
鋼船規則検査要領

L 編

艤装品

要
領

2011 年 第 2 回 一部改正

2011 年 11 月 1 日 達 第 85 号

2011 年 7 月 7 日 技術委員会 審議

2011 年 11 月 1 日 達 第 85 号
鋼船規則検査要領の一部を改正する達

「鋼船規則検査要領」の一部を次のように改正する。

L 編 艀装品

L2 アンカー

L2.1 アンカー

L2.1.11 として次の 1 条を加える。

L2.1.11 非破壊試験

- 1. 外観検査はアンカーの目視可能な全面に対して行う。
- 2. 磁粉探傷試験の試験方法及び合否判定は次による。
 - (1) 試験方法は、ISO 9934-1(2001), ISO 9934-2(2002), ISO 9934-3(2002), JIS Z 2320-1(2007), JIS Z 2320-2(2007), JIS Z 2320-3(2007)又はこれと同等な規格によること。
 - (2) 合否判定は、アンカーに用いる鋳鋼品にあつては表 L2.1.11-2.(1)によること。圧延鋼材による溶接構造製のアンカーにあつては、溶接部に対し表 L2.1.11-2.(2)によること。
- 3. 染色浸透探傷試験の試験方法及び合否判定は次による。
 - (1) 試験方法は、ISO 3452-1(2008), ISO 3452-2(2006), ISO 3452-3(1998), ISO 3452-4(1998), JIS Z 2343-1(2001), JIS Z 2343-2(2009), JIS Z 2343-3(2001), JIS Z 2343-4(2001)又はこれと同等な規格によること。
 - (2) 合否判定は、前-2.(2)に準拠する。
- 4. 超音波探傷試験の試験方法及び合否判定は次による。
 - (1) 探傷装置は、周波数が 1～5 MHz のパルス反射型超音波探傷器を原則とする。
 - (2) 探傷条件は、表 L2.1.11-4.によることを標準とする。
 - (3) 合否判定は、底面エコーが検出され欠陥エコーが検出されない場合を合格とする。欠陥エコーが検出された場合には、他の周波数又は探触子による探傷結果及び-1. から-3.に規定する表面検査の結果等から、きずの位置及び連続性等を総合的に判断してその処置を決定する。ただし、形状的な原因による場合はこの限りでない。
- 5. 試験者の資格
非破壊試験実施者は、ISO 9712(2005), JIS Z 2305(2001)又はこれと同等の規格に基づき日本非破壊検査協会をはじめとする本会が適当と認める第三者機関により認定された 2 種以上の有資格者又はその監督下にある 1 種以上の有資格者とする。

表 L2.1.11-2.(1)として次の表を加える。

表 L2.1.11-2.(1) アンカーに用いる鋳鋼品に対する合否判定

探傷範囲	欠陥の種類		
	割れ	ブローホール	砂かみ（すくわれ，焼着）
機械加工部	不可	4mm を超えるものは不合格とする。	
その他の部分	不可	10mm を超えるものは不合格とする。	

（備考）

(1) 欠陥の寸法はすべて実長である。

(2) 欠陥の密集度については，本会の適当と認めるところによる。

表 L2.1.11-2.(2)として次の表を加える。

表 L2.1.11-2.(2) 圧延鋼材による溶接構造製アンカーの溶接部に対する合否判定

きずの種類	合否基準
割れ	不合格
融合不良	不合格
溶込不良	不合格
ピット	ピット直径 (d) が $0.25a^{(1)}$ 又は $3mm$ のどちらか小さい方の値を超える場合は不合格とする。また， $2mm$ を超える指示模様について，隣り合うピット間距離が $2.5d$ よりも小さい場合は不合格とする。
アンダーカット	すみ肉溶接継手部にあっては，深さが $0.8mm$ を超えるものは長さに関係なく不合格とする。

（備考）

(1) a : のど厚 (mm)

表 L2.1.11-4.として次の表を加える。

表 L2.1.11-4. 標準探傷条件

探傷周波数	2MHz
探傷感度	JISZ2345 STB-G 型 $V_{15-5.6}=20\%$
接触媒質	マシン油

附 則

1. この達は，2012 年 5 月 1 日（以下，「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に検査申込みがあったアンカーにあっては，この達による規定にかかわらず，なお従前の例によることができる。