

鋼船規則

L 編

艀装品

規則

2021 年 第 1 回 一部改正

2021 年 6 月 30 日 規則 第 20 号

2021 年 1 月 27 日 技術委員会 審議

2021 年 6 月 4 日 国土交通大臣 認可

規則の節・条タイトルの末尾に付けられたアスタリスク (*) は、その規則に対応する要領があることを示しております。

2021年6月30日 規則 第20号
鋼船規則の一部を改正する規則

「鋼船規則」の一部を次のように改正する。

L 編 艀装品

改正その1

4 章 ワイヤロープ

4.1 ワイヤロープ

4.1.1 適用*

-1.を次のように改める。

-1. **C 編 27 章**の規定により装備する引綱及び係船索，~~操舵索，中錨索，~~マストのリギン等に用いるワイヤロープ（以下，単に「ワイヤロープ」という。）は，本章の規定に適合するもの又はこれと同等以上の効力のものでなければならない。

4.1.2 を次のように改める。

4.1.2 号別

- 1. ワイヤロープは，表 L4.1 に示すごとく，その構成により 1 号から 6 号まで及び 21 号の ~~7~~5 種に区分する。その号別は，号数又は構成記号で表わすことができる。
- 2. 1 号は静索用に，3 号は静索及び動索用に，~~2 号，4 号，5 号，6 号~~及び 21 号はいずれも動索用に使用する。

表 L4.1 を次のように改める。

表 L4.1 ワイヤロープの号別

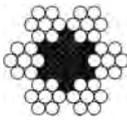
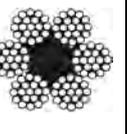
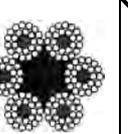
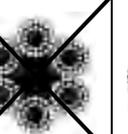
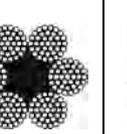
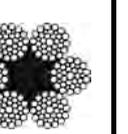
号別		1 号	2 号	3 号	4 号	5 号	6 号	21 号
断面								
構成	子繩素線数	7	12	19	24	30	37	36
	子繩本数	6	6	6	6	6	6	6
	纖維心	中心	中心及び子繩中心	中心	中心及び子繩中心	中心及び子繩中心	中心	中心
構成記号		(6 x 7)	(6 x 12)	(6 x 19)	(6 x 24)	(6 x 30)	(6 x 37)	(6 x WS (36))

表 L4.3 を次のように改める。

表 L4.3 ワイヤロープの切断荷重及び質量

号別	1号		2号		3号		4号		5号		6号		21号	
構成記号	(6×7)		(6×12)		(6×19)		(6×24)		(6×30)		(6×37)		(6×WS(36))	
ワイヤ ロープ の径(mm)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)	切断 荷重 (kN)	1mの 質量 (kg)
10	52.4	0.371	32.7	0.275	47.9	0.364	45.5	0.332	41.1	0.310	48.9	0.359	50.5	0.396
12	75.4	0.534	47.1	0.392	71.6	0.524	65.5	0.478	59.1	0.446	70.5	0.517	72.8	0.570
14	103	0.727	64.0	0.535	97.4	0.713	89.1	0.651	80.5	0.607	96.2	0.704	99.0	0.776
16	134	0.950	83.6	0.699	127	0.932	117	0.850	105	0.793	126	0.920	129	1.01
18	170	1.20	106	0.885	161	1.18	147	1.08	133	1.00	159	1.16	164	1.28
20	210	1.48	130	1.09	199	1.46	181	1.33	164	1.24	195	1.44	202	1.58
22	253	1.80	158	1.22	240	1.77	221	1.61	199	1.50	237	1.74	244	1.92
24	302	2.14	188	1.57	286	2.10	262	1.91	236	1.79	281	2.07	291	2.28
26	354	2.51	221	1.85	336	2.47	308	2.24	278	2.10	330	2.43	341	2.68
28	411	2.91	256	2.14	389	2.85	357	2.60	322	2.43	382	2.82	396	3.10
30	472	3.34	294	2.46	447	3.28	410	2.99	369	2.79	439	3.23	454	3.56
32	536	3.80	324	2.80	509	3.73	466	3.40	421	3.17	501	3.68	517	4.06
34	605	4.29	378	3.16	575	4.21	526	3.84	475	3.58	566	4.16	583	4.58
36	679	4.81	424	3.54	644	4.72	589	4.30	522	4.02	634	4.66	654	5.13
38	756	5.36	472	3.94	718	5.26	657	4.79	592	4.42	707	5.19	730	5.72
40	838	5.93	522	4.27	795	5.82	728	5.31	657	4.95	782	5.75	808	6.34
42					877	6.42	802	5.86	725	5.47	863	6.34	890	6.99
44					963	7.05	881	6.43	794	6.00	947	6.96	978	7.67
46					1,050	7.70	963	7.03	869	6.56	1,040	7.61	1,070	8.38
48					1,150	8.39	1,050	7.65	945	7.14	1,130	8.28	1,140	9.12
50					1,250	9.10	1,150	8.30	1,020	7.74	1,230	8.98	1,260	9.90
52							1,230	8.98	1,110	8.28	1,320	9.73	1,360	10.7
54							1,320	9.68	1,200	9.04	1,420	10.5	1,470	11.5
56							1,420	10.4	1,280	9.71	1,530	11.3	1,590	12.4
58							1,530	11.2	1,380	10.4	1,650	12.1	1,700	13.3
60							1,640	12.0	1,470	11.1	1,760	12.9	1,810	14.3
62							1,750	12.8	1,580	11.9	1,880	13.8	1,940	15.2
65							1,920	14.0	1,740	12.1	2,070	15.2	2,140	16.7

4.1.7 素線試験

-4.を次のように改める。

-4. 素線試験においては、次の**(1)**から**(3)**の試験を行う。

(1) 巻解試験

~~(a)~~ 巻解試験においては、試験片をこれと同一径を有する線の周囲に8回密接して巻付けた後、これを巻きもどしたとき切断した試験片の数が、子繩の心線を除き表 L4.5 に掲げる数以内であることを必要とする。

~~(b) 前(a)の試験に合格しないときは、さらに規定数の試験片を採り再試験を行うことができる。この場合、前試験と通算して切断した試験片の数が、子繩の心線~~

を除き表 L4.5 に掲げる数以内であることを必要とする。

(2) ねじり試験

(a) ねじり試験においては、試験片の両端をその直径の 100 倍間隔で固くつかみ、その一方を回転して切断したとき、そのねじり回数が表 L4.6 に掲げるものの ~~1/2 以下のものがなくかつ~~同表に掲げるもの未満の試験片の数が、子繩の心線を除き表 L4.5 に掲げる数以内であることを必要とする。

~~(b) 前(a)の検査に合格しないときは、さらに規定数の試験片を採り再試験を行うことができる。ただし、規定のねじり回数の 1/2 以下で切断した試験片があるときは、再試験を行うことができない。この再試験においては、規定のねじり回数の 1/2 以下で切断したものがなくかつ前試験と通算して、規定のねじり回数未満で切断した試験片の数が、子繩の心線を除き表 L4.5 に掲げる数以内であることを必要とする。~~

(e) 試験片がつかみの部分から切断しその成績が規定に適合しないときは、再試験を行うことができる。

(3) 寸法検査

~~(a)~~ 寸法検査は、他の試験を行う際に行い 4.1.4-1.の規定に適合しない試験片の数が、子繩の心線を除き表 L4.5 に掲げる数以内でなければならない。

~~(b) 前(a)の試験に合格しないときは、さらに規定数の試験片を採り再試験を行うことができる。この場合、前検査と通算して 4.1.4-1.の規定に適合しない試験片の数が、子繩の心線を除き表 L4.5 に掲げる数以内でなければならない。~~

表 L4.4 を次のように改める。

表 L4.4 素線試験片数

号別	構成記号	試験片数
1号	(6 x 7)	63
2号	(6 x 12)	42
3号	(6 x 19)	186
4号	(6 x 24)	128
5号	(6 x 30)	45
6号	(6 x 37)	1812
21号	(6 x WS(36))	3519

表 L4.5 を次のように改める。

表 L4.5 素線試験における合否の判定基準数

号別	構成記号	基準数 (本)	
		第1回試験	再試験を行ったとき
1号	(6 x 7)	0	2
2号	(6 x 12)	1	3
3号	(6 x 19)	1	4
4号	(6 x 24)	1	3
5号	(6 x 30)	1	4
6号	(6 x 37)	1	4
21号	(6 x WS(36))	3	9

附 則（改正その1）

1. この規則は、2021年6月30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、この規則による規定にかかわらず、なお従前の例による。

7章 丸窓

7.1 丸窓

7.1.4 を次のように改める。

7.1.4 材料

-1. 窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋

丸窓の主要部品（窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋）は，丸窓の種別に従い表 L7.4 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)から(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。

(1) 耐食性があること

(2) 引張試験を行い，表 L7.5 に示す機械的性質以上であること

引張試験片は，溶解ごとに1個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を1ロットとし，1ロットごとに1個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。

-2. 閉鎖金物等

ガラス枠及び内蓋の閉鎖金物のスイングボルト，ピン及びナット並びにヒンジピンは，次の(1)から(3)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。アルミニウム合金製丸窓の場合には，ガラス枠のスイングボルト及びヒンジピンは，耐食製鋼，ステンレス鋼又は丸窓ボルト又はピンに腐食を起ささない合金を使用しなければならない。

(1) 耐食性があること

(2) 他の部品の耐食性に影響を及ぼさないこと

(3) 引張試験を行い，表 L7.6 に示す機械的性質以上であること

引張試験片は，溶解ごとに1個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を1ロットとし，1ロットごとに1個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。

8章 角窓

8.1 角窓

8.1.4 を次のように改める。

8.1.4 材料

-1. 窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠

角窓の主要部品（窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠）は，角窓の種別に従い表 L8.3 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)及び(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。

(1) 耐食性があること

(2) 引張試験を行い，表 L8.4 に示す機械的性質以上であること

引張試験片は，溶解ごとに1個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を1ロットとし，1ロットごとに1個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。

-2. 閉鎖金物等

ガラス枠等の閉鎖金物のスイングボルト，ピン，及びナット並びにヒンジピンは次の(1)から(3)の性質を持つ材料を使用しなければならない。アルミニウム合金性角窓の場合には，閉鎖金物のボルト（ねじ込みボルト又はスイングボルト）及びガラス枠のヒンジピンは，耐食鋼，ステンレス鋼又は窓若しくはピンに腐食を起ささない合金を使用しなければならない。

(1) 耐食性があること

(2) 他の部品の耐食性に影響を及ぼさないこと

(3) 引張試験を行い，表 L8.5 に示す機械的性質以上であること

鋳物の場合，引張試験片は，溶解ごとに1個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を1ロットとし，1ロットごとに1個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が50を超えるときは50個又はその端数ごとに1個の割合で採取すること。

附 則（改正その2）

1. この規則は，2021年6月30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のあった丸窓及び角窓にあつては，この規則による規定にかかわらず，なお従前の例による。

鋼船規則検査要領

L 編

艤装品

要
領

2021 年 第 1 回 一部改正

2021 年 6 月 30 日 達 第 16 号

2021 年 1 月 27 日 技術委員会 審議

2021年6月30日 達 第16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 艤装品

改正その1

L8 として次の1章を加える。

L8 角窓

L8.1 角窓

L8.1.5 試験

規則 L 編 8.1.5-2.にいう「適切な方法」とは、ISO614 又はこれと同等な規格に基づき実施するパンチ試験法のことをいう。

附 則（改正その1）

1. この達は、2021年6月30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のあった丸窓及び角窓にあつては、この達による規定にかかわらず、なお従前の例による。

L1 通則

L1.4 艀装品に対する試験及び検査

L1.4.1 を次のように改める。

L1.4.1 試験及び検査の実施

- 1. 規則 L 編 1.4.1-1.にいう検査の実施に際して、通常の検査において得られる検査に必要な情報と同様の情報が得られると本会が認める、通常の検査方法と異なる検査方法の適用を認める場合がある。
- 2. 規則 L 編 1.4.1-4.にいう「相当であると認めた場合」とは、「事業所承認規則」に従って製造所の品質及び管理方式が本会に承認された場合又はこれと同等と認められる場合をいう。

附 則（改正その2）

1. この達は、2021年7月1日から施行する。