

鋼船規則

K 編 材料

規則

2022 年 第 2 回 一部改正

2022 年 12 月 27 日 規則 第 83 号

2022 年 7 月 27 日 技術委員会 審議

2022 年 12 月 26 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。

2022 年 12 月 27 日 規則 第 83 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

改正その 1

3 章 圧延鋼材

3.4 低温用圧延鋼材

3.4.1 適用

-1.及び-2.を次のように改める。

-1. 本規定は、液化ガスばら積船又は低引火点燃料船のタンク及びタンク周囲船体構造、並びに冷凍運搬船等の低温にさらされる箇所に使用する厚さが ~~40~~50 mm 以下の低温用圧延鋼材（以下 **3.4** において「鋼材」という。）について適用する。

-2. 厚さが ~~40~~50 mm を超える鋼材については、本会の適当と認めるところによる。

3.4.5 機械的性質

- 1. 鋼材の機械的性質は、表 K3.15 に掲げる規格に適合しなければならない。
- 2. 本会は、必要と認めた場合他の切欠きじん性試験を要求することがある。
- 3. N 編 17.12 の規定が適用される鋼材にあっては、事前に本会の確認を得た上で、降伏点又は耐力の規格最大値を設定することができる。

表 K3.15 熱処理及び機械的性質

材料記号	熱処理	引張試験			衝撃試験 ⁽⁴⁾⁽⁵⁾		
		降伏点又は耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	伸び ⁽³⁾ ($L = 5.65 \sqrt{A}$) (%)	試験温度 (°C)	最小平均吸収 エネルギー値 (J)	
						L	T
KL24A	焼ならし、 焼入れ焼戻し 又は TMCP ⁽¹⁾	235 以上	400~510	20 以上	-40	41	27
KL24B					-50		
KL27		265 以上	420~540		-60		
KL33		325 以上	440~560	19 以上			
KL37	焼ならし、 焼ならし後焼 戻し、焼入れ 焼き戻し又は TMCP ⁽²⁾	360 以上	490~610		-70		
KL2N30		295 以上	420~570		-95		
KL3N32		315 以上	440~590		-110		
KL5N43		420 以上	540~690				
KL9N53	2 回焼ならし 後焼戻し、 焼入れ焼戻し 又は TMCP ⁽²⁾	520 以上	690~830	18 以上	-196		
KL9N60		590 以上					

(備考)

- (1) 本会の承認を得て、温度制御圧延を用いることができる。
- (2) 本会の承認を得て、中間熱処理（靱性の改善を目的として焼戻しに先立ちオーステナイト及びフェライトの 2 相域から冷却する熱処理をいう。）を行うことができる。
- (3) U1 号試験片を用いる場合の伸びの最小値は、表 K3.16 に掲げる値としてもよい。
- (4) L 及び T は、試験片の長さ方向が圧延方向とそれぞれ平行または直角な場合を示す。
- (5) 1 組の試験片のうち 2 個以上の試験片の吸収エネルギーの値が規定の最小平均吸収エネルギー値未満の場合又はいずれか 1 個の試験片の値が規定の最小平均吸収エネルギー値の 70%未満の場合は、不合格とする。

表 K3.16 を次のように改める。

表 K3.16 U1 号試験片に対する伸びの規格値 (%)

材料記号	厚さ (mm)									
	$t \leq 5$	$5 < t \leq 10$	$10 < t \leq 15$	$15 < t \leq 20$	$20 < t \leq 25$	$25 < t \leq 30$	$30 < t \leq 35$	$35 < t \leq 40$	$40 < t \leq 45$	$45 < t \leq 50$
KL24A, KL24B, KL27	13	14	15	16	17	18	18	19	<u>19</u>	<u>20</u>
KL33	12	13	14	15	16	17	18	19	<u>19</u>	<u>20</u>
KL37	11	12	13	14	15	16	17	18	<u>18</u>	<u>19</u>
KL2N30, KL3N32, KL5N43	12	13	14	15	16	17	17	18	<u>18</u>	<u>19</u>
KL9N53, KL9N60	10	11	12	13	14	15	16	17	<u>17</u>	<u>18</u>

附 則（改正その 1）

1. この規則は、2022 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。

2 章 試験片及び試験方法

2.2 試験片

2.2.2 引張試験片*

-1. 引張試験片は、材料の種類に応じ表 K2.1 に示す形状及び寸法に仕上げなければならない。この場合において、試験片の両端は、試験機に応じこれに適合する形状に仕上げることができる。

-2. 製造者は、本会の承認を得て、表 K2.1 に規定する試験片以外の任意の試験片を採用することができる。この場合の伸びの規格値については、次式によって算出する。

$$n = a \cdot E \cdot \left(\frac{\sqrt{A}}{L} \right)^b$$

n : 任意の試験片を用いた場合の伸び

E : 表 K2.1 に規定する比例寸法試験片を用いた場合の相当伸び

A : 任意の試験片の断面積

L : 任意の試験片の標点距離

a, b : 材料によって異なる常数で表 K2.2 による。

-3. 機械仕上げをした平行部の偏差（最大値と最小値との差）は、表 K2.3 のとおりとする。

表 K2.2 を改める。

表 K2.2 a, b の値

材料	常数	
	a	b
材料 1	2.0	0.40
材料 2	2.6	0.55
材料 3	1.25	0.127

(備考)

- (1) 材料 1 は、引張強さの規格最低値が 600 N/mm^2 以下の炭素鋼及び低合金鋼で熱間圧延のままのもの又は焼なまし、焼ならしあるいは焼ならし後焼戻しを施したものとする。
- (2) 材料 2 は、炭素鋼及び低合金鋼で焼入れ後焼戻しを施したものとする。
- (3) 材料 3 は、引張強さの規格最低値が $450 \text{ N/mm}^2 \sim 750 \text{ N/mm}^2$ の範囲の固溶化熱処理を施したオーステナイト系ステンレス鋼とする。
- (~~2.4~~) 材料 1 ~~及び~~、材料 2 及び材料 3 に該当しない材料に対する a, b の値は、本会の適当とするところによる。

表 K2.3 を次のように改める。

表 K2.3 偏差

機械仕上げによってできた 円形断面の場合の径，又は 長方形断面の場合の厚さ及び幅 (mm)	偏差 (mm)	
	円形断面の場合	長方形断面の場合
3 を超え 6 以下	0.03 以下	0.06 以下
6 を超え 4.6 18 以下	0.04 以下	0.08 以下
4.6 18 を超えるもの 30 以下	0.05 以下	0.10 以下

2.3 試験方法

2.3.2 衝撃試験

-1.を次のように改める。

-1. 衝撃試験は，ひょう量が 150J 以上のシャルピー衝撃試験機を用い，~~打撃速度は 4.5~~
~~〜6m/s~~とし試験片を次章以下に規定する試験温度の $\pm 2^{\circ}\text{C}$ に管理した状態で行われなければならない。

附 則（改正その2）

1. この規則は、2023 年 1 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
 2. 次のいずれにも該当しない材料にあつては、この規則による規定にかかわらず、なお従前の例による。
 - (1) 施行日以降に検査の申込みのあつた材料
 - (2) 施行日以降に建造契約*が行われる船舶に使用される材料
- * 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つては、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つた場合、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。

4 章 鋼管

4.1 ボイラ及び熱交換器用鋼管

4.1.2 種類

管の種類は、表 K4.1 の 7 種とする。

表 K4.1 の備考を次のように改める。

表 K4.1 種類

種類	材料記号	記事
第 2 種	KSTB33	低炭素鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 3 種	KSTB35	低炭素キルド鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 4 種	KSTB42	中炭素キルド鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 12 種	KSTB12	$\frac{1}{2}Mo$ 合金鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 22 種	KSTB22	$1Cr - \frac{1}{2}Mo$ 合金鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 23 種	KSTB23	$1\frac{1}{4}Cr - \frac{1}{2}Mo - \frac{3}{4}Si$ 合金鋼の継目無鋼管
第 24 種	KSTB24	$2\frac{1}{4}Cr - 1Mo$ 合金鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管

(備考)

製造方法を表す記号は、次のとおりとし、材料記号の末尾に付すものとする。

熱間仕上継目無鋼管 : -S-H

冷間仕上継目無鋼管 : -S-C

熱間仕上及び冷間仕上以外の電気抵抗溶接鋼管 : -E-G

熱間仕上電気抵抗溶接鋼管 : -E-H

冷間仕上電気抵抗溶接鋼管 : -E-C

4.1.9 を次のように改める。

4.1.9 表示

管は、出荷に先立ち、外径 30mm 以上の管では管ごとに、外径 30mm 未満の管では管の束又は容器ごとに、製造者名又は商標、管の種類材料記号、製造方法を表す記号及び寸法を表示しなければならない。本会の合格刻印は、上記の表示の近くに打刻する。

4.2 圧力配管用鋼管

4.2.1 適用*

-1. 本規定は主として D 編に規定する 1 類管及び 2 類管に使用する鋼管（以下 4.2 において「管」という。）に適用する。

（-2.及び-3.は省略）

4.2.2 種類

管の種類は、表 K4.10 の 12 種とする。

表 K4.10 の備考を次のように改める。

表 K4.10 種類

種類		材料記号	記事
第 1 種	2 号	KSTPG 38	低炭素の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
	3 号	KSTPG 42	中炭素の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
第 2 種	2 号	KSTS 38	低炭素キルド鋼の継目無鋼管
	3 号	KSTS 42	中炭素キルド鋼の継目無鋼管
	4 号	KSTS 49	
第 3 種	2 号	KSTPT 38	低炭素の粗粒キルド鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
	3 号	KSTPT 42	中炭素の粗粒キルド鋼の継目無鋼管及び電気抵抗溶接鋼管
	4 号	KSTPT 49	中炭素の粗粒キルド鋼の継目無鋼管
第 4 種	12 号	KSTPA 12	$\frac{1}{2}Mo$ 合金鋼の継目無鋼管
	22 号	KSTPA 22	$1Cr - \frac{1}{2}Mo$ 合金鋼の継目無鋼管
	23 号	KSTPA 23	$1\frac{1}{4}Cr - \frac{1}{2}Mo - \frac{3}{4}Si$ 合金鋼の継目無鋼管
	24 号	KSTPA 24	$2\frac{1}{4}Cr - 1Mo$ 合金鋼の継目無鋼管

(備考)

製造方法を表す記号は、次のとおりとし、~~種類を表す~~材料記号の末尾に付すものとする。

熱間仕上継目無鋼管 : -S-H

冷間仕上継目無鋼管 : -S-C

~~熱間仕上及び冷間仕上以外の電気抵抗溶接~~鋼管 : -E-G

熱間仕上電気抵抗溶接鋼管 : -E-H

冷間仕上電気抵抗溶接鋼管 : -E-C

4.2.5 機械的性質*

-1. 管の機械的性質は、次の(1)から(3)の規定に適合しなければならない。

((1)から(3)は省略)

-2. **N 編 17.12** の規定が適用される管にあつては、事前に本会の承認を得た上で、降伏点又は耐力の規格最大値を設定することができる。

4.2.9 を次のように改める。

4.2.9 表示

-1. 管は出荷に先立ち、外径 60mm 以上の管では管ごとに、~~その他~~外径 60mm 未満の管では束ごとに、製造者名又は商標、~~管の種類~~材料記号、製造方法を表す記号及び寸法を表示しなければならない。本会の合格刻印は、上記の表示の近くに打刻する。

-2. 4.2.5-2.を適用した管には、材料記号の末尾に設定した降伏点又は耐力の規格最大値と「U」を付す。

(表示例：KSTPG38-440U)

4.3 ステンレス鋼管

4.3.1 適用

-1. 本規定は、低温用又は耐食用の配管に使用するステンレス鋼管（以下 4.3 において「管」という。）について適用する。

-2. 4.3 に規定されていない管については、1.1.1-3.による。

4.3.2 種類

管の種類は、表 K4.19 による。

4.3.4 化学成分

管の化学成分は、表 K4.19 に掲げる規格に適合しなければならない。

表 K4.19 を次のように改める。

表 K4.19 種類及び化学成分

材料記号	化学成分 (%)								
	C	Si	Mn	P	S	Ni	Cr	Mo	その他
K304TP	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	8.00~ 11.00	18.00~ 20.00	-	-
K304LTP	0.030 以下					9.00~ 13.00			
K309STP	0.08 以下					12.00~ 15.00	22.00~ 24.00		
K310STP		19.00~ 22.00				24.00~ 26.00			
K316TP		1.00 以下				10.00~ 14.00	16.00~ 18.00	2.00~ 3.00	
K316LTP	0.030 以下					12.00~ 16.00			
K317TP	0.08 以下					11.00~ 15.00	18.00~ 20.00	3.00~ 4.00	
K317LTP	0.030 以下								
K321TP	0.08 以下					9.00~ 13.00	17.00~ 19.00	-	
K329J1TP	0.08 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	3.00~ 6.00	23.00~ 28.00	1.00~ 3.00	-
K329J3LTP	0.030 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	4.50~ 6.50	21.00~ 24.00	2.50~ 3.50	$N: 0.08 \sim 0.20$
K329J4LTP	0.030 以下	1.00 以下	1.50 以下	0.040 以下	0.030 以下	5.50~ 7.50	24.00~ 26.00	2.50~ 3.50	$N: 0.08 \sim 0.30$
K347TP	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.040 以下	0.030 以下	9.00~ 13.00	17.00~ 19.00	-	$Nb \geq 10 \times C$

(備考)

製造方法を表す記号は、次のとおりとし、材料記号の末尾に付すものとする。

熱間仕上継目無鋼管	: -S-H
冷間仕上継目無鋼管	: -S-C
自動アーク溶接鋼管	: -A
冷間仕上自動アーク溶接鋼管	: -A-C
溶接部加工仕上自動アーク溶接鋼管	: -A-B
レーザー溶接鋼管	: -L
冷間仕上レーザー溶接鋼管	: -L-C
溶接部加工仕上レーザー溶接鋼管	: -L-B
電気抵抗溶接まま鋼管	: -E-G
冷間仕上電気抵抗溶接鋼管	: -E-C

4.3.9 表示

管の表示については、4.2.9 による。

附 則（改正その 3）

1. この規則は、2023 年 1 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のあったステンレス鋼管にあっては、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

2022 年 第 1 回 一部改正

2022 年 12 月 27 日 達 第 59 号

2022 年 7 月 27 日 技術委員会 審議

2022 年 12 月 27 日 達 第 59 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

改正その 1

K2 試験片及び試験方法

K2.2 試験片

K2.2.2 引張試験片

-2.を次のように改める。

-1. 規則 K 編表 K2.1 に規定する U14B 号引張試験片は、備考(2)に従い表 K2.2.2-1.に示す標点距離の試験片としてよい。

-2. 規則 K 編 2.2.2-2.の取扱いによる。

(1) 規則 K 編に規定する~~ステンレス鋼及び~~アルミニウム合金は、規則 K 編表 K2.2 において材料 1 とする。なお、銅合金の場合には本項(2)による伸びの補正を要しない。

(2) 規則 K 編表 K2.1 に規定する引張試験片以外の表 K2.2.2-2.に掲げる試験片を用いた場合の伸びの規格値は、次式によって算出する。

$$n = \frac{E}{F}$$

n ：任意の試験片を用いた場合の伸びの規格値

E ：規則 K 編表 K2.1 に規定する比例寸法試験片($L = 5.65\sqrt{A}$)を用いた場合の伸びの規格値

F ：伸びの補正係数で、試験片の標点距離に応じて表 K2.2.2-2.による。

(3) 前(2)の場合、材料試験の成績書には算出した規格値 (n) を記載する。

(4) 標点距離 $L=200mm$ 又は $L=50mm$ の試験片を使用した場合のそれらの伸びと比例寸法試験片の伸びとの換算図を図 K2.2.2-1.及び図 K2.2.2-2.に示す。ただし、材料 3 の場合には、ISO 2566-2:1984 の換算図によること。

表 K2.2.2-2.を次のように改める。

表 K2.2.2-1. 標点距離のまるめ方

板厚 (試験片の厚さ) t (mm)	試験片の巾 W (mm)	標点距離 L (mm)
$3 \leq t \leq 4$	25	50
$4 < t \leq 5$		60
$5 < t \leq 7$		70
$7 < t \leq 10$		80
$10 < t \leq 15$		100
$15 < t \leq 20$		120
$20 < t \leq 30$		140
$30 < t \leq 40$		160

表 K2.2.2-2. F の値

試験片の標点距離	材料 1	材料 2	材料 3
$L = 8D$	1.21	1.29	<u>1.06</u>
$L = 8\sqrt{A}$	1.15	1.21	<u>1.04</u>
$L = 4D$	0.91	0.88	<u>0.97</u>
$L = 4\sqrt{A}$	0.87	0.82	<u>0.95</u>

(備考)

D : 試験片の直径

A : 試験片の断面積

K3 圧延鋼材

K3.11 板厚方向特性に関する特別規定

K3.11.5 を次のように改める。

K3.11.5 非破壊検査

超音波探傷試験の試験方法及び判定基準は、ASTM A578 Level C:2017, EN10160 Level S1/E1:1999 又は本会が適当と認める規格による。なお、探傷周波数は、原則として 4MHz とする。

附 則（改正その1）

1. この達は、2023 年 1 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
 2. 次のいずれにも該当しない材料にあつては、この達による規定にかかわらず、なお従前の例による。
 - (1) 施行日以降に検査の申込みのあつた材料
 - (2) 施行日以降に建造契約*が行われる船舶に使用される材料
- * 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つては、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つた場合、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。

K8 アルミニウム合金材

K8.1 アルミニウム合金の圧延材及び押出型材

K8.1.8 を次のように改める。

K8.1.8 耐食性試験

耐食性試験の試験方法及び判定基準は、以下のとおりとする。

(1) ミクロ組織試験

ミクロ組織試験は、*ASTM B 928:2015* 9.6.1 又は本会が適当と認める規格による。

(2) 腐食試験

腐食試験は、剥離腐食及び粒界腐食の両者に対して行うものとし、次の**(a)**又は**(b)**による。

(a) *ASTM B 928:2015* に規定される条件の下で行う *ASTM G 66:2018* 及び *ASTM G 67:2018*

なお、判定基準は次のとおり。

i) *ASTM G 66:2018* による場合は、剥離腐食がなく、*N*、*PA* 又は *PB* の耐孔食性を有すること。

ii) *ASTM G 67:2018* による場合は、腐食量が 15 mg/cm^2 以下であること。

(b) 本会が適当と認める規格

附 則（改正その2）

1. この達は、2023 年 1 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
 2. 次のいずれにも該当しないアルミニウム合金材にあつては、この達による規定にかかわらず、なお従前の例による。
 - (1) 施行日以降に検査の申込みのあったアルミニウム合金材
 - (2) 施行日以降に建造契約*が行われる船舶に使用されるアルミニウム合金材
- * 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つては、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つた場合、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。