

合格材の表示方法に関する事項

改正規則等

鋼船規則 K 編

鋼船規則検査要領 K 編

改正理由

鋼船規則 K 編においては、材料の化学成分分析及び機械試験に関する要件を規定しており、それらに合格した材料には本会印と共に材料記号を刻印することとなっている。また、K 編規定の規格値と異なる規格値を適用する場合については、材料記号の末尾にその旨区別できる添え字を付すこととなっており、当該添え字についても刻印することとなっている。

合格材への材料記号の表示方法として刻印を要求しているのは本会独自の規定であるが、この場合、製造所において刻印作業が煩雑となり、工程に支障をきたす場合がある。そのため、材料記号（末尾の添え字を含む）等の表示方法について、刻印以外の方法を適用することができないかとの要望が寄せられていた。

上記要望を検討した結果、合格材の表示記号に関し、材料記号や熱処理に関する表示記号について、刻印だけでなく、ステンシル（鋼材表面にプリントにより記載する方法）等のその他の適当な方法でも表示することができるよう関連規定を改めた。

改正内容

材料記号の表示方法に関する要件を改めた。

「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 ~~MC~~（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。）

(45) 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）

3.2 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 压力容器用圧延鋼板

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。

「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.にいう「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。