
鋼船規則検査要領

M 編 溶接

要
領

2015 年 第 1 回 一部改正

2015 年 5 月 8 日 達 第 27 号

2015 年 2 月 2 日 技術委員会 審議

2015年5月8日 達 第27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。

M 編 溶接

附属書 M1.4.2-3.(1) 船体構造の溶接部の内部欠陥に対する非破壊検査に関する検査要領

1.1 通則

1.1.3 を次のように改める。

1.1.3 非破壊検査計画書

-1. 製造者は、溶接工事に先立って、下記の事項を記載した非破壊検査計画書を検査員に提出し、承認を得ること。

~~(1) 表 1.2.3-1.に規定する検査数の配分と総数~~

~~(2) ブロック継手（バット継手及びシーム継手）毎の溶接方法、検査数（溶接交差部を除く。）及び非破壊検査方法~~

~~(3) 溶接交差部については、バット継手毎の検査数及び非破壊検査方法~~

~~(4) 前(2)及び(3)の検査数を示すブロック割図（ブロック名とブロック継手を示すもの）~~

~~(5) 1.2.3-3.に規定する箇所、溶接法、検査数及び非破壊検査方法~~

(1) 1.2.3-1.及び 1.2.3-3.に規定する検査対象部材の検査数、検査箇所、溶接方法及び非破壊検査方法

(6) 規則 C 編 32.10 の規定の適用を受ける極厚鋼板を使用するコンテナ運搬船にあっては、1.2.4 に規定する検査箇所

-2. ~~検査員は、当該継手の溶接工事完了後、前 1.(4)のブロック割図中のブロック継手に非破壊検査対象箇所を指示する。製造者は、適切な検査の実施のため、非破壊検査計画書の取扱いについて、その開示先を非破壊検査の担当者及び監督者のみに限定する等の配慮を払うこと。~~

-3. 検査員が必要と認めた場合、非破壊検査計画書の承認後であっても、検査箇所の変更を要求することがある。

附 則

1. この達は、2015年5月8日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に申込みのあった検査については、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。