

船用材料・機器等の承認及び認定要領

船用材料・機器等の承認及び認定要領

2016 年 第 1 回 一部改正

2016 年 6 月 30 日 達 第 38 号

2016 年 2 月 5 日 技術委員会 審議

ClassNK
一般財団法人 日本海事協会

2016 年 6 月 30 日 達 第 38 号

船用材料・機器等の承認及び認定要領の一部を改正する達

「船用材料・機器等の承認及び認定要領」の一部を次のように改正する。

改正その 1

第 1 編 金属材料

1 章 圧延鋼材の製造方法の承認

1.2 承認申込

1.2.1 を次のように改める。

1.2.1 承認申込書

圧延鋼材の製造方法の承認を申込み製造者は、承認申込書（~~書式例 1-1~~参照 **Form1-1(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。ただし、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材の製造方法の承認の申込みにあつては、~~書式例 1-2A~~の承認申込書（**Form1-2(J)**）を用いる。

1.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料各 3 部を、1.2.1 に規定する承認申込書と一緒に提出する。

((1)及び(2)は省略)

1.4 承認試験

1.4.3 試験の詳細

-4.を次のように改める。

-4. 次の(1)から(43)に掲げる場合は、本会はこれらの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略することがある。

(1) 1.5.4 に規定する承認内容の変更を行う場合

(2) 製造方法及び当該試験成績書が既に他船級協会により承認されている場合であつて、適当な期間内の製造実績（化学成分、機械的性質及び板厚又は寸法の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）を有する場合

~~(3) 半製品の製造者を変更又は追加する場合であつて、変更又は追加する製造者の製造工程（板厚、材料記号、細粒化元素及びその他合金元素、製鋼法及び造塊法）が、~~

- ~~既に承認されている半製品製造者の製造工程と同一である場合~~
- ~~(4) 半製品の製造者が、同じ鋼種で同一条件（製鋼法、造塊法、圧延法及び熱処理）により、本章の規定による製造方法の承認を受けている場合~~
- (3) 半製品の製造者を変更又は追加する場合であって、下記(a)又は(b)に該当する場合
- (a) 申込者が既に承認を受けている半製品の製造条件（断面寸法、鋼の種類、細粒化元素及びその他合金元素、製鋼法及び造塊法）と、変更又は追加する半製品の製造者の製造条件が同一とみなせる場合
- (b) 変更又は追加する半製品の製造者が、申込者と同じ鋼の種類で同一条件（製鋼法、造塊法、圧延法及び熱処理）により、製鋼から熱処理まで一貫した圧延鋼材の製造方法の承認を受けている場合

1.5 承認

1.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、~~書式例 1-2~~ 申込書 (Form1-1(J)) 参照。~~（ただし、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、書式例 1-2B Form1-2(J) の申込書~~ 1 部と一緒に、「承認証」（写）（貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、「認定品証明書」（写））1 部及び適当な期間における当該圧延鋼材又は鋼片の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質及び板厚又は寸法の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

1.5.4 承認内容の変更

-1.及び-2.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、~~「圧延鋼材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」 (Form1-1(J))~~ (Form1-1(J)) 1 部及び「承認証」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

-2. 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、前-1.(1)から(9)並びに次の(1)及び(2)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、~~「貨物油タンク用耐食鋼材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」 (Form1-2(J))~~ (Form1-2(J)) 1 部及び「認定品証明書」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

- (1) 耐食性を確保するために添加する元素の化学成分範囲を変更する場合
- (2) 適用可能な溶接材料を変更する場合

書式例 1-1 を削る。

~~書式例 1-1~~

(省略)

書式例 1-2 を削る。

~~書式例 1-2~~

(省略)

書式例 1-2A を削る。

~~書式例 1-2A~~

(省略)

書式例 1-2B を削る。

~~書式例 1-2B~~

(省略)

1A 章 船体用圧延鋼材の溶接性の確認

1A.2 溶接性の確認の申込

1A.2.1 を次のように改める。

1A.2.1 申込書

鋼材の溶接性の確認を申込む製造者は、申込書（~~書式例 1-3~~ 参照 **Form1-3(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

書式例 1-3 を削る。

~~書式例 1-3~~
(省略)

1B 章 半製品の製造方法の承認

1B.2 承認申込

1B.2.1 を次のように改める。

1B.2.1 承認申込書

半製品の製造方法の承認を申込む製造者は、承認申込書（~~書式例 1B-1 参照~~ Form1-4(J)）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

1B.2.2 を次のように改める。

1B.2.2 提出資料

-1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料各 3 部を、1B.2.1 に規定する承認申込書と一緒に提出する。

（(1)及び(2)は省略）

1B.5 承認

1B.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、~~書式例 1B-2 の~~申込書（Form1-4(J)）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び適当な期間における当該半製品の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

1B.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(5)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、~~「半製品の製造方法に係る承認内容の変更申込書」~~（Form1-4(J)）1 部及び「承認証」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、1B.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

（(1)から(5)は省略）

書式例 1B-1 を削る。

~~書式例 1B-1~~
（省略）

書式例 1B-2 を削る。

~~書式例 1B-2~~
（省略）

2 章 鋼管の製造方法の承認

2.2 承認申込

2.2.1 を次のように改める。

2.2.1 承認申込書

鋼管の製造方法の承認を申込み製造者は、承認申込書（~~書式例 1-4 参照~~ Form1-5(J)）1 部を、所要事項記入の上、本会に提出する。

2.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

- 1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料各 3 部を 2.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。
((1)から(8)は省略)

2.5 承認

2.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

- 1. 承認の更新を申込み場合は、~~書式例 1-5 の~~申込書（Form1-5(J)）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び適当な期間における当該鋼管の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質、外径及び肉厚の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

2.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

- 1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、~~「鋼管の製造方法に係る承認内容の変更申込書」~~（Form1-5(J)）1 部及び「承認証」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、2.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。
((1)から(9)は省略)

書式例 1-4 を削る。

~~書式例 1-4~~
(省略)

書式例 1-5 を削る。

~~書式例 1-5~~
(省略)

3 章 鋳造品及び鍛造品の製造に係る承認

3.2 承認申込

3.2.1 を次のように改める。

3.2.1 承認申込書

本章の規定により承認を申込み製造者は、承認申込書（~~書式例 1-6~~ Form1-6(J) ~~本会所定~~）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

3.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

- 1. 次の(1)から(7)に掲げる資料等各 3 部を 3.2.1 に規定する承認申込書と一緒に提出する。
((1)から(7)は省略)

3.5 承認

3.5.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

- 1. 承認の更新を申込み場合又は 3.5.1-1.に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、3.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例 1-7~~の申込書（Form1-6(J)）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び 3.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

書式例 1-6 を削る。

~~書式例 1-6~~
(省略)

書式例 1-7 を削る。

~~書式例 1-7~~
(省略)

5 章 アルミニウム合金材の製造方法の承認

5.2 承認申込

5.2.1 を次のように改める。

5.2.1 承認申込書

アルミニウム合金材の製造方法の承認を申込み製造者は、承認申込書（~~書式例 1-1~~ 参照 **Form1-7(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会に提出する。

5.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料各 3 部を 5.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。

((1)から(8)は省略)

5.5 承認

5.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込み場合は、~~書式例 1-2~~の申込書（**Form1-7(J)**）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び適当な期間における当該アルミニウム合金材の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質の実績値を、質別及び厚さの別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。

5.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、~~「アルミニウム合金材の製造方法に係る承認内容の変更申込書」~~（**Form1-7(J)**）1 部及び「承認証」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、5.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

((1)から(9)は省略)

6 章 プロペラ鑄物の製造方法の承認

6.2 承認申込

6.2.1 を次のように改める。

6.2.1 承認申込書

本章の規定により承認を申込む製造者は、材料記号、プロペラの型式、プロペラの製造最大径等を記した承認申込書 (Form1-8(J)) 1 部を、本会（支部）に提出する。

6.2.2 提出資料

-1. を次のように改める。

-1. 次の(1)から(6)に掲げる資料等各 3 部を、6.2.1 に規定する承認申込書と一緒に提出する。

((1)から(8)は省略)

第 2 編 艀装品

1 章 アンカーの製造方法の承認

1.2 承認申込

1.2.1 承認申込書

-1.を次のように改める。

-1. アンカーの製造方法の承認を申込み製造者は、承認申込書（~~書式例 2-1~~ **Form2-1(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

1.2.2 を次のように改める。

1.2.2 提出資料

次に掲げる資料各 3 部を、1.2.1 に規定する承認申込書と共に提出する。

((1)から(8)は省略)

1.5 承認

1.5.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込み場合又は 1.5.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、1.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例 2-1~~ の申込書（**Form2-1(J)**）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び 1.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

1.6 高把駐力アンカーの製造法承認

1.6.1 を次のように改める。

1.6.1 高把駐力アンカー

鋼船規則 L 編 2.1.2-2.にいう高把駐力アンカーを製造する場合の承認要領は、1.2 から 1.5 までの規定によるほか下記による。

(1) 承認の申込み

~~下記の事項を記載した承認~~アンカーの製造方法の承認を申込み製造者は、申込書（~~書式例 2-1~~ **Form2-1(J)**）1 ~~通~~部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

~~(a) 承認希望のアンカーの種類及び型式~~

~~(b) 承認希望最大質量~~

((2)及び(3)は省略)

1.8 位置保持設備用アンカーの製造法承認

1.8.2 承認申込書

-1.を次のように改める。

-1. アンカーの製造方法の承認を申込む製造者は、承認申込書（~~書式例 2-1~~ **Form2-1(J)**）1部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

書式例 2-1 を削る。

~~書式例 2-1~~
(省略)

1A 章 長期間定位置に保持される係留設備に使用されるアンカーの承認

1A.2 承認申込

1A.2.1 を次のように改める。

1A.2.1 承認申込書

アンカーの承認を申込む製造者は、承認申込書（~~書式例 2-1A~~ **Form2-1A(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。

1A.2.2 を次のように改める。

1A.2.2 提出資料

次に掲げる資料各 3 部を、1A.2.1 に規定する承認申込書と共に提出する。

((1)から(4)は省略)

書式例 2-1A を削る。

~~書式例 2-1A~~

(省略)

2 章 チェーンの製造方法の承認

2.2 承認申込手続き

2.2.1 を次のように改める。

2.2.1 申込手続き及び申込書

承認申込手続き等については次による。

- (1) チェーンを新たに製造する製造者は、製造所ごとにチェーンの種類等を記載した製造方法承認申込書(~~書式例2-2~~参照 **Form2-2A(J)**)及び製造方法承認試験方案を 2.2.2 に掲げる各種の資料を添付して本会に提出する。
- (2) 本会は前号の申込書及び資料を審査し、製造方法承認試験方案を承認したうえ製造者に返却する。

2.2.2 添付資料

-1.を次のように改める。

- 1. ~~承認~~申込書及び製造方法承認試験方案に添付する資料は次のとおりとする。
(~~(1)~~及び(~~2)~~)は省略)

2.6 承認

2.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

- 1. 承認の更新を申込む場合又は 2.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、2.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例2-2~~の申込書 (**Form2-2A(J)**) 1 部と一緒に、「承認証」(写) 1 部及び 2.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

書式例 2-2 を削る。

~~書式例 2-2~~

(省略)

3 章 チェーン用部品の製造方法の承認

3.2 承認申込手続き

3.2.1 を次のように改める。

3.2.1 承認申込手続き

承認申込手続き等については、申込書（Form2-2B(J)）を提出し、2.2.1 を準用するの規定に準じて申込みを行うこと。

3.2.2 添付資料

-1.を次のように改める。

- 1. ~~承認申込書~~ 承認申込書及び製造方法承認試験方案に添付する資料は次のとおりとする。
((1)及び(2)は省略)

3.6 承認

3.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

- 1. 承認の更新を申込み場合又は **3.6.1** に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、**3.2** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例2-2~~の申込書 (Form2-2B(J)) 1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び **3.2.2** に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

4 章 合成繊維ロープ用原糸の認定

4.2 認定申込手続き

4.2.1 を次のように改める。

4.2.1 認定申込手続き

原糸の認定を得ようとする原糸製造者は、認定申込書（~~書式例 2-3~~ **Form2-3(J)**）1 通に次の(1)から(4)に示す資料各 3 通を添えて認定申込みをするものとする。

ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することが出来る。

((1)から(4)は省略)

4.5 認定

4.5.3 認定の更新及び認定内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 認定の更新を申込む場合又は 4.5.1 に規定する「認定通知証」に記載された認定内容に変更が生じた場合には、4.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例 2-3~~ の申込書（**Form2-3(J)**）1 部と一緒に、「認定通知証」（写）1 部及び 4.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、認定内容の変更箇所限定して差し支えない。

書式例 2-3 を削る。

~~書式例 2-3~~

(省略)

5 章 合成繊維ロープの製造方法の承認

5.2 を次のように改める。

5.2 承認申込手続き

5.2.1 承認申込手続き

合成繊維ロープの製造承認を得ようとする申込む製造者は、承認申込書（書式例 ~~2-4~~ **Form2-4(J)**）1 通部及び製造法承認試験方案 3 部に次の(1)から(4)に示す資料各 3 通部を添えて承認申込みをするものとする。

ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することができる。

((1)から(4)は省略)

5.5 を次のように改める。

5.5 承認

~~5.5.1 承認の通知~~

~~本会は、承認基準調査及び製造法承認試験の結果を良好と認めた場合、ロープの製造法を承認し、申込者へ承認通知書を送付すると共に本会の所管支部にその旨を連絡する。~~

~~5.5.2 承認の取消し~~

~~次に掲げる事項に該当するときは、承認を取消すことがある。~~

- ~~(1) 品質に疑義が生じた場合~~
- ~~(2) 品質管理の実施状況に疑義があると認めた場合~~
- ~~(3) 規則変更等により使用できなくなった場合~~
- ~~(4) 製造中止の場合~~
- ~~(5) 製造者より申し出があった場合~~

5.5.1 承認の通知及び公示

-1. 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた合成繊維ロープに対して製造方法の承認を行う。この場合、製造者名、承認年月日等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。

-2. 本会は、5.2.1 及び 5.4.2 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。

-3. 本会は、製造方法の承認を行った合成繊維ロープを、一覧表として公示する。

5.5.2 承認の有効期間

前 5.5.1-1.に規定する「承認証」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、5.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。

5.5.3 承認の更新

-1. 承認の更新を申込む場合は、Form2-4(J)の申込書 1 部と一緒に、「承認証」（写）1

部並びに承認継続希望及び取消し希望製品（銘柄）一覧表 3 部を本会（支部）に提出するものとする。この場合、一覧表には、製品名、原糸の製造者及び種類、過去 5 年間における本会の検査の有無、過去 1 年間の生産量、承認継続希望の有無等を記入する。なお、原糸が製造停止となっているロープは承認継続の対象としない。

-2. 本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。

-3. 前-2.の調査に加え、表 2.5-3.の区分別に鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定する切断試験を実施する。各区分において、ロープ径 40mm 以上（又は製造する最大径）のロープ 3 条からそれぞれ 1 個の試験片を採取する。いずれの試験片も規則 L 編 5.1.7(4)の規定を満足しなければならない。各区分の中に過去の 5 年間に本会の製品検査（切断試験、外観及び寸法検査）を受けた製品（銘柄）がある場合、この区分に属するロープの試験を省略することができる。

-4. 前-3.に関わらず、ロープに本会の認定を取得している原糸を使用する場合、鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定するロープの切断試験を省略することができる。

-5. 鋼船規則検査要領 L 編 L5.1.3 の規定に基づき、ロープに本会の認定を取得していない又は取消された原糸を使用する場合、前-3.に示す切断試験に加え、使用する原糸に対し 2 編 4.4 に規定する試験を実施すること。ただし、過去 5 年間におけるロープの製品出荷の実績を考慮し、本会が適当と認める場合はこの限りでない。

-6. 前-2.の実情調査並びに前-3.及び前-5.の試験は、原則として「承認証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。

-7. 本会は、前-1.の提出された資料、前-2.の実情調査の結果並びに前-3.及び前-5.の試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新を行う。

-8. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

5.5.4 承認内容の変更

-1. 5.5.1-1.に規定する「承認証」又は「承認要目書」に記載された承認内容に変更が生じた場合は、5.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、Form2-4(J)の申込書 1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び 5.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-2. 本会は、-1.の承認内容の変更事項を検討の上、必要に応じて製造所の実情調査及び 5.4 に規定する製造法承認試験を要求する。

-3. 本会は、-1.の提出資料及び-2.の実情調査及び製造法承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として変更しない。

-4. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」及び「承認要目書」の交付後、速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」を本会に返還すること。

5.5.5 承認の取消し

次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。

(1) 製造者が承認に係る手数料を支払わなかったとき

(2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造方法の承認を受けているロープが、当該規定に適合しなくなったとき

- (3) 次の(a)から(d)のいずれかの場合について、本会が調査、改善等を要求したにもかかわらず、製造者が適切な措置をとらなかったとき
- (a) 出荷後、製品に有害な欠陥が認められた場合
 - (b) 使用中、製品に破損が認められた場合
 - (c) 品質システム又は製造管理に不具合が認められた場合
 - (d) 本会の許可なく 5.5.1-1.の「承認要目書」に記載された承認内容に変更を加えた場合
- (4) 製造者が 5.5.3 の規定による更新を行わなかったとき
- (5) 製造者から取消しの申し出があったとき

5.6 を削る。

~~5.6 定期検査~~

~~1. 一般~~

~~製造者は、承認された合成繊維ロープの製造法及び設備について5年を超えない間隔で定期検査を受けなければならない。~~

~~2. 定期検査の申込み~~

~~製造者は、承認申請書（書式例 2-4）1 通及び承認継続希望及び取消し希望製品（銘柄）一覧表 3 部本会（支部）に提出するものとする。この場合、一覧表には、製品名、原糸の製造者及び種類、過去 5 年間に於ける本会の検査の有無、過去 1 年間の生産量、承認継続希望の有無等を記入する。なお、原糸が製造停止となっているロープは承認取消しとすること。~~

~~3. 定期検査の内容~~

~~(1) 定期検査における承認基準調査は 5.3 に準じて行う。~~

~~(2) 表 2.5.3. の区分別に鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定する切断試験を実施する。各区分において、ロープ径 40mm 以上（又は製造する最大径）のロープ 3 条からそれぞれ 1 個の試験片を採取する。いずれの試験片も規則 L 編 5.1.7(4) の規定を満足しなければならない。ただし、各区分の中に過去の 5 年間に本会の製品検査（外観及び寸法検査）を受けた製品（銘柄）がある場合には、この区分に属するロープの試験を省略することができる。~~

~~(3) 前(2)にかかわらず、ロープに本会の認定を取得している原糸を使用する場合、鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定するロープの切断試験を省略することができる。~~

~~(4) ロープに本会の認定を取得していない又は取消された原糸を使用する場合、前(2)に示す切断試験に加え、使用する原糸に対し 2 編 4.4 に規定する試験を実施すること。ただし、過去 5 年間に於けるロープの製品出荷の実績を考慮し、本会が適当と認める場合はこの限りでない。~~

書式例 2-4 を削る。

~~書式例 2-4~~

(省略)

6 章 非常曳航設備

6.2 承認申込手続き

6.2.1 一般

-1.を次のように改める。

-1. 非常曳航設備のプロトタイプの承認を得ようとする製造者は、承認申込書（~~書式例 2-5~~ **Form2-5(J)**）及び次に示す資料各 3 部を添えて承認申込みをするものとする。

- (1) 製造工場の概要（パンフレットでも可）
- (2) 製造方法の概要（各構成部品毎のもの）
- (3) 製造工場の品質管理体制
- (4) 製品の仕様書
- (5) 各構成部品の型式名と仕様書
- (6) 非常曳航設備の全体配置図及び各部品の詳細な構造図（使用材料明示のこと）
- (7) 非常曳航設備のオペレーションマニュアル
- (8) 各部品が他の製造所で製造される場合には、その製造所名と住所（和英併記のこと）
- (9) 各部品に使用する主要材料の種類、機械的性質及び化学成分
- (10) 熱処理を必要とする材料を使用するものにあつては、熱処理方法（熱処理の種類、温度、時間、冷却方法等）とその管理基準
- (11) 非破壊検査方法及び非破壊検査従事者の資格
- (12) 船級協会等の製造方法承認を既に得ている場合は、その証明書の写し
- (13) 船用事業所承認規則又は ISO 9000 シリーズの認定を既に受けている場合は、その証明書の写し
- (14) 非常曳航設備の試験方案

6.6 承認

6.6.3 承認の更新及び承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合又は 6.6.1 に規定する「承認通知証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、6.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、~~書式例 2-5~~ の申込書（**Form2-5(J)**）1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び 6.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

書式例 2-5 を削る。

~~書式例 2-5~~
(省略)

7 章 繊維強化プラスチック（FRP）製品の使用承認

7.2 承認の申込手続き

7.2.1 を次のように改める。

7.2.1 承認申込書

承認を希望する製造者は、FRP 製品の使用承認を受ける場合、~~FRP 製品の使用承認申込書（書式例 2-6）~~Form2-10(J) 1 部に 7.2.3 に掲げる各種資料 3 部及び試験方案 3 部を本会（本部又は支部）に提出する。

7.2.3 を次のように改める。

7.2.3 提出資料

前 7.2.1 に定める~~使用承認~~申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。

（(1)から(13)は省略）

7.5 承認

7.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 （Form2-10(J)） 1 部と一緒に、「承認証明書」（写）1 部及び FRP 製品の製造実績 3 部を提出すること。

7.5.4 承認内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. FRP 製品の承認内容に変更が生じた場合、~~「FRP 製品に係る承認内容の変更申込書（Form2-10(J)）」~~Form2-10(J) 1 部及び「承認証明書」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、7.2.3 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

書式例 2-6 を削る。

~~書式例 2-6~~
(省略)

第 3 編 溶接材料

1 章 溶接材料の認定

1.2 認定申込

1.2.1 を次のように改める。

1.2.1 認定申込書

認定を希望する製造者は、製造所ごとに溶接材料の銘柄（サブマージアーク自動溶接材料では心線及びそれに組合わせるフラックスの各銘柄）、種類、記号、用途、製造する最大心線径及び最大含有水素量（ただし、高張力鋼用非低水素系溶接棒に限る。）等を記載した認定申込書（~~書式例 3-1~~ **Form3-1(J)**）1 通に 1.2.3 に掲げる各種の資料各 2 部を添えて本会（支部）に提出する。

1.2.3 提出資料

-1.を次のように改める。

- 1. ~~認定~~申込書に添付する資料は、次のとおりとする。
（(1)から(11)は省略）

1.6 年次検査

1.6.1 を次のように改める。

1.6.1 年次検査申込

年次検査を希望する製造者は、~~認定溶接材料の年次検査申込書（書式例 3-2Form3-2(J)参照。ただし、多数の銘柄を同時に申込む場合には、適当な書式にとりまとめてよい。）~~1 通を製造所ごとに証明書の有効期限までに本会（支部）に提出する。

1.7 認定内容の変更

1.7.1 変更申込

-1.を次のように改める。

- 1. 認定溶接材料について、その種類、溶接姿勢、最大棒径及びシールドガス等証明書に記載されている要目を変更しようとするとき、製造者は~~変更申込書（書式例 3-1 準用~~**Form3-1(J)**）1 通に変更内容に応じた資料各 2 部を添えて本会（支部）に提出し、変更内容に応じた追加の認定試験を受ける必要がある。

1.10 同一銘柄の溶接材料に対する認定試験の一部軽減

1.10.1 を次のように改める。

1.10.1 認定申込

規則 M 編 6.1.3-4.又は-5.により，認定試験内容の一部軽減を希望する製造者は，その旨を記載した認定申込書（~~書式例 3-1~~Form3-1(J)）1 通に次に掲げる資料各 3 部を添えて本会（本部）に提出する。

1.11 規則に規定する規格と異なる溶接材料の認定試験及び年次検査

1.11.1 を次のように改める。

1.11.1 認定申込

規則 M 編 6.1.3-3.の規則に規定する規格と異なる溶接材料の認定を希望する製造者は，認定申込書（~~書式例 3-1~~Form3-1(J)）1 通に次に掲げる資料各 3 部を添えて本会（本部）に提出する。

書式例 3-1 を削る。

~~書式例 3-1~~
(省略)

書式例 3-2 を削る。

~~書式例 3-2~~
(省略)

第 4 編 船体用非金属材料及び塗料

1 章 防火構造材料の認定

1.4 認定申込み手続き

1.4.1 を次のように改める。

1.4.1 認定申込書

- 1. 難燃性塗料を除く防火構造材料の認定を受ける場合は、認定申込書（~~書式例 4-1~~ **Form4-1(J)**）1 部に 1.4.3-1. に掲げる資料各 1 部を添えて本会（本部）に提出すること。
- 2. 難燃性塗料の認定を受ける場合は、認定申込書（~~書式例 4-2~~ **Form4-2 5(J)**）1 部に 1.4.3-2. に掲げる資料各 1 部を添えて本会（本部）に提出すること。

1.4.3 認定申込書添付資料等

-1. を次のように改める。

- 1. 難燃性塗料を除く防火構造材料の認定を受ける場合の認定申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。
（(1) から (10) は省略）

-2. を次のように改める。

- 2. 難燃性塗料の認定を受ける場合の認定申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。
 - (1) 会社（認定申込者及び製造者）の経歴
 - (2) 工場設備の概要
 - (3) 適用のある場合、会社（認定申込者及び製造者）の品質管理システムに関する資料（承認証書又は認定書の写し）
 - (4) 材料の種類（1.1 及び 1.2 に掲げる材料名及び商品名）
 - (5) 塗装系リスト（~~書式例 4-5~~ **Form4-2 5(J)**）（英文でも併記すること。）
 - (6) 成分表
 - (7) 1.3.9 に規定する試験の成績（試験体の実際の塗布状態及び乾燥塗膜厚を含む。）
 - (8) 使用実績
 - (9) 表示の方法（ラベル等）
 - (10) その他本会が必要と認める事項

1.5 認定基準調査

1.5.1 認定基準調査

-3.を次のように改める。

-3. 過去において本会の認定を受けた材料と同じ設備で、ほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は、認定基準調査を省略することがある。認定基準調査の省略を希望する場合は、その理由を明記した省略願いを認定申込書に添えて提出すること。

1.10 定期試験

1.10.2 難燃性塗料を除く承認材料の定期試験

-1.を次のように改める。

-1. 定期試験申込者は、定期試験申込書（~~書式例4-3~~**Form4-3(J)**）1部を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績及び **1.4.3-1.(6)**に規定する製品の仕様を添付すること。

-3.及び-4.を次のように改める。

-3. ~~定期試験~~申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が認定基準調査を行い、材料が認定時の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は認定基準調査を省略することがある。

-4. ~~定期試験~~申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験成績書を1部本会（本部）に提出すること。試験成績書は、**1.6.1-1.**に規定する試験機関の発行した正本又は副本とする。

1.10.3 難燃性塗料の定期試験

-1.を次のように改める。

-1. 定期試験申込者は、定期試験申込書（~~書式例4-4~~**Form4-4(J)**）1部を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績並びに **1.4.3-2.(5)**及び**(6)**に規定する塗装系リスト及び成分表を添付すること。

-3.及び-4.を次のように改める。

-3. ~~定期試験~~申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が認定基準調査を行い、材料が認定時の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は認定基準調査を省略することがある。

-4. ~~定期試験~~申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験成績書を1部本会（本部）に提出すること。試験成績書

は、1.6.1-1.に規定する試験所の発行した正本又は副本とする。

書式例 4-1 を削る。

~~書式例 4-1~~

(省略)

書式例 4-2 を削る。

~~書式例 4-2~~

(省略)

書式例 4-3 を削る。

~~書式例 4-3~~

(省略)

書式例 4-4 を削る。

~~書式例 4-4~~

(省略)

書式例 4-5 を削る。

~~書式例 4-5~~

(省略)

表 4.1-1.を削る。

~~表 4.1-1. 書式例 4-1 から 4-5 までの記入上の注意~~

防火構造材料名	種類	用途
不燃性材料	記入の必要なし。	記入の必要なし。
「A」級仕切り	A-60, A-30, A-15, A-0	隔壁, 甲板, 防火戸, 窓, 防火ダンパ, 管及びダクト貫通部, 電線貫通部
「B」級仕切り	B-15, B-0	隔壁, 甲板, 防火戸, 内張り, 天井張り, 窓, 防火ダンパ, 管及びダクト貫通部, 電線貫通部
連続「B」級仕切り	B-15, B-0	連続内張り, 連続天井張り
難燃性基材	記入の必要なし。	天井張り用, 内張り用, 通風止め用, 根太用
難燃性上張り材	〃	不燃性・難燃性基材用, 不燃性基材用, 難燃性基材用
難燃性表面床張り材	〃	記入の必要なし。
一次甲板床張り材	〃	〃

2 章 防熱材料及び油密被覆材料の認定

2.2 認定申込手続き

2.2.1 を次のように改める。

2.2.1 認定申込

認定を希望する製造者は、防熱材（又は油タンク外表面被覆材）の種類及び商品名等を記載した認定申込書（~~書式例 4-6~~Form4-6(J)）1 通に 2.2.4 に掲げる各種資料 3 部を添えて本会（本部）に提出する。

2.2.2 を次のように改める。

2.2.2 認定材料の変更届

すでに認定を受けた材料の製造法，構成材料等に大きな変更を行う場合は，申込書（Form4-6(J)）1 通を提出し，本章により認定内容の変更申込を行う。

2.2.4 を次のように改める。

2.2.4 認定申込書添付資料

~~認定~~申込書には次の資料を添付する。

((1)から(11)は省略)

2.4 認定試験

2.4.1 を次のように改める。

2.4.1 一般

- (1) 書類審査で合格と認められた場合，2.4.2 及び 2.4.3 により本会検査員立会のもとに認定試験を行う。
- (2) 申込者は，あらかじめ場所，試験方法等を記載した試験方案を提出する。
- (3) 上記試験方案は，~~認定~~申込書に添付することが望ましい。
- (4) 試験の供試材は，原則として認定基準調査の際に，本会検査員が製品の中から抜取る。
- (5) 試験を行ったときは，その成績書 2 通を本会に提出する。
- (6) 本会が適当と認める機関において試験を行い，その試験成績書を提出する場合は，上記の承認試験を適宜省略することができる。

2.6 を次のように改める。

2.6 表示

包装，荷造及び表示の方法は，~~認定~~申込書に添付されたとおりとし，本会の許可なく変更しない。この場合，認定番号を表示して認定品であることを明らかにする必要がある。

2.7 品質保証

2.7.3 認定項目の変更

2.7.3 を次のように改める。

認定を受けた材料の製造法，構成材料，その他認定申込書に添付した事項の一部に変更があった場合には，製造者はすみやかに本会に通知する。本会は提出された資料を検討の上，認定の継続の可否，試験項目等につき製造者に通知する。

2.8 定期調査

2.8.1 定期調査の申込

-2.を次のように改める。

-2. 定期調査の申込には，~~本会書式例4-7~~申込書（**Form4-7(J)**）を用い，本会認定番号，認定日付及び製造法，品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。

書式例 4-6 を削る。

~~書式例 4-6~~
(省略)

書式例 4-7 を削る。

~~書式例 4-7~~
(省略)

3 章 強化プラスチック船用原材料の認定

3.2 認定申込手続き

3.2.1 を次のように改める。

3.2.1 認定申込書

認定を希望する製造者は、その原材料の銘柄、種類を記載した認定申込書（~~書式例 4-8~~
Form4-8(J)）1 通に、3.2.3 に掲げる資料各 2 部を添えて、本会（本部）に提出する。

3.2.3 認定申込書添付資料

-1.及び-2.を次のように改める。

-1. ~~認定~~申込書に添付する資料は、次のとおりとする。

((1)から(10)は省略)

-2. 前項にかかわらず、下記のいずれかに該当する場合は、添付資料の一部又は全部を省略できる。この場合~~認定~~申込書にその旨記載する。

((1)及び(2)は省略)

3.6 定期試験

3.6.2 を次のように改める。

3.6.2 定期試験の申込

製造者は、定期試験の期日前に定期試験申込書（~~書式例 4-9 参照~~**Form4-9(J)**）1 通を本会（支部）に提出する。

書式例 4-8 を削る。

~~書式例 4-8~~

(省略)

書式例 4-9 を削る。

~~書式例 4-9~~

(省略)

4 章 塗装システムの認定

4.2 認定申込手続き

4.2.1 を次のように改める。

4.2.1 申込手続き及び申込書

認定を希望する製造者は、塗装システムを構成する塗料の種類、用途等を記載した認定申込書（~~書式例 4-10~~Form4-14(J)）1 部及び 4.2.2 に掲げる各種資料 3 部及び試験方案 3 部を本会（本部又は支部）に提出する。

4.2.2 を次のように改める。

4.2.2 提出資料

~~認定~~申込書とともに提出する資料は、次のとおりとする。
（(1)から(10)は省略）

4.5 認定

4.5.3 認定の更新

-1.を次のように改める。

-1. 認定の更新を申込む場合は、申込書（Form4-14(J)）1 部と一緒に、「認定書」（写）1 部及び当該塗装システムを構成する塗料の製造実績 3 部を提出すること。

4.5.4 認定内容の変更

-1.を次のように改める。

-1. 塗装システムの認定内容に変更が生じた場合、~~「塗装システムに係る認定内容の変更申込書」~~（Form4-14(J)）1 部及び「認定書」（写）1 部に加えて、変更内容に応じ、4.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。

書式例 4-10 を削る。

~~書式例 4-10~~
（省略）

5 章 舵用非金属ベアリング材の製造方法の承認

5.2 承認申込

5.2.1 を次のように改める。

5.2.1 承認申込書

製造方法の承認を得ようとする製造者は、承認申込書（~~書式例 4-11~~Form4-11(J)）1 通を本会に提出する。

5.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

- 1. 次に掲げる図面及び資料各 3 部を、5.2.1 にいう承認申込書に添えて提出する。
((1)から(8)は省略)

書式例 4-11 を削る。

~~書式例 4-11~~
(省略)

6 章 隔壁及び甲板に使用される材料の空気音遮断性能の認定

6.2 認定申込手続き

6.2.1 を次のように改める。

6.2.1 認定申込

認定を希望する製造者は、認定申込書（~~書式例 4-12~~Form4-12(J)）1 通に 6.2.3 に掲げる各種資料 3 部を添えて本会（本部）に提出する。

6.2.3 を次のように改める。

6.2.3 認定申込書添付資料

認定申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。

((1)から(9)は省略)

6.3 認定基準調査

6.3.1 認定基準調査

-3.を次のように改める。

-3. 過去において本会の認定を受けた材料と同じ設備で、同様に認められる方法で製造する場合であって、本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は、認定基準調査を省略することがある。認定基準調査の省略を希望する場合は、その理由を明記した省略願いを認定申込書に添えて提出すること。

6.7 定期調査

6.7.1 定期調査の申込

-2.を次のように改める。

-2. 定期調査の申込には、~~本会書式例 4-13~~申込書（Form4-13(J)）を用い、本会認定番号、認定日付及び製造法、品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。

書式例 4-12 を削る。

~~書式例 4-12~~

(省略)

書式例 4-13 を削る。

~~書式例 4-13~~

(省略)

第 6 編 機関

1 章 船用機器の標準構造図面の承認

1.2 承認申込

1.2.1 を次のように改める。

1.2.1 承認申込書

標準構造図面の承認を受けることを希望する製造者は、承認申込書（~~書式例 6-1~~ 参照 **Form6-1(J)**）1 部を，所要事項を記入の上，本会（本部）に提出する。

1.2.2 を次のように改める。

1.2.2 提出資料

標準構造図面の承認を申込み船用機器に適用される鋼船規則，揚貨設備規則及び冷蔵設備規則の当該規定に基づき，図面及び書類各 3 部を 1.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。

書式例 6-1 を削る。

~~書式例 6-1~~
(省略)

2 章 船用機器の使用承認

2.2 承認申込

2.2.1 を次のように改める。

2.2.1 承認申込書

船用機器の使用承認を希望する製造者は、承認申込書（~~書式例 6-2 参照~~ **Form6-2(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。

2.2.2 提出資料

-1.を次のように改める。

- 1. 使用承認を希望する船用機器に適用される鋼船規則の当該規定に基づく図面及び書類の他、次の**(1)**から**(7)**に掲げるもの各 3 部を **2.2.1** にいう承認申込書と一緒に提出する。
（(1)から(7)は省略）

書式例 6-2 を削る。

~~書式例 6-2~~
（省略）

3 章 安全弁等の吹出量に係る承認

3.2 承認申込

3.2.1 を次のように改める。

3.2.1 承認申込書

ボイラの安全弁又は液化ガスばら積船の貨物格納設備及びプロセス用圧力容器の逃し弁（以下、「安全弁等」という。）の製造者は、承認申込書（~~書式例 6-3~~**Form6-3(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。

3.2.2 を次のように改める。

3.2.2 提出資料

安全弁等の組立断面図及び試験方案各 3 部を **3.2.1** に掲げる承認申込書と共に提出する。

3.4 承認

3.4.3 を次のように改める。

3.4.3 承認の更新

既に承認を受けた安全弁等について有効期限後も承認の更新を希望する場合には、製造者は、**3.2.1** に掲げる承認申込書により、更新の申込を行う。

書式例 6-3 を削る。

~~書式例 6-3~~
(省略)

5 章 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造に係る承認

5.2 製造に係る承認

5.2.1 を次のように改める。

5.2.1 承認用提出資料

製造に係る承認を申込み工場は、申込書（Form6-11(J)）1 部と一緒に、次の各種資料を本会に提出しなければならない。

((1)から(5)は省略)

5.4 承認の有効期間

5.4.1 承認の有効期間

-2.を次のように改める。

-2. 有効期間の更新を希望する場合は、製造方法等についての変更の有無を記載した申込書 （Form6-11(J)） に、既に発行してある「承認通知書」を添えて本会（本部）に提出する。

6 章 プラスチック管の使用承認

6.2 承認の申込手続き

6.2.1 を次のように改める。

6.2.1 承認申込書

承認申込者は、プラスチック管の承認を受ける場合、~~配管用非金属承認申込書（書式例 6-4Form6-4(J)）~~一部に 6.2.3 に掲げる資料各 1 部を添えて本会（本部）に提出しなければならない。

6.2.3 を次のように改める。

6.2.3 添付資料

前 6.2.1 に定める承認申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。
（(1)から(12)は省略）

6.8 承認の継続及び取消し

6.8.1 を次のように改める。

6.8.1 承認継続の手続き

申込者は、プラスチック管の承認の継続を希望する場合、~~配管用非金属管定期試験申込書（書式例 6-5Form6-5(J)）~~（定期試験の省略を希望する場合は、その理由を明記した定期試験省略願い）1 部を本会（本部）に提出すること。これらの書類には、いずれの場合も製品の過去の製造実績及び社内試験成績書各 2 部（本部用、支部用各 1 部とする。ただし、製造工場が 2 支部以上の管内にある場合は、増加した支部の分を追加する。）を添付しなければならない。

書式例 6-4 を削る。

~~書式例 6-4~~
(省略)

書式例 6-5 を削る。

~~書式例 6-5~~
(省略)

7 章 タンカーの通気装置関連機器の承認

7.2 承認申込

7.2.1 を次のように改める。

7.2.1 承認申込書

タンカーの通気装置関連機器の承認を受けることを希望する者は、所要事項を記入の上、承認申込書（~~書式例 6-6 参照~~ **Form6-6(J)**）1 部を本会（本部）に提出する。

7.2.2 承認申込者

-1.を次のように改める。

-1. 前 7.2.1 の承認申込書を提出する者は、原則として当該装置の製造者とするが、当該装置の品質を保証する最終責任者である場合にはこの限りでない。

7.2.3 を次のように改める。

7.2.3 提出資料

次の(1)から(9)に掲げる資料各 3 部を、7.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。
((1)から(9)は省略)

7.5 承認

7.5.3 承認の更新

-1.を次のように改める。

-1. 有効期限の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものに引き続き本章の規定の適用を受けることを希望する製造者は、承認継続申込書（~~書式例 6-7 参照~~ **Form6-7(J)**）1 部を提出し、7.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、7.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。

書式例 6-6 を削る。

~~書式例 6-6~~
(省略)

書式例 6-7 を削る。

~~書式例 6-7~~
(省略)

8 章 ディーゼル機関の使用承認

8.2 承認申込

8.2.1 を次のように改める。

8.2.1 承認申込書

承認を受ける機関製造者は、所要事項を記入した申込書 (Form6-8(J)) 1 部を本会（本部）に提出すること。

9 章 メカニカルジョイントの使用承認

9.2 承認申込

9.2.1 を次のように改める。

9.2.1 承認申込書

使用承認を申込む製造者は、承認申込書 (~~書式例 6-9~~Form6-9(J)) 1 部を本会に提出する。

9.2.2 提出書類

-1.を次のように改める。

- 1. 次に掲げる図面及び資料各 3 部を，**9.2.1** にいう承認申込書に添えて提出する。
((1)から(9)は省略)

書式例 6-9 を削る。

~~書式例 6-9~~
(省略)

10 章 ディーゼル機関のクランク室逃し弁の使用承認

10.2 承認申込

10.2.1 を次のように改める。

10.2.1 承認申込書

使用承認を申込む製造者は、承認申込書（~~書式例 6-10~~Form6-10(J)）1 部を本会に提出する。

10.2.2 を次のように改める。

10.2.2 提出資料

次の(1)から(7)に掲げる資料各 3 部を、10.2.1 にいう承認試験申込書と一緒に提出する。
(1)から(7)は省略)

書式例 6-10 を削る。

~~書式例 6-10~~
(省略)

第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備

1 章 自動化機器及び装置の使用承認

1.2 申込手続き

1.2.1 を次のように改める。

1.2.1 申込手続き

本章の規定の適用を申込む当該物品の製造者（申込者）は，申込書（~~書式例 7-1~~ **Form7-1(J)**）1 部及び審査に必要な次の図面，資料各 3 通を提出する。

1.4 承認通知

1.4.4 を次のように改める。

1.4.4 有効期間の更新

有効期間を更新する場合，製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（~~書式例 7-1~~ **Form7-1(J)**）1 部に既発行の証明書の写しを添えて提出する。承認品の仕様等に変更がなければ，本会は更に 5 年承認が有効であることの証明書を発行する。証明書の交付後，速やかに既発行の証明書を返還すること。

1.5 承認品の仕様，材料，構造等の変更

1.5.1 承認品の仕様，材料，構造等の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認品の仕様，主要部分の材料，構造，寸法等を変更しようとするときは，製造者は変更申込書（~~書式例 7-1~~ **Form7-1(J)**），変更内容の説明書及び必要な図面各 3 通並びに既発行の証明書の写しを提出する。

-4.を次のように改める。

-4. ~~変更~~申込書の調査及び確認試験の結果，適当と認めた場合は，既発行の証明書を書換えて発行する。

書式例 7-1 を削る。

~~書式例 7-1~~
(省略)

2 章 積付計算機及び復原性計算機の使用承認

2.2 を次のように改める。

2.2 申込手続

本章の規定の適用を申込み当該計算機の製造者（申込者）は，申込書（~~書式例 7-2~~ **Form7-2(J)**）を 1 部，審査に必要な次の図面，資料を各 3 部，本会に提出する。

2.4 試験及び検査

2.4.4 を次のように改める。

2.4.4 有効期間の更新

有効期間を更新する場合，製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（~~書式例 7-2~~ **Form7-2(J)**）1 部に既発行の証明書の写しを添えて提出する。承認品の仕様等に変更がなければ，本会は更に 5 年承認が有効であることの証明書を発行する。承認の更新が認められた製造者は，証明書が交付され，既発行の証明書の有効期限が満了した後，速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。

2.5 承認品の仕様，材料，構造等の変更

2.5.1 承認品の仕様，材料，構造等の変更

-1.を次のように改める。

-1. 承認品の仕様，主要部分の材料，構造，寸法等を変更しようとするときは，製造者は~~変更~~申込書（~~書式例 7-2~~ **Form7-2(J)**），変更内容の説明書及び必要な図面各 3 通並びに既発行の証明書の写しを本会に提出する。

書式例 7-2 を削る。

~~書式例 7-2~~

（省略）

3 章 ケーブル敷設に係る承認

3.2 承認申込

3.2.1 を次のように改める。

3.2.1 承認申込書

本章の規定により承認を希望する製造者又は工事施工者は、承認申込書（~~書式例 7-3 参照~~**Form7-3(J)**）1 部を、所要事項を記入の上、本会（関係支部）に提出する。

3.2.2 を次のように改める。

3.2.2 提出資料

ケーブルの延焼防止工法の承認を希望する製造者又は工事施工者は**(1)**に掲げる図面及び資料を、非金属製ケーブル支持物の承認を希望する製造者は**(2)**に掲げる図面及び資料各 3 部を **3.2.1** にいう承認申込書と一緒に提出する。

((1)及び(2)は省略)

書式例 7-3 を削る。

~~書式例 7-3~~

(省略)

4 章 液面指示装置の使用承認

4.2 承認申込

4.2.1 を次のように改める。

4.2.1 承認申込書

液面指示装置の使用承認を希望する者は、所要事項を記入の上、承認申込書（~~書式例 7-4 参照~~ Form7-4(J)）1 部を本会（本部）に提出する。

4.2.2 承認申込者

-1. を次のように改める。

-1. 前 4.2.1 の承認申込書を提出する者は、原則として当該装置の製造者とするが、当該装置の品質を保証する最終責任者である場合には、この限りでない。

4.2.3 を次のように改める。

4.2.3 提出資料

当該装置については、次の(1)から(8)に掲げる資料各 3 部を、4.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。

((1)から(8)は省略)

4.5 承認

4.5.3 承認の更新

-1. を次のように改める。

-1. 有効期限の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き使用承認として取り扱うことを希望する製造者は、承認継続申込書（~~書式例 7-5 参照~~ Form7-4E(J)）1 部を提出し、4.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、4.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

書式例 7-4 を削る。

~~書式例 7-4~~
(省略)

書式例 7-5 を削る。

~~書式例 7-5~~
(省略)

5 章 水位検知警報装置の使用承認

5.2 承認申込

5.2.1 を次のように改める。

5.2.1 承認申込書

水位検知警報装置の使用承認を希望する者は、所要事項を記入の上、承認申込書（~~書式例 7-6 参照~~ **Form7-5(J)**）1 部を本会（本部）に提出する。

5.2.2 承認申込者

-1. を次のように改める。

-1. ~~5.2.1 の承認~~ 5.2.1 の承認申込書を提出する者は、原則として水位検知警報装置の製造者とするが、当該装置の品質を保証する最終責任者である場合には、この限りでない。

5.2.3 を次のように改める。

5.2.3 提出資料

水位検知警報装置については、次の(1)から(9)に掲げる資料各 3 部を、5.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出する。

((1)から(9)は省略)

5.5 承認

5.5.3 承認の更新

-1. を次のように改める。

-1. 有効期限の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き使用承認として取り扱うことを希望する製造者は、承認継続申込書（~~書式例 7-7 参照~~ **Form7-5E(J)**）1 部を提出し、5.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、5.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

書式例 7-6 を削る。

~~書式例 7-6~~

(省略)

書式例 7-7 を削る。

~~書式例 7-7~~

(省略)

6 章 オイルミスト検出装置の使用承認

6.2 承認申込

6.2.1 を次のように改める。

6.2.1 承認申込書

使用承認を希望する者は、承認申込書（~~書式例 7-8~~Form7-6(J)）1 部を本会に提出する。

6.2.2 を次のように改める。

6.2.2 提出資料

次の(1)から(10)に掲げる資料各 3 部を、6.2.1 にいう承認試験申込書と一緒に提出する。
((1)から(10)は省略)

書式例 7-8 を削る。

~~書式例 7-8~~
(省略)

第 8 編 電気機器及びケーブルの形式試験

1 章 通則

1.2 申込手続き

1.2.1 を次のように改める。

1.2.1 申込手続き

申込手続きは、次による。

- (1) 電気機器及びケーブルについて本会の形式試験を受けようとする製造者は、当該物品の品名、形式、定格、仕様、用途、適用規格等を記載した申込書（~~書式例 8-1 参照~~Form8-1(J)）1 部及び審査に必要な図面及び説明書各 3 通並びに試験方案 3 通を、本会（関係支部）に提出する。また、適当な証明書又は成績書をもって、形式試験の一部又は全部の省略を希望する場合は、これらを合わせ提出するものとする。なお、申込書は、原則として一形式ごとに作成するものとする。

((2)は省略)

1.4 証明書

1.4.4 有効期間の更新

-1.及び-2.を次のように改める。

-1. 製造者が形式試験品につき証明書有効期間の更新を希望する場合は、~~形式試験申込書（書式例 8-1 参照）~~Form8-1(J)）1 通を本会（関係支部）に提出して定期検査（1.5 参照）を受ける必要がある。

-2. やむを得ない理由により、定期検査を延期する場合は、申請書（Form8-1P(J)） 1 部を本会に提出のうえ、所定の手続きをとる必要がある。

1.6 形式試験品の材料、構造等の変更及び製造工場の変更

1.6.1 を次のように改める。

1.6.1 変更申込書

形式試験品の要目、重要部分の構成材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は変更申込書（~~書式例 8-1 参照~~Form8-1(J)）を 1 部及び変更内容の説明書（なるべく新旧の対照様式で記載する。）、必要な図面を各 3 通本会に提出する。本会は、変更の内容に応じて必要と認めた場合には確認試験を行う。

書式例 8-1 を削る。

~~書式例 8-1~~

(省略)

附 則（改正その 1）

1. この達は、2016 年 6 月 30 日から施行する。

総則

1 通則

1.1 適用

-1.を次のように改める。

-1. 船用材料・機器等の承認及び認定要領（以下、「承認要領」という。）は、鋼船規則，高速船規則，強化プラスチック船規則，フローティングドック規則，揚貨設備規則，冷蔵設備規則，潜水装置規則，海洋汚染防止のための構造及び設備規則，安全設備規則，強化プラスチック船規則冷蔵設備規則，揚貨設備規則及びフローティングドック規則潜水装置規則並びにこれら諸規則の検査要領（以下，本承認要領において，「規則等」という。）において，あらかじめ本会の承認又は認定等を得ることが定められている船用材料及び船用機器等の承認又は認定等に関する試験，検査等に適用する。

第 6 編 機関

1 章 船用機器の標準構造図面の承認

1.1 一般

1.1.1 を次のように改める。

1.1.1 適用

本章の規定は、鋼船規則 B 編 2.1.2、高速船規則 2 編 2.1.2、揚貨設備規則 2.3.1-2、冷蔵設備規則 2.1.1 及び 冷蔵設備規則 2.1.1、揚貨設備規則 2.3.1-2 の各規定に基づき、本会に図面を提出して承認を受ける必要のある船用機器について、あらかじめ、構造、寸法、材料及び仕様等を記載した図面及び書類を提出し、当該図面等を標準構造図面として取扱うことの承認に適用する。

8 章 ディーゼル機関の使用承認

8.1 一般

8.1.1 の表題を次のように改める。

8.1.1 適用一般

-1.を次のように改める。

-1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.1.1-3.及び 2.6.1-6.並びに高速船規則 9 編 2.1.1-2.の規定に基づき要求される、~~本会船級船に初めて搭載される予定の新型式のディーゼル機関に~~に対して要求されるの使用承認試験、検査等に適用する。

-6.及び-7.として次の 2 項を加える。

-6. ディーゼル機関は、検査員立会のもと、本章の規定に従って試験を受けること。

-7. 本章の適用上、使用承認を受けるための手続きについては、図 6.8-2.を参照すること。

8.1.2 として次の 1 条を加える。

8.1.2 用語

8.1.1-6.及び-7., 8.2.2, 8.2.3, 8.5.3, 8.5.4 並びに 8.5.5(6)の適用上、用語の定義は、鋼船規則 D 編 2.1.2 又は高速船規則 9 編 2.1.2 による。

8.2 を次のように改める。

8.2 承認申込及び提出書類の承認

8.2.1 承認申込書

承認を受ける機関製造者は、所要事項を記入した申込書 1 部をに 8.2.2 に規定する図面及び資料を添付し本会（本部）に提出すること。

8.2.2 提出図面及びその他の書類

-1. ライセンサーが作成し、提出すべき図面及び資料はディーゼル機関の型式に応じて次のとおりとする。当該図面及び資料は、本会が確認及び承認をした後、ライセンサーに返却する。

(1) 参考用図面及び資料（ディーゼル機関の設計、特性及び性能の概略を含む参考となる情報）

(a) 図面及び資料のリスト（図面番号及び改正番号を含む。）

(b) 本会が指定する書式の機関要目表（ディーゼル機関の概要を記載した参考となる情報を含むデータシート、プロジェクトガイド、機関据付手引書等）

(c) ディーゼル機関の横断面図

- (d) ディーゼル機関の縦断面図
 - (e) 台板及びクランクケースの鋳造設計部分
 - (f) スラスト軸受の組立図（ディーゼル機関に組み込まれており、台版に組み込まれていない場合に限る。）
 - (g) 架構及び歯車装置の鋳造設計部分（1つのシリンダ又はシリンダの形状のみ）
 - (h) 支柱ボルト
 - (i) 連接棒
 - (j) 連接棒の組立図（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (k) クロスヘッドの組立図（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (l) ピストン棒の組立図（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (m) ピストンの組立図（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (n) シリンダジャケット又はブロックの鋳造設計部分（1つのシリンダ又はシリンダ形状のみ）
 - (o) シリンダカバー（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (p) シリンダライナ
 - (q) カウンターウェイト及び取付具（クランク軸に組込まれない場合）
 - (r) カム軸駆動装置の組立図（構成要素の識別のための情報（図面番号等）を含む。）
 - (s) はずみ車
 - (t) 燃料油噴射ポンプ
 - (u) 排気管及び燃料装置の故障により影響を受ける恐れのあるその他の高温部分の被膜装置及び防熱装置の組立図
 - (v) 電子制御ディーゼル機関の場合、次の i) から iii) の構造及び配置図
 - i) 制御弁
 - ii) 高圧ポンプ
 - iii) 高圧ポンプの駆動装置
 - (w) 機関取扱い説明書

当該説明書には、保守（整備及び修理）に関する要求事項、必要となる特別な工具及びゲージ（取付け物を含む。）の詳細（設定に関する情報を含む。）並びに保守の完了の際に実施する試験の要求事項を含むこと。
 - (x) 機関制御系統に関する故障モード影響解析（FMEA）。燃料噴射及び／又は弁について油圧、空気圧又は電子制御を行うディーゼル機関の場合について、故障モード影響解析（FMEA）により制御装置の故障が当該ディーゼル機関の性能に関する判定基準を下回ることがないことを立証した資料を提出すること。
 - (y) ディーゼル機関を製造する際の鋳造の仕様及び溶接の仕様（施工要領書）
 - (z) ディーゼル機関の設計に関する品質管理システム及び就航後の保守に関する品質管理システムに関する資料
 - (aa) ディーゼル機関の製造に関する品質要求事項
 - (ab) 制御用の構成要素の環境試験に関する使用承認の承認手順（制御装置、保護装置及び安全装置が試験において 7 編 1 章に規定される試験条件において適切に作動することが示されていること。）
 - (ac) ディーゼル機関の補助設備の配置、能力の一覧、技術仕様及び技術要件並びにディーゼル機関の保守及び操作のために必要となる情報
 - (ad) その他本会が必要と認める図面及び資料
- (2) 承認用図面及び資料

- (a) 台板及びクランクケースの溶接設計部分（溶接の詳細及び溶接手引書を添えること。）
材料の仕様及び溶接施工の仕様書は、承認の対象とする。溶接施工の仕様書には、溶接の前後の熱処理、溶接材料及び仮付け溶接の状態の詳細を含むこと。
(寸法及び詳細が異なるシリンダ毎)
- (b) スラスト軸受の台板の溶接設計部分（溶接の詳細及び溶接手引書を添えること。）
材料の仕様及び溶接施工の仕様書は、承認の対象とする。溶接施工の仕様書には、溶接の前後の熱処理、溶接材料及び仮付け溶接の状態の詳細を含むこと。
- (c) 台板又はオイルサンプの溶接図
材料の仕様及び溶接施工の仕様書は、承認の対象とする。溶接施工の仕様書には、溶接の前後の熱処理、溶接材料及び仮付け溶接の状態の詳細を含むこと。
- (d) 架構及び歯車装置の溶接設計部分（溶接の詳細及び溶接手引書を添えること。）
材料の仕様及び溶接施工の仕様書は、承認の対象とする。溶接施工の仕様書には、溶接の前後の熱処理、溶接材料及び仮付け溶接の状態の詳細を含むこと。
(寸法及び詳細が異なるシリンダ毎)
- (e) ディーゼル機関の架構の溶接図
材料の仕様及び溶接施工の仕様書は、承認の対象とする。溶接施工の仕様書には、溶接の前後の熱処理、溶接材料及び仮付け溶接の状態の詳細を含むこと。
(寸法及び詳細が異なるシリンダ毎)
- (f) クランク軸の詳細（シリンダ毎）
- (g) クランク軸の組立図（シリンダ毎）
- (h) 鋼船規則 D 編 2.3.1 により要求される本会が指定する書式のクランク軸の計算書（シリンダの形状毎）
- (i) スラスト軸又は中間軸（機関に組み込まれる場合）
- (j) 軸継手ボルト
- (k) 主要部分の材料仕様（材料に適用される非破壊試験及び圧力試験に関する参考となる情報を含む。）
- (l) 次の i) から vii) に関するディーゼル機関の配置図又は同等な図面及び資料
i) 始動空気装置
ii) 燃料油装置
iii) 潤滑油装置
iv) 冷却水装置
v) 油圧装置
vi) 弁開放用の油圧装置
vii) ディーゼル機関の制御装置及び安全装置
- (m) 高圧燃料管の被覆装置の組立図（すべてのディーゼル機関）
- (n) 電子制御ディーゼル機関の蓄圧器の構造（コモンレール方式の場合）
- (o) 電子制御ディーゼル機関の共通蓄圧器（コモンレール方式の場合）
- (p) クランク室の爆発に備える逃し弁の配置及び詳細（シリンダ径が 200 mm 以上又はクランク室の容積が 0.6 m³ 以上のディーゼル機関の場合に限る。）
- (q) クランク室の爆発に備える逃し弁の計算結果
- (r) 使用承認試験の内容
- (s) 燃料油噴射装置の高圧部

圧力、管の直径及び材料に関する仕様を含むこと。

(t) オイルミスト検知装置及び／又は代替の警報装置

(u) 管系のメカニカルジョイントの詳細図

(v) 鋼船規則 D 編 1.3.1 に規定される傾斜角度に関する制限への適合を確認する資料

(w) 鋼船規則 D 編 18.1.3(6)により要求される資料

-2. 前-1.の規定にかかわらず、本会において既に使用承認を受けているディーゼル機関の場合には、前-1.に掲げる図面及び資料のうち、実質的変更が行われたもののみを本会に再提出すること。

-3. 本会は、前-1.に掲げる図面及び資料に加えて、既に取得した使用承認の詳細を示すもしくは証拠となる資料又は本章の規定に従い実施する試験の試験方案を含め、その他本会が必要と認める図面及び資料の提出を要求することがある。

-4. 前-3.までの規定により要求されるものに加え、使用承認試験に供されるディーゼル機関の製造設備を本編 11 章の規定を準用し審査するため、次の(1)から(7)に掲げるもの各 3 部を提出すること。

(1) 製造所の概要に関する資料

(2) ディーゼル機関の製造設備並びに製造及び品質管理基準に関する資料

(3) ディーゼル機関の製造及び納入実績

(4) その他本会が必要と認める資料

(5) 承認試験方案（場所及び施行予定日も記入のもの）

(6) 所内試験成績書（予備試験を行った場合）

(7) その他本会が必要と認めるもの

-5. 図面及び資料の承認及び査定は、実質的改造が行われたい限り有効とする。実質的改造を行う場合には、ディーゼル機関の設計が最新の規則及び法規等に適合していることの証拠となる資料を基に、図面及び資料の承認を更新することができる（前-2.参照）。

8.2.3 試験成績書

承認を受ける機関製造者は、本章の規定に従い試験を行い結果が得られた後に、速やかにその試験成績書を本会（本部）に提出し、承認を受けること。

8.4 を次のように改める。

8.54 承認後の取扱い

8.54.1 承認の通知及び公示

本会は、試験成績書及び検査員の報告に基づき 8.4 までに掲げる要件に適合することが確認された後に、適当と認めた機関に対して承認番号、承認年月日、承認の条件等を記載した「承認書」を発行するとともに、承認した機関を毎年 1 回一覧表としてこれを公示する。

8.5.2 有効期限

使用承認の有効期限は、承認の日から 5 年を経過した日とする。

8.5.3~~4~~2 確認試験

承認後、8.5.5(5)の規定に従い事前に本会の承認を受ける場合であって、機関の性能、安

全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、**8.3.2** に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。

8.5.4 承認の更新

-1. 既に使用承認を受けた機関のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き使用承認として取り扱うことを希望する製造者は、**8.2.1** の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、**8.2.2** に規定する提出資料に代えて、次の**(1)**又は**(2)**に規定する参考図面及び資料等を提出すること。

(1) 前回設計承認を得るために提出した図面及び資料に変更を行ったもの。ただし、実質的改造がある場合には、前回の図面及び資料を書き換えた新しい図面及び資料。

(2) 前回の設計承認から実質的改造が行われていない旨示す宣言書

-2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は原則として更新しない。

8.5.4.3 承認の取消

次のいずれか1つに該当する場合、本会は、承認を取り消し、機関製造者にその旨を通知する。

(1) 特別な事由なしに **8.4.25.3** の確認試験を受けない場合

(2) 確認試験で不合格になった場合

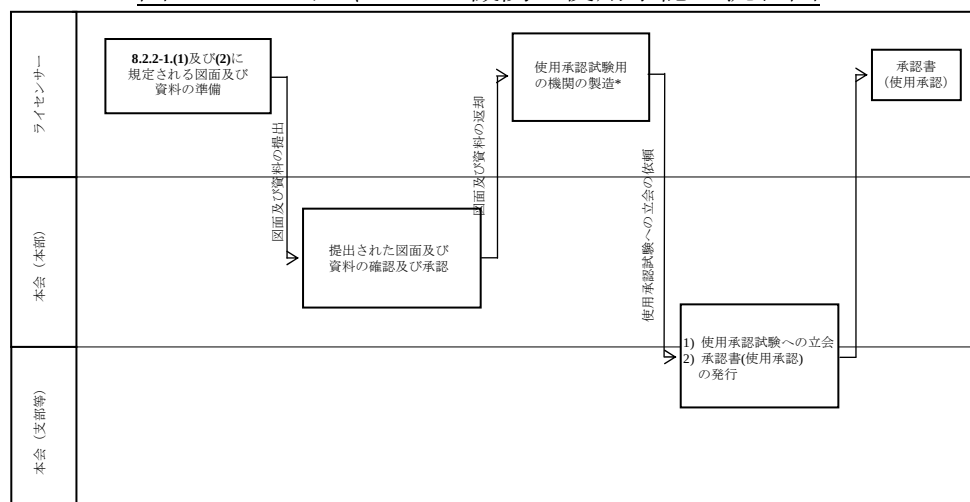
(3) 機関製造者から取消の申し出があった場合

(4) その他本会が承認の継続を不適当と認める場合

(5) 事前に本会の承認を受けることなくディーゼル機関の設計、製造工程、管理工程又は材料の特性に関して実質的改造が行われた場合

図 6.8-2.として次の図を加える。

図 6.8-2. ディーゼル機関の使用承認の流れ図



* ライセンサーが製造して差し支えない。

附 則（改正その 2）

1. この達は、2016 年 7 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みが行われたディーゼル機関と同一型式のディーゼル機関にあっては、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。

第4編 船体用非金属材料及び塗料

5章 舵用非金属ベアリング材の製造方法の承認

5.1 一般

5.1.1 を次のように改める。

5.1.1 適用

鋼船規則 C 編 3.910 の規定に基づく舵用非金属ベアリング材の製造方法の承認に関する試験，検査等に適用する。

5.6 承認後の取扱い

5.6.1 を次のように改める。

5.6.1 一般

本章の規定に適合したベアリング材は，本会が特に指示する場合を除き，鋼船規則 C 編表 C3.23 中の「本会の適当とみと認めたもの」として取扱う。

附 則（改正その3）

1. この達は、2016年7月1日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に建造契約*が行われた船舶にあっては、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。
* 建造契約とは、最新の IACS Procedural Requirement (PR) No.29 に定義されたものをいう。

IACS PR No.29 (Rev.0, July 2009)

英文（正）

1. The date of “contract for construction” of a vessel is the date on which the contract to build the vessel is signed between the prospective owner and the shipbuilder. This date and the construction numbers (i.e. hull numbers) of all the vessels included in the contract are to be declared to the classification society by the party applying for the assignment of class to a newbuilding.
2. The date of “contract for construction” of a series of vessels, including specified optional vessels for which the option is ultimately exercised, is the date on which the contract to build the series is signed between the prospective owner and the shipbuilder. For the purpose of this Procedural Requirement, vessels built under a single contract for construction are considered a “series of vessels” if they are built to the same approved plans for classification purposes. However, vessels within a series may have design alterations from the original design provided:
 - (1) such alterations do not affect matters related to classification, or
 - (2) If the alterations are subject to classification requirements, these alterations are to comply with the classification requirements in effect on the date on which the alterations are contracted between the prospective owner and the shipbuilder or, in the absence of the alteration contract, comply with the classification requirements in effect on the date on which the alterations are submitted to the Society for approval.The optional vessels will be considered part of the same series of vessels if the option is exercised not later than 1 year after the contract to build the series was signed.
3. If a contract for construction is later amended to include additional vessels or additional options, the date of “contract for construction” for such vessels is the date on which the amendment to the contract, is signed between the prospective owner and the shipbuilder. The amendment to the contract is to be considered as a “new contract” to which 1. and 2. above apply.
4. If a contract for construction is amended to change the ship type, the date of “contract for construction” of this modified vessel, or vessels, is the date on which revised contract or new contract is signed between the Owner, or Owners, and the shipbuilder.

Note:

This Procedural Requirement applies from 1 July 2009.

仮訳

1. 船舶の「建造契約日」とは、予定所有者と造船所との間で建造契約のサインが交わされた日をいう。なお、この契約日及び契約を交わす全ての船舶の建造番号（船番等）は、新造船に対し船級登録を申込む者によって、船級協会に申告されなければならない。
2. オプションの行使権が契約書に明示されている場合、オプション行使によるシリーズ船の「建造契約日」は、予定所有者と造船所との間で建造契約のサインが交わされた日をいう。本 Procedural Requirement の適用において、1つの建造契約書に基づく船舶が同一の承認図面によって建造される場合は、シリーズ船と見なす。しかしながら、以下の条件を満たす設計変更にあっては、シリーズ船は原設計から設計変更を行うことができる。
 - (1) 設計変更が船級要件に影響を及ぼさない、又は、
 - (2) 設計変更が船級規則の対象となる場合、当該変更が予定所有者と造船所との間で契約された日に有効な船級規則に適合している、又は設計変更の契約が無い場合は承認のために図面が船級協会に提出された日に有効な船級規則に適合している。オプションによる建造予定船は、シリーズ船の建造契約が結ばれてから1年以内にオプションが行使される場合、シリーズ船として扱われる。
3. 建造契約の後に追加の建造船又は追加のオプションを含める契約の変更がなされた場合、建造契約日は予定所有者と造船所との間で契約変更がなされた日をいう。この契約変更は前 1. 及び 2. に対して、「新しい契約」として扱わなければならない。
4. 船舶の種類の変更による建造契約の変更があった場合、改造された船舶の「建造契約日」は、予定所有者と造船所との間で契約変更又は新規契約のサインが交わされた日をいう。

備考:

1. 本 PR は、2009年7月1日から適用する。

第6編 機関

6章 プラスチック管の使用承認

6.2 承認の申込手続き

6.2.3 添付資料

前 6.2.1 に定める承認申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。

(1)を次のように改める。

(1) 一般資料

- (a) 管及び管取付け物の寸法
 - (b) 設計圧力（作用する内圧及び外圧の最大値）
 - (c) 設計温度
 - (d) 使用条件及び設置場所
 - (e) 耐火性レベル
 - (f) 発煙性及び毒性
 - ~~(fg)~~ 導電性
 - ~~(gh)~~ 液体の種類
 - ~~(hi)~~ 許容最大流量
 - (ij) 耐用期間
 - (jk) 設置要領（現場における施工上の注意，修理の要領及び修理要否の判断基準を含む）
 - ~~(kl)~~ 表示内容の詳細
- ((2)から(12)は省略)

6.4 を次のように改める。

6.4 製造法承認試験

製造法承認試験は、6.9 に定める試験基準による方法又は本会がこれと同等以上と認める方法により本会検査員立会のもとに行わなければならない。ただし、承認試験が、公的機関又は本会の適当と認める機関によって行われる場合、強度試験，導電性試験，管材料の高温特性試験，火炎伝播性試験~~及び~~，表面燃焼性試験並びに及び耐火性試験並びに発煙性及び毒性試験以外の項目については，検査員の立会を省略することがある。

6.6 表示

6.6.1 表示

本会の承認を受けたプラスチック管には、次の事項を表示しなければならない。

- (1) 製品の型式名又は商品名
- (2) 本会の承認品であることを示す記号。NK と略記すればよい。

(3)を次のように改める。

- (3) 呼び圧力、火炎伝播性試験及び表面燃焼性試験に適合しているものについては[G]の記号、導電性を有するものについては[D]の記号、発煙性及び毒性試験に適合しているものについては[S]の記号、管及び管取付け物を製造した際の材料。
- (4) 耐火性を有するものについては、耐火性のレベル。

6.9 試験基準

6.9.1 を次のように改める。

6.9.1 製造法承認試験の基準

プラスチック管の製造法承認試験については、表 6.6 によることを原則とする。表の適用については、以下による。

- (1) 表中判定基準の欄に*印を付したものは、該当する試験項目について合否の判定を要さないことを示す。これらのデータは出荷試験、配管設計時等に参考として使用されるものである。
- (2) 表 6.6 において、火炎伝播性及び表面燃焼性、耐火性、導電性~~及び~~、耐薬品性~~試験~~、発煙性及び毒性試験は鋼船規則検査要領 D 編附属書 D12.1.6-2.により必要がある場合に試験を行う。
- (3) 表 6.6 に掲げる試験方法以外の方法による場合は、同等性を考慮し、本会の適当と認めるところによる。
- (4) 判定は、次の方法及び基準により行う。
 - (a) 耐火性については、少なくとも管の径又は管壁の厚さが最大及び最小となる試験片について判定する。
 - (~~a~~b) 火炎伝播性、発煙性及び毒性については、少なくとも管壁の厚さが最大及び最小となる管の試験片 3 個の試験のそれぞれについて判定する。
 - (~~b~~c) 管材料の高温特性及び導電性については 3 個の試験片の平均値及び少なくとも 2 個の試験片について判定基準を満たさなければならない。
 - (~~c~~d) その他の試験についてはそれぞれの試験規格に従わなければならない。

表 6.6 を次のように改める。

表 6.6 プラスチック管の製造法承認試験方法及び判定基準

試験項目	試験方法	判定基準
(省略)		
火炎伝播性及び 表面燃焼性	<i>IMO Res. A.753(18) Appendix 3 (IMO Res. MSC.313(88)及び IMO Res. MSC.399(95)による改正を含 む)</i>	FTP コード^(*) Annex 1 Part 5 に示された平均値を超えな い <i>IMO Res. A.753(18) Appendix 3 (IMO Res. MSC.313(88) 及び IMO Res. MSC.399(95)による改正を含む) に示され た基準値を満足すること。</i>
	ASTM D 635	HB 級
耐火性	<i>IMO Res. A.753(18) Appendix 1, 2 (IMO Res. MSC.313(88)及び IMO Res. MSC.399(95)による改正を含 む)</i>	L1: 乾燥状態における耐火試験（試験時間 60 分以上） 及び耐圧試験（試験時間 15 分以上）を実施し、耐 圧試験中に漏洩がないことが確認された管は、耐火 性基準のレベル 1（L1）とする。 L1W: 乾燥状態における耐火試験（試験時間 60 分以上） 及び耐圧試験（試験時間 15 分以上）を実施し、耐 圧試験中の漏洩量が 5%以下であることが確認され た管は、耐火性基準のレベル 1W（L1W）とする。 L2: 乾燥状態における耐火試験（試験時間 30 分以上） 及び耐圧試験（試験時間 15 分以上）を実施し、耐 圧試験中に漏洩がないことが確認された管は、耐火 性基準のレベル 2（L2）とする。 L2W: 乾燥状態における耐火試験（試験時間 30 分以上） 及び耐圧試験（試験時間 15 分以上）を実施し、耐 圧試験中の漏洩量が 5%以下であることが確認され た管は、耐火性基準のレベル 2W（L2W）とする。 L3: 湿潤状態における耐火試験（試験時間 30 分以上） 及び耐圧試験（試験時間 15 分以上）を実施し、耐 圧試験中の漏洩量が毎分 0.2 リットル以下であるこ とが確認された管は、耐火性基準のレベル 3（L3） とする。
発煙性及び毒性	<i>IMO Res. A.753(18) Appendix 3 (IMO Res. MSC.313(88)及び IMO Res. MSC.399(95)による改正を含 む)</i>	<i>IMO Res. A.753(18) Appendix 3 (IMO Res. MSC.313(88)及 び IMO Res. MSC.399(95)による改正を含む) に示された 基準値を満足すること。</i>
(省略)		

~~備考:~~

~~FTP コードとは、鋼船規則 R 編 3.2.23 に定義されるものをいう。~~

附 則（改正その 4）

- この達は、2016 年 7 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
- 施行日前にキールが据え付けられる船舶又は特定の船舶として確認できる建造が開始され、かつ、少なくとも 50 トン又は全建造材料の見積重量の 1%*のいずれか少ないものが組み立てられた状態にある船舶については、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。
*高速船については、1%を 3%に読み替える。

第6編 機関

8章 ディーゼル機関の使用承認

8.1 一般

8.1.1 を次のように改める。

8.1.1 適用

-1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.6.1-63.の規定に基づき、本会船級船に初めて搭載される予定の新型式のディーゼル機関に対して要求される試験、検査等に適用する。

-2. 前-1.にかかわらず、類似の型式の機関の実績等を考慮して既に実績のある型式であって本会が差し支えないと認める機関については、本章の試験の一部又は全部を省略することがある。

-3. 本章による承認は、すべての製造工場において製造されるシリンダ数の異なるすべての同一型式の機関に対して有効となる。

-4. 次に掲げる項目のいずれか1つが相違する機関については、原則として別型式の機関として取り扱う。

- (1) シリンダ径
- (2) 行程
- (3) 燃料噴射方式（直接又は間接噴射）
- (4) 燃料の種類（液体、2元燃料、ガス）
- (5) サイクル（2ストローク、4ストローク）

~~(6) 給気方式（自然給気又は過給）~~

~~(76) シリンダ出力、回転数及びシリンダ圧力（超える場合に限る。）連続最大回転数における1シリンダ当りの連続最大出力又は連続最大出力時の正味平均有効圧力（使用実績等を考慮して差し支えないと認める機関については、10%以内の範囲であれば同一型式の機関として取り扱う。）~~

~~(87) 過給方式（動圧、静圧）~~

~~(98) 給気冷却方式（中間冷却器の有無等、段数）~~

~~(109) シリンダ配列（直列、V型）~~

本章による承認はシリンダ数によらず有効となるが、直列機関における試験結果をV型機関に適用する場合には、本会は追加の試験を要求する場合がある。一方で、V型機関における試験結果を直列機関に適用する場合については、直列機関の正味平均有効圧力が当該V型機関以下であれば、試験結果を直列機関に適用することができる。なお、クランク軸の振動、カムシャフト駆動時のねじり振動、及びクランクシャフト等の項目は、シリンダ数によって結果に大きな差異が生じる場合があるため、試験を行う機関の型式の選定には注意する必要がある。

~~(110) 燃料噴射及び排気弁制御方式（電子式、カム式）~~

-5. ~~-4.(6)~~に関わらず、次の(1)から(3)に掲げる機関については同一型式として取り扱う。

(1) 次の(a)から(c)に掲げる項目の増加が設計上認められる場合（クランク軸の強度計

算及び図面の変更に限る。)であってかつ5%以内の機関。この場合、各項目の100%定格における十分な使用実績を示す資料を提出すること。

(a) 最大燃焼圧力

(b) 平均有効圧力

(c) 回転数 (rpm)

(2) 最大出力の増加が10%以内の範囲であってかつ前(1)(a)から(c)に掲げる項目の増加が10%以内の機関。この場合、技術的検討に関する資料とともに、十分な使用実績を示す資料又は機関製造者部内における試験の結果をまとめた資料を提出すること。

(3) 既に承認を取得した図面及び資料によって製造された機関であって、かつ、4段階の機関製造者部内における試験において承認された出力、平均有効圧力又は回転数を超える範囲について試験が実施されており、当該範囲内まで増加する機関。この場合、変更後の定格出力、平均有効圧力又は回転数において次の(a)及び(b)に掲げる試験を実施すること。

(a) 8.4.2-2.(1)に掲げる過速度試験（定格回転数が増加する場合に限る。）

(b) 8.4.2-2.(2)(a)から(c)に掲げる負荷設定点における運転試験。

8.1.2 として次の1条を加える。

8.1.2 定義

-1. 低速ディーゼル機関とは、定格回転数が300rpm未満のディーゼル機関をいう。

-2. 中速ディーゼル機関とは、定格回転数が300rpm以上であって1400rpm未満のディーゼル機関をいう。

-3. 高速ディーゼル機関とは、定格回転数が1400rpm以上のディーゼル機関をいう。

8.3 及び 8.4 を 8.4 及び 8.5 に改め、8.3 として次の1節を加える。

8.3 検査の準備

-1. 全ての運転試験の前には、人命の安全に関わる全ての装置は製造者又は造船所によって有効かつ操作できる状態に調整されること。当該装置の正常な作動が確認されること。

-2. クランク室の爆発に対する保護、過速度保護及びその他全ての遮断装置については特に注意を払うこと。

-3. 運転試験の前に、高圧燃料油管の管被膜装置による二重化保護及び可燃性油管中の継手に採用される飛散防止措置の確認を行うこと。

-4. ターニング装置を備える場合、インターロック試験を行うこと。

8.4 を次のように改める。

8.34 試験

8.34.1 構成

-1. 試験は、次の 3 段階で構成される。

(1) A 段階

機関製造者部内における機関の信頼性に関する試験（耐久試験及び機関設計者によって指定される負荷設定点における運転を含む。）及び性能に関する試験並びに各種運転データ（各試験項目の試験時間を含む。）の集積

これらの試験の結果（試験後のシリンダ開放時における各部品の状態を示す写真等の記録を含む。）は、B 段階の立会時に検査員に提示されること。また、運転データには C 段階において検査される部品の試験時間が示されていること。

(2) B 段階

検査員の立会による運転試験

(3) C 段階

試験終了後の検査員の立会による部品開放検査

~~機関製造者は、承認試験におけるすべての試験結果及び計測値を試験成績書にまとめて本会に提出すること。~~

-2. 試験は、機関製造者によって指定される典型的な運転時の荷重への対応並びに疲労のばらつき及び予想される運転状態の悪化に対して要求される安全率等の確認のために調整されること。本規定は、次の(1)から(3)に掲げる項目に適用する。低サイクル疲労試験及び耐久試験といった特別な試験は、通常 A 段階で実施する。

(1) 高噴射圧力やシリンダ最大圧力等によって高い負荷が加えられる場合のある、連接棒、カム、ローラ及びばね調整されたダンパ等の高サイクル疲労にさらされる部品。

(2) 無負荷－最大負荷－無負荷といった急激な負荷変動が頻繁に与えられ高温となる部品等の、低サイクル疲労にさらされる部品。

(3) 最低許容油圧又は最大許容油圧入口温度における最大許容出力での運転等、警報装置の設定に従った限界点での機関の運転。

-3. -1.の試験終了後、次に掲げる項目を含む試験成績書を本会に提出すること。

(1) A 段階で実施した試験の結果

試験成績書を本会に提出するため、試験結果は機関製造者の品質保証管理に従って維持すること。

(2) B 段階で実施した負荷試験及び性能試験の結果

(3) C 段階で実施した検査の結果

-4. 全ての試験において、周囲条件（周囲温度、気圧及び湿度）のほか、少なくとも次の(1)から(8)を含む運転データを測定し、記録すること。測定機器の校正記録は、立会検査員に提出すること。なお、本会が必要と認めた場合、設計評価に関する追加の測定を要求する場合がある。

(1) 回転数 (rpm)

(2) トルク

(3) 各シリンダの最大燃焼圧力及び図示平均有効圧力

標準装備のシリンダヘッドが当該測定に対応していない機関にあつては、1つのシリンダについて試験用のシリンダヘッドを装備して測定することで差し支えない。

この場合、当該測定は A 段階のみの実施として差し支えないが、結果は適切に資料で示されること。二元燃料機関等で必要と認める場合、最大燃焼圧力及び図示平均有効圧力の計測は間接的な測定方法で実施して差し支えないが、当該測定方法の信頼性を示す資料を示すること。

(4) 給気圧力及び給気温度

(5) 排ガス温度

(6) 機関の負荷に関わる燃料ラック位置又は同等のパラメータ

(7) 過給機回転数

(8) 機関用途（推進用、補機用、非常用）に沿った制御及び監視に必要な全ての運転データ

-5. 個々に承認される構成機器（過給機、機関制御装置、二元燃料関連装置、排ガス処理装置等）を統合し、機械、油圧及び電気システムの完全な応答を確認するための統合試験を要求する場合がある。試験の範囲は、機関の設計者（ライセンサー）が機関への影響を考慮して推奨する試験項目を考慮し、本会がその都度定める。

8.34.2 試験項目

-1. A 段階においては、次に掲げる試験項目を含むこと。

(1) 連続運転可能な最大定格出力の 25, 50, 75, 100 及び 110% の負荷設定点及びその他必要と考えられる負荷設定点における運転。

この場合、主機用機関についてはプロペラ負荷特性に沿った条件（可能な場合、可変ピッチプロペラ等の運転モード）、電気推進用機関並びに発電機及び重要な補機に用いられる機関については一定回転数条件において負荷設定点を選定すること（定格回転数における無負荷を含む）。

(2) 許容運転範囲の限界点の確認。（限界点は機関製造者によって指定されたものとする）

~~(3) 排ガス過給機付機関については、過給機が損傷した場合を想定して、次の状態における連続運転可能な最高出力の確認。~~

~~(a) 過給機が 1 台の機関については、ローターを固定又は取り除いた状態~~

~~(b) 過給機が 2 台以上の機関については、損傷した過給機を封鎖した状態~~

~~(4) 機関がすべての負荷設定点において機械駆動式のシリンダ注油装置を使用しなくても運転可能な仕様になっている場合には、当該能力の確認。~~

~~(5) 残渣油、重質油又はガス等を焚く機関については、その適性の確認。この試験は原則として製造工場において行うこととする。ただし、これが不可能な場合は実際に船舶に搭載される初号機において、船内据え付け後に試験を行っても差し支えない。~~

(3) 高速ディーゼル機関にあっては、100 時間の最大負荷試験。

(4) 高速ディーゼル機関であって、高速船規則の適用を受ける船舶に搭載されるディーゼル主機にあっては、低サイクル疲労試験。

この場合、負荷変動は制御システム（自動制御でない場合は運転マニュアル）によって認められる範囲とし、原則として最低 500 サイクル（無負荷－最大負荷－無負荷）繰り返すこと。各負荷の間隔は、高温にさらされる部品の温度が定常となるまでに十分な時間とすること。

(5) 機関の設計者によって指定される特定の部品についての試験。

(6) 電子制御ディーゼル機関にあっては、次の機器について繰り返し作動試験を行うことによる、製造者の定める耐用期間及び機器の耐久性の確認。

(a) 制御弁

(b) 蓄圧器ダイヤフラム

- (7) 電子制御ディーゼル機関にあつては、制御プログラムソフトに含まれる機能の確認。
- (8) 電子制御ディーゼル機関にあつては、1 シリンダを切り離した運転状態の確認。
- (9) その他本会が必要と認める事項の確認。

-2. B 段階においては、次に掲げる試験項目を含むこと。なお、試験項目の変更を希望する場合には、あらかじめ本会の承認を得ること。

(1) 過速度試験

過速度防止装置の設定値以内においては、機関が実際に過速度となった場合に損傷が無いことを確認すること。過速度状態での負荷の有無は機関製造者が決定してよい。

(±2) 次の各負荷設定点における運転

この場合、(a)に掲げる定格出力においては 2 時間の運転を行うこととし、計測は最低 1 時間の間隔をあけて 2 回行うこと。また、その他の各負荷設定点における運転時間は、安定した運転状態に達するまで及び運転データの測定に要する時間とするが、原則として 30 分とする。ただし、検査員が目視検査を実施するのに十分な時間を含むこと。

各負荷設定点における試験結果には、8.4.1-4.に掲げる運転データが含まれること。また、試験結果から、運転データは指定又は承認された値以内であることが確認できること。なお、警報装置で設定された限界点（潤滑油圧力及び入口温度の警報設定点等）での機関の運転が要求される場合、当該試験は(a)に掲げる定格出力において行うこと。

(a) 定格出力、即ち 100%トルク及び 100%回転数における 100%出力（図 6.8-1.の点 1 に相当する。）

(b) 最大許容回転数における 100%出力（図 6.8-1.の点 2 に相当する。）

(c) 100%回転数における最大許容（通常は 110%以上）トルク（図 6.8-1.の点 3 に相当する。）又は、主機用として使用されることのある固定ピッチプロペラのみを駆動するディーゼル機関又はウォータージェット推進装置を駆動するディーゼル機関にあつてはプロペラ負荷特性に従った最大許容（通常は 110%以上）出力及び 103.2%回転数（図 6.8-1.の点 3a に相当する。）

なお、一時的な過負荷運転（断続運転）が認められる機関にあつては、次による。

i) 断続運転の定格過負荷が 110%定格出力を超える場合

負荷設定点 3 又は 3a を規定の過負荷及び間隔に相当する断続的な負荷に置き換えること。

ii) 断続運転の定格過負荷が 110%定格出力以下の場合

負荷設定点 1（100%定格出力）を当該過負荷出力に置き換えること。この場合、負荷設定点 3 又は 3a における運転は実施する必要がある。

(d) 100%トルクにおける最低許容回転数（図 6.8-1.の点 4 に相当する。）

(e) 主機用として使用されることのあるディーゼル機関にあつては、90%トルクにおける最低許容回転数（図 6.8-1.の点 5 に相当する。）

(f) 主機用として使用されることのあるディーゼル機関にあつては、プロペラ負荷特性に従った 75%、50%及び 25%出力及び回転数（図 6.8-1.の点 6、7 及び 8 に相当する）

(g) 発電機及び補機に用いられることのあるディーゼル機関にあつては、調速機を

定格回転数に一定にセットした状態における 75%, 50%及び 25%出力 (図 6.8-1. の点 9, 10 及び 11 に相当する。)

(h) 可変ピッチプロペラの駆動用として使用されることのあるクロスヘッド形機関にあつては、無負荷における最大許容回転数

~~(2) 主機用として使用されることのあるディーゼル機関にあつては、8.3.2 1.(3)の状態においてプロペラ負荷特性に沿ったときの最大到達可能な出力の確認~~

~~(3) 発電機及び補機に用いられることのあるディーゼル機関にあつては、8.3.2 1.(3)の状態において調速機を定格回転数に一定にセットしたときの最大到達可能な出力の確認~~

(3) 排気タービン過給機付 2 ストロークディーゼル主機にあつては、過給機が損傷した場合を想定した、連続運転可能な最高出力の確認。また、固定ピッチプロペラを備える単一の推進装置の駆動に使用されることのあるディーゼル主機にあつては、1 台の過給機が故障した場合に、プロペラ特性に従った最大回転数の 40%回転数において継続して運転可能であることの確認。なお、試験は過給機を取り除いた状態あるいはロータを固定又は取り除いた状態で実施してよい。

(4) 主機用として使用されることのあるディーゼル機関にあつては、機関製造者によって指定されるプロペラ負荷特性に従った最低の回転数の確認
この場合、警報装置が作動しないこと。

(5) 自己逆転式でない機関に対しては始動試験、自己逆転機関に対しては始動試験及び逆転試験を実施し、始動用空気の最小圧力及び消費量を確認

(6) 調速機試験

~~(7) 安全装置、特に過速度及び潤滑油圧力低下に関する装置の試験~~

~~(8) 非常用として使用される機関については、要求される場合には追加の試験~~

(7) 電子制御ディーゼル機関にあつては、機械、油圧及び電気システムの完全な応答の確認

試験の範囲は、鋼船規則検査要領 D 編附属書 D2.1.1 に従って行った FMEA に基づき決定し、事前に本会の合意を得ること。

(8) 高圧燃料油管の管被膜装置による二重化保護及び損傷を知らせる可視可聴警報装置の確認

(9) 可燃性液体を含む管の接続部の飛散防止措置の確認

(10) 高温にさらされる耐熱表面部の温度の確認

測定は、(2)において要求される 100%出力 (断続運転を含む) 負荷試験中に、赤外線温度感知装置を使用して行うこと。測定結果は、接触式温度計を使用して任意に確認すること。ただし、本会が適当と認めた場合、その他の装置を測定に使用してもよい。

(911) その他本会が必要と認める試験

-3. C 段階においては、次に掲げる項目を含むこと。試運転の直後に、直列機関の場合は 1 シリンダ分、V 形機関の場合は 2 シリンダ分を開放して、次のとおり部品を検査する。

(1) クランクデフレクションを計測する。

機関設計者によって計測条件が指定される場合、その指定に従うこと。

(2) 試運転の直後に、直列機関の場合は 1 シリンダ分、V 形機関の場合は 2 シリンダ分を開放して、次のとおり部品を検査する。

この場合、V 形機関のシリンダは、シリンダ列及び異なるクランクスローからそれぞれ選択すること。なお、高速ディーゼル機関にあつては、2 シリンダ分を開放す

ることを標準とする。

~~(1a)~~ ピストンを抜き出し、開放して検査する。

~~(2b)~~ クロスヘッド軸受を開放して検査する。

(c) ガイドプレーンを検査する。

(d) 連接棒の上下軸受を開放して検査する。

特に、軸受裏側の接触面における切込み及びフレッティングには注意すること。

~~(3e) クランクピン軸受及び主軸受を開放して検査する。~~

(4f) シリンダライナを取付け状態において検査する。

~~(5g)~~ シリンダカバーを弁を取りはずして検査する。

~~(6h)~~ カム軸駆動歯車又はローラチェーン、カム軸及びクランク室を蓋を開放して検査する。

この場合、機関はターニング装置等によって回転できること。

~~(7i)~~ その他本会が必要と認める部品を検査する。

8.5 を次のように改める。

8.5.4 承認後の取扱い

8.5.14.1 承認の通知及び公示

本会は、試験成績書及び検査員の報告に基づき、適当と認めた機関に対して承認番号、承認年月日、承認の条件等を記載した「承認書」を発行するとともに、承認した機関を毎年1回一覧表としてこれを公示する。

8.5.2 有効期限

使用承認の有効期限は、承認の日から5年を経過した日とする。

8.5.34.2 確認試験

承認後、機関の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、8.3.24.2 に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。

8.5.44.3 承認の取消

次のいずれか1つに該当する場合、本会は、承認を取り消し、機関製造者にその旨を通知する。

- (1) 特別な事由なしに 8.4.25.3 の確認試験を受けない場合
- (2) 確認試験で不合格になった場合
- (3) 機関製造者から取消の申し出があった場合
- (4) その他本会が承認の継続を不相当と認める場合

附 則（改正その5）

1. この達は、2016年7月1日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みがあったディーゼル機関にあっては、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。

第6編 機関

11章として次の1章を加える。

11章 排気タービン過給機の使用承認

11.1 一般

11.1.1 適用

-1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.6.1-6.の規定に基づき、本会船級船に初めて搭載される予定の新型式の排気タービン過給機（以下、過給機という。）であって、給気するシリンダ群による機関の連続最大出力が 1000kW を超える過給機に対して要求される試験、検査等に適用する。

-2. 本章による承認は、試験を実施した過給機のすべての構成に対して有効となる。

-3. 前-2.の規定に加え、本章による承認を取得した型式と同様の構造（部品構成・材質等が同じでサイズのみが異なる）を有する同一シリーズの型式であって、本会が差し支えないと認める過給機については、本章による承認を有効とする。

-4. 本章の規定は、原則として機械式過給機にも適用する。

11.2 承認申込

11.2.1 承認申込書

承認を希望する製造者は、所要事項を記入した申込書 1 部を本会（本部）に提出すること。

11.2.2 提出資料

使用承認を希望する過給機に対して鋼船規則 D 編 2.1.3-1.(1)及び(2)の規定で要求される排気タービン過給機に関する図面及び書類のほか、次の(1)から(6)に掲げるもの各 3 部を 11.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出すること。

- (1) 製造所の概要に関する資料
- (2) 過給機の製造及び品質管理基準に関する資料
- (3) 過給機の製造及び納入実績
- (4) 承認試験方案（場所及び施行予定日も記入のもの）
- (5) 所内試験成績書（予備試験を行った場合）
- (6) その他本会が必要と認める資料

11.3 事前審査

11.3.1 試験方案の承認

本会は、11.2.2 の規定により提出された承認試験方案を審査し、適当と認めた場合、これを承認して申込者に返却する。

11.3.2 承認基準調査

本会は、11.2.2(1)、(2)及び(3)により提出された資料に基づき、必要と認めた場合、製造所の実状調査をすることがある。

11.4 承認試験

11.4.1 一般

- 1. 過給機は、11.4.2 に従って承認試験を行う。
- 2. 試験は、原則として、過給機を装備可能な機関のうち、最大の出力を有する機関用の構成の過給機で実施すること。
- 3. 試験は、当該過給機を装備することのある機関に取り付けて行うか、又は試験環境を用いて行ってよい。

11.4.2 試験の詳細

- 1. 運転限界における負荷を 500 サイクル（無負荷－最大負荷－無負荷）繰り返す耐久試験を行うこと。各負荷の間隔は、高温にさらされる部品の温度が定常となるまでに十分な時間とすること。ただし、第 6 編 8 章に規定するディーゼル機関の使用承認において、当該過給機を機関に装備した状態で同様の試験が実施され、既にその健全性が確認されている場合には、当該試験成績書の提出に代えて差し支えない。なお、このような負荷変動に対する過給機の適性は、あらかじめ製造者によって示されること。
- 2. 起こりうる低周波振動及び共振について確認するため、ロータの振動特性が測定され、記録されること。
- 3. 前-1.及び-2.の試験終了後、最高使用回転数において最高使用温度のもとで 1 時間の運転試験を行うこと。
- 4. 前-3.に掲げる試験終了後、過給機を開放して、部品を検査する。この場合、特に摩耗及び軸受の状態が許容範囲内であることを確認すること。
- 5. 前-4.に掲げる試験終了後、破壊部品の飛散を防止することを確認するための試験を行うこと。試験の方法は、次の(1)から(4)による。ただし、既に試験を実施した過給機と類似の構造であって当該試験結果から飛散防止の能力を確認できる資料が提出される場合には、試験を省略して差し支えない。このため、当該試験は破壊部品の飛散防止の観点から最も厳しい構造の過給機で実施することを推奨する。
 - (1) 試験は作動温度において行われること。
 - (2) 試験における回転数は、次に掲げる回転数以上とすること。
 - (a) 圧縮機にあつては、最高使用回転数の 120%回転数
 - (b) タービンにあつては、最高使用回転数の 140%回転数又は自然破壊する回転数の内、いずれか小なるほう
 - (3) 前(1)及び(2)に関わらず、シミュレーションモデルを用いた数値解析によって、車室全体が十分に破壊部品の飛散を防止するものであることが計算書から確認でき

る場合には、実機による試験を省略して差し支えない。この場合、次の(a)から(d)によること。

- (a) シミュレーションモデルは、参考用の過給機を用いて、計算結果と実機試験の結果とを直接比較し、その適性及び精度が実証されること。数値解析を代替試験として用いるために、当該比較試験は製造者によって少なくとも一度は行われること。
 - (b) 数値解析は、(2)に規定する回転数で行われること。
 - (c) 数値解析においては、高回転数における変形に対する材料特性が考慮されること。標準特性と適当な変形を伴う回転数における特性との相関が示されること。
 - (d) 幾何学及び運動力学に関する過給機の設計は、(a)に規定する比較試験に用いた参考用の過給機と類似した設計であること。なお、新設計の過給機に対しては、原則として新たに比較試験が要求される。
- (4) 製造者は、試験結果を取りまとめた成績書又は計算書を本会に提出すること。なお、当該成績書又は計算書には、試験を行った過給機が全ての構成の代表機となることが計算等によって示されること。

11.4.3 試験の立会

承認試験を実施するときには、原則として本会検査員が立会する。

11.4.4 試験成績書

製造者は試験終了後に成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（本部）に提出すること。

11.5 承認

11.5.1 承認通知及び公示

-1. 本会は、11.2 から 11.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告に基づき、適当と認めた過給機に対して使用承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目及び承認条件等を記した「承認書」を発行すると共に、11.2.2 及び 11.4.4 の規定により提出された資料のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。

-2. 本会は、使用承認を行った過給機を、毎年 1 回一覧表としてこれを公示する。

11.5.2 有効期限

使用承認の有効期限は、承認の日から 5 年を経過した日とする。

11.5.3 確認試験

承認後、過給機の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、11.4 に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。

11.5.4 承認の更新

-1. 既に使用承認を受けた過給機のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き使用承認として取り扱うことを希望する製造者は、11.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、11.2.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。

-2. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。

-3. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は原則として更新しない。

11.5.5 承認の取消し

次のいずれか1つに該当する場合、本会は使用承認の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。

- (1) 特別な事由なしに **11.5.3** の確認試験を受けない場合
- (2) 確認試験で不合格になった場合
- (3) 機関製造者から取消の申し出があった場合
- (4) その他本会が承認の継続を不相当と認める場合

附 則（改正その6）

- 1. この達は、2016年7月1日（以下、「施行日」という。）から施行する。
- 2. 施行日前に承認申込みがあった排気タービン過給機にあっては、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。

第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備

6 章 オイルミスト検出装置の使用承認

6.3 承認試験

6.3.1 一般

-3.(3)として次の 1 号を加える。

-3. 試験設備は次の要件に適合すること。

(3) 試験を行う場合には、発生するオイルミストの危険性を考慮し、適切な予防措置を講じること。

6.3.3 を次のように改める。

6.3.3 性能試験

(-1.は省略)

-2. 性能試験の手順は次による。

(1)及び(2)は省略)

(3) 爆発下限界 LEL (オイルミスト濃度が 50mg/l) の 0%から 10%又は警報設定点の 2 倍以上検出器の監視装置は、次のいずれかの範囲のオイルミスト濃度を検出できることを確認する。

(a) 爆発下限界 LEL (オイルミスト濃度が 50mg/l) の 0%から 10%

(b) 0%から製造者が検出方式 (透過減衰方式又は光散乱方式) に基づき決定し、本会が(4)に規定する警報の設定値を考慮して認めた空気中の油分重量比

(4) オイルミスト濃度の警報の設定値において警報が作動することを確認する。当該設定値は、爆発下限界 LEL の 5% (オイルミスト濃度が 2.5mg/l) 以下であること。警報の設定値を変更できる場合には、機器の調整及び表示の方法が製造者の作成した保守手引書に示されているとおりであることを確認すること。

(5) 次の(a)から(c)を含むオイルミスト検出装置の性能 (mg/l) が証明されること。

(a) 計測範囲

(b) 分解能 (表示器で表示可能な測定値の最小変化)

(c) 感度 (測定装置の表示の変化と対応する測定値の変化の比率)

(5) オイルミストが配管を通じて検出器又は監視パネルに送られる装置にあっては、オイルミストが配管入口部を通過してから警報が作動するまでの時間を、製造者の指定する最大及び最小の配管の長さについて測定すること。管の配置については製造者の指示に従ったものとする。配管は、時間の経過により、サンプリング管の閉塞を引き起こす可能性のある、凝縮したオイルミストの滞留を防ぐ配置とすること。

-3. 前-2.の試験に用いるオイルミストの発生方法及び濃度の確認方法は次による。

(1) 試験を実施する前に、試験容器の中及び周囲の温度は、1 章 1.3.1(4)に規定する標準の大気状態とすること。

(~~2~~) オイルミストは ~~SAE8040~~ SAE40 monograde mineral oil 又はその他の適当同等な油を使用し、適切な装置を用いて発生させ、~~発生するオイルミストの最大粒子径が $5\mu\text{m}$ であることを確認すること。~~試験容器の容積は 1m^3 以上とし、当該容器には再循環用のファンを取付けるに供給されること。使用される試験用油は健康及び安全性への影響を考慮して選択し、適切に管理されること。SAE40 monograde mineral oil と同様の特性を持つことが証明された場合、本会は他の用途で使用される低毒性、かつ、危険性の低い油の使用を認めることがある。生成されるオイルミストの平均（又は相加平均）粒子径は $5\mu\text{m}$ を超えないこと。粒子径は沈降法又は関連する国際規格又は国内規格による同等の方法で確認されること。沈降法の場合、試験容器の最低高さは 1m とし、容積は 1m^3 以上とすること。なお、沈殿法により算出された粒子径は、平均粒子径を表す。

(~~3~~) オイルミスト濃度は重量分析法又はこれと同等な手段を用いて確認されること。代替の手段が使用される場合は、その同等性を証明すること。重量分析法では、試験容器中の 1l のオイルミストをフィルタ（通常、孔径は $0.8\mu\text{m}$ ）に通過させ、その前後においてフィルタの重量を測定することによりオイルミストに含まれる油の重量を測定する。フィルタの重量及びオイルミストは、それぞれ 0.1mg 及び 10ml の精度により測定されること。この場合、試料の採取位置に調整して取り付けられたオイルミスト検出装置の測定結果が、重量分析法による測定結果と比較して次のいずれかの状況とならないこと。

(a) 重量分析法により得られる校正曲線の勾配が、オイルミスト検出装置の値に対して増加している場合。（このような状況は、オイルミストが均一となるまでの時間が十分でない場合に生じる。）

(b) 重量分析法による値が、校正曲線の値の 90%未満となる場合。この場合には測定された全ての結果が無効となる。（このような状況はフィルタ装置が適当でないために全ての油がフィルタにより収集されていない場合に生じる。）

-4. 検出装置の開口部がクランク室内の空気に曝される場合に曝され、~~ディーゼル機関の潤滑油の飛沫に曝される可能性のある検出装置にあっては~~、開口部が閉塞しないものであるか又はディーゼル機関の潤滑油の連続した飛散や飛沫から保護されたものであることを証明すること。試験によって証明する場合にあっては、製造者が提案して本会が適当と認めた方法によらなければならない。製造者は使用される油の温度、量及び衝突角を申告し、それらを選択した理由を示すこと。

(-5.は省略)

-6. 鋼船規則 D 編 2.4.5-2.(2)に規定される表示機能を証明すること。

~~-67.~~ 製造者、型式、オイルミスト濃度の測定範囲及び警報の設定値、6.3.3-1.で使用するレンズの最大汚れ度合を含む装置の詳細を記録すること。

~~-78.~~ 試験終了後に全ての部品の状態を確認して記録すること。また、装置の状態を写真で記録すること。

6.3.5 を次のように改める。

6.3.5 試験成績書

製造者は試験終了後に、以下の項目を含む承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に 3 部提出すること。

- (1) 試験の要目
- (2) 試験を行った装置の詳細
- (3) **6.3.2** 及び **6.3.3** の試験結果

オイルミスト検出器の製造者による以下の申告を含む。

- (a) 性能 (mg/L)
- (b) 空気中のオイルミスト濃度の正確度
- (c) 空気中のオイルミスト濃度の精度
- (d) オイルミスト検出器の範囲
- (e) オイルミスト検出器の分解能
- (f) オイルミスト検出器の応答速度
- (g) オイルミスト検出器の感度
- (h) 検知器の汚れ度合 (パーセンテージで示したもので、0%は全く汚れていない状態、100%は完全に汚れている状態)
- (i) 検出器の機能喪失警報

附 則（改正その 7）

1. この達は、2016 年 7 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みのあったオイルミスト検出装置にあっては、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。

第 6 編 機関

4 章 溶接式管継手の使用承認

4.3 承認試験

4.3.2 を次のように改める。

4.3.2 製造法承認試験

ボイラ及び熱交換器用鋼管と圧力配管用鋼管のうちの低合金鋼管 (KSTB12, 22, 23, 24), (KSTPA12, 22, 23, 24), ステンレス鋼管, 低温用鋼管及びその他特殊鋼製管継手については, 製品について次に定める試験を行う。各試験の方法及び判定基準は, 表 6.4 に示すとおりとする。

(1) 機械試験

~~鋼船規則 K 編に定められた各材質に対する引張, 衝撃, 曲げ, 偏平等の試験を行う。製品から規定の試験片を取ることが困難な場合には, その寸法, 形状に応じて試験方法及び試験片の寸法について製造者と協議する。~~

(2) ミクロ試験 (管継手の製造過程において熱間加工又は熱処理を行う場合)

~~管継手の製造過程において材料の組織に影響を及ぼす熱を加える場合は, 製品のミクロ及びマクロ写真を撮る。~~

(3) 溶接に関する試験 (管継手の製造過程において溶接を行う場合)

~~管継手の製造過程において溶接を行う場合には, 鋼船規則 D 編 11.6 の規定に準じて試験を行う。~~

表 6.4 承認試験の方法と判定基準

承認試験項目	試験の方法	判定基準
機械試験	鋼船規則 K 編に従って各種材料試験を行う。 ⁽¹⁾	鋼船規則 K 編の規定による。
ミクロ試験	顕微鏡写真 (100 倍程度) を撮ること。	本会の適当と認めるところによる。
溶接に関する試験	鋼船規則 D 編 11 章の規定に準じて試験を行う。	鋼船規則 D 編 11 章の規定による。

(備考)

- (1) 製品から規定の試験片を取ることが困難な場合には, その寸法, 形状に応じて試験方法及び試験片の寸法について製造者と協議する。

12 章として次の 1 章を加える。

12 章 特別規定が適用される溶接式管継手の使用承認

12.1 一般

12.1.1 適用

鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(a)の規定に基づき，JIS 規格等の国家規格に適合した材料を用いる突合せ式又はさし込み式の溶接式管継手（以下，「管継手」という。）の使用承認に関する試験，検査等に適用する。

12.2 承認申込

12.2.1 承認申込書

本章の規定により承認を申込み製造者は，申込書 1 部を，所要事項記入の上，本会（本部）に提出する。

12.2.2 提出資料

-1. 次の(1)から(9)に掲げる資料等各 3 部を 12.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。

(1) 承認試験方案

(2) 会社概要

(3) 組織図

(4) 主要製造設備概要

(5) 試験検査設備

(6) 品質管理規定

(7) 諸規定体系図

(8) 生產品の概要及び製造法（承認希望の管継手の外径，呼び厚さ等の寸法表を含む）

(9) 素材の製造者に関する会社概要（他の製造者において製造された素材を使用する場合）

-2. 製造工程の一部を他社又は他の事業所に依存する場合には，その製造工程に関して他社又は他の事業名，所在地，受入検査組織及びその方法を示す書類を含めること。

12.3 事前審査

12.3.1 試験方案の承認

本会は，12.2.2-1.の規定により提出された承認試験方案を審査し，適当と認めた場合，これを承認して申込者に返却する。

12.3.2 承認基準調査

製造者が安定した品質の管継手を製造しうる設備，技術，品質管理等の能力を有することを確認するために前項の資料に基づき承認基準調査を実施する。

12.4 承認試験

12.4.1 承認の範囲

管継手の使用承認の範囲は、承認試験に供試する管継手に使用する材料、加工方法及び熱処理方法が同一の管継手に限る。

12.4.2 供試材の採取

-1. 承認試験に用いる供試材は、承認希望の管継手に使用する材料、加工方法及び熱処理方法の同一条件より得られた管継手から採取する。

-2. 供試材の寸法及び試験片の数は、その都度本会と協議の上決定する。

12.4.3 試験の詳細

加工後に次に定める試験を行う。各試験の方法及び判定基準は、表 6.12 に示すとおりとする。

(1) 機械試験

(2) ミクロ試験

(3) 溶接に関する試験（管継手の製造過程において溶接を行う場合）

(4) 外観及び寸法試験

12.4.4 試験の立会

承認試験の供試材を特定するとき及び承認試験を実施するときには、原則として本会検査員が立会する。

12.4.5 試験成績書

-1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（本部）に 3 部提出する。

-2. 前-1.の承認試験成績書には、次の資料を添付すること。

(1) 供試材の加工及び熱処理に関する作業記録

(2) 素材の材料試験成績書（ミルシート）

表 6.12 承認試験の方法と判定基準

承認試験項目	試験の方法	判定基準
機械試験	鋼船規則 K 編に従って各種材料試験を行う。	鋼船規則 K 編の規定による。
ミクロ試験	顕微鏡写真（100 倍程度）を撮ること。	本会の適当と認めるところによる。
溶接に関する試験	鋼船規則 D 編 11 章の規定に準じて試験を行う	鋼船規則 D 編 11 章の規定による。
外観及び寸法試験	承認希望の管継手の寸法表に基づき、外観及び寸法試験を行う。	本会の適当と認めるところによる。

12.5 承認

12.5.1 承認の通知及び公示

- 1. 承認基準調査及び 12.4.2 の承認試験の結果を良好と判断すれば、JIS 規格等の国家規格に従った材料を用いた管継手の使用を承認し、本会（本部）は、製造者名、管継手の種類、加工方法、熱処理方法、素材の製造者名、素材の材料記号、承認の有効期限等を記した「承認証」を発行するとともに、12.2.2 及び 12.4.4 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。
- 2. 本会は、使用承認を行った管継手を、毎年 1 回一覧表として公示する。

12.5.2 承認の有効期間

前 12.5.1-1.に規定する「承認証」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、12.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。

12.5.3 承認の更新

- 1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 1 部と一緒に、「承認証」（写）1 部及び適当な期間における当該管継手の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）3 部を提出すること。
- 2. 本会は、承認の更新に関して、製造所の実情調査を行う。
- 3. 前-2.の調査は、原則として「承認証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。
- 4. 本会は、前-1.の製造実績及び-2.の実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新を行う。
- 5. 前回の更新日（初めて更新を行う場合は承認の日）から当該管継手の製造実績がない場合、又は本会が必要と認めた場合には、前-2.の実情調査の結果に加え、次の(1)又は(2)を考慮して承認を更新することがある。
 - (1) 当該管継手に類似の製品の製造実績
 - (2) 12.2 から 12.4 の規定に準じて新たに行う承認試験の成績
- 6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

12.5.4 承認内容の変更

- 1. 次の(1)から(5)に掲げる承認内容に変更が生じた場合、「承認証」（写）1 部及び 12.2.2 の規定に準じて資料各 3 部を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。
 - (1) 承認を受けた管継手の材料と異なる材料を用いる場合
 - (2) 加工法を追加又は変更する場合
 - (3) 熱処理法を追加又は変更する場合
 - (4) 製造工程の一部（熱処理等）を他の製造所において行う場合
 - (5) 管継手の素材の製造所を追加又は変更する場合
- 2. 本会は、前-1.の承認内容の変更事項を検討の上、必要に応じて製造所の実情調査及び 12.4 の規定による承認試験を要求する。
- 3. 本会は、前-1.の提出資料、前-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、前-1.の「承認証」に記した有効期限

は原則として変更しない。

-4. 承認内容の変更を認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。

12.5.5 承認の取消し

次の(1)から(4)に該当する場合、本会は承認を取り消し、製造者に通知する。

(1) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がない場合

(2) 製品の使用実績に疑義を生じた場合

(3) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に使用承認の取扱いを受けている管継手が、当該規定に適合しなくなったとき

(4) 製造者から取消しの申し出があったとき

附 則（改正その8）

1. この達は、2016年12月30日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みのあった溶接式管継手については、この達による規定に関わらず、なお従前の例による。