

鋼船規則

K 編 材料

規則

2021 年 第 2 回 一部改正

2021 年 12 月 27 日 規則 第 54 号

2021 年 7 月 28 日 技術委員会 審議

2021 年 12 月 16 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 12 月 27 日 規則 第 54 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。

K 編 材料

1 章 通則

1.5 合格材の表示と試験証明書

1.5.1 表示

-1.を次のように改める。

-1. 規定の試験及び検査に合格した全ての材料には、製造者は、少なくとも 1 箇所に、
本会印 （本会が適当と認めたものを含む。）~~及び材料記号~~を刻印し、かつ次の**(1)**から**(45)**に示す事項を、明瞭に表示しなければならない。

(1) 材料記号

~~(2)~~ 製造者名又はその記号

~~(3)~~ 識別番号又は識別記号

~~(4)~~ 熱処理の種類（本編 3 章を適用する場合に明示する。ただし、圧延のままの場合を除く。）

~~(5)~~ 発注者名又はその発注番号又はその記号（発注者から要求のあった場合）

3 章 圧延鋼材

3.2 ボイラ用圧延鋼板

3.2.11 表示*

-1.を次のように改める。

-1. 規定の試験に合格した鋼板の表示は、1.5.1 によるほか、熱処理に関する表示記号~~も~~
は刻印又は適当な方法で表示しなければならない。

3.3 圧力容器用圧延鋼板

3.3.11 表示*

-1.を次のように改める。

-1. 規定の試験に合格した鋼板の表示は **1.5.1** によるほか、熱処理に関する表示記号~~も~~は刻印又は適当な方法で表示しなければならない。

3.6 チェーン用丸鋼

3.6.12 を次のように改める。

3.6.12 表示*

-1. 規定の試験及び検査に合格した丸鋼の表示は、**1.5.1** の規定による。

-2. KSBCR3, KSBCR3S, KSBCR4, KSBCR4S 及び KSBCR5 にあつては、材料記号は刻印により表示しなければならない。ただし、本会の承認を得た場合に限り、適当な方法で表示しても差し支えない。

5 章 鑄造品

5.1 鑄鋼品

5.1.12 を次のように改める。

5.1.12 表示*

-1. (省略)

-2. 鑄鋼品には、その材料記号、製造者名又は商標を鑄出しするか又は刻印等の適当な方法で表示しなければならない。また、1 個につき **250kg** 以上の鑄鋼品に対しては、当該製品の識別番号又は記号を刻印等の適当な方法で表示しなければならない。本会の合格印は、上記の刻印表示の近くに打刻するものとする。

附 則

1. この規則は、2021 年 12 月 27 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つた鋼材にあつては、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

K 編

材料

要
領

2021 年 第 2 回 一部改正

2021 年 12 月 27 日 達 第 51 号

2021 年 7 月 28 日 技術委員会 審議

2021 年 12 月 27 日 達 第 51 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。

K 編 材料

K3 圧延鋼材

K3.2 ボイラ用圧延鋼板

K3.2.6 を次のように改める。

K3.2.6 供試材の採取

-1. 注文者が自己の工場で規則 K 編 3.2.4-2.に規定する焼きならしを行う場合の供試材については次による。

- (1) 製造者は、注文者が指示する熱処理条件及び回数に従って焼きならしを供試材のみに行う。ただし、注文者の指示がない場合には、製造者が適当と考える焼きならしとしてよい。この場合、製造者は、施工した焼きならしの条件を注文者に通知するものとする。
- (2) 前(1)の試験片による機械的性質は、規則 K 編表 K3.10 によるものとする。

-2. 前-1.による場合の鋼板の熱処理に関する表示記号は、「TN」（試験片のみに焼きならしを行った場合）とする。

K3.2.11 を次のように改める。

K3.2.11 表示

~~要領 K3.2.6 による場合の鋼板の熱処理に関する表示記号は、「TN」（試験片のみに焼きならしを行った場合）とする。~~

規則 K 編 3.2.11-1.という「適当な方法」とは、ステンシル等をいう。

K3.3 圧力容器用圧延鋼板

K3.3.6 を次のように改める。

K3.3.6 供試材の採取

-1. 注文者が自己の工場で規則 K 編 3.3.4-4.に規定する焼きならし又は焼入れ焼戻しを行う場合の供試材については次による。

- (1) 製造者は、注文者が指示する熱処理条件及び回数に従って焼きならし又は焼入れ焼戻しを供試材のみに行う。ただし、注文者の指示がない場合には、製造者が適当と考える焼きならし又は焼入れ焼戻しとしてよい。この場合、製造者は、施工した焼きならし又は焼入れ焼戻しの条件を注文者に通知するものとする。
- (2) 前(1)の試験片による機械的性質は、規則 K 編表 K3.13 によるものとする。

-2. 前-1.による場合の鋼板の熱処理に関する表示記号は、「TN」（供試材のみに焼きならしを行った場合）又は「TQ」（供試材のみに焼入れ焼戻しを行った場合）とする。

K3.3.11 を次のように改める。

K3.3.11 表示

~~要領 K3.3.6 による場合の鋼板の熱処理に関する表示記号は、「TN」（供試材のみに焼きならしを行った場合）又は「TQ」（供試材のみに焼入れ焼戻しを行った場合）とする。~~
規則 K 編 3.3.11-1.にいう「適当な方法」とは、ステンシル等をいう。

K3.6 チェーン用丸鋼

K3.6.12 として次の 1 条を加える。

K3.6.12 表示

規則 K 編 3.6.12-2.にいう「適当な方法」とは、ステンシル等をいう。

K5 鋳造品

K5.1 鋳鋼品

K5.1.12 として次の 1 条を加える。

K5.1.12 表示

規則 K 編 5.1.12-2.にいう「適当な方法」とは、ステンシル等をいう。

附 則

1. この達は、2021 年 12 月 27 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鋼材にあっては、この達による規定にかかわらず、なお従前の例による。