

2024 年 6 月 27 日 一部改正
2024 年 1 月 30 日 技術委員会 審議

ラダーキャリアベアリング

改正対象

鋼船規則検査要領 C 編

改正理由

ラダーキャリアのベアリングディスクに関し、その使用材料やベアリング圧力について、制定当時の実績等に基づき、標準要件として本会独自に鋼船規則 C 編に入れている。

一方で、昨今では樹脂などの制定当時想定していなかった材料を使用したいとの要望が増えてきている。

従って、現在標準としている材料や設計圧力以外であっても同等性及び安全性が確認できることを条件に使用できるよう関連規定を改める。

改正内容

製造者又は造船所から提出された資料によって、想定する面圧下において良好な潤滑が確認できる場合にあっては、標準要件として定める使用材料及び設計面圧以外のものも認める場合がある旨規定する。

施行及び適用

2024 年 6 月 27 日から施行

ID: DH23-17

「ラダーキャリアベアリング」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 C 編 船体構造及び船体艤装	鋼船規則検査要領 C 編 船体構造及び船体艤装	
1 編 共通	1 編 共通	
C13 舵	C13 舵	
C13.2 舵	C13.2 舵	
C13.2.11 付属装置	C13.2.11 付属装置	
C13.2.11.1 ラダーキャリア -1. ラダーキャリア及び中間ベアリングは鋼製とし、 鋳鉄製とすることはできない。 -2. ラダーキャリアのスラスト・ベアリングは、次によること。 (1) ベアリングには、CAC400 シリーズ又はこれと同等の材料のベアリングディスクを設ける。 (2) 計算上のベアリング圧力は、0.98MPa以下を標準とする。この場合、舵の重量としては、舵本体の浮力を控除しない。 (3) 製造者又は造船所から提出された資料によって、<u>想定する面圧下において良好な潤滑が確認できる場合</u>にあっては、前(1)及び(2)の限りではない。 (4) ベアリングは、潤滑油滴下式又はグリス自動注	C13.2.11.1 ラダーキャリア -1. ラダーキャリア及び中間ベアリングは鋼製とし、 鋳鉄製とすることはできない。 -2. ラダーキャリアのスラスト・ベアリングは、<u>次の(1)から(4)</u>によること。 (1) ベアリングには、CAC400 シリーズ又はこれと同等の材料のベアリングディスクを設ける。 (2) 計算上のベアリング圧力は、0.98MPa以下を標準とする。この場合、舵の重量としては、舵本体の浮力を控除しない。 (新規) (3) ベアリングは、潤滑油滴下式又はグリス自動注	

「ラダーキャリアベアリング」 新旧対照表

新	旧	備考
入式等の潤滑方式とする。 (5) ベアリングは，構造的にベアリング面が常時油面下となるものとする。(図 C13.2.11-1.参照) 附 則 - この達は，2024 年 6 月 27 日（以下，「施行日」という。）から施行する。 - 全面改正された鋼船規則査要領 C 編（2022 年 7 月 1 日 達 第 46 号）前の鋼船規則検査要領 C 編（以下，検査要領旧 C 編）が適用される船舶にあっては，施行日以降，次に示す規定にこの要領を適用する。 検査要領 旧 C 編 C3.11.1	入式等の潤滑方式とする。 (4) ベアリングは，構造的にベアリング面が常時油面下となるものとする。(図 C13.2.11-1.参照)	