正味作業時間とは、実際の作業をいい、「主体作業」・「付随作業」・「準備後始末作業」の3種類の作業により構成されるものとする。
 - (a) 「主体作業」とは、取替、脱着作業に直接的に果たしている分解、組立をいう。
 - (b) 「付随作業」とは、主体作業を行うために定期的に発生する点検、調整、清掃測定、検査等の作業をいう。
 - (c) 「準備後始末作業」とは、作業を行うに必要な作業指示・工具・測定器の準備かたづけをいう。
- (2) 余裕時間とは、作業に付随して発生する正味作業時間以外のもので、「人的余裕」、「遅れ余裕」、「疲れ余裕」から構成された時間とする。