

船用材料・機器等の承認要領に係る見直し

改正対象

事業所承認規則

鋼船規則 B 編, C 編, D 編, GF 編, H 編, K 編, L 編, M 編, N 編, X 編

鋼船規則検査要領 B 編, C 編, U 編, W 編, CS 編, D 編, GF 編, H 編, K 編,
L 編, M 編, N 編, S 編, P 編, PS 編, R 編, X 編

海洋汚染防止のための構造及び設備規則検査要領

冷蔵設備規則／同検査要領

自動化設備規則

機関予防保全設備規則検査要領

荷役集中監視制御設備規則検査要領

高速船規則／同検査要領

船用材料・機器等の承認及び認定要領

(日本籍船舶用及び外国籍船舶用 (翻訳))

旅客船規則検査要領

内陸水路航行船規則／同検査要領

(外国籍船舶用 (翻訳))

改正理由

本会では、従来、船舶に使用する材料、機器等について、鋼船規則等の規定に基づき、製造法承認、認定、使用承認等を要求している。また、これらの具体的な承認要領については、原則として、「船用材料・機器等の承認及び認定要領 (以下、承認要領という。)」に規定しており、当該規定に基づき、図面及び各種資料の審査、製造所の調査、試験等を通した承認業務を行っている。

しかしながら、同要領中で定義している「認定」及び「使用承認」の違いが不明瞭であることや、承認に関わる用語の種類が多いことなどから、取扱いが煩雑となっている。また、本来、承認要領に規定することが望ましい材料、機器等の承認に関わる要領が他の規則等に規定されている場合もある。

今般、これらの取扱いを明確にすべく、関連規定を改める。

改正内容

主な改正内容は次のとおり。

- (1) 定義及び用語を見直す。
- (2) 承認証の有効期限に関わる記載を統一する。
- (3) 提出書類等の部数に関わる記述を削除する。
- (4) 他の規則の構成に揃え、総則を第 1 編として、旧第 1 編から第 4 編を再編する。
- (5) 第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加する。(N 編 附属書 1 及び GF 編 附属書 1 からの移設)
- (6) 第 6 編 1 章として“ 機関計画保全検査 (PMS) 及び機関状態監視保全検査 (CBM)

管理ソフトウェアの型式承認”を追加する。(B 編附属書から移設)

- (7) 第 6 編 1 章の“船用機器の標準構造図面の承認”を削除する。(B 編附属書に移設)
- (8) 第 7 編 1 章及び 2 章において、申し込み手続き時の“社内検査基準及び判定基準(過去の試験データ等を含む。)”を他の型式承認の記載に揃えて、“製造及び品質管理基準に関する資料”に変更する。
- (9) 第 7 編 3 章の提出資料に品質管理基準に関する資料及び使用実績を追加する。
- (10) 第 8 編 1 章を形式試験から型式承認に変更し、他の型式承認の規定に揃え提出書類、事前審査に関わる規定を追加する。

施行及び適用

2026 年 7 月 1 日以降に承認の申込みのあった船用材料・機器等に適用

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。

ID:DD25-01

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
事業所承認規則 3 編 サービスの提供事業所に対する承認の要件 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本編の規定は、次に掲げる事業所に対して適用する。 ((1)から(7)は省略) (8) 塗装システムの承認試験事業所（塗料メーカーにおいて、クロスオーバー試験を行う場合、当該塗料メーカーを含む） ((9)から(18)は省略)	事業所承認規則 3 編 サービスの提供事業所に対する承認の要件 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本編の規定は、次に掲げる事業所に対して適用する。 ((1)から(7)は省略) (8) 塗装システムの認定試験事業所（塗料メーカーにおいて、クロスオーバー試験を行う場合、当該塗料メーカーを含む） ((9)から(18)は省略)	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
9 章 塗装システムの承認試験事業所 9.1 一般 9.1.1 適用 本章の規定は、IMO 塗装性能基準（MSC.215(82)（改正を含む。）及び MSC.288(87)（改正を含む。））並びに関連する IACS 統一解釈に従った塗装システムの<u>承認試験</u>を行う事業所に対して適用する。 9.2 品質システム 9.2.1 作業手順書 1.2.4 に規定する作業手順書には、少なくとも次に掲げる事項についての記載がなければならない。 (1) 塗装システムの<u>承認試験</u>の準備 (2) 塗装システムの<u>承認試験</u>の実施 (3) 塗装システムの<u>承認試験</u>結果の判定 (4) 適合証明書の発行 9.3 承認審査 9.3.1 承認審査 -1. 書類審査 事業所は、1 編 2.3-2.に規定する資料の他に、次に示	9 章 塗装システムの認定試験事業所 9.1 一般 9.1.1 適用 本章の規定は、IMO 塗装性能基準（MSC.215(82)（改正を含む。）及び MSC.288(87)（改正を含む。））並びに関連する IACS 統一解釈に従った塗装システムの<u>認定試験</u>を行う事業所に対して適用する。 9.2 品質システム 9.2.1 作業手順書 1.2.4 に規定する作業手順書には、少なくとも次に掲げる事項についての記載がなければならない。 (1) 塗装システムの<u>認定試験</u>の準備 (2) 塗装システムの<u>認定試験</u>の実施 (3) 塗装システムの<u>認定試験</u>結果の判定 (4) 適合証明書の発行 9.3 承認審査 9.3.1 承認審査 -1. 書類審査 事業所は、1 編 2.3-2.に規定する資料の他に、次に示	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
す内容を記述した資料各 3 部を本会に提出しなければならない。 (1) 塗装システムの<u>承認</u>試験に使用する装置の詳細リスト (2) 塗装システムの承認試験に使用する参考書類の詳細リスト（海水バラストタンク等に対する <i>IMO</i> 塗装性能基準（<i>MSC.215(82)</i>，改正を含む。）又は貨物油タンクに対する <i>IMO</i> 塗装性能基準（<i>MSC.288(87)</i>，改正を含む。）で引用される規格を含む。） (3) 試験片の準備，試験片識別の手順，塗装方法，試験手順，試験報告書例の詳細（海水バラストタンク等に対する塗装システムの承認試験及びクロスオーバー試験に関する試験報告書書式については，書式例 9-1 及び 9-2 を参照すること。） ((4)から(7)は省略) 9.4 技術者及び監督者 9.4.1 教育・訓練 技術者及びその監督者は，次の(1)及び(2)の事項に関し，十分な知識を有する者でなければならない。 (1) 海水バラストタンク等に対する <i>IMO</i> 塗装性能基準又は貨物油タンクに対する <i>IMO</i> 塗装性能基準 (2) 塗装システムの承認試験に使用する装置	す内容を記述した資料各 3 部を本会に提出しなければならない。 (1) 塗装システムの<u>認定</u>試験に使用する装置の詳細リスト (2) 塗装システムの認定試験に使用する参考書類の詳細リスト（海水バラストタンク等に対する <i>IMO</i> 塗装性能基準（<i>MSC.215(82)</i>，改正を含む。）又は貨物油タンクに対する <i>IMO</i> 塗装性能基準（<i>MSC.288(87)</i>，改正を含む。）で引用される規格を含む。） (3) 試験片の準備，試験片識別の手順，塗装方法，試験手順，試験報告書例の詳細（海水バラストタンク等に対する塗装システムの認定試験及びクロスオーバー試験に関する試験報告書書式については，書式例 9-1 及び 9-2 を参照すること。） ((4)から(7)は省略) 9.4 技術者及び監督者 9.4.1 教育・訓練 技術者及びその監督者は，次の(1)及び(2)の事項に関し，十分な知識を有する者でなければならない。 (1) 海水バラストタンク等に対する <i>IMO</i> 塗装性能基準又は貨物油タンクに対する <i>IMO</i> 塗装性能基準 (2) 塗装システムの認定試験に使用する装置	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
9.5 装置 9.5.1 装置 -1. 海水バラストタンク等に対する塗装システムの承認試験に使用する装置として、事業所は次の(1)から(5)に掲げる装置を所有しなければならない。 ((1)から(5)は省略) -2. 貨物油タンクに対する塗装システムの承認試験に使用する装置として、事業所は次の(1)から(5)に掲げる装置を所有しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 17 章 水密性電線貫通部の検査事業所 17.1 一般 17.1.1 適用 本章の規定は、移動式海洋構造物又は船舶の船上の水密性電線貫通部の関連の承認及び製造者による施工手引きへの適合（貫通する電線の種類、貫通部の寸法、充填率及び防熱の詳細等について）の検査を行うサービス提供事業所に適用する。	9.5 装置 9.5.1 装置 -1. 海水バラストタンク等に対する塗装システムの認定試験に使用する装置として、事業所は次の(1)から(5)に掲げる装置を所有しなければならない。 ((1)から(5)は省略) -2. 貨物油タンクに対する塗装システムの認定試験に使用する装置として、事業所は次の(1)から(5)に掲げる装置を所有しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 17 章 水密性電線貫通部の検査事業所 17.1 一般 17.1.1 適用 本章の規定は、移動式海洋構造物又は船舶の船上の水密性電線貫通部の関連の認定及び製造者による施工手引きへの適合（貫通する電線の種類、貫通部の寸法、充填率及び防熱の詳細等について）の検査を行うサービス提供事業所に適用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 B 編 船級検査 2 章 登録検査 2.1 製造中登録検査 2.1.6 塗装及び耐食鋼テクニカルファイル -1. 塗装テクニカルファイル 塗装テクニカルファイルには、内部区画のペイント工事に関して、次の(1)から(7)に掲げる項目を含めなければならない。 (1) 適合証明書又は<u>承認証</u>の写し ((2)から(7)は省略) -2. 耐食鋼テクニカルファイル 耐食鋼テクニカルファイルには、少なくとも次の(1)から(3)に掲げる項目を含めなければならない。 (1) 耐食鋼材の<u>承認品</u>証明書の写し ((2)及び(3)は省略)	鋼船規則 B 編 船級検査 2 章 登録検査 2.1 製造中登録検査 2.1.6 塗装及び耐食鋼テクニカルファイル -1. 塗装テクニカルファイル 塗装テクニカルファイルには、内部区画のペイント工事に関して、次の(1)から(7)に掲げる項目を含めなければならない。 (1) 適合証明書又は<u>認定書</u>の写し ((2)から(7)は省略) -2. 耐食鋼テクニカルファイル 耐食鋼テクニカルファイルには、少なくとも次の(1)から(3)に掲げる項目を含めなければならない。 (1) 耐食鋼材の<u>認定品</u>証明書の写し ((2)及び(3)は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新		旧						備考
2.3 登録事項の変更		2.3 登録事項の変更						用語の整理
2.3.1 改造検査		2.3.1 改造検査						
表 B2.1 図面及び書類 – 船体関係（一般）								
図面及び書類 の名称*1	注記	提出図面及び書類			船舶に保持すべき図面及び書類			
		承認用 図面等	参考用 図面等	提出用 完成 図書	保持用 完成 図書	船体コンストラクション ファイル		
						国際航海に 従事する 船舶	SOLAS 条約 II-1 章第 3-10 規則の適用を受 ける 船舶	
(省略)								
77 水密性電線 貫通部記録 書	(1) 全ての水密性電線貫通部が記載され、識別されていること。各型式に対する施工、保守等の為の製造者が作成した参考資料、承認証、施工図面、造船所にて行われた最終確認の結果及び点検、修理、改造、保守記録が含まれていること。 (2)から(4)は省略)				○	○	○	
(省略)								
注								
*1： 国際航海に従事する総トン数 500 トン以上の船舶にあっては、図面等に船舶識別番号を記載することを推奨する。								
*2： 本会の承認印を押印したもの又はその写し								

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新		旧	備考
表 B2.7 検査 – 船体及び艀装			用語の整理
検査対象	満足すべき事項		
1 材料，艀装品及び溶接	(1) 規則 K 編，L 編及び M 編に定められた試験を実施する。 (2) 造船所以外の場所で製造された材料，艀装品及び溶接については，当該船舶に引当てるときに引当て検査を実施する。 (3) 通常の検査において得られる情報と同様な情報が得られると，主管庁又は本会が認める場合には，通常の検査と異なる検査方法を認める場合がある。		
2 液化ガスばら積船，危険化学品ばら積船及び低引火点燃料船	(1) 液化ガスばら積船，危険化学品ばら積船及び低引火点燃料船にあつては，本表に加えて，それぞれ規則 N 編，規則 S 編及び規則 GF 編の規定により試験を実施する。		
3 溶接	(1) 溶接材料が承認されている。 (2) 溶接士が適切な資格を有する。 (3) 規則 M 編 2.2.1 に従って溶接施工計画書が承認されている。 (4) 新たな溶接施工法承認試験が実施されている。 (5) 溶接機器が，適切に校正，保守されている。 (6) 溶接のための環境（清掃，乾燥，照明等）及び事前準備（熱処理，水分除去等）が適切である。 (7) 溶接が管理者により適切に管理されている。 (8) 溶接が適切に施工されており，外観上重大な欠陥がない。 (9) 船体構造の溶接部に対する非破壊試験は規則 M 編 8 章により実施する。		
(省略)			
36 水密性電線貫通部	(1) 検査要領 H2.9.15-5.に従って適切に施工されている。		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 B2.10 検査 – ペイント工事		承認要領の名称変更に 伴う変更 承認要領の再編に伴う 変更
検査対象	満足すべき事項	
1 テクニカルデータシート *1 及び適合証明書又は認 定書	(1) テクニカルデータシート及び適合証明書又は承認書が IMO “ <i>PERFORMANCE STANDARD FOR PROTECTIVE COATINGS FOR DEDICATED SEAWATER BALLAST TANKS IN ALL TYPES OF SHIPS AND DOUBLE-SIDE SKIN SPACES OF BULK CARRIERS</i> ”（海水バラストタンク等に対する IMO 塗装性能基準／IMO 決議 MSC.215(82), 以後の改正を含む。）に適合している。適合証明書又は承認書については、次の(a)から(c)のいずれかに該当するものであること。 (a) 船用材料・機器等の承認要領 5 編 4 章の規定に従って承認された承認証 (b) 一般社団法人 日本船舶品質管理協会 製品安全評価センター又は一般財団法人 日本塗料検査協会が発行した適合証明書 (c) 本会が前(a)又は(b)と同等と認めるもの (2) テクニカルデータシート及び適合証明書又は承認書が IMO “ <i>PERFORMANCE STANDARD FOR PROTECTIVE COATINGS FOR CARGO OIL TANKS OF CRUDE OIL TANKERS</i> ”（貨物油タンクに対する IMO 塗装性能基準／IMO 決議 MSC.288(87), 以後の改正を含む。）に適合している。適合証明書又は承認書については、次の(a)及び(b)のいずれかに該当するものであること。 (a) 船用材料・機器等の承認要領 5 編 4 章の規定に従って承認された承認証 (b) 本会が前(a)と同等と認めるもの	
2 識別表示	(1) 塗料の標本の識別表示が、前 1 のテクニカルデータシート及び適合証明書又は承認書に記載されているものと一致している。	
3 塗装検査員の資格	(1) 塗装検査員の資格が、次の(a)から(c)に掲げる資格であること。 (a) NACE 塗装検査員 Level 2 (b) FROSIO 検査員 Level III (c) 本会が前(a)又は(b)と同等と認める資格	
4 塗装検査員の報告書	(1) ペイント工事に関する塗装検査員の報告書が、前 1 のテクニカルデータシート及び適合証明書又は承認書に記載されている条件に適合している。	
5 監視	(1) IMO 決議 MSC.215(82)第 6 節或いは IMO 決議 MSC.288(87)第 6 節に従って、塗装検査が実施されていることを監視する。	
注 *1 : 「テクニカルデータシート」とは、塗装とその塗布に関する詳細な技術的指示及び情報を記載した塗料メーカーの製品データシートをいう。		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>附属書 2.1.3 船舶機器の標準構造図の承認</u> <u>An1.1 一般</u> <u>An1.1.1 適用</u> 本章の規定は、<u>鋼船規則 B 編 2.1.3</u>，<u>高速船規則 2 編 2.1.2</u>，<u>冷蔵設備規則 2.2.1</u> 及び<u>揚貨装置及びアンカーハンドリングウインチ規則 1 編 2.3.1</u> の各規定に基づき，<u>本会に図面を提出して承認を受ける必要のある船用機器について，あらかじめ，構造，寸法，材料及び仕様等を記載した図面及び書類を提出し，当該図面等を標準構造図面として取扱うことの承認に適用する。</u> <u>An1.2 承認申込</u> <u>An1.2.1 承認申込書</u> <u>標準構造図面の承認を受けることを希望する製造者は，申込書（Form6-1(J)）を，所要事項を記入の上，本会（本部）に提出する。</u> <u>An1.2.2 提出資料</u> <u>標準構造図面の承認を申込み船用機器に適用される鋼船規則，揚貨設備規則及び冷蔵設備規則の当該規定に基づき，図面及び書類を An 1.2.1 にいう申込書と一緒に</u>	(新規)	船用材料・機器等の承認要領の第 6 編 1 章の“船舶機器の標準構造図の承認”を B 編附属書として移設する。承認要件に変更はない。

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>提出する。</u> <u>An1.3承認</u> <u>An1.3.1 承認の通知</u> <u>本会は、提出された図面及び書類を審査し、鋼船規則、揚貨設備規則及び冷蔵設備規則に適合していると認めた場合、この図面及び書類を標準構造図面として取扱うことを承認する。この場合、承認印、承認年月日、承認番号及び有効期限を当該図面に押印して申込者に返却する。</u> <u>An1.3.2 有効期限</u> <u>標準構造図面の有効期間は、承認日から5年とする。</u> <u>An1.3.3 承認の更新</u> <u>-1. 既に標準構造図面の承認を受けた船用機器のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引きつづき標準構造図面の承認として取扱うことを希望する製造者は、An 1.2の規定に準じて申込みを行うこと。</u> <u>-2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は、原則として更新しない。</u> <u>An1.3.4 承認の取消し</u> <u>次の(1)又は(2)に該当する場合、本会は標準構造図面承認の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。</u> <u>(1) 条件、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に</u>		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>標準構造図面として承認された船用機器が、当該規定に適合しなくなったとき</u> <u>(2) 承認された標準構造図面により製造された船用機器が、船舶に搭載された後、構造に起因する重大な不具合が生じたとき</u> <u>An1.4承認後の取扱い</u> <u>An1.4.1 船舶への引当て</u> <u>標準構造図面の承認を受けた船用機器を本会船級船に搭載しようとする場合には、その船舶用として鋼船規則、揚貨設備規則及び冷蔵設備規則の当該規定により承認図面及び書類を提出する代りに「承認済みの標準構造図面による製品の引当て申込書」を本会に提出する。</u> (削除)	<u>附属書 9.1.3 機関計画保全検査（PMS）及び 機関状態監視保全検査（CBM） 管理ソフトウェアの承認要領</u> (省略)	船用材料・機器等の承認要領の第 6 編 1 章として“ 機関計画保全検査（PMS）及び機関状態監視保全検査（CBM）管理ソフトウェアの型式承認”を移設するため、削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 C 編 船体構造及び船体艤装 1 編 共通要件 3 章 構造設計の原則 3.8 ローディングマニュアル及び積付計算機 3.8.3 積付計算機 3.8.3.1 一般 -1. (省略) -2. 積付計算機は, 設置された環境下で所定の機能を発揮できるものでなければならない。「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編に適合した積付計算機を推奨する。 -3. (省略)	鋼船規則 C 編 船体構造及び船体艤装 1 編 共通要件 3 章 構造設計の原則 3.8 ローディングマニュアル及び積付計算機 3.8.3 積付計算機 3.8.3.1 一般 -1. (省略) -2. 積付計算機は, 設置された環境下で所定の機能を発揮できるものでなければならない。「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 7 編に適合した積付計算機を推奨する。 -3. (省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 3.2 繊維強化プラスチック（FRP）製品の 使用に関する指針 An2.FRP 製品に対する各要件 An2.1 FRP 製品に対する一般要件 An2.1.1 一般要件 -1. FRP 製品は、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 7 章に従って本会の承認を得たもので、かつ、使用条件に適したものを使用すること。 -2. （省略） An2.2 FRP 製品の用途及び配置場所に対する要件等 An2.2.1 用途及び配置場所に対する要件 -1. （省略） -2. （省略） -3. 船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 7 章に規定する製造法承認試験のうち、防火保全性試験及び火炎伝播性試験を <i>ASTM F3059-14</i> の規定に従い実施した場合、FRP 製品の適用要件は、表 An1 によらず <i>ASTM F3059-14</i> によることができる。 -4. 前-1.及び-3.の規定にかかわらず、14.13.2 に規定する船首部までの歩路に使用する FRP 製品については、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 7 章 7.4.2-1.(4)に規定する防火保全性試験、同 7.4.2-3.(2)に規定する表面燃焼性試験、同 7.4.2-4.(2)に規定する発煙性試験及び同	附属書 3.2 繊維強化プラスチック（FRP）製品の 使用に関する指針 An2.FRP 製品に対する各要件 An2.1 FRP 製品に対する一般要件 An2.1.1 一般要件 -1. FRP 製品は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 7 章に従って本会の承認を得たもので、かつ、使用条件に適したものを使用すること。 -2. （省略） An2.2 FRP 製品の用途及び配置場所に対する要件等 An2.2.1 用途及び配置場所に対する要件 -1. （省略） -2. （省略） -3. 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 7 章に規定する製造法承認試験のうち、防火保全性試験及び火炎伝播性試験を <i>ASTM F3059-14</i> の規定に従い実施した場合、FRP 製品の適用要件は、表 An1 によらず <i>ASTM F3059-14</i> によることができる。 -4. 前-1.及び-3.の規定にかかわらず、14.13.2 に規定する船首部までの歩路に使用する FRP 製品については、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 7 章 7.4.2-1.(4)に規定する防火保全性試験、同 7.4.2-3.(2)に規定する表面燃焼性試験、同 7.4.2-4.(2)に規定する発煙性試験	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧						備考
7.4.2-5.(1)に規定する毒性試験について本会の承認を得たものとする。 -5. (省略) -6. (省略)	及び同 7.4.2-5.(1)に規定する毒性試験について本会の承認を得たものとする。 -5. (省略) -6. (省略)						承認要領の名称変更に 伴う変更 承認要領の再編に伴う 変更
表 An1 FRP 製品の適用要件							
場所	使用区分	防火保 全性	難燃性	火炎伝播性 及び表面燃焼性	発煙性	毒 性	
貨物ポンプ室	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	L ₁	○	○	—	—	
貨物倉	脱出, 消火作業, 非常時操作又は救助作業用の交通に使用する歩路又は区域	V ₁	○	—	—	—	
	歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は上記以外の交通区域	—	○	—	—	—	
貨物タンク	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	備考(3) 参照	○	—	—	—	
燃料油タンク	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	備考(3) 参照	○	—	—	—	
バラストタンク	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	備考(4) 参照	○	—	—	—	
コファダム, 空所, 二重底, パイプトンネル等	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	備考(4) 参照	○	—	—	—	
居住区域, 業務区域及び制御室	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	L ₁	○	○	○	—	
開放甲板での救命艇の乗艇場所又は避難場所	全ての歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は交通区域	L ₂	○	—	—	—	
開放甲板又は半閉鎖場所	脱出, 消火作業, 非常時操作又は救助作業用の交通に使用する歩路又は区域 ⁽⁶⁾	L ₃ ⁽⁵⁾	○	—	—	—	
	歩路, 狭い通路, 梯子, プラットホーム又は上記以外の交通区域	—	○	—	—	—	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(備考) (1) 記号 ○： 船用材料・機器等の承認要領第3編7章7.4.2に規定する難燃性試験、火炎伝播性及び表面燃焼性及び発煙性及び毒性に関する試験を満足すること。 －： 適用外 (2) 略語 L_1： 防火保全性レベル1の略語であり、防火保全性レベル1に適合するFRP製品とは、船用材料・機器等の承認要領第3編7章7.1.2(4)に規定するものをいう。 L_2： 防火保全性レベル2の略語であり、防火保全性レベル2に適合するFRP製品とは、船用材料・機器等の承認要領第3編7章7.1.2(3)に規定するものをいう。 L_3： 防火保全性レベル3の略語であり、防火保全性レベル3に適合するFRP製品とは、船用材料・機器等の承認要領第3編7章7.1.2(2)に規定するものをいう。 (3) 原則として防火保全性は要求されないが、これらの場所に航行中に人の出入りがある場合、L_1を適用すること。 (4) 原則として防火保全性は要求されないが、これらの場所に航行中に人の出入りがある場合、L_3を適用すること。 (5) 甲板上に固定式泡消火装置又は固定式ドライケミカル粉末消火装置を備える船舶については、消火設備の操作場所及び接近経路に対してL_1を適用すること。 (6) 14.13.2に規定する船首部までの歩路は除く。 14 章 艤装 14.5 艤装数及び非常曳航設備 14.5.2 非常曳航設備 14.5.2.4 非常曳航設備の健全性 非常曳航設備は、次の(1)又は(2)に掲げるものとしなければならない。 (1) 当該設備のプロトタイプを実際の本船に配置するように配慮して、プロトタイプ試験を行う場合、「船用材料・機器等の承認要領」第3編6章に従って試験を行い、かつ、個々の構成部品につ	14 章 艤装 14.5 艤装数及び非常曳航設備 14.5.2 非常曳航設備 14.5.2.4 非常曳航設備の健全性 非常曳航設備は、次の(1)又は(2)に掲げるものとしなければならない。 (1) 当該設備のプロトタイプを実際の本船に配置するように配慮して、プロトタイプ試験を行う場合、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第2編6章に従って試験を行い、かつ、個々の構成	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
いて製品検査に合格したもの。 (2) (省略)	部品について製品検査に合格したもの。 (2) (省略)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 D 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般* -3. 往復動内燃機関は、型式毎に機関の設計者（以下、本章において「ライセンサー」という。）において、本会の別に定めるところによりあらかじめ<u>型式承認</u>を受けたものとしなければならない。 2.1.3 図面及び資料* -2. 前-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの（表 D2.1(1)及び表 D2.1(2)において“○”で示すもの。以下、本章において同じ。）は、2.1.1-3.の規定により既に<u>型式承認</u>を受けた機関の図面及び資料によって機関を製造する機関製造者（以下、本章において「ライセンシー」という。）が 2.1.4-1.の規定により提出しなければならない。なお、提出に際しては、2.1.4-2.の規定に従ってライセンサーが提出することとして差し支えない。	鋼船規則 D 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般* -3. 往復動内燃機関は、型式毎に機関の設計者（以下、本章において「ライセンサー」という。）において、本会の別に定めるところによりあらかじめ<u>使用承認</u>を受けたものとしなければならない。 2.1.3 図面及び資料* -2. 前-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの（表 D2.1(1)及び表 D2.1(2)において“○”で示すもの。以下、本章において同じ。）は、2.1.1-3.の規定により既に<u>使用承認</u>を受けた機関の図面及び資料によって機関を製造する機関製造者（以下、本章において「ライセンシー」という。）が 2.1.4-1.の規定により提出しなければならない。なお、提出に際しては、2.1.4-2.の規定に従ってライセンサーが提出することとして差し支えない。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新		旧	備考
表 D2.1(1) 承認用図面及び資料			用語の整理
	項目	検査及び試験用	
	(省略)		
	(b) B 類過給機 i) 組立断面図（主要寸法及び破壊部品の飛散防止の評価に関するハウジング部品の材料を記載すること。） ii) 2.5.1-6.に規定する破壊部品の飛散防止に関する資料 iii) 次の運転データ及び制限値に関する資料 ・最大許容運転速度（ <i>rpm</i> ） ・タービン入口の最大許容排ガス温度 ・潤滑油入口の下限圧力 ・潤滑油出口の上限温度 ・最大許容振動レベル（自己誘起振動及び外部励起振動等） ・過速度警報装置の設定点（機関制御系統図に含めること。） ・タービン入口の排ガス温度警報装置の設定点（同上） ・潤滑油入口の低圧警報装置の設定点（同上） ・潤滑油出口の高温警報装置の設定点（同上） iv) 潤滑油系統図（機付諸管線図に含めて差し支えない。） v) 型式承認試験成績書（型式承認試験を実施する場合に限る。） vi) 試験方案（型式承認試験を実施する場合に限る。） (省略)		
	(省略)		
表 D2.1(2) 参考用図面及び資料			用語の整理
	項目	検査及び試験用	
	(省略)		
(31)	制御用の構成要素の環境試験に関する型式承認の承認 ²⁾	○	
	(省略)		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.1.4 往復動内燃機関の承認 -1. 往復動内燃機関の承認は、次の(1)から(6)の規定によらなければならない。 (1) 機関の製造に関する図面及び資料の作成 (a) (省略) (b) すべての型式の往復動内燃機関は、ライセンサーにおいて製造を行う前に 2.1.1-3.の規定に従いライセンサーが取得する証明書(型式承認書)を有していること。ただし、新型式の機関又は使用実績のない機関の場合にあっては、ライセンサーにおける製造と同時として差し支えない。 (c) ライセンサーが 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものを基に、個別の往復動内燃機関の製造に関する図面及び資料を作成するため、ライセンサーは、<u>型式承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料について確認し、必要な場合には、個別の仕様に関する資料を作成すること。 (d) <u>型式承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料と製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に実質的変更がある場合には、本会の別に定めるところにより、影響を受ける図面及び資料を再提出すること。 (2) 往復動内燃機関の検査及び試験のための図面及び資料 (a) ライセンサーは、2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの並	2.1.4 往復動内燃機関の承認 -1. 往復動内燃機関の承認は、次の(1)から(6)の規定によらなければならない。 (1) 機関の製造に関する図面及び資料の作成 (a) (省略) (b) すべての型式の往復動内燃機関は、ライセンサーにおいて製造を行う前に 2.1.1-3.の規定に従いライセンサーが取得する証明書(<u>使用承認書</u>)を有していること。ただし、新型式の機関又は使用実績のない機関の場合にあっては、ライセンサーにおける製造と同時として差し支えない。 (c) ライセンサーが 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものを基に、個別の往復動内燃機関の製造に関する図面及び資料を作成するため、ライセンサーは、<u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料について確認し、必要な場合には、個別の仕様に関する資料を作成すること。 (d) <u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料と製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に実質的変更がある場合には、本会の別に定めるところにより、影響を受ける図面及び資料を再提出すること。 (2) 往復動内燃機関の検査及び試験のための図面及び資料 (a) ライセンサーは、2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの並	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
びに当該図面及び資料とライセンサーにおいて型式承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料との比較表を作成し、本会に提出すること。 (b) 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものにおいて、ライセンサーにおいて型式承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料とライセンサーにおいて製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に技術的な内容の差異がある場合には、ライセンサーによる変更についてライセンサーが承諾した旨を示す文書(ライセンサーが承認をし、ライセンサー及びライセンサーが署名したもの。)を本会に提出すること。なお、ライセンサーの承諾が確認されない場合には、当該ライセンサーにおいて製造する機関を別の型式の往復動内燃機関とみなし、当該往復動内燃機関に 2.1.1-3.の規定を適用する。 ((c)から(e)は省略) ((3)から(6)は省略) -3. 往復動内燃機関の構成要素であってライセンサーが設計するもの(関連する往復動内燃機関の証明書(型式承認書)に記載されるもの)については、往復動内燃機関の製造者又は外注のいずれにより製造されるかにかかわらず、承認されているものとみなす。	びに当該図面及び資料とライセンサーにおいて使用承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料との比較表を作成し、本会に提出すること。 (b) 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものにおいて、ライセンサーにおいて使用承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料とライセンサーにおいて製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に技術的な内容の差異がある場合には、ライセンサーによる変更についてライセンサーが承諾した旨を示す文書(ライセンサーが承認をし、ライセンサー及びライセンサーが署名したもの。)を本会に提出すること。なお、ライセンサーの承諾が確認されない場合には、当該ライセンサーにおいて製造する機関を別の型式の往復動内燃機関とみなし、当該往復動内燃機関に 2.1.1-3.の規定を適用する。 ((c)から(e)は省略) ((3)から(6)は省略) -3. 往復動内燃機関の構成要素であってライセンサーが設計するもの(関連する往復動内燃機関の証明書(使用承認書)に記載されるもの)については、往復動内燃機関の製造者又は外注のいずれにより製造されるかにかかわらず、承認されているものとみなす。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験* -2. 往復動内燃機関にあつては、出力、火災防止、最大圧力等の許容限界の確認、機能等が設計条件に適合していることの確認及び就航後に参照するための参考値又は基準値の確立を目的に工場試運転を実施しなければならない。試験の方法は、次による。 （(1)から(5)は省略） (6) 次の(a)から(c)に掲げる項目を確認する。ただし、本会が差し支えないと認める場合、当該項目の一部又は全部の確認を船上試験中に延期することができる。 (a) （省略） (b) （省略） (c) 高温にさらされる耐熱表面部の温度 任意に読み取った値を型式承認試験の結果と比較すること。この場合、温度の読み取りは、最大定格出力での試験中に適当な計測装置を用いて行うこと。ただし、型式承認後に耐熱部になんらかの変更が加えられた場合、型式承認試験と同様の温度測定の実施を要求することがある。 なお、2016年7月1日より前に型式承認の申込みのあった往復動内燃機関であつて、かつ、当該温度計測の結果を有しない型式の場合、本会の適当と認める方法により温度計測を実施すること。	2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験* -2. 往復動内燃機関にあつては、出力、火災防止、最大圧力等の許容限界の確認、機能等が設計条件に適合していることの確認及び就航後に参照するための参考値又は基準値の確立を目的に工場試運転を実施しなければならない。試験の方法は、次による。 （(1)から(5)は省略） (6) 次の(a)から(c)に掲げる項目を確認する。ただし、本会が差し支えないと認める場合、当該項目の一部又は全部の確認を船上試験中に延期することができる。 (a) （省略） (b) （省略） (c) 高温にさらされる耐熱表面部の温度 任意に読み取った値を使用承認試験の結果と比較すること。この場合、温度の読み取りは、最大定格出力での試験中に適当な計測装置を用いて行うこと。ただし、使用承認後に耐熱部になんらかの変更が加えられた場合、使用承認試験と同様の温度測定の実施を要求することがある。 なお、2016年7月1日より前に使用承認の申込みのあった往復動内燃機関であつて、かつ、当該温度計測の結果を有しない型式の場合、本会の適当と認める方法により温度計測を実施すること。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((7)及び(8)は省略) 表 D2.7 工場における機関の運転試験方法 (表は省略) 注: (1) 試験終了後、機関の燃料油供給装置は船内据付け後の運転において 100 %出力を超えて運転されないように調整されること。(一時的な過負荷出力が認められる場合を除く) ただし、発電機も駆動する推進機関にあつては、出力供給先への電氣的保護装置の作動を損なわないよう、発電機の過負荷出力 (110 %) を発生できるように調整されること。 (2) 試験終了後、機関の燃料供給装置は、発電機保護装置の作動を含む调速性能を損なわないように、船内据付けの運転において過負荷出力 (110 %) が発生できるように調整されること。 (3) 2.6.1-3.(2)の規定により、二元燃料機関にあつてはガスモードでの試験は省略して差し支えない。 (4) 同一構成の機関及び過給機において行われた試験成績書において過負荷時の健全性が確認できる場合は当該成績書の提出に代えて差し支えない。 (5) 発電機も駆動する推進機関にあつては、n_0において、運転状態が整定してから 20 分とすること。 (6) 試験の順序は機関製造者によって決定されること。 (7) 二元燃料機関にあつては、ガスモードでの試験は 2.6.1-2.(3)に規定する時間として差し支えない。 (8) 可変速機関に限る。 (9) 自己逆転式の機関に限る。 (10) 一時的な過負荷運転が認められる機関に限る。試験は機関製造者の指定する時間で実施すること。 (11) 開放検査の範囲は検査員の適当と認めるところによる。ただし、以下の(a)~(g)のすべてを満たす場合には開放検査の省略を認めることがある。 (a) 船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章に規定する型式承認の試験における開放でないこと (b) 負荷試験後の主軸受及びクランクピンの各軸受の温度測定値に異常がなく、かつ、クランクケースの点検口からシリンダライナの内面 (2 ストローク機関にあつては、掃気室からシリンダライナ、ピストン、ピストンリング、ピストン棒) の目視検査で異常がないこと (c) 負荷試験後の潤滑油の目視検査で異常がないこと (潤滑油こし器の開放が合理的な場合にはフィルタの目視検査を含む) (d) 潤滑油が通る部品のフラッシングが製造工程で実施されていること (e) 往復動内燃機関の製造者が事業所承認規則に従い本会が承認した事業所であること (f) 受渡当事者間 (製造者、造船所、予定される船主等) の合意があること (g) その他本会が必要と認める項目	((7)及び(8)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
12 章 管，弁，管取付け物及び補機 12.4 管装置の接合及び加工 12.4.1 管装置の溶接 -2. 1 類管又は2 類管の溶接工事に用いられる溶接材料は，11.1.1-2.により適用される M 編の規定に従い本会の承認を受けたものでなければならない。ただし，これにより難しい場合は，次の(1)及び(2)の規定を満足する溶接材料とすることができる。 ((1)及び(2)は省略) 12.6 試験 12.6.2 造船所等における試験 表 D12.8 管の用途によるメカニカルジョイントの使用区分⁽¹⁾ (表は省略)	12 章 管，弁，管取付け物及び補機 12.4 管装置の接合及び加工 12.4.1 管装置の溶接 -2. 1 類管又は2 類管の溶接工事に用いられる溶接材料は，11.1.1-2.により適用される M 編の規定に従い本会の認定を受けたものでなければならない。ただし，これにより難しい場合は，次の(1)及び(2)の規定を満足する溶接材料とすることができる。 ((1)及び(2)は省略) 12.6 試験 12.6.2 造船所等における試験	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(注) (1) + 使用可, - 使用不可 (2) 耐火試験については、「船用材料・機器等の承認要領」第6編9.3.2(6)による。 (3) メカニカルジョイントに火災により直ちに機能が低下する部品が含まれる場合、次の(4)から(7)によること。 (4) ポンプ室及び開放甲板にメカニカルジョイントを設置する場合は、耐火試験を行うこと。 (5) スリップオンジョイントは、A 類機関区域内又は居住区域内で使用しないこと。A 類機関区域以外の機関区域で使用する場合には、容易に視認及び接近可能な場所に配置すること。(MSC/Circ.734 を参照) (6) 本会が承認した耐火性のものとする。ただし、メカニカルジョイントが、鋼船規則 R 編 9.2.3-2.(10)に定義する開放された甲板上の場所(規則 R 編 3.2.6, N 編 1.1.4(6)及び S 編 1.3.1(4)に規定するタンカー、液化ガスばら積船及び危険化学品ばら積船の貨物エリア内の場所を除く。)で使用され、かつ、燃料油管、消火装置用管及び消火主管に使用されない場合にあっては、この限りではない。 (7) A 類機関区域内で使用されるメカニカルジョイントは、耐火試験を行うこと。 (8) 乾舷甲板上に限る。 (9) 図 D12.1 に示すスリップ式のスリップオンジョイントは、甲板上で設計圧力が 1.0 MPa 以下の管に使用できる。 (10) メカニカルジョイントを使用した配管については、13.2.4-4.の規定にもよること。 (11) スリップオンジョイントを使用した配管については、13.2.4-6.の規定にもよること。 (12) 「30 分乾式」試験に合格した場合、「8 分乾式+22 分湿式」及び／又は「30 分湿式」試験が要求されるものについても合格したものとみなす。 「8 分乾式+22 分湿式」試験に合格した場合、「30 分湿式」試験が要求されるものについても合格したものとみなす。 16 章 ウインドラス及びムアリングウインチ 16.2 ウインドラス 16.2.3 材料及び組立* -2. 溶接による組立 溶接構造は、次の規定によらなければならない。 ((1)から(3)は省略) (4) 溶接材料は、M 編の規定に従い本会の承認を受けたものであること。ただし、これにより難い場合は、次の(a)及び(b)の規定を満足する溶接材料とすることができる。 ((a)及び(b)は省略)	16 章 ウインドラス及びムアリングウインチ 16.2 ウインドラス 16.2.3 材料及び組立* -2. 溶接による組立 溶接構造は、次の規定によらなければならない。 ((1)から(3)は省略) (4) 溶接材料は、M 編の規定に従い本会の認定を受けたものであること。ただし、これにより難い場合は、次の(a)及び(b)の規定を満足する溶接材料とすることができる。 ((a)及び(b)は省略)	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
18 章 自動制御及び遠隔制御 18.7 試験 18.7.2 型式承認 -1. 自動化機器及び自動化装置が 18.7.1 に規定する環境試験に合格した場合には、本会は、製造者の申込みにより、それを<u>型式承認</u>し公表する。 -2. すでに本会の<u>型式承認</u>を受けている自動化機器及び自動化装置については、18.7.1(1)に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。 附属書 12.1.6 プラスチック管 1.7 試験 1.7.2 船内配管後の試験及び検査 表 1 耐火要件マトリックス (表は省略) (備考) (1)から(2)は省略) (3) 脚注 (1 から 14 は省略) 15: 弁座が金属製であり、フェイルクローズ型又は火災発生時に区画外の安全な場所から迅速に遮断できるタンク付き弁の下流については、<u>型式承認</u>を取得したプラスチック管であって、耐火試験を受けていないもの (○) を用いることができる	18 章 自動制御及び遠隔制御 18.7 試験 18.7.2 使用承認 -1. 自動化機器及び自動化装置が 18.7.1 に規定する環境試験に合格した場合には、本会は、製造者の申込みにより、それを<u>使用承認</u>し公表する。 -2. すでに本会の<u>使用承認</u>を受けている自動化機器及び自動化装置については、18.7.1(1)に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。 附属書 12.1.6 プラスチック管 1.7 試験 1.7.2 船内配管後の試験及び検査	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 GF 編 低引火点燃料船 附属書 1.1.3-3. ガス燃料機関 2 章 ガス燃料機関の構造及び設備 2.2 構造及び強度 2.2.3 クランク室 -1. クランク室の爆発に備える逃し弁を規則 D 編 2.4.3 に従い設置すること。また、規則 GF 編 10.3.1-2.も参照しなければならない。規則 D 編 2.4.3 に該当しない機関にあっては、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において、当該逃し弁の要否を決定しなければならない。 2.4 付属設備 2.4.1 給気装置及び排ガス装置 -6. 吸気マニホールド、掃気スペース及び排ガスマニホールドに備える圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認要領第 6 編 13 章に従い型式承認を受けること。 -8. 圧力逃し装置の配置は、船用材料・機器等の承認	鋼船規則 GF 編 低引火点燃料船 附属書 1.1.3-3. ガス燃料機関 2 章 ガス燃料機関の構造及び設備 2.2 構造及び強度 2.2.3 クランク室 -1. クランク室の爆発に備える逃し弁を規則 D 編 2.4.3 に従い設置すること。また、規則 GF 編 10.3.1-2.も参照しなければならない。規則 D 編 2.4.3 に該当しない機関にあっては、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において、当該逃し弁の要否を決定しなければならない。 2.4 付属設備 2.4.1 給気装置及び排ガス装置 -6. 吸気マニホールド、掃気スペース及び排ガスマニホールドに備える圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 13 章に従い使用承認を受けること。 -8. 圧力逃し装置の配置は、船用材料・機器等の承認	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において決定し、機関の安全設計指針に反映しなければならない。 2.4.2 ガス燃料管 -5. ガス燃料機関に付属するガス燃料管にあつては、次の(1)から(8)の規定にもよらなければならない。 (1) (省略) (2) 規則 GF 編 7.3.6-4.(4)に規定するその他の管継手は、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章の要件に従った<u>型式承認</u>を条件に使用して差し支えない。 ((3)から(7)は省略) (8) ガス噴射弁 電氣的に駆動されるガス噴射弁は承認された安全形とし、また、以下にもよること。 ((a)から(d)は省略) 2.5 機関の種類ごとの設計要件 2.5.1 二元燃料機関 -1. 一般 二元燃料機関のガスモードでの連続最大出力が、特にガスの組成及び質又は機関の設計により、機関の承認された連続最大出力（すなわち、燃料油モードでのもの）よりも低くなる場合には、ガスモードで得られる最大出力とそれに対応する条件は、機関の製造者により明示され、<u>型式承認試験</u>にて示されなければならない。	<u>及び認定</u>要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において決定し、機関の安全設計指針に反映しなければならない。 2.4.2 ガス燃料管 -5. ガス燃料機関に付属するガス燃料管にあつては、次の(1)から(8)の規定にもよらなければならない。 (1) (省略) (2) 規則 GF 編 7.3.6-4.(4)に規定するその他の管継手は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 9 章の要件に従った<u>使用承認</u>を条件に使用して差し支えない。 ((3)から(7)は省略) (8) ガス噴射弁 電氣的に駆動されるガス噴射弁は認定された安全形とし、また、以下にもよること。 ((a)から(d)は省略) 2.5 機関の種類ごとの設計要件 2.5.1 二元燃料機関 -1. 一般 二元燃料機関のガスモードでの連続最大出力が、特にガスの組成及び質又は機関の設計により、機関の承認された連続最大出力（すなわち、燃料油モードでのもの）よりも低くなる場合には、ガスモードで得られる最大出力とそれに対応する条件は、機関の製造者により明示され、<u>使用承認試験</u>にて示されなければならない。	伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4 章 試験	4 章 試験	
4.1 型式承認 ガス燃料機関は、型式毎に機関の設計者（ライセンサー）において、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章に定めるところによりあらかじめ<u>型式承認</u>を受けたものとしなければならない。	4.1 使用承認 ガス燃料機関は、型式毎に機関の設計者（ライセンサー）において、船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>第 6 編 8 章に定めるところによりあらかじめ<u>使用承認</u>を受けたものとしなければならない。	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 H 編 電気設備 附属書 2.11.1-2. 蓄電池システム 1.1 一般 1.1.3 提出図面及び資料 -2. 蓄電池システム本体及びセル, モジュール等の構成要素の設計において, 本会の承認のために提出すべき承認図面及び参考のための資料は, 次のとおりとする。ただし, 本会が必要と認めた場合には, その他の図面及び資料を要求することがある。 (1) (省略) (2) 参考のための資料 (a) セル又はモジュールに対する試験成績書(型式承認を取得した形式の蓄電池システムに使用された形式のセル又はモジュールである場合は提出不要。) (b) 蓄電池システムに対する試験成績書(型式承認を取得した形式の蓄電池システムの場合は提出不要。) (c) (省略)	鋼船規則 H 編 電気設備 附属書 2.11.1-2. 蓄電池システム 1.1 一般 1.1.3 提出図面及び資料 -2. 蓄電池システム本体及びセル, モジュール等の構成要素の設計において, 本会の承認のために提出すべき承認図面及び参考のための資料は, 次のとおりとする。ただし, 本会が必要と認めた場合には, その他の図面及び資料を要求することがある。 (1) (省略) (2) 参考のための資料 (a) セル又はモジュールに対する試験成績書(使用承認を取得した形式の蓄電池システムに使用された形式のセル又はモジュールである場合は提出不要。) (b) 蓄電池システムに対する試験成績書(使用承認を取得した形式の蓄電池システムの場合は提出不要。) (c) (省略)	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.3 推進用電源装置又は主電源装置又は非常電源装置として使用する場合の追加要件 1.3.7 製造工場等における試験 -1. 蓄電池システムに使用される次の機器については、製造工場等において、規則 D 編 18.7.1 に規定する試験を行わなければならない。ただし、既に本会の<u>型式承認</u>を受けている機器については、規則 D 編 18.7.1(1) に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。 ((1)及び(2)は省略) 1.4 蓄電池システム 1.4.3 製造工場等における試験 -1. 蓄電池システムを構成するセル又はモジュールについては、製造工場等において、表 1 に規定する試験を行わなければならない。なお、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 9 章に定めるところによりすでに本会の<u>型式承認</u>を受けている形式の蓄電池システムに使用された形式のセル又はモジュールについては、全ての試験を省略することができる。 -2. 蓄電池システムの <i>BMS</i> による制御及び保護機能については、製造工場等において、表 2 に規定する試験を行わなければならない。なお、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 9 章に定めるところによりすでに本会の<u>型式承認</u>を受けている形式の蓄電池システムについ	1.3 推進用電源装置又は主電源装置又は非常電源装置として使用する場合の追加要件 1.3.7 製造工場等における試験 -1. 蓄電池システムに使用される次の機器については、製造工場等において、規則 D 編 18.7.1 に規定する試験を行わなければならない。ただし、既に本会の<u>使用承認</u>を受けている機器については、規則 D 編 18.7.1(1) に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。 ((1)及び(2)は省略) 1.4 蓄電池システム 1.4.3 製造工場等における試験 -1. 蓄電池システムを構成するセル又はモジュールについては、製造工場等において、表 1 に規定する試験を行わなければならない。なお、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>」第 7 編 9 章に定めるところによりすでに本会の<u>使用承認</u>を受けている形式の蓄電池システムに使用された形式のセル又はモジュールについては、全ての試験を省略することができる。 -2. 蓄電池システムの <i>BMS</i> による制御及び保護機能については、製造工場等において、表 2 に規定する試験を行わなければならない。なお、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>」第 7 編 9 章に定めるところによりすでに本会の<u>使用承認</u>を受けている形式の蓄電池システ	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
ては、全ての試験を省略することができる。 -4. 蓄電池システムについては、製造工場等において、規則 D 編 18.7.1 に規定する試験を行わなければならない。なお、環境試験においては、船舶に搭載される蓄電池システム全体のうち、試験の検証に必要な最低限の機能を有する要素（蓄電池パック等）のみを用いることで差し支えない。ただし、既に本会の型式承認を受けている蓄電池システムについては、規則 D 編 18.7.1(1) に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。	ムについては、全ての試験を省略することができる。 -4. 蓄電池システムについては、製造工場等において、規則 D 編 18.7.1 に規定する試験を行わなければならない。なお、環境試験においては、船舶に搭載される蓄電池システム全体のうち、試験の検証に必要な最低限の機能を有する要素（蓄電池パック等）のみを用いることで差し支えない。ただし、既に本会の使用承認を受けている蓄電池システムについては、規則 D 編 18.7.1(1) に掲げる試験項目の一部又は全部を省略することができる。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 K 編 材料 3 章 圧延鋼材 3.1 船体用圧延鋼材 3.1.9 品質及び欠陥の補修* -2. 欠陥の補修は、次の(1)及び(2)による。 (1) (省略) (2) 前(1)の補修により除去できないきずは、本会の承認を得て次の(a)から(e)を満たすことを条件に、きずを除去した後、溶接により補修して差し支えない。きず除去部には磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、きずが完全に除去されていることを確認しなければならない。この補修は、特に本会の承認を得た場合を除き、検査員立会のもとで行わなければならない。また、溶接補修を行った鋼材に対しては、検査員が必要と認める場合、焼きならし又はその他の適当な熱処理を要求することがある。 ((a)から(d)は省略) (e) 溶接は、あらかじめ承認された方法により、本会の定める技量資格を有する溶接士が、本会に承認された溶接材料を用いて行うこと。溶接棒を使用する場合は、低水素系のものとし、製造者の定める要件に従い乾燥され、溶	鋼船規則 K 編 材料 3 章 圧延鋼材 3.1 船体用圧延鋼材 3.1.9 品質及び欠陥の補修* -2. 欠陥の補修は、次の(1)及び(2)による。 (1) (省略) (2) 前(1)の補修により除去できないきずは、本会の承認を得て次の(a)から(e)を満たすことを条件に、きずを除去した後、溶接により補修して差し支えない。きず除去部には磁粉探傷試験又は浸透探傷試験を行い、きずが完全に除去されていることを確認しなければならない。この補修は、特に本会の承認を得た場合を除き、検査員立会のもとで行わなければならない。また、溶接補修を行った鋼材に対しては、検査員が必要と認める場合、焼きならし又はその他の適当な熱処理を要求することがある。 ((a)から(d)は省略) (e) 溶接は、あらかじめ承認された方法により、本会の定める技量資格を有する溶接士が、本会に認定された溶接材料を用いて行うこと。溶接棒を使用する場合は、低水素系のものとし、製造者の定める要件に従い乾燥され、溶	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
接前及び溶接中の再湿が防がれていること。 8 章 アルミニウム合金材 8.2 アルミニウム合金の管材 8.2.1 適用* -2. アルミニウム合金縦溶接管は、製造方法の承認を必要としないが、次の規定にもよること。 ((1)から(3)は省略) (4) 溶接材料は、M 編 6 章の規定に従い<u>承認</u>を受けたものを使用すること。	接前及び溶接中の再湿が防がれていること。 8 章 アルミニウム合金材 8.2 アルミニウム合金の管材 8.2.1 適用* -2. アルミニウム合金縦溶接管は、製造方法の承認を必要としないが、次の規定にもよること。 ((1)から(3)は省略) (4) 溶接材料は、M 編 6 章の規定に従い<u>認定</u>を受けたものを使用すること。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 L 編 艀装品 2 章 アンカー 2.2 位置保持設備用アンカー 2.2.4 製造方法及び構造等 -2. 長期間、定位置に保持される船舶又は浮体施設の係留設備に使用されるアンカーについては、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 1A 章の規定により、設置予定海域における性能等について、予め本会の承認を得なければならない。 2.2.10 外観検査及び非破壊検査* -1. アンカーは、外観検査及び次の(1)から(4)に規定される非破壊検査を実施し、これに合格しなければならない。ただし、耐力試験を実施する場合には、外観検査及び非破壊検査は耐力試験後に行わなければならない。 ((1)から(3)は省略) (4) 船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 1A 章の適用を受けるアンカー及び 2.2.9-4.の適用を受けるアンカーにあっては、前(3)に加え、完全溶け込み溶接部全線に超音波探傷試験	鋼船規則 L 編 艀装品 2 章 アンカー 2.2 位置保持設備用アンカー 2.2.4 製造方法及び構造等 -2. 長期間、定位置に保持される船舶又は浮体施設の係留設備に使用されるアンカーについては、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 1A 章の規定により、設置予定海域における性能等について、予め本会の承認を得なければならない。 2.2.10 外観検査及び非破壊検査* -1. アンカーは、外観検査及び次の(1)から(4)に規定される非破壊検査を実施し、これに合格しなければならない。ただし、耐力試験を実施する場合には、外観検査及び非破壊検査は耐力試験後に行わなければならない。 ((1)から(3)は省略) (4) 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 1A 章の適用を受けるアンカー及び 2.2.9-4.の適用を受けるアンカーにあっては、前(3)に加え、完全溶け込み溶接部全線に超音波探傷試験	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 チェーン	3 章 チェーン	
3.2 海洋構造物用チェーン等 3.2.5 製造法* -3. 第 R3 種チェーン及び第 R3S 種チェーンのスタッドを溶接で取り付ける場合は、次の(1)から(7)によらなければならない。 ((1)から(6)は省略) (7) 溶接は、あらかじめ承認された方法により、本会の定める技量資格を有する溶接士が、<u>承認</u>された低水素系溶接棒を用いて行うこと。	3.2 海洋構造物用チェーン等 3.2.5 製造法* -3. 第 R3 種チェーン及び第 R3S 種チェーンのスタッドを溶接で取り付ける場合は、次の(1)から(7)によらなければならない。 ((1)から(6)は省略) (7) 溶接は、あらかじめ承認された方法により、本会の定める技量資格を有する溶接士が、<u>認定</u>された低水素系溶接棒を用いて行うこと。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 M 編 溶接 2 章 溶接工事 2.4 溶接施工 2.4.1 溶接材料の選定* -2. 本会に承認された溶接材料中、裏当て材については、承認されたものと異なる材料を使用して差し支えない。ただし、規則 M 編 6.5 に規定する溶接材料の裏当て材にあっては、この場合、承認された他の溶接材料の裏当て材としなければならない。 表 M2.1 溶接材料の選定（圧延鋼材） （表は省略） （備考） (1) 表中の記号は、表 M6.1、表 M6.12、表 M6.21、表 M6.29 及び表 M6.58 に示す溶接材料の記号のうち、末尾の表示が同じ溶接材料を示す。（例：表中「3」の記号は KMW3、KAW3、KSW3 及び KEW3 を、「L3」の記号は KMWL3、KAWL3 及び KSWL3 を、「3Y42」の記号は KMW3Y42、KAW3Y42 及び KSW3Y42 を示す。） (2) L2 の適用は、K432、KD32、KE32 又は KF32 とする。 (3) 5Y42 の適用は、KL33 とする。 (4) K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材に使用する溶接材料にあっては、貨物油タンク用耐食鋼材の承認品要目書に記載された銘柄のものを使用する。記載以外の溶接材料を使用する場合は、本会が適当と認める措置を講じなければならない。	鋼船規則 M 編 溶接 2 章 溶接工事 2.4 溶接施工 2.4.1 溶接材料の選定* -2. 本会に認定された溶接材料中、裏当て材については、認定されたものと異なる材料を使用して差し支えない。ただし、規則 M 編 6.5 に規定する溶接材料の裏当て材にあっては、この場合、認定された他の溶接材料の裏当て材としなければならない。	用語の整理 用語の整理

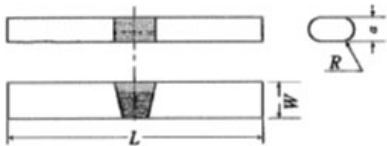
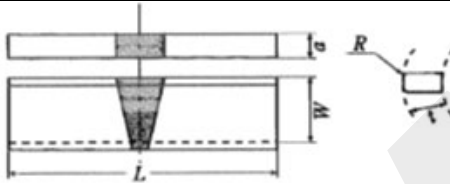
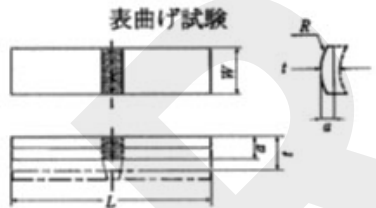
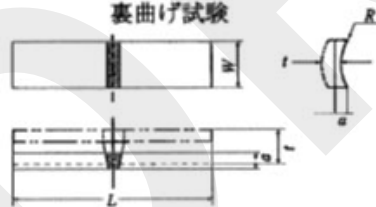
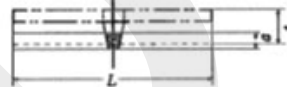
「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 試験片及び試験方法 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本編に規定する溶接施工方法承認試験, 溶接士技 量試験, 溶接材料の承認試験及び年次検査に使用する試 験片及び試験方法は, 特に次章以下で規定する場合を除 き本章の規定によらなければならない。 3.3 試験方法 3.3.2 曲げ試験	3 章 試験片及び試験方法 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本編に規定する溶接施工方法認定試験, 溶接士技 量試験, 溶接材料の承認試験及び年次検査に使用する試 験片及び試験方法は, 特に次章以下で規定する場合を除 き本章の規定によらなければならない。 3.3 試験方法 3.3.2 曲げ試験	用語の整理

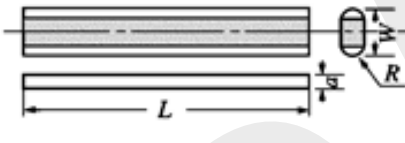
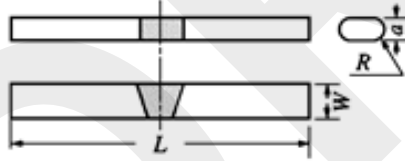
表 M3.2 曲げ試験片の形状及び寸法 (mm) ⁽¹⁾

種 類	用途	試験片の形状	試験片の寸法	適 用
UB-1 号	溶接 施工 方法 承認 試験	表 曲 げ ・ 裏 曲 げ 試 験 片	$a = t$ $W = 30$ $L \geq 200$ $R \geq 1 \sim 2$	板の突合せ溶接 試験

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新			旧			備考
	UB-2 号	側曲げ試験片		$a = 10$ $W = t^{(2)}$ $L \geq 200$ $R \geq 1 \sim 2$	$t \geq 12$ の板の突合せ溶接試験	
	B-3 号			$a = 10$ $W = t^{(2)}$ $L \geq 200$ $R \leq 1.5$	$t \geq 12$ の管の突合せ溶接試験	
	B-4 号	表曲げ・裏曲げ試験片	表曲げ試験  裏曲げ試験 	$a = t$ $W = 19$ $L \geq 200$ $R \leq 1.5$ ただし、 $34.0 < D \leq 60.5$ の場合には $W = 10$ とし、 $D \leq 34.0$ の場合には W は管を 4 分割して得られる幅とする。また、 $D \leq 34.0$ の場合には管は余盛を削除するだけで、内面及び外面の平坦化加工は省略して差し支えない。	$t < 10$ の管の突合せ溶接試験	
	B-5 号			$a = 10$ $W = 40$ $L \geq 200$ $R \leq 1.5$ ただし、 $D \leq 114.3$ の場合には、 $W = 19$ とする。	$10 \leq t$ の管の突合せ溶接試験	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新				旧			備考
	UB-6 号	溶接材料の承認試験及び年次検査	表曲げ・裏曲げ試験片		$a = t$ $W = 30$ $L \geq 200$ $R = 1 \sim 2$ $t > 25$ の場合には、片面のみ（圧縮応力側）を機械加工して、 $a = 25$ まで軽減できる。	突合せ溶接試験	用語の整理
	B-7 号	溶接材料の承認試験及び年次検査	表曲げ・裏曲げ試験片		$a = 10$ $W = 40$ $L \geq 200$ $R \leq 1.5$	突合せ溶接試験 (9%ニッケル鋼用溶接材料)	
	UB-8 号		側曲げ試験片		$a = 10$ $W = t$ $L \geq 200$ $R = 1 \sim 2$	突合せ溶接試験 (エレクトロスラグ及びエレクトロガス溶接材料及びアルミニウム合金用溶接材料の大電流ミグ両面各一層溶接)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(備考) (1) 本表の記号は次による。 a : 試験片の厚さ, W : 試験片の幅, B : 溶接部の幅, L : 試験片の長さ, R : 角縁の半径, t : 試験材の厚さ, D : 管試験材の外径 (2) 側曲げ試験片は, 試験材の厚さが $40mm$ を超える場合は, 分離して試験してもよい。 5 章 溶接士及びその技量試験 5.3 技量試験 5.3.2 試験材の母材及び溶接材料* -1. 試験材の母材及び溶接材料は, 溶接施工要領書等に記載される下記のいずれか又は本会がこれと同等と認めるものとする。 ((1)及び(2)は省略) (3) 試験に用いる溶接材料 本会が<u>承認</u>した溶接材料 -2. ガス溶接棒は, <i>JIS Z 3201</i> (軟鋼用ガス溶加棒) の<u>適合品</u>又は本会の適当と認めるものとする。 6 章 溶接材料 6.1 一般 6.1.3 <u>承認</u>* -1. 溶接材料は, 製造所及び銘柄ごとに<u>承認</u>を受けな	5 章 溶接士及びその技量試験 5.3 技量試験 5.3.2 試験材の母材及び溶接材料* -1. 試験材の母材及び溶接材料は, 溶接施工要領書等に記載される下記のいずれか又は本会がこれと同等と認めるものとする。 ((1)及び(2)は省略) (3) 試験に用いる溶接材料 本会が<u>認定</u>した溶接材料 -2. ガス溶接棒は, <i>JIS Z 3201</i> (軟鋼用ガス溶加棒) の<u>認定品</u>又は本会の適当と認めるものとする。 6 章 溶接材料 6.1 一般 6.1.3 <u>認定</u>* -1. 溶接材料は, 製造所及び銘柄ごとに<u>認定</u>を受けな	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
なければならない。 -2. <u>承認</u>にあたっては、溶接材料の種類に応じて 6.2 から 6.9 に規定する<u>承認試験</u>を行い、これに合格しなければならない。 -3. 本章に規定する規格と異なる溶接材料の承認試験は、本会の承認を得た試験規格によって行わなければならない。 -4. <u>承認</u>を受けた溶接材料を製造する製造者の他の製造所において、当該<u>承認</u>を受けた溶接材料を製造する場合には、本会の<u>承認</u>を得て承認試験の内容を一部軽減することができる。 -5. <u>承認</u>を受けた溶接材料を製造する製造者との技術提携により、当該<u>承認</u>を受けた溶接材料を製造する場合には、本会の<u>承認</u>を得て承認試験の内容を一部軽減することができる。 -6. <u>承認</u>を受けた溶接材料は、6.2 から 6.6 並びに 6.9 に規定する試験を行い、強度又は靱性に関する種類の変更を行うことができる。ただし、変更する時期は、原則として年次検査の時期とする。 -8. 突合せ及びすみ肉溶接両用の溶接材料の場合、突合せ溶接試験により<u>承認</u>された突合せ溶接姿勢には、その溶接姿勢に相当するすみ肉溶接姿勢を含むものとする。 6.1.5 年次検査 -1. 6.1.3 により<u>承認</u>された溶接材料は、6.2 から 6.9 に規定する年次検査を受け、これに合格しなければならない。なお、本章に規定する規格と異なる規格により<u>承認</u>を受けた溶接材料の年次検査は、本会の承認を得た試験	なければならない。 -2. <u>認定</u>にあたっては、溶接材料の種類に応じて 6.2 から 6.9 に規定する<u>認定試験</u>を行い、これに合格しなければならない。 -3. 本章に規定する規格と異なる溶接材料の認定試験は、本会の承認を得た試験規格によって行わなければならない。 -4. <u>認定</u>を受けた溶接材料を製造する製造者の他の製造所において、当該<u>認定</u>を受けた溶接材料を製造する場合には、本会の<u>認定</u>を得て承認試験の内容を一部軽減することができる。 -5. <u>認定</u>を受けた溶接材料を製造する製造者との技術提携により、当該<u>認定</u>を受けた溶接材料を製造する場合には、本会の<u>認定</u>を得て承認試験の内容を一部軽減することができる。 -6. <u>認定</u>を受けた溶接材料は、6.2 から 6.6 並びに 6.9 に規定する試験を行い、強度又は靱性に関する種類の変更を行うことができる。ただし、変更する時期は、原則として年次検査の時期とする。 -8. 突合せ及びすみ肉溶接両用の溶接材料の場合、突合せ溶接試験により<u>認定</u>された突合せ溶接姿勢には、その溶接姿勢に相当するすみ肉溶接姿勢を含むものとする。 6.1.5 年次検査 -1. 6.1.3 により<u>認定</u>された溶接材料は、6.2 から 6.9 に規定する年次検査を受け、これに合格しなければならない。なお、本章に規定する規格と異なる規格により<u>認定</u>を受けた溶接材料の年次検査は、本会の承認を得た試験	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
験規格によって行わなければならない。 6.1.6 試験及び年次検査の実施 -1. <u>承認</u>試験及び年次検査における試験及び検査は、 本会検査員立会の下に行うものとする。 6.1.9 承認の取り消し <u>承認</u>を受けた溶接材料において、次の(1)から(3)のい ずれかに該当するときは製造者に通知の上<u>承認</u>を取り 消すことがある。 (1) 品質が<u>承認</u>時より著しく低下あるいは均一でな いと認められたとき (2) 所定の年次検査に合格しなかったとき (3) 所定の年次検査を受けなかったとき 6.2 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒 6.2.1 適用* 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒であ って、次の(1)及び(2)に掲げるもの（以下 6.2 において 「溶接棒」という。）の<u>承認</u>試験及び年次検査は、6.2 の 規定による。 ((1)及び(2)は省略) 6.2.3 承認試験 溶接棒の<u>承認</u>試験では、銘柄ごとに 6.2.4-1.から-4.に 規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	験規格によって行わなければならない。 6.1.6 試験及び年次検査の実施 -1. <u>認定</u>試験及び年次検査における試験及び検査は、 本会検査員立会の下に行うものとする。 6.1.9 認定の取り消し <u>認定</u>を受けた溶接材料において、次の(1)から(3)のい ずれかに該当するときは製造者に通知の上<u>認定</u>を取り 消すことがある。 (1) 品質が<u>認定</u>時より著しく低下あるいは均一でな いと認められたとき (2) 所定の年次検査に合格しなかったとき (3) 所定の年次検査を受けなかったとき 6.2 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒 6.2.1 適用* 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒であ って、次の(1)及び(2)に掲げるもの（以下 6.2 において 「溶接棒」という。）の<u>承認</u>試験及び年次検査は、6.2 の 規定による。 ((1)及び(2)は省略) 6.2.3 認定試験 溶接棒の<u>認定</u>試験では、銘柄ごとに 6.2.4-1.から-4.に 規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.2.4 試験一般* -4. 6.2.1(1)及び(2)に掲げる溶接棒の両方の<u>承認</u>を受ける場合には、それぞれに規定する試験を行う。ただし、6.2.1(2)に掲げる溶接棒に対する溶着金属試験は省略する。 6.2.15 年次検査 1. 年次検査においては、<u>承認</u>された銘柄ごとに次の-2.及び-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.2.16 種類の変更 -1. <u>承認</u>された溶接棒の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の-2.又は-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.3 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料 6.3.1 適用 -1. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料であって次の(1)から(3)に掲げるもの（ただし，単電極に限り，以下，6.3において「自動溶接材料」という）の<u>承認試験</u>及び年次検査は6.3の規定による。 （(1)から(3)は省略） -2. 2電極以上の自動溶接材料の<u>承認試験</u>及び年次検査は，6.1.3-3.及び6.1.5-2.の規定を準用する。	6.2.4 試験一般* -4. 6.2.1(1)及び(2)に掲げる溶接棒の両方の<u>認定</u>を受ける場合には、それぞれに規定する試験を行う。ただし、6.2.1(2)に掲げる溶接棒に対する溶着金属試験は省略する。 6.2.15 年次検査 1. 年次検査においては、<u>認定</u>された銘柄ごとに次の-2.及び-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.2.16 種類の変更 -1. <u>認定</u>された溶接棒の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の-2.又は-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.3 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料 6.3.1 適用 1. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料であって次の(1)から(3)に掲げるもの（ただし，単電極に限り，以下，6.3において「自動溶接材料」という）の<u>認定試験</u>及び年次検査は6.3の規定による。 （(1)から(3)は省略） -2. 2電極以上の自動溶接材料の<u>認定試験</u>及び年次検査は，6.1.3-3.及び6.1.5-2.の規定を準用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.3.3 承認試験 -1. 自動溶接材料の<u>承認試験</u>では銘柄ごとに 6.3.4-1.に規定する試験を行いこれに合格しなければならない。 6.3.15 年次検査 -1. 年次検査においては、承認された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.3.16 種類の変更 -1. 承認された自動溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の -2., -3.又は-4.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.4 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用半自動溶接材料 6.4.1 適用 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用半自動溶接ワイヤ（以下、「半自動溶接材料」という）の<u>承認試験</u>及び年次検査は 6.4 の規定による。 6.4.3 承認試験 -1. 半自動溶接材料の<u>承認試験</u>では、銘柄ごとに 6.4.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.3.3 認定試験 -1. 自動溶接材料の<u>認定試験</u>では銘柄ごとに 6.3.4-1.に規定する試験を行いこれに合格しなければならない。 6.3.15 年次検査 -1. 年次検査においては、<u>認定</u>された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.3.16 種類の変更 -1. <u>認定</u>された自動溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の -2., -3.又は-4.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.4 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用半自動溶接材料 6.4.1 適用 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用半自動溶接ワイヤ（以下、「半自動溶接材料」という）の<u>認定試験</u>及び年次検査は 6.4 の規定による。 6.4.3 認定試験 -1. 半自動溶接材料の<u>認定試験</u>では、銘柄ごとに 6.4.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.4.15 年次検査 -1. 年次検査においては、<u>承認</u>された銘柄ごとに次の -2.規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.4.15 年次検査 -1. 年次検査においては、<u>認定</u>された銘柄ごとに次の -2.規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理
6.4.16 種類の変更 -1. <u>承認</u>された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の-2.又は-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.4.16 種類の変更 -1. <u>認定</u>された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により次の-2.又は-3.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理
6.5 エレクトロスラグ及びエレクトロガス溶接材料	6.5 エレクトロスラグ及びエレクトロガス溶接材料	
6.5.1 適用 軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ及びエレクトロガス溶接材料（以下 6.5 において「溶接材料」という）の<u>承認試験</u>及び年次検査は 6.5 の規定による。	6.5.1 適用 軟鋼及び高張力鋼用エレクトロスラグ及びエレクトロガス溶接材料（以下 6.5 において「溶接材料」という）の<u>認定試験</u>及び年次検査は 6.5 の規定による。	用語の整理
6.5.3 承認試験 溶接材料の<u>承認試験</u>では、銘柄ごとに 6.5.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.5.3 認定試験 溶接材料の<u>認定試験</u>では、銘柄ごとに 6.5.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理
6.5.10 年次検査 -1. 年次検査においては、<u>承認</u>された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.5.10 年次検査 -1. 年次検査においては、<u>認定</u>された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.5.11 種類の変更 承認された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により 6.5.4-1.に規定するすべての試験を行い、これに合格しなければならない。 6.6 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面溶接材料 6.6.1 適用 -1. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面自動溶接材料であって次の(1)から(3)に掲げるもの（以下 6.6 において「片面自動溶接材料」という）の承認試験及び年次検査は本 6.6 の規定による。 （(1)から(3)は省略） -2. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面被覆アーク溶接棒及び片面半自動溶接材料の承認試験及び年次検査は 6.1.3-3.及び 6.1.5-2.の規定を準用する。 6.6.3 承認試験 -1. 片面自動溶接材料の承認試験では、銘柄ごとに6.6.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.6.11 年次検査 -1. 年次検査においては、承認された銘柄ごとに次の-2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	6.5.11 種類の変更 認定された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により 6.5.4-1.に規定するすべての試験を行い、これに合格しなければならない。 6.6 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面溶接材料 6.6.1 適用 -1. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面自動溶接材料であって次の(1)から(3)に掲げるもの（以下 6.6 において「片面自動溶接材料」という）の承認試験及び年次検査は本 6.6 の規定による。 （(1)から(3)は省略） -2. 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用片面被覆アーク溶接棒及び片面半自動溶接材料の認定試験及び年次検査は 6.1.3-3.及び 6.1.5-2.の規定を準用する。 6.6.3 承認試験 -1. 片面自動溶接材料の認定試験では、銘柄ごとに6.6.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.6.11 年次検査 -1. 年次検査においては、認定された銘柄ごとに次の-2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.6.12 種類の変更 承認された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により 6.6.4-1.に規定するすべての試験を行い、これに合格しなければならない。 6.7 ステンレス鋼用溶接材料 6.7.1 適用 ステンレス鋼用溶接材料（以下、6.7において「溶接材料」という）の承認試験及び年次検査は6.7の規定による。 6.7.3 承認試験 -1. 溶接材料の承認試験では、銘柄ごとに 6.7.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.7.10 年次検査 -1. 年次検査においては、承認された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.8 アルミニウム合金材用溶接材料 6.8.1 適用 アルミニウム合金材用溶接材料であって、次の(1)及び	6.6.12 種類の変更 認定された溶接材料の強度又は靱性に関する種類の変更を行う場合には、6.1.3-6.の規定により 6.6.4-1.に規定するすべての試験を行い、これに合格しなければならない。 6.7 ステンレス鋼用溶接材料 6.7.1 適用 ステンレス鋼用溶接材料（以下、6.7において「溶接材料」という）の認定試験及び年次検査は6.7の規定による。 6.7.3 認定試験 -1. 溶接材料の認定試験では、銘柄ごとに 6.7.4-1.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.7.10 年次検査 -1. 年次検査においては、認定された銘柄ごとに次の -2.に規定する試験を行い、これに合格しなければならない。 6.8 アルミニウム合金材用溶接材料 6.8.1 適用 アルミニウム合金材用溶接材料であって、次の(1)及び	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(2)に掲げるもの(以下 6.8 において「溶接材料」という。)の承認試験及び年次検査は、6.8 の規定による。 (1) ティグ溶接又はプラズマアーク溶接に用いる溶接棒 (2) ティグ溶接, ミグ溶接又はプラズマアーク溶接に用いる溶接ワイヤ 6.8.3 承認試験 -1. 溶接材料の承認試験では, 溶接材料の種類に応じて銘柄ごとに 6.8.4-1.に規定する試験を行い, これに合格しなければならない。 6.8.10 年次検査 -1. 年次検査においては, 承認された銘柄ごとに次の-2.に規定する試験を行い, これに合格しなければならない。 6.9 海洋構造物用高張力鋼用溶接材料 6.9.1 適用 海洋構造物用高張力鋼用溶接材料であって, 次の(1)から(3)に掲げるもの(以下, 6.9 において「溶接材料」という。)の承認試験及び年次検査は, 6.9 の規定による。 (1)から(3)は省略) 6.9.3 承認試験 溶接材料の承認試験では, 溶接材料の種類に応じて銘柄ごとに 6.2.3, 6.3.3 又は 6.4.3 の規定に準じて試験を行	(2)に掲げるもの(以下 6.8 において「溶接材料」という。)の認定試験及び年次検査は、6.8 の規定による。 (1) ティグ溶接又はプラズマアーク溶接に用いる溶接棒 (2) ティグ溶接, ミグ溶接又はプラズマアーク溶接に用いる溶接ワイヤ 6.8.3 認定試験 -1. 溶接材料の認定試験では, 溶接材料の種類に応じて銘柄ごとに 6.8.4-1.に規定する試験を行い, これに合格しなければならない。 6.8.10 年次検査 -1. 年次検査においては, 認定された銘柄ごとに次の-2.に規定する試験を行い, これに合格しなければならない。 6.9 海洋構造物用高張力鋼用溶接材料 6.9.1 適用 海洋構造物用高張力鋼用溶接材料であって, 次の(1)から(3)に掲げるもの(以下, 6.9 において「溶接材料」という。)の認定試験及び年次検査は, 6.9 の規定による。 (1)から(3)は省略) 6.9.3 認定試験 溶接材料の認定試験では, 溶接材料の種類に応じて銘柄ごとに 6.2.3, 6.3.3 又は 6.4.3 の規定に準じて試験を行	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
い、これに合格しなければならない。 6.9.4 試験一般 -2. 前-1.に規定する試験に加え、<u>承認</u>試験では、表 M6.2 の備考(6)、表 M6.3 の備考(2)、表 M6.15 の備考(8) 及び表 M6.22 の備考(6)の規定にかかわらず、6.9.11 に規定する水素試験を実施しなければならない。 6.9.16 記号の変更 <u>承認</u>された溶接材料の強度又は靱性に関する記号の変更は、溶接材料の種類に応じて 6.2.16, 6.3.16 又は 6.4.16 の規定を準用する。	い、これに合格しなければならない。 6.9.4 試験一般 -2. 前-1.に規定する試験に加え、<u>認定</u>試験では、表 M6.2 の備考(6)、表 M6.3 の備考(2)、表 M6.15 の備考(8) 及び表 M6.22 の備考(6)の規定にかかわらず、6.9.11 に規定する水素試験を実施しなければならない。 6.9.16 記号の変更 <u>認定</u>された溶接材料の強度又は靱性に関する記号の変更は、溶接材料の種類に応じて 6.2.16, 6.3.16 又は 6.4.16 の規定を準用する。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 N 編 液化ガスばら積船 附属書 16.1.1-3. ガス燃料機関 2 章 ガス燃料機関の構造及び設備 2.2 構造及び強度 2.2.3 クランク室 -1. クランク室の爆発に備える逃し弁を規則 D 編 2.4.3 に従い設置すること。また、規則 GF 編 10.3.1-2.も参照しなければならない。規則 D 編 2.4.3 に該当しない機関にあっては、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において、当該逃し弁の要否を決定しなければならない。 2.4 付属設備 2.4.1 給気装置及び排ガス装置 -6. 吸気マニホールド、掃気スペース及び排ガスマニホールドに備える圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認要領第 6 編 13 章に従い型式承認を受けること。 -8. 圧力逃し装置の配置は、船用材料・機器等の承認	鋼船規則 N 編 液化ガスばら積船 附属書 16.1.1-3. ガス燃料機関 2 章 ガス燃料機関の構造及び設備 2.2 構造及び強度 2.2.3 クランク室 -1. クランク室の爆発に備える逃し弁を規則 D 編 2.4.3 に従い設置すること。また、規則 GF 編 10.3.1-2.も参照しなければならない。規則 D 編 2.4.3 に該当しない機関にあっては、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において、当該逃し弁の要否を決定しなければならない。 2.4 付属設備 2.4.1 給気装置及び排ガス装置 -6. 吸気マニホールド、掃気スペース及び排ガスマニホールドに備える圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 13 章に従い使用承認を受けること。 -8. 圧力逃し装置の配置は、船用材料・機器等の承認	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において決定し、機関の安全設計指針に反映しなければならない。 2.4.2 ガス燃料管 -4. ガス燃料機関に付属するガス燃料管にあつては、次の(1)から(8)の規定にもよらなければならない。 (1) (省略) (2) 規則 GF 編 7.3.6-4.(4)に規定するその他の管継手は、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章の要件に従った<u>型式承認</u>を条件に使用して差し支えない。 ((3)から(8)は省略) 2.5 機関の種類ごとの設計要件 2.5.1 二元燃料機関 -1. 一般 二元燃料機関のガスモードでの連続最大出力が、特にガスの組成及び質又は機関の設計により、機関の承認された連続最大出力（すなわち、燃料油モードでのもの）よりも低くなる場合には、ガスモードで得られる最大出力とそれに対応する条件は、機関の製造者により明示され、<u>型式承認試験</u>にて示されなければならない。	<u>及び認定</u>要領第 6 編 8.3 に規定するリスク分析において決定し、機関の安全設計指針に反映しなければならない。 2.4.2 ガス燃料管 -4. ガス燃料機関に付属するガス燃料管にあつては、次の(1)から(8)の規定にもよらなければならない。 (1) (省略) (2) 規則 GF 編 7.3.6-4.(4)に規定するその他の管継手は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 9 章の要件に従った<u>使用承認</u>を条件に使用して差し支えない。 ((3)から(8)は省略) 2.5 機関の種類ごとの設計要件 2.5.1 二元燃料機関 -1. 一般 二元燃料機関のガスモードでの連続最大出力が、特にガスの組成及び質又は機関の設計により、機関の承認された連続最大出力（すなわち、燃料油モードでのもの）よりも低くなる場合には、ガスモードで得られる最大出力とそれに対応する条件は、機関の製造者により明示され、<u>使用承認試験</u>にて示されなければならない。	伴う変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 試験	5 章 試験	
5.1 型式承認 ガス燃料機関は、型式毎に機関の設計者（ライセンサー）において、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章に定めるところによりあらかじめ<u>型式承認</u>を受けたものとしなければならない。	5.1 使用承認 ガス燃料機関は、型式毎に機関の設計者（ライセンサー）において、船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>第 6 編 8 章に定めるところによりあらかじめ<u>使用承認</u>を受けたものとしなければならない。	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 X 編 コンピュータシステム 2 章 提出図面等及び試験 2.1 提出図面等 2.1.1 提出図面及び資料 提出すべき図面及び資料は、一般に次のとおりとする。 (1) 承認用図面及び資料 (a) 3 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、当該コンピュータシステムの分類ごとに 2.2.1 の各項に規定する、承認用図面及び資料。その概要を、表 X2.1 及び表 X2.2 に示す。なお、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 8 章の規定により型式承認を受けたコンピュータシステムについては、当該型式承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (b) 4 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、4.4.1(1), (2), (3), (4)及び(6)に規定する、承認用資料。その概要を、表 X2.3 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 10 章の規定により既に型式承認を受けたコンピュータシステムについては、4.4.1(1)に規定する「コンピュータシステム	鋼船規則 X 編 コンピュータシステム 2 章 提出図面等及び試験 2.1 提出図面等 2.1.1 提出図面及び資料 提出すべき図面及び資料は、一般に次のとおりとする。 (1) 承認用図面及び資料 (a) 3 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、当該コンピュータシステムの分類ごとに 2.2.1 の各項に規定する、承認用図面及び資料。その概要を、表 X2.1 及び表 X2.2 に示す。なお、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 8 章の規定により使用承認を受けたコンピュータシステムについては、当該使用承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (b) 4 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、4.4.1(1), (2), (3), (4)及び(6)に規定する、承認用資料。その概要を、表 X2.3 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 10 章の規定により既に使用承認を受けたコンピュータシステムについては、4.4.1(1)に規定する「コンピュータシス	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
資産インベントリ」及び 4.4.1(2)に規定する「トポロジー図」を除き、4.4.1(10)に規定する「供給者による試験報告書」を提出した上で、当該型式承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (c) (省略) (d) (省略) (2) 参考用図面及び資料 (a) 3 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、当該コンピュータシステムの分類ごとに 2.2.1 の各項に規定する、参考用図面及び資料。その概要を、表 X2.1 及び表 X2.2 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 8 章の規定により型式承認を受けたコンピュータシステムについては、2.2.1-3.(3)に規定する「コンピュータシステムの分類の一覧」を除き、当該型式承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (b) 4 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、4.4.1(5), (7), (8)及び(9)に規定する、参考用資料。その概要を、表 X2.3 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 10 章の規定により既に型式承認を受けたコンピュータシステムについては、4.4.1(10)に規定する「供給者による試験報告書」を提出した上で、当該型式承認を受けた際の図面及び資料によることができる。	テム資産インベントリ」及び 4.4.1(2)に規定する「トポロジー図」を除き、4.4.1(10)に規定する「供給者による試験報告書」を提出した上で、当該使用承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (c) (省略) (d) (省略) (2) 参考用図面及び資料 (a) 3 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、当該コンピュータシステムの分類ごとに 2.2.1 の各項に規定する、参考用図面及び資料。その概要を、表 X2.1 及び表 X2.2 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 8 章の規定により使用承認を受けたコンピュータシステムについては、2.2.1-3.(3)に規定する「コンピュータシステムの分類の一覧」を除き、当該使用承認を受けた際の図面及び資料によることができる。 (b) 4 章の適用を受けるコンピュータシステムに関して、4.4.1(5), (7), (8)及び(9)に規定する、参考用資料。その概要を、表 X2.3 に示す。ただし、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 10 章の規定により既に使用承認を受けたコンピュータシステムについては、4.4.1(10)に規定する「供給者による試験報告書」を提出した上で、当該使用承認を受けた際の図面及び資料によることができる。	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考										
(c) その他本会が必要と認める図面及び資料	(c) その他本会が必要と認める図面及び資料											
表 X2.3 供給者による提出資料の概要（４章「船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンス」関連）												
<table><tr><td>番号</td><td>提出資料（参照規則）</td><td>要件（参照規則）</td><td>参考</td><td>承認</td></tr><tr><td colspan="5">（省略）</td></tr></table>			番号	提出資料（参照規則）	要件（参照規則）	参考	承認	（省略）				
番号	提出資料（参照規則）	要件（参照規則）	参考	承認								
（省略）												
（備考） 承認：承認用図面及び資料 参考：参考用図面及び資料 ○：提出 (1)：船用材料・機器等の承認要領第 7 編 10 章に従って型式承認を受けていない場合に提出 (2)：船用材料・機器等の承認要領第 7 編 10 章に従って型式承認を受けた場合に提出												
2.2 試験 2.2.1 3 章「コンピュータシステム」における試験 -2. システム供給者に関する確認項目 ((1)から(3)は省略) (4) ハードウェアコンポーネントの環境への適合性 (3.4.2-4.参照) (a) 分類Ⅰ：環境試験を省略して差し支えない。 ただし、本会が必要と認める場合（3.3.2 参照），参考として船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章に規定する型式承認の証明書又は D 編 18.7.1(1)に規定する環境試験を満足することを証明する資料の提出を要求することがある。 (b) 分類Ⅱ及びⅢ：参考として，船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章に規定する型式承認の証明書又は D 編 18.7.1(1)に規定する	2.2 試験 2.2.1 3 章「コンピュータシステム」における試験 -2. システム供給者に関する確認項目 ((1)から(3)は省略) (4) ハードウェアコンポーネントの環境への適合性 (3.4.2-4.参照) (a) 分類Ⅰ：環境試験を省略して差し支えない。 ただし、本会が必要と認める場合（3.3.2 参照），参考として船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章に規定する使用承認の証明書又は D 編 18.7.1(1)に規定する環境試験を満足することを証明する資料の提出を要求することがある。 (b) 分類Ⅱ及びⅢ：参考として，船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章に規定する使用承認の証明書又は D 編 18.7.1(1)に	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理										

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
環境試験を満足することを証明する資料を提出しなければならない。 ((5)から(8)は省略) 3 章 コンピュータシステム 3.1 一般 3.1.3 本章の構成 -1. 3.2 には、コンピュータシステムの承認の要件及び承認と型式承認との関係について規定する。 3.2 システム及びコンポーネントの承認 3.2.2 コンピュータシステムの型式承認 -1. 標準化されたソフトウェアを搭載し、継続的に製造されるコンピュータシステムは、船用材料・機器等の承認要領 第 7 編 8 章に従って型式承認を受けることができる。3.4.2-4.に規定するハードウェアの環境試験に関する書類については、2.2.1-2.(4)による。型式承認を受けるための試験等は、主に次の(1)及び(2)によって構成される。 (1) 型式承認の対象となるシステムに関する資料の評価 (2) 標準化された機能についての検査及び試験	規定する環境試験を満足することを証明する資料を提出しなければならない。 ((5)から(8)は省略) 3 章 コンピュータシステム 3.1 一般 3.1.3 本章の構成 -1. 3.2 には、コンピュータシステムの承認の要件及び承認と使用承認との関係について規定する。 3.2 システム及びコンポーネントの承認 3.2.2 コンピュータシステムの使用承認 -1. 標準化されたソフトウェアを搭載し、継続的に製造されるコンピュータシステムは、船用材料・機器等の承認及び認定要領 第 7 編 8 章に従って使用承認を受けることができる。3.4.2-4.に規定するハードウェアの環境試験に関する書類については、2.2.1-2.(4)による。使用承認を受けるための試験等は、主に次の(1)及び(2)によって構成される。 (1) 使用承認の対象となるシステムに関する資料の評価 (2) 標準化された機能についての検査及び試験	用語の整理 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 型式承認を受けたコンピュータシステムであっても、原則として、3.2.1に規定する船舶向けのシステムの承認が必要となる。ただし、当該コンピュータシステムに関して、提出図面等については2.1.1(1)(a)及び(2)(a)のただし書きによることができ、また、試験については3.2.1-2によることができる。 3.4 コンピュータシステムの開発及び承認に関する要件 3.4.2 システム供給者に関する要件* -7. 船舶に搭載する前の FAT (1) FAT は、個品ごとに又は船用材料・機器等の承認要領第 7 編 8 章に従いコンピュータシステムの型式承認を取得する際に実施しなければならない。本試験の主たる目的は、システム完成後、適用される規則に適合していることを本会により確認することである。試験の結果が適当と認められた場合、本会により、当該システムに対して個船向けの証明書が発行される。 ((2)から(5)は省略)	-2. 使用承認を受けたコンピュータシステムであっても、原則として、3.2.1に規定する船舶向けのシステムの承認が必要となる。ただし、当該コンピュータシステムに関して、提出図面等については2.1.1(1)(a)及び(2)(a)のただし書きによることができ、また、試験については3.2.1-2によることができる。 3.4 コンピュータシステムの開発及び承認に関する要件 3.4.2 システム供給者に関する要件* -7. 船舶に搭載する前の FAT (1) FAT は、個品ごとに又は船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 8 章に従いコンピュータシステムの使用承認を取得する際に実施しなければならない。本試験の主たる目的は、システム完成後、適用される規則に適合していることを本会により確認することである。試験の結果が適当と認められた場合、本会により、当該システムに対して個船向けの証明書が発行される。 ((2)から(5)は省略)	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4 章 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンス 4.4 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンスの要件 4.4.1 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンスに関わる提出資料 次に掲げる図書を、本章に規定する要件に従って本会に提出されなければならない。4.6.2 も参照すること。 ((1)から(9)は省略) (10) 供給者による試験報告書 本章のセキュリティ機能を満たす、<u>型式承認</u>の証明書を有するコンピュータシステムは、本会による検査を免除することができる。ただし、供給者が署名した試験報告書は、供給者が設計、建造、試験、設定及びハードニングが完了していることを実証するものとし、本会は検査において当該報告書の確認を行う (4.6.3 及び 2.2.3 参照)。 4.6 適合の実証 4.6.1 導入 -3. 船用材料・機器等の承認要領第7編10章に基づく<u>型式承認</u>は任意であり、標準的かつ定常的に製造されるコンピュータシステムに適用される。システム認証及	4 章 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンス 4.4 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンスの要件 4.4.1 船上のシステム及び機器のサイバーレジリエンスに関わる提出資料 次に掲げる図書を、本章に規定する要件に従って本会に提出されなければならない。4.6.2 も参照すること。 ((1)から(9)は省略) (10) 供給者による試験報告書 本章のセキュリティ機能を満たす、<u>使用承認</u>の証明書を有するコンピュータシステムは、本会による検査を免除することができる。ただし、供給者が署名した試験報告書は、供給者が設計、建造、試験、設定及びハードニングが完了していることを実証するものとし、本会は検査において当該報告書の確認を行う (4.6.3 及び 2.2.3 参照)。 4.6 適合の実証 4.6.1 導入 -3. 船用材料・機器等の承認<u>及び</u>認定要領第7編10章に基づく<u>使用承認</u>は任意であり、標準的かつ定常的に製造されるコンピュータシステムに適用される。システ	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
び型式承認の定義については、3.2.1 及び 3.2.2 を参照すること。 4.6.2 提出資料の承認 -2. コンピュータシステムが、本章に規定する要求事項を満足する有効な型式承認の証明書を保持している場合、本会の承認を得て、船舶の特定の書類一式を削減したものを本会に提出することができる（表 X2.3 参照）。 4.6.3 製造工場等における試験 -1. 製造工場等における試験は、本章の要求事項を満たす有効な型式承認の証明書を保有しないコンピュータシステムに要求される、個船毎の検証試験である。	ム認証及び使用承認の定義については、3.2.1 及び 3.2.2 を参照すること。 4.6.2 提出資料の承認 -2. コンピュータシステムが、本章に規定する要求事項を満足する有効な使用承認の証明書を保持している場合、本会の承認を得て、船舶の特定の書類一式を削減したものを本会に提出することができる（表 X2.3 参照）。 4.6.3 製造工場等における試験 -1. 製造工場等における試験は、本章の要求事項を満たす有効な使用承認の証明書を保有しないコンピュータシステムに要求される、個船毎の検証試験である。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
冷蔵設備規則 2 章 検 査 2.1 一般 2.1.2 検査の実施及び時期 -1. 登録検査 (1) 製造中登録検査 本会の承認を得た計画に基づき、製造中から本 会検査員の検査を受けて登録を受ける冷蔵設備 は、製造中登録検査を受けなければならない。こ の場合、工事の立会の時期は次のとおりとする。 ただし、 6.2.6 に定める熱平衡試験を除き、製造 中の設備、技術及び品質管理の実状に応じて立 会の時期を増減することがある。 (a) 材料について鋼船規則 K 編に定める試験並 びに 3.1.3-4. , 5.2.1-1. 及び 5.2.5 に掲げる承認 のために必要な試験を行うとき。 ((b)から(d)は省略) (2) (省略)	冷蔵設備規則 2 章 検 査 2.1 一般 2.1.2 検査の実施及び時期 -1. 登録検査 (1) 製造中登録検査 本会の承認を得た計画に基づき、製造中から本 会検査員の検査を受けて登録を受ける冷蔵設備 は、製造中登録検査を受けなければならない。こ の場合、工事の立会の時期は次のとおりとする。 ただし、 6.2.6 に定める熱平衡試験を除き、製造 中の設備、技術及び品質管理の実状に応じて立 会の時期を増減することがある。 (a) 材料について鋼船規則 K 編に定める試験並 びに 3.1.3-4. , 5.2.1-1. 及び 5.2.5 に掲げる承認 又は認定のために必要な試験を行うとき。 ((b)から(d)は省略) (2) (省略)	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 冷凍装置	3 章 冷凍装置	
3.1 一般	3.1 一般	
3.1.3 材料及び溶接*	3.1.3 材料及び溶接*	
-6. 冷凍装置に用いるゴムホース，プラスチック管（ビニル管等を含む）又はアルミニウム合金等の特殊な材料は，使用される冷媒又は使用条件等を考慮して本会が承認したものでなければならない。	-6. 冷凍装置に用いるゴムホース，プラスチック管（ビニル管等を含む）又はアルミニウム合金等の特殊な材料は，使用される冷媒又は使用条件等を考慮して本会が承認又は認定したものでなければならない。	用語の整理
5 章 冷蔵倉	5 章 冷蔵倉	
5.2 防熱材及び防熱施工	5.2 防熱材及び防熱施工	
5.2.1 防熱材	5.2.1 防熱材	
-1. 冷蔵倉に用いられる防熱材は，本会の承認を受けたものでなければならない。	-1. 冷蔵倉に用いられる防熱材は，本会の承認又は認定を受けたものでなければならない。	用語の整理
5.2.5 油タンク囲壁の防熱	5.2.5 油タンク囲壁の防熱	
油タンクの頂板又は隔壁板が冷蔵倉の囲壁を構成する場合には，タンク壁と防熱材との間に間隙を設けるか，又は，タンク壁表面に本会の承認を受けた耐油，かつ，油密の材料で被覆を行った上で，防熱材を取付けなければならない。タンク壁と防熱材との間に間隙を設ける場合には，油道を設けて漏油のビルジへの排出を自由にし，かつ，間隙には大気に通ずる空気管を取付け，そ	油タンクの頂板又は隔壁板が冷蔵倉の囲壁を構成する場合には，タンク壁と防熱材との間に間隙を設けるか，又は，タンク壁表面に本会の承認又は認定を受けた耐油，かつ，油密の材料で被覆を行った上で，防熱材を取付けなければならない。タンク壁と防熱材との間に間隙を設ける場合には，油道を設けて漏油のビルジへの排出を自由にし，かつ，間隙には大気に通ずる空気管を取	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
の大気開口端には、耐食性金網を取り付けなければならない。	付け、その大気開口端には、耐食性金網を取り付けなければならない。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
自動化設備規則	自動化設備規則	
2 章 自動化設備の検査	2 章 自動化設備の検査	
2.2 登録検査	2.2 登録検査	
2.2.3 型式承認	2.2.3 使用承認	用語の整理
前 2.2.2 の環境試験に合格した機器，装置等の <u>型式承認</u> については，鋼船規則 D 編 18.7.2 を準用する。	前 2.2.2 の環境試験に合格した機器，装置等の <u>使用承認</u> については，鋼船規則 D 編 18.7.2 を準用する。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
高速船規則 9 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般* -2. 往復動内燃機関は、型式毎に機関の設計者（以下、本章において「ライセンサー」という。）において、本会の別に定めるところによりあらかじめ<u>型式承認</u>を受けたものとしなければならない。 2.1.3 図面及び資料* -2. 前-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの（表 9.2.1(1)及び表 9.2.1(2)において“○”で示すもの。以下、本章において同じ。）は、2.1.1-2.の規定により既に<u>型式承認</u>を受けた機関の図面及び資料によって機関を製造する機関製造者（以下、本章において「ライセンサー」という。）が 2.1.4-1.の規定により提出しなければならない。なお、提出に際しては、2.1.4-2.の規定に従ってライセンサーが提出することとして差し支えない。	高速船規則 9 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般* -2. 往復動内燃機関は、型式毎に機関の設計者（以下、本章において「ライセンサー」という。）において、本会の別に定めるところによりあらかじめ<u>使用承認</u>を受けたものとしなければならない。 2.1.3 図面及び資料* -2. 前-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの（表 9.2.1(1)及び表 9.2.1(2)において“○”で示すもの。以下、本章において同じ。）は、2.1.1-2.の規定により既に<u>使用承認</u>を受けた機関の図面及び資料によって機関を製造する機関製造者（以下、本章において「ライセンサー」という。）が 2.1.4-1.の規定により提出しなければならない。なお、提出に際しては、2.1.4-2.の規定に従ってライセンサーが提出することとして差し支えない。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新		旧	備考
表 9.2.1(1) 承認用図面及び資料			用語の整理
	項目	検査及び試験用	
(省略)			
	(b) B 類過給機 i) 組立断面図（主要寸法及び破壊部品の飛散防止の評価に関するハウジング部品の材料を記載すること。） ii) 破壊部品の飛散防止に関する資料 iii) 次の運転データ及び制限値に関する資料 ・ 最大許容運転速度（rpm） ・ タービン入口の最大許容排ガス温度 ・ 潤滑油入口の下限圧力 ・ 潤滑油出口の上限温度 ・ 最大許容振動レベル（自己誘起振動及び外部励起振動等） ・ 過速度警報装置の設定点（機関制御系統図に含めること。） ・ タービン入口の排ガス温度警報装置の設定点（同上） ・ 潤滑油入口の低圧警報装置の設定点（同上） ・ 潤滑油出口の高温警報装置の設定点（同上） iv) 潤滑油系統図（機付諸管線図に含めて差し支えない。） v) 型式承認試験成績書（型式承認試験を実施する場合に限る。） vi) 試験方案（型式承認試験を実施する場合に限る。） (省略)	—	
(21)	その他本会が必要と認める図面及び資料		
((注) は省略)			
表 9.2.1(2) 参考用図面及び資料			用語の整理
	項目	検査及び試験用	
(省略)			
(31)	制御用の構成要素の環境試験に関する型式承認の承認 ⁽²⁾	○	
(省略)			

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.1.4 往復動内燃機関の承認* -1. 往復動内燃機関の承認は、次の(1)から(6)の規定によらなければならない。 (1) 機関の製造に関する図面及び資料の作成 (a) (省略) (b) すべての型式の往復動内燃機関は、ライセンサーにおいて製造を行う前に 2.1.1-2.の規定に従いライセンサーが取得する証明書(型式承認書)を有していること。ただし、新型式の機関又は使用実績のない機関の場合にあっては、ライセンサーにおける製造と同時として差し支えない。 (c) ライセンサーが 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものを基に、個別の往復動内燃機関の製造に関する図面及び資料を作成するため、ライセンサーは、<u>型式承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料について確認し、必要な場合には、個別の仕様に関する資料を作成すること。 (d) <u>型式承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料と製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に実質的変更がある場合には、本会の別に定めるところにより、影響を受ける図面及び資料を再提出すること。 (2) 往復動内燃機関の検査及び試験のための図面及び資料 (a) ライセンサーは、2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの並	2.1.4 往復動内燃機関の承認* -1. 往復動内燃機関の承認は、次の(1)から(6)の規定によらなければならない。 (1) 機関の製造に関する図面及び資料の作成 (a) (省略) (b) すべての型式の往復動内燃機関は、ライセンサーにおいて製造を行う前に 2.1.1-2.の規定に従いライセンサーが取得する証明書(<u>使用承認書</u>)を有していること。ただし、新型式の機関又は使用実績のない機関の場合にあっては、ライセンサーにおける製造と同時として差し支えない。 (c) ライセンサーが 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものを基に、個別の往復動内燃機関の製造に関する図面及び資料を作成するため、ライセンサーは、<u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料について確認し、必要な場合には、個別の仕様に関する資料を作成すること。 (d) <u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料と製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に実質的変更がある場合には、本会の別に定めるところにより、影響を受ける図面及び資料を再提出すること。 (2) 往復動内燃機関の検査及び試験のための図面及び資料 (a) ライセンサーは、2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのもの並	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
びに当該図面及び資料とライセンサーにおいて型式承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料との比較表を作成し、本会に提出すること。 (b) 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものにおいて、ライセンサーにおいて<u>型式承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料とライセンサーにおいて製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に技術的な内容の差異がある場合には、ライセンサーによる変更についてライセンサーが承諾した旨を示す文書(ライセンサーが承認をし、ライセンサー及びライセンサーが署名したもの。)を本会に提出すること。なお、ライセンサーの承諾が確認されない場合には、当該ライセンサーにおいて製造する機関を別の型式の往復動内燃機関とみなし、当該往復動内燃機関に 2.1.1-2.の規定を適用する。 ((c)から(e)は省略) ((3)から(6)は省略)	びに当該図面及び資料とライセンサーにおいて<u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料との比較表を作成し、本会に提出すること。 (b) 2.1.3-1.に規定する図面及び資料のうち、検査及び試験のためのものにおいて、ライセンサーにおいて<u>使用承認</u>を受けた往復動内燃機関の図面及び資料とライセンサーにおいて製造する往復動内燃機関の図面及び資料との間に技術的な内容の差異がある場合には、ライセンサーによる変更についてライセンサーが承諾した旨を示す文書(ライセンサーが承認をし、ライセンサー及びライセンサーが署名したもの。)を本会に提出すること。なお、ライセンサーの承諾が確認されない場合には、当該ライセンサーにおいて製造する機関を別の型式の往復動内燃機関とみなし、当該往復動内燃機関に 2.1.1-2.の規定を適用する。 ((c)から(e)は省略) ((3)から(6)は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
11 編 防火構造, 消火設備及び脱出設備 1 章 通則 1.2 定義 1.2.2 耐火性仕切り 「耐火性仕切り」とは, 次の(1)から(6)までに定める要件に適合する隔壁又は甲板で構成される仕切りをいう。 ((1)から(5)は省略) (6) 原型の隔壁及び甲板に対して本会が適当と認める試験方法に従って承認試験を行い, 仕切りが上記要件に適合することが確認されること。	11 編 防火構造, 消火設備及び脱出設備 1 章 通則 1.2 定義 1.2.2 耐火性仕切り 「耐火性仕切り」とは, 次の(1)から(6)までに定める要件に適合する隔壁又は甲板で構成される仕切りをいう。 ((1)から(5)は省略) (6) 原型の隔壁及び甲板に対して本会が適当と認める試験方法に従って認定試験を行い, 仕切りが上記要件に適合することが確認されること。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(外国籍船舶用) 内陸水路航行規則 7 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験* 表 7.2.9 工場における機関の運転試験方法 (表は省略) 備考： ((1)から(10)は省略) (11) 開放検査の範囲は検査員の適当と認めるところによる。ただし、以下の(a)~(g)のすべてを満たす場合には開放検査の省略を認めることがある。 (a) 船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章に規定する型式承認の試験における開放でないこと ((b)から(g)は省略)	(外国籍船舶用) 内陸水路航行規則 7 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験*	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 鋼船規則検査要領 B 編 船級検査 B1 通則 B1.1 検査 B1.1.3 船級維持検査の時期 -3. 規則 B 編 1.1.3-3.(5)に該当する臨時検査については、次による。 ((1)から(13)は省略) (14) 火炎の侵入を防止する装置（フレームスクリーン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置） 2013 年 1 月 1 日前に建造開始段階にあった船舶に要求される火炎の侵入を防止する装置であって、規則 S 編 17 章表 S17.1 中の <i>i</i>”欄に IIB, IIC 又は空欄表示される貨物を運送する船舶については、2013 年 1 月 1 日以降最初に予定されている入渠又は上架の時期までに、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 7 章 7.4.2-2.に規定される要件に適合した装置を備えていることを、検査により確認を受ける。 ((15)から(26)は省略)	(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 鋼船規則検査要領 B 編 船級検査 B1 通則 B1.1 検査 B1.1.3 船級維持検査の時期 -3. 規則 B 編 1.1.3-3.(5)に該当する臨時検査については、次による。 ((1)から(13)は省略) (14) 火炎の侵入を防止する装置（フレームスクリーン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置） 2013 年 1 月 1 日前に建造開始段階にあった船舶に要求される火炎の侵入を防止する装置であって、規則 S 編 17 章表 S17.1 中の <i>i</i>”欄に IIB, IIC 又は空欄表示される貨物を運送する船舶については、2013 年 1 月 1 日以降最初に予定されている入渠又は上架の時期までに、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 7 章 7.4.2-2.に規定される要件に適合した装置を備えていることを、検査により確認を受ける。 ((15)から(26)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
B8 プロペラ軸及び船尾管軸の検査 B8.1 プロペラ軸及び船尾管軸の検査 B8.1.2 部分検査 -2. 規則 B 編 8.1.2-2.(7)にいう「本会が適当と認める軸降下量遠隔監視装置」とは、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章に従い、本会の承認を受けた当該装置をいう。	B8 プロペラ軸及び船尾管軸の検査 B8.1 プロペラ軸及び船尾管軸の検査 B8.1.2 部分検査 -2. 規則 B 編 8.1.2-2.(7)にいう「本会が適当と認める軸降下量遠隔監視装置」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章に従い、本会の承認を受けた当該装置をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 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 1 編 共通 C13 舵 C13.2 舵 C13.2.10 舵頭材及びピントルのベアリング C13.2.10.2 最小ベアリング面積 -1. スリーブは、ブッシュを金属製とする場合、材質をブッシュのそれと変える必要がある。(例：スリーブ CAC403, ブッシュ CAC402) -2. 規則 1 編表 13.2.10-1.中の「本会の適当と認めたもの」とは、船用材料・機器等の承認要領 <u>5</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。	鋼船規則検査要領 C 編 船体構造及び船体艤装 1 編 共通 C13 舵 C13.2 舵 C13.2.10 舵頭材及びピントルのベアリング C13.2.10.2 最小ベアリング面積 -1. スリーブは、ブッシュを金属製とする場合、材質をブッシュのそれと変える必要がある。(例：スリーブ CAC403, ブッシュ CAC402) -2. 規則 1 編表 13.2.10-1.中の「本会の適当と認めたもの」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領 <u>4</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 U 編 非損傷時復原性 附属書 U1.2.2 復原性計算機に関する検査要領 1.3 復原性計算機のハードウェア 1.3.1 ハードウェアに関する要件 -1. 復原性計算機のハードウェアは、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 2 章「積付計算機及び復原性計算機の型式承認」に従って承認されたものとするを推奨する。	鋼船規則検査要領 U 編 非損傷時復原性 附属書 U1.2.2 復原性計算機に関する検査要領 1.3 復原性計算機のハードウェア 1.3.1 ハードウェアに関する要件 -1. 復原性計算機のハードウェアは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 2 章「積付計算機及び復原性計算機の使用承認」に従って承認されたものとするを推奨する。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 W 編 船橋視界 W1 通則 W1.1 一般 W1.1.2 特殊設計の船舶 規則 1.1.2 にいう「特殊な設計の船舶」(W2.1.4(2)のただし書きに規定する船舶を除く。)において、次の(1)から(5)に掲げる要件を満足する場合、遠隔操作式カメラ装置は、船橋ウイングから船側を視認するための規則 2.1.4 の同等手段として認められる。 (1) (省略) (2) (省略) (3) 遠隔操作式カメラ装置は、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章表 7.1-1.に示す環境条件のもとで、連続操作が可能であること。 (4) (省略) (5) (省略)	鋼船規則検査要領 W 編 船橋視界 W1 通則 W1.1 一般 W1.1.2 特殊設計の船舶 規則 1.1.2 にいう「特殊な設計の船舶」(W2.1.4(2)のただし書きに規定する船舶を除く。)において、次の(1)から(5)に掲げる要件を満足する場合、遠隔操作式カメラ装置は、船橋ウイングから船側を視認するための規則 2.1.4 の同等手段として認められる。 (1) (省略) (2) (省略) (3) 遠隔操作式カメラ装置は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章表 7.1-1.に示す環境条件のもとで、連続操作が可能であること。 (4) (省略) (5) (省略)	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 CS 編 小型鋼船の船体構造 及び船体艤装 CS3 舵 CS3.11 舵頭材及びピントルのベアリング CS3.11.1 最小ベアリング面積 -2. 規則 CS 編表 CS3.3 中の「本会の適当と認めたもの」とは、船用材料・機器等の承認要領 <u>5</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。	鋼船規則検査要領 CS 編 小型鋼船の船体構造 及び船体艤装 CS3 舵 CS3.11 舵頭材及びピントルのベアリング CS3.11.1 最小ベアリング面積 -2. 規則 CS 編表 CS3.3 中の「本会の適当と認めたもの」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領 <u>4</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 D 編 機関	鋼船規則検査要領 D 編 機関	
D2 往復動内燃機関	D2 往復動内燃機関	
D2.1 一般	D2.1 一般	
D2.1.1 一般 規則 D 編 2.1.1-3.にいう「本会の別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8 章をいう。	D2.1.1 一般 規則 D 編 2.1.1-3.にいう「本会の別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認 <u>及び認定</u> 要領」第 6 編 8 章をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
D2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「 <u>型式承認</u> を受けた往復動内燃機関の図面及び資料」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 D 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認要領」	D2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、「船用材料・機器等の承認 <u>及び認定</u> 要領」第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「 <u>使用承認</u> を受けた往復動内燃機関の図面及び資料」とは、「船用材料・機器等の承認 <u>及び認定</u> 要領」第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 D 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認 <u>及び認定</u> 要領」第 6 編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 D 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認 <u>及び認定</u> 要領」	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 6 編 8.2.2-4.を準用する。 図 D2.1.4-1. 往復動内燃機関の承認の流れ図 <pre> graph TD subgraph Roles direction TB L[ライセンサー] Li[ライセンシー] M[構成要素の製造者] H[本会（本部）] B[本会（支部等）¹⁾] end L --> L1[型式承認取得] L1 --> L2[個別の機関の図面及び資料の作成] L2 -- "ライセンシーにおける図面及び資料の承認 変更がある場合該当図面及び資料を送付" --> L3[変更の確認及び承諾] L3 -- "承諾を示す資料を送付" --> Li1[機関の製造のための図面及び資料の作成又は変更²⁾] Li1 --> Li2[資料の作成 1) 型式承認取得時の図面及び資料と個別の機関の図面及び資料との比較表 2) 技術的な内容の差異をまとめた資料（必要な場合）] Li2 -- "比較表及び承認を示す資料を送付" --> H1[図面及び資料の確認及び承認] H1 -- "承認及び承諾済の図面及び資料を送付" --> Li3[確認及び承認済の図面及び資料を基に機関を製造] B1[図面及び資料の確認及び承認] -- "承認及び承諾済の図面及び資料の一覧を送付" --> B2[ライセンシーを担当する支部等にて承認済の図面及び資料の一覧を保管] </pre>	「定要領」第 6 編 8.2.2-4.を準用する。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
図 D2.1.4-1. 往復動内燃機関の承認の流れ図（続き）		
	ライセンサー	
確認及び承認済の関連図面及び資料を送付	証明書を保管 構成要素及びその証明書の受取 製造工場等における試験のための図面及び資料の準備 機関の証明書	ライセンシー
構成要素を製造	証明書を保管	構成要素の製造者
検査の申込み 構成要素の検査の申込み	検査の申込み	本部 本部
支部等にて 1) 検査 2) 証明書の発行	ライセンシーを担当する支部等にて 1) 検査 製造工場等における試験 2) 機関の証明書の発行	本部（支部等）¹⁾

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
D2.4 安全装置 D2.4.3 クランク室の爆発に対する防護 -1. 規則 D 編 2.4.3-1.にいう「承認された形式の逃し弁」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 6 編 10 章」に従って承認されたものをいう。 -3. 規則 D 編 2.4.3-1.(5)に掲げる「取付け及び保守手引書」には、次の情報が含まれること。 (1) 逃し弁の機能及び設計条件 (2) 型式承認試験の承認書の写し (3) 逃し弁の取付け要領 (4) 取付け後の点検方法及びシール装置の交換方法を含む保守要領 (5) クランク室の爆発が発生した後に必要となる作業要領 D2.4.5 オイルミスト検出装置 -2. 規則 D 編 2.4.5-2.にいう「承認された形式」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 6 章」に従って承認されたものをいう。 D2.6 試験 D2.6.1 製造工場等における試験 -1. 規則 D 編 2.6.1-2.(6)(c)にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.5.2-2.(10)に定める温度計測をいう。	D2.4 安全装置 D2.4.3 クランク室の爆発に対する防護 -1. 規則 D 編 2.4.3-1.にいう「承認された形式の逃し弁」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 10 章」に従って承認されたものをいう。 -3. 規則 D 編 2.4.3-1.(5)に掲げる「取付け及び保守手引書」には、次の情報が含まれること。 (1) 逃し弁の機能及び設計条件 (2) 使用承認試験の承認書の写し (3) 逃し弁の取付け要領 (4) 取付け後の点検方法及びシール装置の交換方法を含む保守要領 (5) クランク室の爆発が発生した後に必要となる作業要領 D2.4.5 オイルミスト検出装置 -2. 規則 D 編 2.4.5-2.にいう「承認された形式」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 6 章」に従って承認されたものをいう。 D2.6 試験 D2.6.1 製造工場等における試験 -1. 規則 D 編 2.6.1-2.(6)(c)にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8.5.2-2.(10)に定める温度計測をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 規則 D 編 2.6.1-3.(5)にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.3 に定めるリスク分析をいう。 -5. 規則 D 編 2.6.1-7.にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 11 章に定める試験をいう。 D6 軸系 D6.2 材料，構造及び強度 D6.2.7 プロペラ軸及び船尾管軸の腐食防止 -2. 規則 D 編 6.2.7-1.(3)にいう「本会が承認した耐食性材料」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 2 章 2.4.2-5.に示す承認試験を行い，プロペラ軸（船尾管軸）用耐食材料として型式承認を受けた材料をいう。なお，直径 200 mm を超えるプロペラ軸に KSUSF316，KSUSF316L，KSUS316-SU 又は KSUS316L-SU を使用する場合にあっては本取扱いに準じ型式承認を取得する必要がある。 D6.2.10 船尾管軸受及び張出し軸受 -3. 規則 D 編 6.2.10-1.(2)(b)にいう「本会が別に定めるところ」とは，原則として次の(1)及び(2)をいう。 (1) 呼称軸受面圧が，当該軸受の型式承認時の許容面圧以下であること。 (2) 冷却水ポンプによる強制潤滑方式を採用し，水の	-2. 規則 D 編 2.6.1-3.(5)にいう「本会の適当と認める方法」とは，船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8.3 に定めるリスク分析をいう。 -5. 規則 D 編 2.6.1-7.にいう「本会の適当と認める方法」とは，船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 11 章に定める試験をいう。 D6 軸系 D6.2 材料，構造及び強度 D6.2.7 プロペラ軸及び船尾管軸の腐食防止 -2. 規則 D 編 6.2.7-1.(3)にいう「本会が承認した耐食性材料」とは，「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 6 編 2 章 2.4.2-5.に示す承認試験を行い，プロペラ軸（船尾管軸）用耐食材料として使用承認を受けた材料をいう。なお，直径 200 mm を超えるプロペラ軸に KSUSF316，KSUSF316L，KSUS316-SU 又は KSUS316L-SU を使用する場合にあっては本取扱いに準じ使用承認を取得する必要がある。 D6.2.10 船尾管軸受及び張出し軸受 -3. 規則 D 編 6.2.10-1.(2)(b)にいう「本会が別に定めるところ」とは，原則として次の(1)及び(2)をいう。 (1) 呼称軸受面圧が，当該軸受の使用承認時の許容面圧以下であること。 (2) 冷却水ポンプによる強制潤滑方式を採用し，水の	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
軸受への入口側に流量低下警報を設けること。 D12 管，弁，管取付け物及び補機 D12.1 一般 D12.1.6 特殊な材料の使用 -1. 規則 D 編 12.1.6 にいう「本会が別に定めるところ」とは，次による (1) 次に掲げる管に，ゴムホース，テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には，船用材料・機器等の承認要領に従って承認されたものを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管（ビニル管等を含む）は，船用材料・機器等の承認要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また，プラスチック製の弁及び管取付け物の材料，構造，強度，使用範囲等については，規則 D 編附属書 12.1.6 に準拠すること。 ((3)から(4)は省略)	軸受への入口側に流量低下警報を設けること。 D12 管，弁，管取付け物及び補機 D12.1 一般 D12.1.6 特殊な材料の使用 -1. 規則 D 編 12.1.6 にいう「本会が別に定めるところ」とは，次による (1) 次に掲げる管に，ゴムホース，テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には，船用材料・機器等の承認及び認定要領に従って承認されたものを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管（ビニル管等を含む）は，船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また，プラスチック製の弁及び管取付け物の材料，構造，強度，使用範囲等については，規則 D 編附属書 12.1.6 に準拠すること。 ((3)から(4)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
D12.3 弁及び管取付け物の構造 D12.3.3 メカニカルジョイント -1. 規則 D 編 12.3.3-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章に従って型式承認を受けたものをいう。 -2. 規則 D 編 12.3.3-5.に規定する圧力の詳細は、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章 9.3.2(4)による。 -3. 規則 D 編 12.3.3-7.にいう「本会が別に定めるところ」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章をいう。 -4. 規則 D 編 12.3.3-7.(2), (4)及び(6)から(8)にいう「本会が必要と認める場合」については、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章表 6.9-1.による。 D12.3.4 フレキシブル管継手 -1. 規則 D 編 12.3.4-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章 2.4.2-11.に従って承認されたものをいう。 D12.6 試験 D12.6.1 製造工場等における試験 -1. 突合せ溶接式及びさし込み溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド及びソケット類）の試験 (1) 1 類又は 2 類の管に使用される突合せ溶接式及	D12.3 弁及び管取付け物の構造 D12.3.3 メカニカルジョイント -1. 規則 D 編 12.3.3-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 9 章に従って使用承認を受けたものをいう。 -2. 規則 D 編 12.3.3-5.に規定する圧力の詳細は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 9 章 9.3.2(4)による。 -3. 規則 D 編 12.3.3-7.にいう「本会が別に定めるところ」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 9 章をいう。 -4. 規則 D 編 12.3.3-7.(2), (4)及び(6)から(8)にいう「本会が必要と認める場合」については、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 9 章表 6.9-1.による。 D12.3.4 フレキシブル管継手 -1. 規則 D 編 12.3.4-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章 2.4.2-11.に従って承認されたものをいう。 D12.6 試験 D12.6.1 製造工場等における試験 -1. 突合せ溶接式及びさし込み溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド及びソケット類）の試験 (1) 1 類又は 2 類の管に使用される突合せ溶接式及	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
びさし込み溶接式の管継手の材料及び試験は次による。 (a) 管継手の材料 i) 規則 K 編の規定に適合した材料を用いること。(D1.1.4(6)参照) ii) 前 i)にかかわらず、管継手の製造工程で熱間加工又は熱処理を行う場合であって、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 12 章に従って型式承認を受けた場合には、ISO、JIS 規格等の国際規格又は国家規格に適合した材料を用いることができる。 ((b)から(d)は省略) (e) 試験時の検査員立会の省略 i) (省略) ii) 前 i)及び前(1)(a)ii)に掲げる管継手以外のものであって、前(b)から(d)に定める試験に対して検査員の立会の省略を希望する場合には船用材料・機器等の承認要領第 6 編 4 章による。 iii) (省略) (2) (省略) (3) (省略)	びさし込み溶接式の管継手の材料及び試験は次による。 (a) 管継手の材料 i) 規則 K 編の規定に適合した材料を用いること。(D1.1.4(6)参照) ii) 前 i)にかかわらず、管継手の製造工程で熱間加工又は熱処理を行う場合であって、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 12 章に従って使用承認を受けた場合には、ISO、JIS 規格等の国際規格又は国家規格に適合した材料を用いることができる。 ((b)から(d)は省略) (e) 試験時の検査員立会の省略 i) (省略) ii) 前 i)及び前(1)(a)ii)に掲げる管継手以外のものであって、前(b)から(d)に定める試験に対して検査員の立会の省略を希望する場合には船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 4 章による。 iii) (省略) (2) (省略) (3) (省略)	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
D13 管艙装	D13 管艙装	
D13.6 空気管	D13.6 空気管	
D13.6.2 空気管の開口 -1. 規則 D 編 13.6.2-2.にいう「自動式の閉鎖装置」とは、船用材料・機器等の承認要領 第 6 編 2 章に従い、本会の承認を得たものとする。タンカーにあっては、自動式の閉鎖装置の代替として圧力・真空逃がし弁（以下、本章において「PV 弁」という。）を用いて差し支えない。この場合、PV 弁は、別に定めるところにより本会の承認を得たものとする。	D13.6.2 空気管の開口 -1. 規則 D 編 13.6.2-2.にいう「自動式の閉鎖装置」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領 第 6 編 2 章に従い、本会の承認を得たものとする。タンカーにあっては、自動式の閉鎖装置の代替として圧力・真空逃がし弁（以下、本章において「PV 弁」という。）を用いて差し支えない。この場合、PV 弁は、別に定めるところにより本会の承認を得たものとする。	承認要領の名称変更に伴う変更
D13.8 測深装置	D13.8 測深装置	
D13.8.4 液面指示装置の構造 規則 D 編 13.8.4 にいう「本会が承認した形式」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章」に従って承認されたものをいう。また、「本会が適当と認めた規格」とは、JIS F 7211「船用 5K 弁付液面計」若しくは JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれらと同等のものをいう。	D13.8.4 液面指示装置の構造 規則 D 編 13.8.4 にいう「本会が承認した形式」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 4 章」に従って承認されたものをいう。また、「本会が適当と認めた規格」とは、JIS F 7211「船用 5K 弁付液面計」若しくは JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれらと同等のものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
D13.8.5 ばら積貨物船等の水位検知警報装置 -3. 規則 D 編 13.8.5-1.(4)にいう「本会が適当と認める構造及び機能を有するもの」とは、次の(1)から(8)の要件	D13.8.5 ばら積貨物船等の水位検知警報装置 -3. 規則 D 編 13.8.5-1.(4)にいう「本会が適当と認める構造及び機能を有するもの」とは、次の(1)から(8)の要件	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
を満足し、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 5 章の規定に基づき承認されたもの又は <i>IMO</i> 決議 <i>MSC.188(79)</i>（その後の改正を含む）に基づき本会が適当と認める機関により承認されたものをいう。 （(1)から(8)は省略） -7. 規則 D 編 13.8.5-4.で要求される水位検知警報装置の手引書には、次の(1)から(8)の事項を記載すること。 (1) （省略） (2) 船用材料・機器等の承認要領第 7 編 5 章の規定又は <i>IMO</i> 決議 <i>MSC.188(79)</i>（その後の改正を含む）に基づき承認されていることを証明する書類 （(3)から(8)は省略） D14 タンカーの管装置 D14.2 貨物油ポンプ，貨物油管装置，貨物油タンク内配管等 D14.2.8 貨物油タンクの測深装置 -3. 規則 D 編 14.2.8 にいう貨物油タンクの測深装置として液面指示装置を設ける場合には、別に定める「船用材料・機器等の承認要領」7 編 4 章に従って承認されたものとする。なお、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。	を満足し、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 5 章の規定に基づき承認されたもの又は <i>IMO</i> 決議 <i>MSC.188(79)</i>（その後の改正を含む）に基づき本会が適当と認める機関により承認されたものをいう。 （(1)から(8)は省略） -7. 規則 D 編 13.8.5-4.で要求される水位検知警報装置の手引書には、次の(1)から(7)の事項を記載すること。 (1) （省略） (2) 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 5 章の規定又は <i>IMO</i> 決議 <i>MSC.188(79)</i>（その後の改正を含む）に基づき承認されていることを証明する書類 （(3)から(8)は省略） D14 タンカーの管装置 D14.2 貨物油ポンプ，貨物油管装置，貨物油タンク内配管等 D14.2.8 貨物油タンクの測深装置 -3. 規則 D 編 14.2.8 にいう貨物油タンクの測深装置として液面指示装置を設ける場合には、別に定める「船用材料・機器等の承認及び認定要領」7 編 4 章に従って承認されたものとする。なお、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。	参照箇所の修正 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
D17 冷凍装置及び雰囲気制御設備 D17.1 一般 D17.1.1 適用 -6. アンモニア冷凍装置の材料 (1)から(4)は省略) (5) 急速冷凍装置（コンタクトフリーザ）のフラットタンクがアルミニウム合金の押出型材として製造される場合には、「船用材料・機器等の承認要領」第 <u>2</u> 編 5 章に従って承認されたものでなければならない。 D18 自動制御及び遠隔制御 D18.7 試験 D18.7.1 製造工場等における試験 -2. 規則 D 編 18.7.1(1)にいう「本会が別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 1 章をいう。	D17 冷凍装置及び雰囲気制御設備 D17.1 一般 D17.1.1 適用 -6. アンモニア冷凍装置の材料 (1)から(4)は省略) (5) 急速冷凍装置（コンタクトフリーザ）のフラットタンクがアルミニウム合金の押出型材として製造される場合には、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>」第 <u>1</u> 編 5 章に従って承認されたものでなければならない。 D18 自動制御及び遠隔制御 D18.7 試験 D18.7.1 製造工場等における試験 -2. 規則 D 編 18.7.1(1)にいう「本会が別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>」第 7 編 1 章をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 GF 編 低引火点燃料船 GF1 通則 GF1.1 一般 GF1.1.3 機器等の承認 -1. 規則 GF 編 1.1.3-1.にいう「本会が別途定めるところ」とは、附属書 1、附属書 2A、規則 GF 編附属書 1.1.3-3.及び船用材料・機器等の承認要領第 5 編 7 章をいう。 (削除)	鋼船規則検査要領 GF 編 低引火点燃料船 GF1 通則 GF1.1 一般 GF1.1.3 機器等の承認 -1. 規則 GF 編 1.1.3-1.にいう「本会が別途定めるところ」とは、附属書 1 及び附属書 2A 並びに規則 GF 編附属書 1.1.3-3.をいう。 -2. 規則 GF 編 1.1.3 を適用するにあたって、規則 GF 編附属書 1.1.3-3.の取り扱いにあっては次による。 (1) 規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 1.1-5.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8 章 8.3(4)(i)をいう。 (2) 規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 2.4.2-4.にいう、「本会が別に定める」とは、附属書 1 をいう。 (3) 規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 2.4.2-5.(7)(a)(ii)にいう、「本会が別に定める」とは、GF9.6.2 をいう。 (4) 規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 3.1-8.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 8 章 8.3 をいう。	船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う、変更。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設) 船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う、削除。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
GF6 燃料格納設備	GF6 燃料格納設備	
GF6.4 液化ガス燃料格納設備	GF6.4 液化ガス燃料格納設備	
GF6.4.13 材料及び建造	GF6.4.13 材料及び建造	
-5. 規則 GF 編 6.4.13-3.(2)の規定の適用上, 次の(1)及び(2)に定める検査を行うこと。	-5. 規則 GF 編 6.4.13-3.(2)の規定の適用上, 次の(1)及び(2)に定める検査を行うこと。	船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う, 変更。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)
(1) 防熱材は, <u>船用材料・機器等の承認要領第 5 編 7 章</u> に基づいて承認を受けなければならない。この際に製造所における製造, 貯蔵, 取扱い, 品質管理について定められた方法に基づき試験検査を行うものとする。	(1) 防熱材は, <u>附属書 1「低引火点燃料船用の装置及び機器に関する検査要領」</u> に基づいて承認を受けなければならない。この際に製造所における製造, 貯蔵, 取扱い, 品質管理について定められた方法に基づき試験検査を行うものとする。	
(2) (省略)	(2) (省略)	船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う, 変更。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)
-8. 前-6.に定める防熱材特性の確認試験において, <u>船用材料・機器等の承認要領第 5 編 7 章</u> に基づいて承認された防熱材については, すでに本会により性能が確認されており, その性能がこの目的のために十分認められる場合, 当該項目の試験は省略して差し支えない。	-8. 前-6.に定める防熱材特性の確認試験において, <u>附属書 1「低引火点燃料船用の装置及び機器に関する検査要領」</u> に基づいて承認された防熱材については, すでに本会により性能が確認されており, その性能がこの目的のために十分認められる場合, 当該項目の試験は省略して差し支えない。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
GF10 推進器及び他のガス使用機器を含む動力生成 GF10.3 ピストン形内燃機関 GF10.3.1 一般 -1. 規則 GF 編 10.3.1-1.の適用上、排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認要領第 6 編 13 章に従って承認されたものとする。 附属書 1 低引火点燃料船用の装置及び機器に関する検査要領 2 章 燃料ガス圧縮機 2.6 試験・検査 2.6.1 タイプテスト -1. ガス圧縮機は、各寸法及び各型式ごとに、本会検査員立会の下タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。	GF10 推進器及び他のガス使用機器を含む動力生成 GF10.3 ピストン形内燃機関 GF10.3.1 一般 -1. 規則 GF 編 10.3.1-1.の適用上、排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置は船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 13 章に従って承認されたものとする。 附属書 1 低引火点燃料船用の装置及び機器に関する検査要領 2 章 燃料ガス圧縮機 2.6 試験・検査 2.6.1 タイプテスト -1. ガス圧縮機は、各寸法及び各型式ごとに、本会検査員立会の下タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 燃料ポンプ 3.6 試験・検査 3.6.1 タイプテスト -1. ポンプは本会検査員立会の下、各寸法及び各型式ごとに、タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。 5 章 弁 5.3 試験及び検査 5.3.1 タイプテスト -1. 設計温度が-55℃未満の弁は、規則 GF 編 16.7.1 の規定を考慮した上、次の(1)から(9)に定める試験及び検査を行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。 (1)から(9)は省略) -2. 5.2-2.に適合しない弁は、その構造及び強度に関する詳細な資料を提出し、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。	3 章 燃料ポンプ 3.6 試験・検査 3.6.1 タイプテスト -1. ポンプは本会検査員立会の下、各寸法及び各型式ごとに、タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。 5 章 弁 5.3 試験及び検査 5.3.1 タイプテスト -1. 設計温度が-55℃未満の弁は、規則 GF 編 16.7.1 の規定を考慮した上、次の(1)から(9)に定める試験及び検査を行い、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。 (1)から(9)は省略) -2. 5.2-2.に適合しない弁は、その構造及び強度に関する詳細な資料を提出し、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6 章 逃し弁 6.4 試験・検査 6.4.1 プロトタイプテスト -1. 逃し弁（燃料及びプロセス用管装置に取付けられる設計温度が-55℃以上の逃し弁を除く。）は、弁が必要な機能を有していることを確認するため、プロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。 7 章 ベローズ及び伸縮継手 （燃料管装置及びプロセス管装置用） 7.3 試験・検査 7.3.1 タイプテスト ベローズ及び伸縮継手は、管端開放系及び燃料タンク内に設置されるものを除き、各形式毎に規則 GF 編 16.7.2 に定めるタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。	6 章 逃し弁 6.4 試験・検査 6.4.1 プロトタイプテスト -1. 逃し弁（燃料及びプロセス用管装置に取付けられる設計温度が-55℃以上の逃し弁を除く。）は、弁が必要な機能を有していることを確認するため、プロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。 7 章 ベローズ及び伸縮継手 （燃料管装置及びプロセス管装置用） 7.3 試験・検査 7.3.1 タイプテスト ベローズ及び伸縮継手は、管端開放系及び燃料タンク内に設置されるものを除き、各形式毎に規則 GF 編 16.7.2 に定めるタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
9 章 液面指示装置及び液面警報装置 9.1 一般 9.1.1 適用 -1. 燃料格納設備及びプロセス用圧力容器内の燃料液位並びに液体窒素タンク内の液位を計測する液面指示装置は、船用材料・機器等の承認要領第7編4章の規定に適合すること。 -2. 燃料格納設備及びプロセス用圧力容器内の燃料液位の一点又はそれ以上の特定の液位のみを検知し、警報のみを発する液面警報装置は、船用材料・機器等の承認要領第7編4章の規定に準じたものとする。 10 章 圧力計測装置 10.5 電気設備 10.5.1 一般 -2. 圧力計測装置の電気設備にあつては、船用材料・機器等の承認要領第7編1章に定める環境試験に準ずる試験を行い、これに合格したものであること。	9 章 液面指示装置及び液面警報装置 9.1 一般 9.1.1 適用 -1. 燃料格納設備及びプロセス用圧力容器内の燃料液位並びに液体窒素タンク内の液位を計測する液面指示装置は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第7編4章の規定に適合すること。 -2. 燃料格納設備及びプロセス用圧力容器内の燃料液位の一点又はそれ以上の特定の液位のみを検知し、警報のみを発する液面警報装置は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第7編4章の規定に準じたものとする。 10 章 圧力計測装置 10.5 電気設備 10.5.1 一般 -2. 圧力計測装置の電気設備にあつては、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第7編1章に定める環境試験に準ずる試験を行い、これに合格したものであること。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
11 章 温度計測装置 11.4 電気設備 11.4.1 一般 -2. 温度計測装置の電気設備は、代表的機種に対し船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章に定める環境試験に準じる試験を行い、これに合格したものであること。 (削除) 13 章 真空断熱式タンクの断熱システム 13.3 材料, 構造及び強度 13.3.1 材料及び溶接 -3. 真空度に寄与しない断熱システムの構成要素(内外槽間に設置される支持構造, 輻射熱対策として設置される内槽表面の積層断熱材等)については, 船用材料・	11 章 温度計測装置 11.4 電気設備 11.4.1 一般 -2. 温度計測装置の電気設備は、代表的機種に対し船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章に定める環境試験に準じる試験を行い、これに合格したものであること。 12 章 防熱材料 (本文は省略) 13 章 真空断熱式タンクの断熱システム 13.3 材料, 構造及び強度 13.3.1 材料及び溶接 -3. 真空度に寄与しない断熱システムの構成要素(内外槽間に設置される支持構造, 輻射熱対策として設置される内槽表面の積層断熱材等)については, 船用材料・	承認要領の名称変更に伴う変更 船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う, 削除。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設) 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
機器等の承認要領に従い認定を受けたものとする。ただし、内外槽間に充填されるパーライト、グラスウール等の充填材については、本会が特に必要と認めた場合を除き、認定を要しない。 14 章 酸素濃度計測装置 14.4 試験・検査 14.4.2 型式承認試験 固定式酸素濃度計測装置にあつては、各型式毎に14.4.4に定める試験に合格すること。ただし、個別に試験する場合には、<u>型式承認</u>を受ける必要はない。 20 章 燃料ホース 20.5 試験・検査 20.5.1 型式承認試験 -1. ホースは、原則として型式及び口径ごとに-2.に示すプロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。	機器等の承認<u>及び認定</u>要領に従い認定を受けたものとする。ただし、内外槽間に充填されるパーライト、グラスウール等の充填材については、本会が特に必要と認めた場合を除き、認定を要しない。 14 章 酸素濃度計測装置 14.4 試験・検査 14.4.2 使用承認試験 固定式酸素濃度計測装置にあつては、各型式毎に14.4.4に定める試験に合格すること。ただし、個別に試験する場合には、<u>使用承認</u>を受ける必要はない。 20 章 燃料ホース 20.5 試験・検査 20.5.1 使用承認試験 -1. ホースは、原則として型式及び口径ごとに-2.に示すプロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
20.5.2 製品検査 型式承認を受けたホースの出荷にあたっては、本会検査員の立会の下で、次の(1)から(3)の試験及び検査を各ホースに対して行うこと。 (1) 寸法検査：ホース各部の寸法が、図面の記載に合致すること (2) 外観検査：ホース各部に破損及び変形等がないこと (3) 耐圧試験：大気温度において定格最大使用圧力の 1.5 倍以上の圧力かつ、破裂圧力の 2/5 以下の圧力で水圧試験を行う	20.5.2 製品検査 使用承認を受けたホースの出荷にあたっては、本会検査員の立会の下で、次の(1)から(3)の試験及び検査を各ホースに対して行うこと。 (1) 寸法検査：ホース各部の寸法が、図面の記載に合致すること (2) 外観検査：ホース各部に破損及び変形等がないこと (3) 耐圧試験：大気温度において定格最大使用圧力の 1.5 倍以上の圧力かつ、破裂圧力の 2/5 以下の圧力で水圧試験を行う	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

[illegible]

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((1)及び(2)は省略) H2.9.14 ケーブルの支持及び固定 -4. 規則 H 編 2.9.14-3.(4)(a)にいう本会が別に定める試験とは、船用材料・機器等の承認要領の第 7 編 3 章 3.4.2 に掲げる試験をいう。 -5. 規則 H 編 2.9.14-3.(4)(f)にいう試験とは、船用材料・機器等の承認要領の第 7 編 3 章 3.4.2(3)に定める安全使用荷重試験をいう。 H2.9.15 隔壁及び甲板の貫通 -5. 水密性が要求されるケーブル貫通部については、例えば次の(1)から(3)のいずれかにより、適用部分の水密性を確認すること。 (1) JIS 等の規格に従った施工方法により水密性が保持されていることの確認 (2) 規則 B 編表 B2.7 第 10 項(1)に規定する水密試験等の実施 (3) 船用材料・機器等の承認要領第 5 編 1 章による承認 -6. 防火構造材料, 水密或いは気密の承認を受けた貫通部にあっては、承認証に従って施工及び保守される。	((1)及び(2)は省略) H2.9.14 ケーブルの支持及び固定 -4. 規則 H 編 2.9.14-3.(4)(a)にいう本会が別に定める試験とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領の第 7 編 3 章 3.4.2 に掲げる試験をいう。 -5. 規則 H 編 2.9.14-3.(4)(f)にいう試験とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領の第 7 編 3 章 3.4.2(3)に定める安全使用荷重試験をいう。 H2.9.15 隔壁及び甲板の貫通 -5. 水密性が要求されるケーブル貫通部については、例えば次の(1)から(3)のいずれかにより、適用部分の水密性を確認すること。 (1) JIS 等の規格に従った施工方法により水密性が保持されていることの確認 (2) 規則 B 編表 B2.7 第 10 項(1)に規定する水密試験等の実施 (3) 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 4 編 1 章による認定 -6. 防火構造材料, 水密或いは気密の認定を受けた貫通部にあっては、認定書に従って施工及び保守される。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 K 編 材料 K1 通則 K1.1 一般 K1.1.1 適用 -4. 規則 K 編 1.1.1-3.の適用上，鋼以外の金属材料で製造された管（例えば，チタン管。管の素材を含む。）については，船用材料・機器等の承認要領第 <u>2</u> 編 2 章の規定を準用すること。 K2 試験片及び試験方法 K2.2 試験片 K2.2.1 試験片の加工 -1. 規則 K 編 2.2.1-1.にいう「承認された場合」とは，船用材料・機器等の承認要領第 <u>2</u> 編の規定により当該材料の<u>製造法</u>が承認されている場合をいう。	鋼船規則検査要領 K 編 材料 K1 通則 K1.1 一般 K1.1.1 適用 -4. 規則 K 編 1.1.1-3.の適用上，鋼以外の金属材料で製造された管（例えば，チタン管。管の素材を含む。）については，船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 <u>1</u> 編 2 章の規定を準用すること。 K2 試験片及び試験方法 K2.2 試験片 K2.2.1 試験片の加工 -1. 規則 K 編 2.2.1-1.にいう「承認された場合」とは，船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 <u>1</u> 編の規定により当該材料の<u>製造方法</u>が承認されている場合をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
K3 圧延鋼材 K3.12脆性亀裂アレスト特性に関する特別規定 K3.12.3 脆性亀裂アレスト特性等 -4. 規則 K 編 3.12.3-3.にいう「本会が適当と認める脆性破壊試験」とは、船用材料・機器等の承認要領附属書 1.1「脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材に適用する小型試験方法の承認要領」に従い、本会の承認を得た評価手法による試験をいう。 K4 鋼管 K4.2圧力配管用鋼管 K4.2.1 適用 -2. 規則 K 編 4.2.1-3.(2)で規定される本会が適当と認める製造所とは、「船用材料・機器等の承認要領」に記載されている鋼管の製造法承認工場及び JIS 認定工場をいう。	K3 圧延鋼材 K3.12脆性亀裂アレスト特性に関する特別規定 K3.12.3 脆性亀裂アレスト特性等 -4. 規則 K 編 3.12.3-3.にいう「本会が適当と認める脆性破壊試験」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領附属書 1.1「脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材に適用する小型試験方法の承認要領」に従い、本会の承認を得た評価手法による試験をいう。 K4 鋼管 K4.2圧力配管用鋼管 K4.2.1 適用 -2. 規則 K 編 4.2.1-3.(2)で規定される本会が適当と認める製造所とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」に記載されている鋼管の製造法承認工場及び JIS 認定工場をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
K5 鋳造品 K5.1 鋳鋼品 K5.1.13 クランクスローに対する特別規定 規則 K 編 5.1.13-2.にいう「本会の指定する試験」は、船用材料・機器等の承認要領第 <u>2</u> 編 4 章による。 K6 鍛鋼品 K6.1 鍛鋼品 K6.1.13 クランク軸に対する特別規定 -4. 規則 K 編 6.1.13-2.及び-3.にいう「本会の指定する試験」は、それぞれ船用材料・機器等の承認要領第 <u>2</u> 編 3 章及び 4 章による。	K5 鋳造品 K5.1 鋳鋼品 K5.1.13 クランクスローに対する特別規定 規則 K 編 5.1.13-2.にいう「本会の指定する試験」は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 <u>1</u> 編 4 章による。 K6 鍛鋼品 K6.1 鍛鋼品 K6.1.13 クランク軸に対する特別規定 -4. 規則 K 編 6.1.13-2.及び-3.にいう「本会の指定する試験」は、それぞれ船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 <u>1</u> 編 3 章及び 4 章による。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 K1.1.1-3. 高マンガンオーステナイト鋼に関する検査要領 1.1 高マンガンオーステナイト鋼 1.1.3 承認 -1. 鋼板は、特に規定する場合又は本会が適当と認めた場合を除き、当該鋼板の製造方法に関して、予め本会の承認を得た製造所で製造すること。製造及び溶接に関する適合性は、製造者における初回の承認試験時に確認を行う。<u>製造法承認</u>に関する要件は、船用材料・機器等の承認要領第 <u>2</u> 編 1 章によること。	附属書 K1.1.1-3. 高マンガンオーステナイト鋼に関する検査要領 1.1 高マンガンオーステナイト鋼 1.1.3 承認 -1. 鋼板は、特に規定する場合又は本会が適当と認めた場合を除き、当該鋼板の製造方法に関して、予め本会の承認を得た製造所で製造すること。製造及び溶接に関する適合性は、製造者における初回の承認試験時に確認を行う。<u>製造方法の承認</u>に関する要件は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>1</u> 編 1 章によること。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 L 編 艀装品 L2 アンカー L2.2 位置保持設備用アンカー L2.2.11 把駐力試験 -1. 「本会の指定する把駐力に関する試験」とは、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 1.6.1(3)をいい、長期間、定位置に位置保持される船舶又は浮体施設の係留設備に使用されるアンカーについては、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 1A2.2.(3)(b)をいう。 L5 繊維ロープ L5.1 繊維ロープ L5.1.3 製造法 合成繊維ロープ製造者が、合成繊維ロープの製造法承認試験の一部として「船用材料・機器等の承認要領」第 <u>3</u> 編 4 章に定める試験を実施し、それに合格した場合は当該原糸を使用して差し支えない。	鋼船規則検査要領 L 編 艀装品 L2 アンカー L2.2 位置保持設備用アンカー L2.2.11 把駐力試験 -1. 「本会の指定する把駐力に関する試験」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 1.6.1(3)をいい、長期間、定位置に位置保持される船舶又は浮体施設の係留設備に使用されるアンカーについては、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 <u>2</u> 編 1A2.2.(3)(b)をいう。 L5 繊維ロープ L5.1 繊維ロープ L5.1.3 製造法 合成繊維ロープ製造者が、合成繊維ロープの製造法承認試験の一部として「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」第 <u>2</u> 編 4 章に定める試験を実施し、それに合格した場合は当該原糸を使用して差し支えない。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
L9 コンテナ固縛用金物 L9.1 コンテナ固縛用金物 L9.1.3 材料 規則 L 編 9.1.3-3.にいう「特別な考慮」とは、規則 L 編 9.1.5 にいう「本会の承認」の際、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 8 章 8.4.4 に従い衝撃試験を実施し、固縛用金物を搭載する船舶の設計温度において切欠きじん性を確認することをいう。 L9.1.5 製造工程及び形状等 規則 L 編 9.1.5 にいう「本会の承認」とは、船用材料・機器等の承認要領第 <u>3</u> 編 8 章に従い承認を取得することをいう。	L9 コンテナ固縛用金物 L9.1 コンテナ固縛用金物 L9.1.3 材料 規則 L 編 9.1.3-3.にいう「特別な考慮」とは、規則 L 編 9.1.5 にいう「本会の承認」の際、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 8 章 8.4.4 に従い衝撃試験を実施し、固縛用金物を搭載する船舶の設計温度において切欠きじん性を確認することをいう。 L9.1.5 製造工程及び形状等 規則 L 編 9.1.5 にいう「本会の承認」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 <u>2</u> 編 8 章に従い承認を取得することをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の再編に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 M 編 溶接 M2 溶接工事 M2.2 施工計画 M2.2.1 溶接施工計画 -2. 規則 M 編 2.2.1(3)にいう「その他必要と認める事項」とは、規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材を使用する船舶にあつては、耐食鋼材の承認品要目書に記載された溶接材料の銘柄及び耐食鋼材の銘柄をいう。 M2.4 溶接施工 M2.4.1 溶接材料の選定 -2. 規則 M 編 2.4.1-1.(2)(c)にいう「本会が適当と認めた場合」の取扱いは、原則として次による。 (1) 適用鋼材は、次のとおりとする。 (a) 鋼材は、厚さが 25 mm 以下の TMCP 型高張力鋼材のうち KA32, KD32, KA36 又は KD36 とする。 (b) 鋼材の炭素当量 (C_{eq}) は、表 M2.4.3-1.備考 (3)により算出し、0.36%以下とする。 (2) 溶接法は、手溶接又はグラビティ溶接による 1 パ	鋼船規則検査要領 M 編 溶接 M2 溶接工事 M2.2 施工計画 M2.2.1 溶接施工計画 -2. 規則 M 編 2.2.1(3)にいう「その他必要と認める事項」とは、規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材を使用する船舶にあつては、耐食鋼材の認定品要目書に記載された溶接材料の銘柄及び耐食鋼材の銘柄をいう。 M2.4 溶接施工 M2.4.1 溶接材料の選定 -2. 規則 M 編 2.4.1-1.(2)(c)にいう「本会が適当と認めた場合」の取扱いは、原則として次による。 (1) 適用鋼材は、次のとおりとする。 (a) 鋼材は、厚さが 25 mm 以下の TMCP 型高張力鋼材のうち KA32, KD32, KA36 又は KD36 とする。 (b) 鋼材の炭素当量 (C_{eq}) は、表 M2.4.3-1.備考 (3)により算出し、0.36%以下とする。 (2) 溶接法は、手溶接又はグラビティ溶接による 1 パ	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
ス水平すみ肉溶接とし、M4.3.1 により本会の<u>承認</u>を取得していること。 (3) 溶接棒は、M6.2.1 により高張力鋼用非低水素系溶接棒として本会の<u>承認</u>を取得していること。 (4) 前(3)にかかわらず、溶接部の補修溶接には、低水素系溶接棒を使用すること。 M4 溶接施工方法及びその施工要領 M4.3 すみ肉溶接継手試験 M4.3.1 適用 高張力鋼用非低水素系溶接棒を使用するすみ肉溶接継手試験については、次による他規則 M 編 4.3 による。 (1)及び(2)は省略) (3) 溶接棒 溶接棒は、M6.2.1 により高張力鋼用非低水素系溶接棒として本会の<u>承認</u>を取得していること。 (4)及び(5)は省略)	ス水平すみ肉溶接とし、M4.3.1 により本会の<u>認定</u>を取得していること。 (3) 溶接棒は、M6.2.1 により高張力鋼用非低水素系溶接棒として本会の<u>認定</u>を取得していること。 (4) 前(3)にかかわらず、溶接部の補修溶接には、低水素系溶接棒を使用すること。 M4 溶接施工方法及びその施工要領 M4.3 すみ肉溶接継手試験 M4.3.1 適用 高張力鋼用非低水素系溶接棒を使用するすみ肉溶接継手試験については、次による他規則 M 編 4.3 による。 (1)及び(2)は省略) (3) 溶接棒 溶接棒は、M6.2.1 により高張力鋼用非低水素系溶接棒として本会の<u>認定</u>を取得していること。 (4)及び(5)は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
M6 溶接材料 M6.2 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒 M6.2.1 適用 規則 M 編 2.4.1(2)(c)にいう高張力鋼非低水素系溶接棒の承認試験及び年次検査については，次による。 (1)及び(2)は省略 (3) 承認試験及び年次検査に用いる試験材は，M4.3.1(2)(a)及び(b)による。 (4) 承認試験は，規則 M 編 6.2.3 に規定される試験に下記(5)及び(6)の試験を追加する。 (5)から(7)は省略	M6 溶接材料 M6.2 軟鋼，高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒 M6.2.1 適用 規則 M 編 2.4.1(2)(c)にいう高張力鋼非低水素系溶接棒の承認試験及び年次検査については，次による。 (1)及び(2)は省略 (3) 承認試験及び年次検査に用いる試験材は，M4.3.1(2)(a)及び(b)による。 (4) 承認試験は，規則 M 編 6.2.3 に規定される試験に下記(5)及び(6)の試験を追加する。 (5)から(7)は省略	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 N 編 液化ガスばら積船 N4 貨物格納設備 N4.19 材料 N4.19.3 貨物格納設備に使用される防熱材及びその他の材料 -3. 規則 N 編 4.19.3-2.の規定の適用上, 次の(1)及び(2)に定める検査を行うこと。 (1) 防熱材は, <u>船用材料・機器等の承認要領第 5 編 7 章</u>に基づいて承認を受けなければならない。この際に製造所における製造, 貯蔵, 取扱い, 品質管理について定められた方法に基づき試験検査を行うものとする。 (2) (省略) -6. 前-4.に定める防熱材特性の確認試験において, <u>船用材料・機器等の承認要領第 5 編 7 章</u>に基づいて承認された防熱材については, すでに本会により性能が確認されており, その性能がこの目的のために十分認められる場合, 当該項目の試験は省略して差し支えない。	鋼船規則検査要領 N 編 液化ガスばら積船 N4 貨物格納設備 N4.19 材料 N4.19.3 貨物格納設備に使用される防熱材及びその他の材料 -3. 規則 N 編 4.19.3-2.の規定の適用上, 次の(1)及び(2)に定める検査を行うこと。 (1) 防熱材は, <u>附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」</u>に基づいて承認を受けなければならない。この際に製造所における製造, 貯蔵, 取扱い, 品質管理について定められた方法に基づき試験検査を行うものとする。 (2) (省略) -6. 前-4.に定める防熱材特性の確認試験において, <u>附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」</u>に基づいて承認された防熱材については, すでに本会により性能が確認されており, その性能がこの目的のために十分認められる場合, 当該項目の試験は省略して差し支えない。	船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う, 変更。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設) 船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う, 変更。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
N5 プロセス用圧力容器並びに液、蒸気及び圧力用管装置 N5.12 材料 N5.12.1 材料 -1. 規則 N 編 5.12.1 の規定の適用上、管装置、弁及び管取付け物の材質は、規則 N 編 6 章の関連規定に適合するとともに、規則 K 編の関連規定にも適合するものとする。ただし、次の(1)から(5)に示す管装置等を使用される材料については、規則 N 編 6 章の要件を満足することを条件に JIS 規格又は本会が適当と認める規格に適合するものとして差し支えない。 ((1)から(4)は省略) (5) D12.6.1(1)(a)iiの規定に従い、突合せ溶接式及びさし込み溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド、ソケット類）の製造工程で熱間加工又は熱処理を行う場合であって、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 12 章に従って型式承認を受けた当該管継手	N5 プロセス用圧力容器並びに液、蒸気及び圧力用管装置 N5.12 材料 N5.12.1 材料 -1. 規則 N 編 5.12.1 の規定の適用上、管装置、弁及び管取付け物の材質は、規則 N 編 6 章の関連規定に適合するとともに、規則 K 編の関連規定にも適合するものとする。ただし、次の(1)から(5)に示す管装置等を使用される材料については、規則 N 編 6 章の要件を満足することを条件に JIS 規格又は本会が適当と認める規格に適合するものとして差し支えない。 ((1)から(4)は省略) (5) D12.6.1(1)(a)iiの規定に従い、突合せ溶接式及びさし込み溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド、ソケット類）の製造工程で熱間加工又は熱処理を行う場合であって、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 12 章に従って使用承認を受けた当該管継手	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

[illegible]

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(c) (省略) (2)及び(3)は省略) N13.2 貨物タンクの液面指示装置 N13.2.1 一般 規則 N 編 13.2.1 の規定の適用上、次の(1)及び(2)に示すところによる。 (1) 液面指示装置の性能及び構造は、「船用材料・機器等の承認要領 7 編 4 章」に基づいて承認されたものとする。 (2) (省略) N16 燃料としての貨物の利用 N16.1 一般 N16.1.1 一般 -3. 規則 N 編 16.1.1 を適用するにあたって、規則 N 編附属書 16.1.1-3.の取り扱いについては次による。 (1) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 1.1-5.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章 8.3(4)(i)をいう。 (2) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 3.1.1-2.にいう、「本	る。 (c) (省略) (2)及び(3)は省略) N13.2 貨物タンクの液面指示装置 N13.2.1 一般 規則 N 編 13.2.1 の規定の適用上、次の(1)及び(2)に示すところによる。 (1) 液面指示装置の性能及び構造は、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領 7 編 4 章」に基づいて承認されたものとする。 (2) (省略) N16 燃料としての貨物の利用 N16.1 一般 N16.1.1 一般 -3. 規則 N 編 16.1.1 を適用するにあたって、規則 N 編附属書 16.1.1-3.の取り扱いについては次による。 (1) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 1.1-5.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8 章 8.3(4)(i)をいう。 (2) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 3.1.1-2.にいう、「本	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機能に関する検査要領」2 章及び 4 章をいう。 (3) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.1-9.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章 8.3 をいう。 (4) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.3(1)にいう、「本会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」 2.4.2 をいう。 (5) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.3(2)にいう、「本会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」 2.4.3 をいう。	会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機能に関する検査要領」2 章及び 4 章をいう。 (3) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.1-9.にいう、「本会が別に定める」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8 章 8.3 をいう。 (4) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.3(1)にいう、「本会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」 2.4.2 をいう。 (5) 規則 N 編附属書 16.1.1-3.中 4.3(2)にいう、「本会が別に定める」とは、附属書 1「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」 2.4.3 をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
N16.3 ガス使用機器が設置される区画の配置	N16.3 ガス使用機器が設置される区画の配置	
N16.3.4 ベント及びブリードライン 規則 N 編 16.3.4 にいう「フレームスクリーン」は、「船用材料・機器等の承認要領」 6 編 7 章の規定に従って承認されたものとする。	N16.3.4 ベント及びブリードライン 規則 N 編 16.3.4 にいう「フレームスクリーン」は、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」 6 編 7 章の規定に従って承認されたものとする。	承認要領の名称変更に伴う変更
N16.5 ガス燃料プラント及び関連の貯蔵タンク	N16.5 ガス燃料プラント及び関連の貯蔵タンク	
N16.5.3 加熱及び冷却媒体 規則 N 編 16.5.3 にいう「承認された型式のフレーム	N16.5.3 加熱及び冷却媒体 規則 N 編 16.5.3 にいう「承認された型式のフレーム	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
スクリーン」とは、「船用材料・機器等の承認要領」6編7章の規定に従って承認されたものをいう。 N16.7 ガス燃焼用内燃機関に対する特別要件 N16.7.1 配置 -2. 規則 N 編 16.7.1-4.の適用上、漏洩ガスへの着火による最悪の過圧状態においても耐えられるような強度を考慮した設計がなされている場合又は機関の安全設計指針により必要がないと確認されている場合を除き、吸気マニホールド、掃気室及び排気装置には、適当な圧力逃し装置を設けること。このうち、吸気マニホールド、掃気室及び排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃がし装置は、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 13 章に従って承認されたものとする。吸気マニホールド、掃気室及び排気装置における過圧に関する潜在的な危険性について詳細な評価を行い、機関の安全設計指針に反映すること。クランクケースの場合には、規則 D 編 2.4.3 に規定される逃し弁は、機関のガス燃料運転に対して適切とみなされる。規則 D 編 2.4.3 が適用されない機関については、クランクケース内におけるガス燃料の蓄積に関する潜在的な危険性についての詳細な評価を行うこと。	スクリーン」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章の規定に従って承認されたものをいう。 N16.7 ガス燃焼用内燃機関に対する特別要件 N16.7.1 配置 -2. 規則 N 編 16.7.1-4.の適用上、漏洩ガスへの着火による最悪の過圧状態においても耐えられるような強度を考慮した設計がなされている場合又は機関の安全設計指針により必要がないと確認されている場合を除き、吸気マニホールド、掃気室及び排気装置には、適当な圧力逃し装置を設けること。このうち、吸気マニホールド、掃気室及び排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃がし装置は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 13 章に従って承認されたものとする。吸気マニホールド、掃気室及び排気装置における過圧に関する潜在的な危険性について詳細な評価を行い、機関の安全設計指針に反映すること。クランクケースの場合には、規則 D 編 2.4.3 に規定される逃し弁は、機関のガス燃料運転に対して適切とみなされる。規則 D 編 2.4.3 が適用されない機関については、クランクケース内におけるガス燃料の蓄積に関する潜在的な危険性についての詳細な評価を行うこと。	伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 1 液化ガスばら積船用の装置 及び機器に関する検査要領 2 章 貨物ガス圧縮機 2.6 試験・検査 2.6.1 タイプテスト -1. ガス圧縮機は、各寸法及び各型式ごとに、本会検査員立会の下タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。 3 章 貨物ポンプ 3.6 試験・検査 3.6.1 タイプテスト -1. ポンプは本会検査員立会の下、各寸法及び各型式ごとに、タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。	附属書 1 液化ガスばら積船用の装置 及び機器に関する検査要領 2 章 貨物ガス圧縮機 2.6 試験・検査 2.6.1 タイプテスト -1. ガス圧縮機は、各寸法及び各型式ごとに、本会検査員立会の下タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。 3 章 貨物ポンプ 3.6 試験・検査 3.6.1 タイプテスト -1. ポンプは本会検査員立会の下、各寸法及び各型式ごとに、タイプテストを行い、船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 弁	5 章 弁	
5.3 試験・検査	5.3 試験・検査	
5.3.1 タイプテスト	5.3.1 タイプテスト	
-1. 設計温度が-55℃未満の弁は、規則 N 編 5.13.1-1.の規定を考慮した上、次の(1)から(9)に定める試験及び検査を行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。 (1)から(9)は省略)	-1. 設計温度が-55℃未満の弁は、規則 N 編 5.13.1-1.の規定を考慮した上、次の(1)から(9)に定める試験及び検査を行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。 (1)から(9)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理
-2. 5.2-2.に適合しない弁は、その構造及び強度に関する詳細な資料を提出し、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。	-2. 5.2-2.に適合しない弁は、その構造及び強度に関する詳細な資料を提出し、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理
6 章 逃し弁	6 章 逃し弁	
6.4 試験・検査	6.4 試験・検査	
6.4.1 プロトタイプテスト	6.4.1 プロトタイプテスト	
-1. 逃し弁（貨物及びプロセス用管装置に取付けられる設計温度が-55℃以上の逃し弁を除く。）は、弁が必要な機能を有していることを確認するため、プロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める型式承認を受けること。	-1. 逃し弁（貨物及びプロセス用管装置に取付けられる設計温度が-55℃以上の逃し弁を除く。）は、弁が必要な機能を有していることを確認するため、プロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める使用承認を受けること。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7章 伸縮継手 (貨物管装置及びプロセス管装置用) 7.3 試験・検査 7.3.1 タイプテスト 伸縮継手は、管端開放系及び貨物タンク内に設置されるものを除き、各形式毎に規則 N 編 5.13.1-2.に定めるタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。 9章 液面指示装置及び液面警報装置 9.1 一般 9.1.1 適用 -1. 貨物格納設備及びプロセス用圧力容器内の貨物液位並びに液体窒素タンク内の液位を計測する液面指示装置は、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章の規定に適合すること。 -2. 貨物格納設備及びプロセス用圧力容器内の貨物液位の一点又はそれ以上の特定の液位のみを検知し、警報のみを発する液面警報装置は、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章の規定に準じたものとする。	7章 伸縮継手 (貨物管装置及びプロセス管装置用) 7.3 試験・検査 7.3.1 タイプテスト 伸縮継手は、管端開放系及び貨物タンク内に設置されるものを除き、各形式毎に規則 N 編 5.13.1-2.に定めるタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。 9章 液面指示装置及び液面警報装置 9.1 一般 9.1.1 適用 -1. 貨物格納設備及びプロセス用圧力容器内の貨物液位並びに液体窒素タンク内の液位を計測する液面指示装置は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 4 章の規定に適合すること。 -2. 貨物格納設備及びプロセス用圧力容器内の貨物液位の一点又はそれ以上の特定の液位のみを検知し、警報のみを発する液面警報装置は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 4 章の規定に準じたものとする。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

[illegible]

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(削除) 14 章 酸素濃度計測装置 14.4 試験・検査 14.4.2 型式承認試験 固定式酸素濃度計測装置にあつては、各型式毎に 14.4.4 に定める試験に合格すること。ただし、個別に試験する場合には、<u>型式承認</u>を受ける必要はない。 20 章 貨物ホース 20.5 試験・検査 20.5.1 型式承認試験 -1. ホースは、原則として型式及び口径ごとに-2.に示すプロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章に定める<u>型式承認</u>を受けること。	<u>12 章 防熱材料</u> (本文は省略) 14 章 酸素濃度計測装置 14.4 試験・検査 14.4.2 使用承認試験 固定式酸素濃度計測装置にあつては、各型式毎に 14.4.4 に定める試験に合格すること。ただし、個別に試験する場合には、<u>使用承認</u>を受ける必要はない。 20 章 貨物ホース 20.5 試験・検査 20.5.1 使用承認試験 -1. ホースは、原則として型式及び口径ごとに-2.に示すプロトタイプテストを行い、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章に定める<u>使用承認</u>を受けること。	船用材料・機器等の承認要領の第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う、削除。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設) 用語の整理 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
20.5.2 製品検査 型式承認を受けたホースの出荷にあたっては、本会検査員の立会の下で、次の(1)から(3)の試験及び検査を各ホースに対して行うこと。 (1) 寸法検査：ホース各部の寸法が、図面の記載に合致すること (2) 外観検査：ホース各部に破損及び変形等がないこと (3) 耐圧試験：大気温度において定格最大使用圧力の 1.5 倍以上の圧力かつ、破裂圧力の 2/5 以下の圧力で水圧試験を行う	20.5.2 製品検査 使用承認を受けたホースの出荷にあたっては、本会検査員の立会の下で、次の(1)から(3)の試験及び検査を各ホースに対して行うこと。 (1) 寸法検査：ホース各部の寸法が、図面の記載に合致すること (2) 外観検査：ホース各部に破損及び変形等がないこと (3) 耐圧試験：大気温度において定格最大使用圧力の 1.5 倍以上の圧力かつ、破裂圧力の 2/5 以下の圧力で水圧試験を行う	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 S 編 危険化学品ばら積船 S5 貨物の移送 S5.4 管装置の試験 S5.4.1 適用 表 S5.4.1-2. 貨物管装置に対する試験基準 (表は省略) 注 (1) D12.6.1-1.(1)(a)iiの規定に従い、突合せ溶接式及びさし込み溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド、ソケット類）の製造工程で熱間加工又は熱処理を行う場合であって、<u>船用材料・機器等の承認要領第 6 編 12 章</u>に従って<u>型式承認</u>を受けた当該管継手については、<i>ISO</i>、<i>JIS</i> 規格等の国際規格又は国家規格に適合した材料を用いることができる。 S10 電気設備 S10.1 一般 S10.1.5 安全型電気機器 -2. 規則 S 編 10.1.5 いう「安全形として認定されたもの」とは、規則 H 編 1.2.1-4.の規定により防爆形電気機器として<u>型式承認されたもの</u>又は構造上発火源となるおそれがないと認められたものをいう。	鋼船規則検査要領 S 編 危険化学品ばら積船 S5 貨物の移送 S5.4 管装置の試験 S5.4.1 適用 表 S5.4.1-2. 貨物管装置に対する試験基準 (表は省略) S10 電気設備 S10.1 一般 S10.1.5 安全型電気機器 -2. 規則 S 編 10.1.5 いう「安全形として認定されたもの」とは、規則 H 編 1.2.1-4.の規定により防爆形電気機器として<u>形式試験に合格したもの</u>又は構造上発火源となるおそれがないと認められたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
S13 計測装置 S13.1 計測 S13.1.1 計測装置の型式 -5. 液面指示装置の性能及び構造は、船用材料・機器等の承認要領に基づいて承認されたものとする。こと。 S15 特定の貨物に対する特別要件 S15.19 オーバフロー制御 S15.19.6 高位液面警報装置の設置 高位液面警報装置及びオーバフロー制御装置に使用される液面検知装置は、船用材料・機器等の承認要領第7編4章の規定に従って承認されたものとする。こと。 制御室又は船橋にモジュラーユニットがある場合、前S15.19.5(1), (2)及び(3)に対して独立した液面指示計及び可視警報を設けること。可聴警報を設けるが、警報の識別を意図しないので分離する必要はない。可視可聴警報は貨物エリアにも設けること。また、可視警報は陸上施設からもよく見える場所に設けること。制御室がない場合は、可聴及び可視警報は貨物制御場所に設けられなければならない。完全に洗浄された貨物タンクへの出入り	S13 計測装置 S13.1 計測 S13.1.1 計測装置の型式 -5. 液面指示装置の性能及び構造は、船用材料・機器等の承認及び認定要領に基づいて承認されたものとする。こと。 S15 特定の貨物に対する特別要件 S15.19 オーバフロー制御 S15.19.6 高位液面警報装置の設置 高位液面警報装置及びオーバフロー制御装置に使用される液面検知装置は、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第7編4章の規定に従って承認されたものとする。こと。 制御室又は船橋にモジュラーユニットがある場合、前S15.19.5(1), (2)及び(3)に対して独立した液面指示計及び可視警報を設けること。可聴警報を設けるが、警報の識別を意図しないので分離する必要はない。可視可聴警報は貨物エリアにも設けること。また、可視警報は陸上施設からもよく見える場所に設けること。制御室がない場合は、可聴及び可視警報は貨物制御場所に設けられなけ	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
を除き，検出端の試験装置はタンク外に配置されること。電気回路又は自己監視型回路のシミュレーションテストは認められる。	ればならない。完全に洗浄された貨物タンクへの出入りを除き，検出端の試験装置はタンク外に配置されること。電気回路又は自己監視型回路のシミュレーションテストは認められる。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 P 編 海洋構造物等 P10 位置保持設備 P10.7 自動船位保持設備 P10.7.1 一般 -1. 2級自動船位保持設備及び3級自動船位保持設備に備えられる制御装置及びコンピュータシステムは、「船用材料・機器等の承認要領」第7編1章に従って承認されたものであること。 -2. 1級自動船位保持設備に備えられる制御装置及びコンピュータシステムは、「船用材料・機器等の承認要領」第7編1章の規定を可能な限り適用し、承認されたものであること。 P12 電気設備 P12.1 一般 P12.1.3 試験 -3. 規則 P 編 12.1.3-3.において、別に定めるところとは、「船用材料・機器等の承認要領」第8編をいい、合格品は、「List of approved materials and equipment」により公表する。	鋼船規則検査要領 P 編 海洋構造物等 P10 位置保持設備 P10.7 自動船位保持設備 P10.7.1 一般 -1. 2級自動船位保持設備及び3級自動船位保持設備に備えられる制御装置及びコンピュータシステムは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第7編1章に従って承認されたものであること。 -2. 1級自動船位保持設備に備えられる制御装置及びコンピュータシステムは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第7編1章の規定を可能な限り適用し、承認されたものであること。 P12 電気設備 P12.1 一般 P12.1.3 試験 -3. 規則 P 編 12.1.3-3.において、別に定めるところとは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第8編をいい、合格品は、「List of approved materials and equipment」により公表する。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 PS 編 浮体式海洋石油・ガス生産、貯蔵、積出し設備 PS8 電気設備 PS8.1 一般 PS8.1.3 試験 -2. 規則 PS 編 8.1.3-3.において、別に定めるところとは、船用材料・機器等の承認要領第 8 編をいい、合格品は、「List of approved materials and equipment」により公表する。	鋼船規則検査要領 PS 編 浮体式海洋石油・ガス生産、貯蔵、積出し設備 PS8 電気設備 PS8.1 一般 PS8.1.3 試験 -2. 規則 PS 編 8.1.3-3.において、別に定めるところとは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 8 編をいい、合格品は、「List of approved materials and equipment」により公表する。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 R 編 防火構造, 脱出設備 及び消火設備 R3 定義 R3.2 定義 R3.2.2 「A」級仕切り 船上で使用する「A」級仕切りの材質及び配置等の詳細並びに防熱材の固定方法は, 防火構造材料承認証で参照される構造詳細図と同一とすること。 R4 発火の危険性 R4.2 燃料油, 潤滑油その他の可燃性油に関する措置 R4.2.2 燃料油に関する措置 -9. 規則 R 編 4.2.2(3)(e)ii)にいう「本会が承認したもの」とは, 「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章」に従って承認したものをいう。また, 「本会が適当と認める規格」とは, JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれと同等のものをいう。	鋼船規則検査要領 R 編 防火構造, 脱出設備 及び消火設備 R3 定義 R3.2 定義 R3.2.2 「A」級仕切り 船上で使用する「A」級仕切りの材質及び配置等の詳細並びに防熱材の固定方法は, 防火構造材料認定書で参照される構造詳細図と同一とすること。 R4 発火の危険性 R4.2 燃料油, 潤滑油その他の可燃性油に関する措置 R4.2.2 燃料油に関する措置 -9. 規則 R 編 4.2.2(3)(e)ii)にいう「本会が承認したもの」とは, 「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 4 章」に従って承認したものをいう。また, 「本会が適当と認める規格」とは, JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれと同等のものをいう。	用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
R4.5 タンカーの貨物エリア R4.5.3 貨物タンクの通気 -3. 規則 R 編 4.5.3-3.にいう「火炎の侵入を防ぐ装置」(規則 R 編 4.5.3-4.(1)(d)にいう高速排出装置を含む。)の設計, 配置等については次によること。 (1) 本要領で使用する用語の意味は次のとおりとする。 (a) 火炎の侵入を防ぐ装置とは, 通気装置を通して貨物油タンク内に火炎が侵入することを防止するための装置をいい, フレームスクリーン, フレームアレスタ, デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置に分類される。これらの装置は, 「船用材料・機器等の承認要領」6 編 7 章の規定に従って承認されたものとする。 ((b)から(g)は省略) ((2)から(6)は省略) R11 構造の保安全性 R11.6 正圧及び負圧に対する貨物タンクの保護 R11.6.1 総則 -1. 規則 R 編 11.6.1(1)にいう「圧力・真空逃し弁」の性能, 取付け等については次によること。なお, 別に定	R4.5 タンカーの貨物エリア R4.5.3 貨物タンクの通気 -3. 規則 R 編 4.5.3-3.にいう「火炎の侵入を防ぐ装置」(規則 R 編 4.5.3-4.(1)(d)にいう高速排出装置を含む。)の設計, 配置等については次によること。 (1) 本要領で使用する用語の意味は次のとおりとする。 (a) 火炎の侵入を防ぐ装置とは, 通気装置を通して貨物油タンク内に火炎が侵入することを防止するための装置をいい, フレームスクリーン, フレームアレスタ, デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置に分類される。これらの装置は, 「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6 編 7 章の規定に従って承認されたものとする。 ((b)から(g)は省略) ((2)から(6)は省略) R11 構造の保安全性 R11.6 正圧及び負圧に対する貨物タンクの保護 R11.6.1 総則 -1. 規則 R 編 11.6.1(1)にいう「圧力・真空逃し弁」の性能, 取付け等については次によること。なお, 別に定	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
めるところとは「船用材料・機器等の承認要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)から(3)は省略) R11.6.3 貨物タンクにおける安全措置 -1. 規則 R 編 11.6.3-1.にいう「オーバーフロー制御装置等の液面検知装置」及び「高位液面警報装置」の性能、取付け等については次によること。なお、規則 R 編 11.6.3-1.において、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)及び(2)は省略) -3. 規則 R 編 11.6.3-2.にいう「貨物蒸気、空気又はイナートガスの混合気体を流通させるための二次的手段」(以下、「二次的通気装置」という。)については、次によること。 (1) 二次的通気装置は、規則 R 編 11.6.1(2)で要求される装置、ラプチャーディスク又は圧力・真空逃し装置等として差し支えない。なお、ラプチャーディスクは、「船用材料・機器等の承認要領」6編7章の規定に従って承認されたものであること。 ((2)及び(3)は省略) -4. 規則 R 編 11.6.3-2.にいう「圧力監視装置」は、規則 R 編 11.6.3-2.の規定によるほか、次によること。 (1) 圧力監視装置は、「船用材料・機器等の承認要領」6編7章の規定に従って承認されたものであること。	めるところとは「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)から(3)は省略) R11.6.3 貨物タンクにおける安全措置 -1. 規則 R 編 11.6.3-1.にいう「オーバーフロー制御装置等の液面検知装置」及び「高位液面警報装置」の性能、取付け等については次によること。なお、規則 R 編 11.6.3-1.において、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)及び(2)は省略) -3. 規則 R 編 11.6.3-2.にいう「貨物蒸気、空気又はイナートガスの混合気体を流通させるための二次的手段」(以下、「二次的通気装置」という。)については、次によること。 (1) 二次的通気装置は、規則 R 編 11.6.1(2)で要求される装置、ラプチャーディスク又は圧力・真空逃し装置等として差し支えない。なお、ラプチャーディスクは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」6編7章の規定に従って承認されたものであること。 ((2)及び(3)は省略) -4. 規則 R 編 11.6.3-2.にいう「圧力監視装置」は、規則 R 編 11.6.3-2.の規定によるほか、次によること。 (1) 圧力監視装置は、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」6編7章の規定に従って承認されたものであること。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
こと。 (2)から(7)は省略) R21 総トン数 500 トン未満の船舶等に対する 特別規定 R21.2 特別規定 R21.2.1 総トン数 500 トン未満の船舶に対する特別規定 -1. 規則 R 編 21.2.1-7.の適用上、「本会の適当と認めるところによる」とは、次の措置をいう。 (1) R4.5.3-3.(2)(a)に掲げる開口に要求されるフレームスクリーン及びフレームアレスタに代えて、「船用材料・機器等の承認要領」6編 7.4.2-2.(3)(a)i)から ix)及び D14.3.2-3.(1)に適合する火炎侵入防止金網を取り付けることができる。 ((2)から(4)は省略)	のであること。 (2)から(7)は省略) R21 総トン数 500 トン未満の船舶等に対する 特別規定 R21.2 特別規定 R21.2.1 総トン数 500 トン未満の船舶に対する特別規定 -1. 規則 R 編 21.2.1-7.の適用上、「本会の適当と認めるところによる」とは、次の措置をいう。 (1) R4.5.3-3.(2)(a)に掲げる開口に要求されるフレームスクリーン及びフレームアレスタに代えて、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6 編 7.4.2-2.(3)(a)i)から ix)及び D14.3.2-3.(1)に適合する火炎侵入防止金網を取り付けることができる。 ((2)から(4)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 X 編 コンピュータシステム X3 コンピュータシステム X3.2 システム及びコンポーネントの承認 X3.2.1 システムの承認 規則 X 編 3.2.1-2.にいう「本会が別に定めるところ」とは、事業所承認規則に基づく審査の際に、次に掲げる事項についても確認することをいう。 (1) 対象のコンピュータシステムが、規則 X 編 3.2.2 にいう<u>型式承認</u>（規則 X 編 2.2.1-1.にいう品質計画書及び品質マニュアルについての確認を含む）を受けたものでなければならない。なお、<u>型式承認</u>を受けるための試験等は、事業所承認規則に基づく審査と同じ時期に実施しても差し支えない。 (2) 対象の製造事業所が、規則 X 編 2.2.1-1.にいう品質計画書及び品質マニュアルに基づき、品質管理システムを履行していること。	鋼船規則検査要領 X 編 コンピュータシステム X3 コンピュータシステム X3.2 システム及びコンポーネントの承認 X3.2.1 システムの承認 規則 X 編 3.2.1-2.にいう「本会が別に定めるところ」とは、事業所承認規則に基づく審査の際に、次に掲げる事項についても確認することをいう。 (1) 対象のコンピュータシステムが、規則 X 編 3.2.2 にいう<u>使用承認</u>（規則 X 編 2.2.1-1.にいう品質計画書及び品質マニュアルについての確認を含む）を受けたものでなければならない。なお、<u>使用承認</u>を受けるための試験等は、事業所承認規則に基づく審査と同じ時期に実施しても差し支えない。 (2) 対象の製造事業所が、規則 X 編 2.2.1-1.にいう品質計画書及び品質マニュアルに基づき、品質管理システムを履行していること。	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
海洋汚染防止のための構造及び設備規則 検査要領 8 編 船舶からの大気汚染防止のための設備 1 章 通則 1.2 一般要件 1.2.2 燃料油の使用及び積載（附属書 VI 第 14 規則 関連） -1. 規則 8 編 1.1.3 並びに規則 8 編 1.2.2-1.又は-2.の適用上、硫黄の質量濃度が 0.50%又は 0.10%以下である燃料油を使用することに代わる「代替物」として排ガス浄化装置を使用する場合、当該排ガス浄化装置は、IMO 決議 MEPC.340(77)の規定に適合し、かつ、故障その他の異常が生じて放出される硫黄酸化物又は排出される洗浄水が基準に適合しなくなるおそれがある場合に可視可聴の警報を発するものとする。また、排ガス浄化装置の構成要素のうち、連続監視装置（附属書 2-2.1 中 2.3.2 に規定するもの）及び監視記録装置（附属書 2-2.1 中 2.3.4 に規定するもの）は、国土交通大臣が交付した型式承認書の写しを有するものとする。ただし、連続監視装置又は監視記録装置の購入契約日が 2022 年 1 月 1 日前である場合には、次の(1)又は(2)に適合するも	海洋汚染防止のための構造及び設備規則 検査要領 8 編 船舶からの大気汚染防止のための設備 1 章 通則 1.2 一般要件 1.2.2 燃料油の使用及び積載（附属書 VI 第 14 規則 関連） -1. 規則 8 編 1.1.3 並びに規則 8 編 1.2.2-1.又は-2.の適用上、硫黄の質量濃度が 0.50%又は 0.10%以下である燃料油を使用することに代わる「代替物」として排ガス浄化装置を使用する場合、当該排ガス浄化装置は、IMO 決議 MEPC.340(77)の規定に適合し、かつ、故障その他の異常が生じて放出される硫黄酸化物又は排出される洗浄水が基準に適合しなくなるおそれがある場合に可視可聴の警報を発するものとする。また、排ガス浄化装置の構成要素のうち、連続監視装置（附属書 2-2.1 中 2.3.2 に規定するもの）及び監視記録装置（附属書 2-2.1 中 2.3.4 に規定するもの）は、国土交通大臣が交付した型式承認書の写しを有するものとする。ただし、連続監視装置又は監視記録装置の購入契約日が 2022 年 1 月 1 日前である場合には、次の(1)又は(2)に適合するも	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
のとして差し支えない。 (1) 連続監視装置にあっては、船用材料・機器等の承認要領 7 編 1 章に従って型式承認を受けたもの又は同 1 章に規定する試験に合格したものであって、IMO 決議 MEPC.340(77)の附属書 中第 5 節から第 7 節の該当規定に適合すると本会が認めたもの。 (2) (省略)	のとして差し支えない。 (1) 連続監視装置にあっては、船用材料・機器等の承認及び認定要領 7 編 1 章に従って使用承認を受けたもの又は同 1 章に規定する試験に合格したものであって、IMO 決議 MEPC.340(77)の附属書 中第 5 節から第 7 節の該当規定に適合すると本会が認めたもの。 (2) (省略)	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
冷蔵設備規則検査要領 3 章 冷凍装置 3.1 一般 3.1.3 材料及び溶接 規則 3.1.3-6.にいう「本会の承認を得たもの」とは、 「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 2 章又は 6 章に 従って承認されたものをいう。	冷蔵設備規則検査要領 3 章 冷凍装置 3.1 一般 3.1.3 材料及び溶接 規則 3.1.3-6.にいう「本会の承認を得たもの」とは、 「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 6 編 2 章又 は 6 章に従って承認されたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
機関予防保全設備規則検査要領 2 章 検査 2.2 登録検査 2.2.2 製造工場等における試験 -2. 環境試験の方法は「船用材料・機器等の承認要領」 第7編1章に定めるところによる。	機関予防保全設備規則検査要領 2 章 検査 2.2 登録検査 2.2.2 製造工場等における試験 -2. 環境試験の方法は「船用材料・機器等の承認<u>及び</u> <u>認定要領</u>」第7編1章に定めるところによる。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
荷役集中監視制御設備規則検査要領 2 章 検査 2.2 登録検査 2.2.2 製造工場等における試験 -1. 規則 2.2.2 にいう「本会の適当と認めるところ」 とは、船用材料・機器等の承認要領第 7 編 1 章及び 4 章 に規定された試験に合格したものをいう。	荷役集中監視制御設備規則検査要領 2 章 検査 2.2 登録検査 2.2.2 製造工場等における試験 -1. 規則 2.2.2 にいう「本会の適当と認めるところ」 とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 1 章 及び 4 章に規定された試験に合格したものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
高速船規則検査要領 9 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般 -1. 規則 9 編 2.1.1-2.にいう「本会の別に定めるところ」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章をいう。 2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「型式承認を受けた機関の図面及び資料」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、船用材料・機器等の承認要領第 6	高速船規則検査要領 9 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般 -1. 規則 9 編 2.1.1-2.にいう「本会の別に定めるところ」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8 章をいう。 2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「<u>使用承認</u>を受けた機関の図面及び資料」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 9 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 9 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.2.2-4.を準用する。 2.1.5 材料，構造及び強度一般	要領第 6 編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 9 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8.2.2-4.を準用する。 2.1.5 材料，構造及び強度一般	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
図 2.1.4-1. 往復動内燃機関の承認の流れ図 1) ライセンサー及び／又は構成要素の製造者を担当する各地の支部等 2) ライセンサーにおける変更がある場合については、規則 9 編 2.1.4-1.(2)(b)及び(c)参照		用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
図 2.1.4-1. 往復動内燃機関の承認の流れ図（続き） <pre> graph TD A[確認及び承認済の関連図面及び資料を送付] --> B[構成要素を製造] B --> C[証明書を保管] C --> D[構成要素及びその証明書の受取] C --> E[製造工場等における試験のための図面及び資料の準備] D --> F[機関の証明書] E --> F </pre>		
		ライセンサー
確認及び承認済の関連図面及び資料を送付	証明書を保管 構成要素及びその証明書の受取 製造工場等における試験のための図面及び資料の準備	ライセンサー
構成要素を製造	証明書を保管	構成要素の製造者
検査の申込み 構成要素の検査の申込み	検査の申込み	本会（本部）
支部等にて 1) 検査 2) 証明書の発行	ライセンサーを担当する支部等にて 1) 検査 製造工場等における試験 2) 機関の証明書の発行	本会（支部等） ¹⁾

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7 章 管, 弁, 管取付物及び補機 7.1 一般 7.1.2 使用材料 規則 9 編 7.1.2-5.にいう「本会が別に定めるところ」とは次をいう (1) 次に掲げる管に, ゴムホース, テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には, 船用材料・機器等の承認要領に従って承認されたものをを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管 (ビニル管等を含む) は, 船用材料・機器等の承認要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また, プラスチック製の弁及び管取付け物の材料, 構造, 強度, 使用範囲等については, 鋼船規則 D 編附属書 12.1.6 に準じること。 ((3)及び(4)は省略)	7 章 管, 弁, 管取付物及び補機 7.1 一般 7.1.2 使用材料 規則 9 編 7.1.2-5.にいう「本会が別に定めるところ」とは次をいう (1) 次に掲げる管に, ゴムホース, テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には, 船用材料・機器等の承認及び認定要領に従って承認されたものをを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管 (ビニル管等を含む) は, 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また, プラスチック製の弁及び管取付け物の材料, 構造, 強度, 使用範囲等については, 鋼船規則 D 編附属書 12.1.6 に準じること。 ((3)及び(4)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10 編 電気設備 1 章 通則 1.2 試験 1.2.1 製造工場等における試験 -3. 規則 10 編 1.2.1-3.において、別に定めるところとは、船用材料・機器等の承認要領第 8 編をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 15 編 国際航海に従事する船舶に対する 特別要件 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 -2. HSC コード 7.4.2.3 の規定に関し、次の(1)から(4)によること。 ((1)及び(2)は省略)	10 編 電気設備 1 章 通則 1.2 試験 1.2.1 製造工場等における試験 -3. 規則 10 編 1.2.1-3.において、別に定めるところとは、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 8 編をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 15 編 国際航海に従事する船舶に対する 特別要件 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 -2. HSC コード 7.4.2.3 の規定に関し、次の(1)から(4)によること。 ((1)及び(2)は省略)	承認要領の名称変更に伴う変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(3) 火災試験 隔壁又は甲板と同様の材料の柱については、隔壁又は甲板に対する標準火災試験である FTP コード Annex 1 Part 11 により承認された防熱を適用することができる。また、当該柱の構造耐火時間は、火災試験により承認された時間とすること。 (4) (省略)	(3) 火災試験 隔壁又は甲板と同様の材料の柱については、隔壁又は甲板に対する標準火災試験である FTP コード Annex 1 Part 11 により認定された防熱を適用することができる。また、当該柱の構造耐火時間は、火災試験により認定された時間とすること。 (4) (省略)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(外国籍船舶用) 旅客船規則検査要領 2 編 船級検査 2 章 登録検査 2.1.8 ペイント工事の検証 -2. 規則 2 編 2.1.8(1)でいう「本会が適当と認める証明書」とは、次の(1)から(3)のいずれかに該当するものをいう。 (1) 船用材料・機器等の承認要領 <u>5</u> 編 4 章の規定に従って承認された承認証 (2) 社団法人 日本船舶品質管理協会 製品安全評価センター，一般財団法人 日本塗料検査協会又は MARINTEK が発行した適合証明書 (3) その他本会が適当と認めるもの	(外国籍船舶用) 旅客船規則検査要領 2 編 船級検査 2 章 登録検査 2.1.8 ペイント工事の検証 -2. 規則 2 編 2.1.8(1)でいう「本会が適当と認める証明書」とは、次の(1)から(3)のいずれかに該当するものをいう。 (1) 船用材料・機器等の承認<u>及び検査要領</u> <u>4</u> 編 4 章の規定に従って承認された承認証 (2) 社団法人 日本船舶品質管理協会 製品安全評価センター，一般財団法人 日本塗料検査協会又は MARINTEK が発行した適合証明書 (3) その他本会が適当と認めるもの	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 編 船体構造及び艀装 6 章 水密隔壁及びその開口 6.3 水密隔壁の開口 6.3.2 管及び貫通部 -3. 規則 3 編 6.3.2-3.の適用は, 次の(1)から(7)による。 ((1)から(5)は省略) (6) 水密境界を貫通する熱に弱い管装置の貫通部は, 貫通する熱に弱い材料を使用して以下の(a)から(i)に従って水密性の承認を受けること。 (a) 当該管貫通部の承認, 試験等の手順は, 船用材料・機器等の承認要領第 5 編 1 章の要件を準用すること。 (b) 当該管貫通部の承認は, 船用材料・機器等の承認要領第 5 編 1 章に規定する火災試験の後, 同一の貫通部を続けて水密試験に用いること。 ((c)から(i)は省略) (7) (省略)	3 編 船体構造及び艀装 6 章 水密隔壁及びその開口 6.3 水密隔壁の開口 6.3.2 管及び貫通部 -3. 規則 3 編 6.3.2-3.の適用は, 次の(1)から(7)による。 ((1)から(5)は省略) (6) 水密境界を貫通する熱に弱い管装置の貫通部は, 貫通する熱に弱い材料を使用して以下の(a)から(i)に従って水密性の承認を受けること。 (a) 当該管貫通部の承認, 試験等の手順は, 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 4 編 1 章の要件を準用すること。 (b) 当該管貫通部の承認は, 船用材料・機器等の承認及び認定要領第 4 編 1 章に規定する火災試験の後, 同一の貫通部を続けて水密試験に用いること。 ((c)から(i)は省略) (7) (省略)	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
内陸水路航行規則検査要領	内陸水路航行規則検査要領	
2 編 船級検査	2 編 船級検査	
8 章 プロペラ軸及び船尾管軸の検査	8 章 プロペラ軸及び船尾管軸の検査	
8.1 一般	8.1 一般	
8.1.2 軸の予防保全管理方式	8.1.2 軸の予防保全管理方式	
-2. 規則 2 編 8.1.2-2.(7)にいう「本会が適当と認める軸降下量遠隔監視装置」とは、船用材料・機器等の承認要領 第 7 編 1 章に従い、本会の承認を受けた当該装置をいう。	-2. 規則 2 編 8.1.2-2.(7)にいう「本会が適当と認める軸降下量遠隔監視装置」とは、船用材料・機器等の承認及び認定要領 第 7 編 1 章に従い、本会の承認を受けた当該装置をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
4 編 引船及び押船の構造及び艀装	4 編 引船及び押船の構造及び艀装	
2 章 舵及び船尾材	2 章 舵及び船尾材	
2.1 舵	2.1 舵	
2.1.13 舵頭材及びピントルのベアリング	2.1.13 舵頭材及びピントルのベアリング	
-2. 規則 4 編表 4.2.2 中の「本会の適当と認めたもの」	-2. 規則 4 編表 4.2.2 中の「本会の適当と認めたもの」	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
とは、船用材料・機器等の承認要領 <u>5</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。 7 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般 -1. 規則 7 編 2.1.1-2.にいう「本会の別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8 章をいう。 2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「型式承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認要領」	とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領 <u>4</u> 編 5 章に従って承認されたものをいう。 7 編 機関 2 章 往復動内燃機関 2.1 一般 2.1.1 一般 -1. 規則 7 編 2.1.1-2.にいう「本会の別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」第 6 編 8 章をいう。 2.1.4 往復動内燃機関の承認 -2. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(a)にいう「設計について本会の別に定めるところにより、あらかじめ承認を受ける」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」第 6 編 8 章の規定に従い、設計の承認及び査定を受けることをいう。 -3. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(c)及び(d)並びに(2)(a)及び(b)にいう「型式承認を受けた往復動内燃機関の図面及び資料」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」第 6 編 8.2.2 に掲げるものをいう。 -4. 規則 7 編 2.1.4-1.(1)(d)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>	伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 6 編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 7 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 8.2.2-4.を準用する。 2.4 安全措置 2.4.3 クランク室の爆発に対する防護 -1. 規則 7 編 2.4.3-1.にいう「承認された形式の逃し弁」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 6 編 10 章」に従って承認されたものをいう。 2.4.5 オイルミスト検出装置 -2. 規則 7 編 2.4.5-2.にいう「承認された形式」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 6 章」に従って承認されたものをいう。 2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験 -1. 規則 7 編 2.6.1-2.(6)(c)にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 8.5.2-2.(10)に定める温度計測をいう。 -4. 規則 7 編 2.6.1-5.にいう「本会の適当と認める方法」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 6 編 11 章」に定める試験をいう。	<u>定要領</u> 第 6 編 8.2.2-2.による。 -6. 規則 7 編 2.1.4-1.(4)(a)にいう「本会の別に定めるところ」については、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領」第 6 編 8.2.2-4.を準用する。 2.4 安全措置 2.4.3 クランク室の爆発に対する防護 -1. 規則 7 編 2.4.3-1.にいう「承認された形式の逃し弁」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 10 章」に従って承認されたものをいう。 2.4.5 オイルミスト検出装置 -2. 規則 7 編 2.4.5-2.にいう「承認された形式」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 7 編 6 章」に従って承認されたものをいう。 2.6 試験 2.6.1 製造工場等における試験 -1. 規則 7 編 2.6.1-2.(6)(c)にいう「本会の適当と認める方法」とは、船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 8.5.2-2.(10)に定める温度計測をいう。 -4. 規則 7 編 2.6.1-5.にいう「本会の適当と認める方法」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定</u>要領第 6 編 11 章」に定める試験をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4 章 軸系	4 章 軸系	
4.2 材料，構造及び強度	4.2 材料，構造及び強度	
4.2.7 プロペラ軸及び船尾管軸の腐食防止	4.2.7 プロペラ軸及び船尾管軸の腐食防止	
-2. 規則 7 編 4.2.7-1.(3)にいう「本会が承認した耐食性材料」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 6 編 2 章 2.4.2-5.に示す承認試験を行い，プロペラ軸（船尾管軸）用耐食材料として型式承認を受けた材料をいう。	-2. 規則 7 編 4.2.7-1.(3)にいう「本会が承認した耐食性材料」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 6 編 2 章 2.4.2-5.に示す承認試験を行い，プロペラ軸（船尾管軸）用耐食材料として使用承認を受けた材料をいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
10 章 管，弁，管取付け物及び補機	10 章 管，弁，管取付け物及び補機	
10.3 弁及び管取付け物の構造	10.3 弁及び管取付け物の構造	
10.3.3 メカニカルジョイント	10.3.3 メカニカルジョイント	
規則 7 編 10.3.3-1.にいう「本会の承認を得たもの」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 6 編 9 章」に従って承認されたものをいう。	規則 7 編 10.3.3-1.にいう「本会の承認を得たもの」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 9 章」に従って承認されたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更
10.3.4 フレキシブル管継手	10.3.4 フレキシブル管継手	
-1. 規則 7 編 10.3.4-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 6 編 2 章 2.4.2-11.」に従って承認されたものをいう。	-1. 規則 7 編 10.3.4-2.にいう「本会の承認を得たもの」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 2 章 2.4.2-11.」に従って承認されたものをいう。	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10.1 一般 10.1.6 特殊な材料の使用 -1. 規則 7 編 10.1.6 にいう「本会が別に定めるところ」とは、次による (1) 次に掲げる管に、ゴムホース、テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には、船用材料・機器等の承認要領に従って承認されたものを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管（ビニル管等を含む）は、船用材料・機器等の承認要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また、プラスチック製の弁及び管取付け物の材料、構造、強度、使用範囲等については、鋼船規則 D 編附属書 12.1.6 に準じること。 (3) （省略） 11 章 管艀装 11.8 測深装置 11.8.4 液面指示装置の構造 規則 7 編 11.8.4 にいう「本会が承認した形式」とは、	10.1 一般 10.1.6 特殊な材料の使用 -1. 規則 7 編 10.1.6 にいう「本会が別に定めるところ」とは、次による (1) 次に掲げる管に、ゴムホース、テフロンホース又はナイロンホースを使用する場合には、船用材料・機器等の承認及び認定要領に従って承認されたものを用いること。 (a) 1 類管及び 2 類管 (b) 破損により火災又は浸水に至るおそれのある管 (2) プラスチック管（ビニル管等を含む）は、船用材料・機器等の承認及び認定要領第 6 編 6 章に従って本会の承認を得たものとする。また、プラスチック製の弁及び管取付け物の材料、構造、強度、使用範囲等については、鋼船規則 D 編附属書 12.1.6 に準じること。 (3) （省略） 11 章 管艀装 11.8 測深装置 11.8.4 液面指示装置の構造 規則 7 編 11.8.4 にいう「本会が承認した形式」とは、	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章」に従って承認されたものをいう。また、「本会が適当と認めた規格」とは、<i>JIS F 7211</i>「船用 5K 弁付液面計」若しくは <i>JIS F 7215</i>「船用平形ガラス油面計」又はこれらと同等のものをいう。 14 章 自動制御及び遠隔制御 14.7 試験 14.7.1 製造工場等における試験 -2. 規則 7 編 14.7.1(1)にいう「本会が別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 1 章をいう。 8 編 電気設備 1 章 通則 1.2 試験 1.2.1 製造工場等における試験 -5. 規則 8 編 1.2.1-4.において、別に定めるところとは、「船用材料・機器等の承認要領」の第 8 編をいい、	「船用材料・機器等の承認及び認定要領第 7 編 4 章」に従って承認されたものをいう。また、「本会が適当と認めた規格」とは、<i>JIS F 7211</i>「船用 5K 弁付液面計」若しくは <i>JIS F 7215</i>「船用平形ガラス油面計」又はこれらと同等のものをいう。 14 章 自動制御及び遠隔制御 14.7 試験 14.7.1 製造工場等における試験 -2. 規則 7 編 14.7.1(1)にいう「本会が別に定めるところ」とは、「船用材料・機器等の<u>及び認定承認要領</u>」第 7 編 1 章をいう。 8 編 電気設備 1 章 通則 1.2 試験 1.2.1 製造工場等における試験 -5. 規則 8 編 1.2.1-4.において、別に定めるところとは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>」の第 8 編	伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
合格品は「List of Approved Materials and Equipment」により公表する。 2 章 電気設備及びシステム設計 2.9 ケーブル 2.9.13 ケーブルの支持及び固定 -4. 規則 8 編 2.9.13-3.(4)(a)にいう本会が別に定める試験とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 3 章 3.4.2 に掲げる試験をいう。 -5. 規則 8 編 2.9.13-3.(4)(f)にいう試験とは、「船用材料・機器等の承認要領」第 7 編 3 章 3.4.2(3)に定める安全使用荷重試験をいう。 9 編 防火構造, 脱出設備及び消火設備 2 章 定義 2.1 一般 2.1.1 総則 本編において,「火災試験方法コードに従い本会により承認された材料」とは,「船用材料・機器等の承認要	をいい, 合格品は「List of Approved Materials and Equipment」により公表する。 2 章 電気設備及びシステム設計 2.9 ケーブル 2.9.13 ケーブルの支持及び固定 -4. 規則 8 編 2.9.13-3.(4)(a)にいう本会が別に定める試験とは,「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 7 編 3 章 3.4.2 に掲げる試験をいう。 -5. 規則 8 編 2.9.13-3.(4)(f)にいう試験とは,「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第 7 編 3 章 3.4.2(3)に定める安全使用荷重試験をいう。 9 編 防火構造, 脱出設備及び消火設備 2 章 定義 2.1 一般 2.1.1 総則 本編において,「火災試験方法コードに従い本会により承認された材料」とは,「船用材料・機器等の承認及	承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
領第 <u>5</u> 編 1 章」に定める試験基準に適合し、かつ、本会が承認したものをいう。 3 章 発火の危険性 3.2 燃料油，潤滑油その他の可燃性油に関する措置 3.2.2 燃料油に関する措置 -8. 規則 9 編 3.2.2(3)(e)ii)にいう「本会が承認したもの」とは、「船用材料・機器等の承認要領第 7 編 4 章」に従って承認したものをいう。また、「本会が適当と認める規格」とは、JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれと同等のものをいう。 3.5 タンクはしけに対する特別要件 3.5.4 貨物タンクの通気 -3. 規則 9 編 3.5.4-4.にいう「火炎の侵入を防ぐ装置」(規則 9 編 3.5.4-5.(1)(d)にいう高速排出装置を含む。)の設計，配置等については次による。 (1) 本要領で使用する用語の意味は次のとおりとする。 (a) 火炎の侵入を防ぐ装置とは，通気装置を通して貨物タンク内に火炎が侵入することを防止するための装置をいい，フレームスクリー	<u>び認定要領第 4</u> 編 1 章」に定める試験基準に適合し、かつ、本会が承認したものをいう。 3 章 発火の危険性 3.2 燃料油，潤滑油その他の可燃性油に関する措置 3.2.2 燃料油に関する措置 -8. 規則 9 編 3.2.2(3)(e)ii)にいう「本会が承認したもの」とは、「船用材料・機器等の承認<u>及び認定要領</u>第 7 編 4 章」に従って承認したものをいう。また、「本会が適当と認める規格」とは、JIS F 7215「船用平形ガラス油面計」又はこれと同等のものをいう。 3.5 タンクはしけに対する特別要件 3.5.4 貨物タンクの通気 -3. 規則 9 編 3.5.4-4.にいう「火炎の侵入を防ぐ装置」(規則 9 編 3.5.4-5.(1)(d)にいう高速排出装置を含む。)の設計，配置等については次による。 (1) 本要領で使用する用語の意味は次のとおりとする。 (a) 火炎の侵入を防ぐ装置とは，通気装置を通して貨物タンク内に火炎が侵入することを防止するための装置をいい，フレームスクリー	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
ン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置に分類される。これらの装置は、「船用材料・機器等の承認要領」6編7章の規定に従って承認されたものとする。	ン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ及び高速排出装置に分類される。これらの装置は、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章の規定に従って承認されたものとする。	承認要領の名称変更に伴う変更
(b)から(g)は省略)	(b)から(g)は省略)	
(2) 火炎の侵入を防ぐ装置（以下、3.5.4において「当該装置」という。）は、それぞれの種類に応じて、次に掲げる開口からタンク内への火炎の侵入を防止できる位置に取り付けること。ただし、フレームアレスタ及び鋼船規則 R 編 35 章に適合するイナートガス装置により爆発性雰囲気とならないように保護されている貨物タンクの通気装置に取り付けられる当該装置にあつては、連続燃焼試験を省略することができ、高速排出装置にあつては、フラッシュバック試験及び連続燃焼試験を省略することができる。	(2) 火炎の侵入を防ぐ装置（以下、3.5.4において「当該装置」という。）は、それぞれの種類に応じて、次に掲げる開口からタンク内への火炎の侵入を防止できる位置に取り付けること。ただし、フレームアレスタ及び鋼船規則 R 編 35 章に適合するイナートガス装置により爆発性雰囲気とならないように保護されている貨物タンクの通気装置に取り付けられる当該装置にあつては、連続燃焼試験を省略することができ、高速排出装置にあつては、フラッシュバック試験及び連続燃焼試験を省略することができる。	
(a) 次の開口に対しては、フレームスクリーン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ又は 7 編 15.6.14-3.(1)及び「船用材料・機器等の承認要領」6 編 7.4.2-2.(3)(a)i) から ix) に適合する火炎侵入防止金網を取付けること。	(a) 次の開口に対しては、フレームスクリーン、フレームアレスタ、デトネーションフレームアレスタ又は 7 編 15.6.14-3.(1)及び「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6 編 7.4.2-2.(3)(a)i) から ix) に適合する火炎侵入防止金網を取付けること。	承認要領の名称変更に伴う変更
(i)から iii)は省略)	(i)から iii)は省略)	
((b)及び(c)は省略)	((b)及び(c)は省略)	
((3)から(5)は省略)	((3)から(5)は省略)	
3.5.8 ガスの管理	3.5.8 ガスの管理	
-2. 規則 9 編 3.5.8(1)及び(2)にいう「本会の適当と認	-2. 規則 9 編 3.5.8(1)及び(2)にいう「本会の適当と認	承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
めるもの」とは、「船用材料・機器等の承認要領」第7編7章に従って承認したもの又は本会が適当と認める機関による試験に合格したものをいう。 7章 火災の抑制及び構造の保天性 7.3 タンクはしけに対する特別要件 7.3.2 正圧及び負圧に対する貨物タンクの保護 -1. 規則9編7.3.2-1.(1)という「圧力・真空逃し弁」の性能、取付け等については次による。なお、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)から(3)は省略) -3. 規則9編7.3.2-3.(1)という「オーバーフロー制御装置等の液面検知装置」及び「高位液面警報装置」の性能、取付け等については次による。なお、規則9編7.3.2-3.(1)において、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)及び(2)は省略)	めるもの」とは、「船用材料・機器等の承認及び認定要領」第7編7章に従って承認したもの又は本会が適当と認める機関による試験に合格したものをいう。 7章 火災の抑制及び構造の保天性 7.3 タンクはしけに対する特別要件 7.3.2 正圧及び負圧に対する貨物タンクの保護 -1. 規則9編7.3.2-1.(1)という「圧力・真空逃し弁」の性能、取付け等については次による。なお、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)から(3)は省略) -3. 規則9編7.3.2-3.(1)という「オーバーフロー制御装置等の液面検知装置」及び「高位液面警報装置」の性能、取付け等については次による。なお、規則9編7.3.2-3.(1)において、別に定めるところとは「船用材料・機器等の承認及び認定要領」6編7章をいい、合格品は「List of approved materials and equipment」により公表する。 ((1)及び(2)は省略)	伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更 承認要領の名称変更に伴う変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
船用材料・機器等の承認要領 (日本籍船舶用) <u>第 1 編</u> 総則 (外国籍船舶用) <u>第 1 編</u> 総則 (日本籍船舶用) 1 章 通則 1.1 適用 -1. 船用材料・機器等の承認要領（以下、「承認要領」という。）は、鋼船規則，高速船規則，強化プラスチック船規則，フローティングドック規則，海洋汚染防止のための構造及び設備規則，冷蔵設備規則，揚貨設備規則及び潜水装置規則並びにこれら諸規則の検査要領（以下，本承認要領において，「規則等」という。）において，あらかじめ本会の承認を得ることが定められている船用材料及び船用機器等の承認に関する試験，検査等に適用する。	船用材料・機器等の承認及び認定要領 (日本籍船舶用) 総則 (外国籍船舶用) <u>第 I 編</u> 総則 (日本籍船舶用) 1 通則 1.1 適用 -1. 船用材料・機器等の承認及び認定要領（以下，「承認要領」という。）は，鋼船規則，高速船規則，強化プラスチック船規則，フローティングドック規則，海洋汚染防止のための構造及び設備規則，冷蔵設備規則，揚貨設備規則及び潜水装置規則並びにこれら諸規則の検査要領（以下，本承認要領において，「規則等」という。）において，あらかじめ本会の承認又は認定等を得ることが定められている船用材料及び船用機器等の承認又は認定等に関する試験，検査等に適用する。	他の規則の構成に揃え，総則を第 1 編として，旧第 1 編から第 4 編を再編する 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) -2. 承認要領に規定のない機器等であっても、申込に応じ、承認要領の規定に準じて審査、試験及び検査を行い、当該機器等が本会が<u>適当と認める技術的規定に適合していることを製造者に対して証明することがある。</u> -3. 本承認要領は、原則として事業所ごとに適用する。 -4. 本承認要領中に規定されている製造所の承認基準調査に関し、当該製造所が別に定める「<u>事業所承認規則</u>」に従い本会による承認を受けている場合には、これらの調査の一部又は全部を省略できる。 -5. 本承認要領中に規定されている船用材料及び船用機器等の製造法承認試験に関し、製造者が本会以外の機関により承認された試験成績書及び適当な期間内の製造実績を有する場合にあっては、本会はこれらの内容を精査の上、本会が適当と認める場合、当該試験の一部又は全部を省略することがある。 -6. 調査、試験、検査等（以下、本項において「検査」という）においては、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。 1.2 目的 本承認要領の制定の目的は、鋼船規則 B 編 2.1.1 に規	(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) (新規) -2. 本承認要領は、原則として事業所ごとに適用する。 -3. 本承認要領中に規定されている製造所の承認基準調査<u>あるいは認定基準調査</u>に関し、当該製造所が別に定める「<u>事業所承認規則</u>」に従い本会による承認を受けている場合には、これらの調査の一部又は全部を省略できる。 -4. 本承認要領中に規定されている船用材料及び船用機器等の製造法承認試験<u>又は認定試験</u>に関し、製造者が本会以外の機関により承認された試験成績書及び適当な期間内の製造実績を有する場合にあっては、本会はこれらの内容を精査の上、本会が適当と認める場合、当該試験の一部又は全部を省略することがある。 -5. 調査、試験、検査等（以下、本項において「検査」という）においては、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。 1.2 目的 本承認要領の制定の目的は、鋼船規則 B 編 2.1.1 に規	規則に承認要件のない機器などについても、本会が適当と認めるものについては、適合を証明する規定を定める。 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
定する船体、機関、艀装及び備品の構造、材料及び寸法並びに工事に関する検査のうち、造船所又は中間完成工場において行われる船体の船殻・艀装工事及び機器等の組立据付工事を除き、製造工場から完成品として出荷される船用材料及び船用機器等に対して、本会が承認を行う場合等の取扱い要領を示すことにある。 1.4 公表 本会は、承認を行った船用材料及び船用機器等をホームページ等で公表する。ただし、申込者からの申し出があり、本会が認める場合はこの限りではない。 2 章 定義 2.1 承認 <u>承認要領における「承認」とは、船用材料及び船用機器等について、承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該材料及び機器が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。なお、当該承認の種類は、次の 2.2 及び 2.3 に掲げるものを一般とするが、これに該当しない承認については、2.4 に掲げるものとする。</u>	定する船体、機関、艀装及び備品の構造、材料及び寸法並びに工事に関する検査のうち、造船所又は中間完成工場において行われる船体の船殻・艀装工事及び機器等の組立据付工事を除き、製造工場から完成品として出荷される船用材料及び船用機器等に対して、本会が承認又は認定等を行う場合等の取扱い要領を示すことにある。 1.4 公表 本会は、承認又は認定を行った船用材料及び船用機器等をホームページ等で公表する。ただし、申込者からの申し出があり、本会が認める場合はこの限りではない。 2 定義 2.1 承認 「承認」とは、船用材料及び船用機器等について、承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該材料及び機器が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。	用語の整理 承認の定義を改める

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(削除) (削除) (日本籍船舶用) 2.2 製造法承認 「製造法承認」とは、船用材料等について、製品の品質の均一性を前提として、<u>代表的な個品に対して製造方法、品質管理及び製品に関する承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該製品の製造法が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。なお、製品出荷時の検査については、鋼船規則等の規定による。</u> 2.3 型式承認 「型式承認」とは、船舶に搭載準備する前に、その使用に関してあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている<u>船用材料、船用機器等について、代表的な個品に対して、原則として品質管理及び製品に関する承認要領に規定された審査、試験及び検査を</u>	2.2 認定 <u>「認定」とは、船用材料及び船用機器等について、承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該材料及び機器が当該規定に定める認定品としての要件に適合していることを製造者に対して証明することをいう。ここにいう認定品に対しては、個々の製品に対する試験、検査は行わない。</u> (日本籍船舶用) 2.3 製造法承認 「製造法承認」とは、船用材料等について、製品の品質の均一性を前提として、<u>あらかじめ代表的な個品について製造方法、品質管理及び製品に関して承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該製品の製造方法が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。</u> 2.4 使用承認 「使用承認」とは、船舶に搭載準備する前に、その使用に関してあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている船用機器等について、<u>あらかじめ代表的な個品に対して承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該機器が当該規定に適合していることを</u>	認定を削除する 製造法承認の定義を改める 使用承認を型式承認に改める 定義に品質管理に関する規定を含める

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
行い、当該機器が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。<u>なお、製品出荷時の検査については、鋼船規則等の規定による。</u> 2.4 その他の承認 <u>2.2 及び 2.3 に該当しない承認であって、船用材料、船用機器等について、工法もしくは規格又は規則等に規定される機能、性能等への適合を証明するために実施する承認のことをいう。</u> (削除) (削除) (削除) (削除)	製造者に対して証明することをいう。 (新規) (新規) 2.5 標準構造図面承認 <u>「標準構造図面承認」とは、船用機器についてあらかじめ要目、構造、寸法及び材料等を記載した図面及び書類を承認し、当該図面等を標準構造図面としての取扱いを行ってもよいことを製造者に対して証明することをいう。</u> 2.6 プロトタイプの承認 <u>「プロトタイプの承認」とは、製品として出荷する前に、その製品のプロトタイプについてあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている船用機器等について、当該プロトタイプに対して承認要領で規定された審査、試験及び検査を行い、当該船用機器等が当該規定に適合していることを製造者に対して</u>	「ケーブル敷設に係る承認」のように本章 2.2 及び 2.3 に該当しないものについての承認を定義する “船用機器の標準構造図面の承認”を削除（B 編附属書に移設）に伴い削除 プロトタイプの承認を型式承認に置き換えるため、削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(外国籍船舶用) (削除) 2.2 製造法承認 「製造法承認」とは、船用材料等について、製品の品質の均一性を前提として、代表的な個品に対して製造方法、品質管理及び製品に関する承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該製品の製造法が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。<u>なお、製品出荷時の検査については、鋼船規則等の規定による。</u> 2.3 型式承認 「型式承認」とは、船舶に搭載準備する前に、その使用に関してあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている<u>船用材料、船用機器等</u>について、代表的な個品に対して、<u>原則として品質管理及び製品に関する承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該機器が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。</u><u>なお、製品出荷時の検査については、鋼船規則等の規定による。</u>	<u>証明することをいう。</u> (外国籍船舶用) 2.3 量産の機器及び設備の承認 2.4 製造法承認 「製造法承認」とは、船用材料等について、製品の品質の均一性を前提として、<u>あらかじめ</u>代表的な個品について製造方法、品質管理及び製品に関して承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該製品の製造方法が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。 2.5 使用承認 「使用承認」とは、船舶に搭載準備する前に、その使用に関してあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている船用機器等について、<u>あらかじめ</u>代表的な個品に対して承認要領に規定された審査、試験及び検査を行い、当該機器が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.4 その他の承認 <u>2.2 及び 2.3 に該当しない承認であって、船用材料、船用機器等について、工法もしくは規格又は規則等に規定される機能、性能等への適合を証明するために実施する承認のことをいう。</u> (削除) (削除) (削除) (削除)	(新規) (新規) 2.6 標準構造図面承認 <u>「標準構造図面承認」とは、船用機器についてあらかじめ要目、構造、寸法及び材料等を記載した図面及び書類を承認し、当該図面等を標準構造図面としての取扱いを行ってもよいことを製造者に対して証明することをいう。</u> 2.7 プロトタイプの承認 <u>「プロトタイプの承認」とは、製品として出荷する前に、その製品のプロトタイプについてあらかじめ本会の承認を得ることが規則等で定められている船用機器等について、当該プロトタイプに対して承認要領で規定された審査、試験及び検査を行い、当該船用機器等が当該規定に適合していることを製造者に対して証明することをいう。</u>	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 第 2 編 金属材料 1 章 圧延鋼材の製造法承認 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3 章に規定された圧延鋼材の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち圧延鋼材の製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. 鋼船規則 K 編 3.1 に規定された船体用圧延鋼材の製造法承認において、製造者の任意の申込みにより、溶接入熱量が特別に考慮された鋼材の溶接性を確認する場合にあっては、本編 1A 章の規定を適用する。 -4. 他の製造者において製造された圧延鋼材の素材となる鋼片（以下、「半製品」という。）を使用する場合にあっては、当該半製品は、本編 1B 章の規定により承認された製造法により製造されたものとしなければならない。	(日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 第 1 編 金属材料 1 章 圧延鋼材の製造方法の承認 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3 章に規定された圧延鋼材の製造方法の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち圧延鋼材の製造方法の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. 鋼船規則 K 編 3.1 に規定された船体用圧延鋼材の製造方法の承認において、製造者の任意の申込みにより、溶接入熱量が特別に考慮された鋼材の溶接性を確認する場合にあっては、本編 1A 章の規定を適用する。 -4. 他の製造者において製造された圧延鋼材の素材となる鋼片（以下、「半製品」という。）を使用する場合にあっては、当該半製品は、本編 1B 章の規定により承認された製造方法により製造されたものとしなければならない。	他の規則の構成に揃え、総則を第 1 編として、旧第 1 編から第 4 編を再編する 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.1.2 本章に規定のない材料 本編 1.1.1 の規定にかかわらず，高マンガンオーステナイト鋼の製造法承認に関する試験，検査等については，附属書 1.3 の規定に従うこと。 1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 圧延鋼材の製造法承認を申込み製造者は，申込書（Form1-1(J)）を，所要事項を記入の上，本会（支部）に提出する。ただし，鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材の製造法承認の申込みにあつては，申込書（Form1-2(J)）を用いる。 1.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料を，1.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 (1) 承認試験方案 (2) 各種技術資料 ((a)から(l)は省略) (m) 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材の製造法承認の場合の追加資料 i) 貨物油タンク用耐食性試験に関する試験方案（検査員が試験に立会する時期を含む） ii) 試験装置及び試験環境の詳細	1.1.2 本章に規定のない材料 本編 1.1.1 の規定にかかわらず，高マンガンオーステナイト鋼の製造<u>方法</u>の承認に関する試験，検査等については，附属書 1.3 の規定に従うこと。 1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 圧延鋼材の製造<u>方法</u>の承認を申込み製造者は，申込書（Form1-1(J)）<u>1 部</u>を，所要事項を記入の上，本会（支部）に提出する。ただし，鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材の製造<u>方法</u>の承認の申込みにあつては，申込書（Form1-2(J)）を用いる。 1.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料<u>各 3 部</u>を，1.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 (1) 承認試験方案 (2) 各種技術資料 ((a)から(l)は省略) (m) 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材の製造<u>方法</u>の承認の場合の追加資料 i) 貨物油タンク用耐食性試験に関する試験方案（検査員が試験に立会する時期を含む） ii) 試験装置及び試験環境の詳細	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除 電子化に伴い，部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
iii) 耐食性を確保するために添加する元素の化学成分範囲の出荷前検査における判定基準に関する技術資料 iv) 上記 iii)の化学成分範囲の背景に関する技術資料 v) 貨物油タンク用耐食鋼材の材料記号、銘柄及び最大板厚 vi) 適用する溶接材料（銘柄及び本会の<u>承認証番号</u>）及びその溶接方法 (n) 鋼船規則 K 編 3.12 に規定する脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材の製造法承認の場合の追加資料 i) 脆性亀裂アレスト特性に関する社内試験成績書 ii) 脆性亀裂アレスト特性に関する製造法承認試験方案 iii) 脆性亀裂アレスト特性に関する出荷試験要領書 ((o)から(p)は省略) -2. (省略) -3. (省略) 1.4 承認試験 1.4.1 承認の範囲 -1. 圧延鋼材の製造法承認においては、本会が適当と認めた場合、次の(1)から(3)に掲げるところとしてよい。	iii) 耐食性を確保するために添加する元素の化学成分範囲の出荷前検査における判定基準に関する技術資料 iv) 上記 iii)の化学成分範囲の背景に関する技術資料 v) 貨物油タンク用耐食鋼材の材料記号、銘柄及び最大板厚 vi) 適用する溶接材料（銘柄及び本会の<u>認定品証明書番号</u>）及びその溶接方法 (n) 鋼船規則 K 編 3.12 に規定する脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材の製造<u>方法</u>の承認の場合の追加資料 i) 脆性亀裂アレスト特性に関する社内試験成績書 ii) 脆性亀裂アレスト特性に関する製造法承認試験方案 iii) 脆性亀裂アレスト特性に関する出荷試験要領書 ((o)から(p)は省略) -2. (省略) -3. (省略) 1.4 承認試験 1.4.1 承認の範囲 -1. 圧延鋼材の製造<u>方法</u>の承認においては、本会が適当と認めた場合、次の(1)から(3)に掲げるところとして	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((1)から(3)は省略) -2. 本章の規定により製鋼から圧延工程まで一貫した圧延鋼材の製造法について承認を受けた製造者は、承認された製造法の工程による半製品の製造について、本編 1B 章の規定により製造法承認を受けたものとみなす。 -3. 他の製造所において製造された半製品を使用して圧延鋼材を製造する場合、製造者は、1.4 の規定に従って、承認試験を実施し、その半製品を使用する製造法承認を得なければならない。 1.4.2 供試材の採取 -1. (省略) -2. (省略) -3. (省略) -4. 船体用圧延鋼板、低温用圧延鋼板及び海洋構造物用高張力圧延鋼板の最大製造板厚が、50 mm を超える場合であって、当該材料記号の脱酸形式、細粒化元素及びその他合金元素、熱処理法、製鋼法及び造塊法のうち、少なくともいずれか 1 つについて初めて承認を受ける場合には、本会は-2.の供試材に加えて、表 2.1-1.の●印で示す板厚又は他の適当な板厚の供試材 1 個を追加して要求することがある。 -5. 省略 図 2.1-1. 供試材の採取 (例) (図は省略)	よい。 ((1)から(3)は省略) -2. 本章の規定により製鋼から圧延工程まで一貫した圧延鋼材の製造<u>方法</u>について承認を受けた製造者は、承認された製造<u>方法</u>の工程による半製品の製造について、本編 1B 章の規定により製造<u>方法</u>の承認を受けたものとみなす。 -3. 他の製造所において製造された半製品を使用して圧延鋼材を製造する場合、製造者は、1.4 の規定に従って、承認試験を実施し、その半製品を使用する製造<u>方法</u>の承認を得なければならない。 1.4.2 供試材の採取 -1. (省略) -2. (省略) -3. (省略) -4. 船体用圧延鋼板、低温用圧延鋼板及び海洋構造物用高張力圧延鋼板の最大製造板厚が、50 mm を超える場合であって、当該材料記号の脱酸形式、細粒化元素及びその他合金元素、熱処理法、製鋼法及び造塊法のうち、少なくともいずれか 1 つについて初めて承認を受ける場合には、本会は-2.の供試材に加えて、表 1.1-1.の●印で示す板厚又は他の適当な板厚の供試材 1 個を追加して要求することがある。 -5. 省略 図 1.1-1. 供試材の採取 (例) (図は省略)	用語の整理 用語の整理 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.4.3 試験の詳細 -1. 各圧延鋼材に対する承認試験は、表 2.1-2.の○印で示す試験項目に対して行い、その方法及び判定基準は、表 2.1-3.に示すとおりとする。ただし、本会が必要と認めた場合には、試験片数の増加、試験項目の追加(表 2.1-2.に示す以外の熱間加工に関する試験、疲労試験、溶接割れ試験、溶接継手部の <i>CTOD</i> 試験等を含む)及び適当な技術資料の提出を要求することがある。 -2. (省略) -3. 海洋チェーン用丸鋼の製造法の初回の承認試験及び承認条件の変更においては、本章に規定する承認試験に加え、3編 2.4に規定する承認試験を実施すること。 -4. 次の(1)から(3)に掲げる場合は、本会はこの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略することがある。 (1) (省略) (2) 製造法及び当該試験成績書が既に他船級協会により承認されている場合であって、適当な期間内の製造実績(化学成分、機械的性質及び板厚又は寸法の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの)を有する場合 (3) 半製品の製造者を変更又は追加する場合であって、下記(a)又は(b)に該当する場合 (a) (省略) (b) 変更又は追加する半製品の製造者が、申込者と同じ鋼の種類で同一条件(製鋼法、造塊法、	1.4.3 試験の詳細 -1. 各圧延鋼材に対する承認試験は、表 1.1-2.の○印で示す試験項目に対して行い、その方法及び判定基準は、表 1.1-3.に示すとおりとする。ただし、本会が必要と認めた場合には、試験片数の増加、試験項目の追加(表 1.1-2.に示す以外の熱間加工に関する試験、疲労試験、溶接割れ試験、溶接継手部の <i>CTOD</i> 試験等を含む)及び適当な技術資料の提出を要求することがある。 -2. (省略) -3. 海洋チェーン用丸鋼の製造<u>方法</u>の初回の承認試験及び承認条件の変更においては、本章に規定する承認試験に加え、2編 2.4に規定する承認試験を実施すること。 -4. 次の(1)から(3)に掲げる場合は、本会はこの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略することがある。 (1) (省略) (2) 製造<u>方法</u>及び当該試験成績書が既に他船級協会により承認されている場合であって、適当な期間内の製造実績(化学成分、機械的性質及び板厚又は寸法の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの)を有する場合 (3) 半製品の製造者を変更又は追加する場合であって、下記(a)又は(b)に該当する場合 (a) (省略) (b) 変更又は追加する半製品の製造者が、申込者と同じ鋼の種類で同一条件(製鋼法、造塊法、	再編に伴い、図表番号変更 他の規則の構成に揃え、総則を第1編として、旧第1編から第4編を再編する 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
圧延法及び熱処理)により、製鋼から熱処理まで一貫した圧延鋼材の製造法承認を受けている場合 -5. (省略) -6. (省略) 1.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 -2. (省略) 表 2.1-1. 追加供試材の標準板厚 (表は省略) 表 2.1-2. 圧延鋼材に対する承認試験項目 (表は省略) 表 2.1-3. 承認試験の方法と判定基準 (表は省略) 表 2.1-4. 船体用圧延鋼材に対する衝撃試験温度 (表は省略) 表 2.1-5. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 衝撃試験温度 (表は省略)	圧延法及び熱処理)により、製鋼から熱処理まで一貫した圧延鋼材の製造<u>方法</u>の承認を受けている場合 -5. (省略) -6. (省略) 1.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に<u>3</u>部提出する。 -2. (省略) 表 1.1-1. 追加供試材の標準板厚 (表は省略) 表 1.1-2. 圧延鋼材に対する承認試験項目 (表は省略) 表 1.1-3. 承認試験の方法と判定基準 (表は省略) 表 1.1-4. 船体用圧延鋼材に対する衝撃試験温度 (表は省略) 表 1.1-5. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 衝撃試験温度 (表は省略)	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新			旧		備考
表 2.1-6. 溶接性試験に用いる供試材					再編に伴い，図表番号 変更
圧延鋼材の種類		鋼材の最終圧延方向に 対する供試材の溶接方向		供試材 ⁽¹⁾⁽²⁾	
船体用圧延鋼材		直角		(a) 溶接入熱が 15kJ/cm 程度の突合せ溶接 継手 (b) 溶接入熱が 50kJ/cm 程度の突合せ溶接 継手	
低温用圧延鋼材		平行		同上	
海洋構造物用 高張力圧延鋼材	KA420, KD420, KE420, KF420, KA460, KD460, KE460, KF460, KA500, KD500, KE500, KF500 ⁽³⁾	N, NR	直角	(a) 溶接入熱が 15±2kJ/cm 程度の突合せ溶 接継手	
		TMCP	平行	(b) 溶接入熱が 50±5kJ/cm 程度の突合せ溶 接継手 (c) 溶接後熱処理を行った(b)の溶接継手	
		QT	平行	(a) 溶接入熱が 15±2kJ/cm 程度の突合せ溶 接継手 (b) 溶接入熱が 35±3.5kJ/cm 程度の突合せ 溶接継手 (c) 溶接後熱処理を行った(b)の溶接継手	
	KA550, KD550, KE550, KF550, KA620, KD620, KE620, KF620, KA690, KD690, KE690, KF690, KA890, KD890, KE890, KA960, KD960, KE960	TMCP	平行	(a) 溶接入熱が 10±2kJ/cm 程度の突合せ溶 接継手 (b) 製造者の申込みによる最大溶接入熱の 突合せ溶接継手 ⁽⁴⁾	
		QT	平行	(c) 溶接後熱処理を行った(b)の突合せ溶接 継手 ⁽⁵⁾	

(備考)

(1) 表に規定する場合を除き，供試材には溶接後いかなる熱処理も行ってはならない。

(2) 溶接後熱処理は，表 2.1-7.に示す条件で行うこと。

(3) 製造者の任意の申込みにより，表に規定する溶接入熱を超える溶接性を承認内容に含める場合，(a)の溶接継手に加え承認希望の最大溶接入熱の突合せ溶接継手及び当該継手に溶接後熱処理を行った継手を供試材とすること。

(4) 適用する最大溶接入熱量について，承認申込時に本会に報告すること。

(5) 製造者の任意の申込みにより，供試材に含めることができる。

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 2.1-7. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 溶接後熱処理の条件 (表は省略)	表 1.1-7. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 溶接後熱処理の条件 (表は省略)	再編に伴い、図表番号 変更
表 2.1-8. 溶接硬さ試験の規格値 (表は省略)	表 1.1-8. 溶接硬さ試験の規格値 (表は省略)	再編に伴い、図表番号 変更
表 2.1-9. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 溶接性試験における CTOD 試験片の採取位置 (表は省略)	表 2.1-9. 海洋構造物用高張力圧延鋼材に対する 溶接性試験における CTOD 試験片の採取位置 (表は省略)	再編に伴い、図表番号 変更
図 2.1-2. 突合せ溶接衝撃試験片の採取位置及び 切欠き位置の例 (図は省略)	図 1.1-2. 突合せ溶接衝撃試験片の採取位置及び 切欠き位置の例 (図は省略)	再編に伴い、図表番号 変更
1.5 承認	1.5 承認	
1.5.1 承認の通知	1.5.1 承認の通知	
-1. 本会は、1.2 から 1.4 の規定に基づき提出された 資料及び検査員の報告により、適当と認めた圧延鋼材又 は鋼片に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、 圧延鋼材の種類、承認の有効期間等を記した「承認証」 を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記 載する。	-1. 本会は、1.2 から 1.4 の規定に基づき提出された 資料及び検査員の報告により、適当と認めた圧延鋼材又 は鋼片に対して製造方法の承認を行う。この場合、製造 所名、圧延鋼材の種類、承認の有効期限等を記した「承 認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」 に記載する。	用語の整理
-2. (省略)	-2. (省略)	
-3. -1.に関わらず、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨 物油タンク用耐食鋼材にあつては、1.2 から 1.4 の規定 に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当	-3. -1.に関わらず、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨 物油タンク用耐食鋼材にあつては、1.2 から 1.4 の規定 に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
と認めた貨物油タンク用耐食鋼材に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、貨物油タンク用耐食鋼材の種類、承認の有効期間等を記した「承認証」を発行し、少なくとも次に掲げる事項について、「承認要目書」に記載する。 (1) 銘柄及び認定番号 (2) 化学成分範囲（耐食性を確保するために添加する元素）及び耐食性向上プロセス (3) 最大厚さ (4) 適用可能な溶接材料（銘柄及び本会の承認証番号）及びその溶接方法 (5) 適用可能範囲 -4. （省略） 1.5.2 承認の有効期間 前 1.5.1-1.及び 1.5.1-3.に規定する「認定証」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、1.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。 1.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-1(J))。ただし、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、Form1-2(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び適当な期間における当該圧延鋼材又は鋼片の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質、脆性亀裂アレスト特性（鋼船規則 K 編 3.12 に規定する脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材の場合）及び板厚又は寸法	と認めた貨物油タンク用耐食鋼材に対して製造方法の承認を行う。この場合、製造所名、貨物油タンク用耐食鋼材の種類、承認の有効期限等を記した「認定品証明書」を発行し、少なくとも次に掲げる事項について、「認定品要目書」に記載する。 (1) 銘柄及び認定番号 (2) 化学成分範囲（耐食性を確保するために添加する元素）及び耐食性向上プロセス (3) 最大厚さ (4) 適用可能な溶接材料（銘柄及び本会の認定品証明書番号）及びその溶接方法 (5) 適用可能範囲 -4. （省略） 1.5.2 承認の有効期間 前 1.5.1-1.に規定する「承認証」及び 1.5.1-3.に規定する「認定品証明書」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、1.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。 1.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-1(J))。ただし、鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、Form1-2(J)) 1 部と一緒に、「承認証」(写)（貨物油タンク用耐食鋼材にあつては、「認定品証明書」(写)）1 部及び適当な期間における当該圧延鋼材又は鋼片の製造実績（例えば、化学成分、機械的性質、脆性亀裂アレスト特性（鋼船規則 K 編 3.12 に規定	用語の整理 取り扱いの変更 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) を提出すること。 -2. (省略) -3. 前-2.の調査は、原則として「承認証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. (省略) -5. (省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 1.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書 (Form1-1(J)) 及び「承認証」(写)に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料を提出すること。 ((1)から(9)は省略) -2. 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあっては、前-1.(1)から(9)並びに次の(1)及び(2)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書 (Form1-2(J)) 及び「承認証」(写)に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料を提出すること。 ((1)及び(2)は省略)	する脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材の場合) 及び板厚又は寸法の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) <u>3 部</u>を提出すること。 -2. (省略) -3. 前-2.の調査は、原則として「承認証」又は「<u>認定品証明書</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. (省略) -5. (省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」又は「<u>認定品証明書</u>」が交付され、旧「承認証」又は旧「<u>認定品証明書</u>」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」又は旧「<u>認定品証明書</u>」を本会に返還すること。 1.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書 (Form1-1(J)) <u>1 部</u>及び「承認証」(写) <u>1 部</u>に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 <u>3 部</u>を提出すること。 ((1)から(9)は省略) -2. 鋼船規則 K 編 3.13 に規定する貨物油タンク用耐食鋼材にあっては、前-1.(1)から(9)並びに次の(1)及び(2)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書 (Form1-2(J)) <u>1 部</u>及び「<u>認定品証明書</u>」(写) <u>1 部</u>に加えて、変更内容に応じ、1.2.2 の規定に準じて資料各 <u>3 部</u>を提出すること。 ((1)及び(2)は省略)	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-3. (省略) -4. 本会は、<u>-1.又は-2.</u>の提出資料、<u>-3.</u>の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、<u>-1. 又は-2.</u>の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として変更しない。 -5. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」を本会に返還すること。 1.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けている圧延鋼材又は鋼片が、当該規定に適合しなくなったとき (3) 次の(a)から(e)のいずれかの場合について、本会が調査、改善等を要求したにもかかわらず、製造者が適切な措置をとらなかったとき (a)から(d)は省略 (e) 本会の許可なく 1.5.1-1.の「承認要目書」に記載された承認内容に変更を加えた場合	-3. (省略) -4. 本会は、<u>-1.又は-2.</u>の提出資料、<u>-3.</u>の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、<u>-1.の「承認証」又は-2.の「認定品証明書」</u>に記した有効<u>期限</u>は原則として変更しない。 -5. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」又は<u>「認定品証明書」</u>の交付後、速やかに旧「承認証」及び変更があった旧「承認要目書」、又は旧「<u>認定品証明書</u>」及び変更があった旧「<u>認定品要目書</u>」を本会に返還すること。 1.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書<u>又は当該認定品証明書及び認定品要目書</u>を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造<u>方法</u>の承認を受けている圧延鋼材又は鋼片が、当該規定に適合しなくなったとき (3) 次の(a)から(e)のいずれかの場合について、本会が調査、改善等を要求したにもかかわらず、製造者が適切な措置をとらなかったとき (a)から(d)は省略 (e) 本会の許可なく 1.5.1-1.の「承認要目書」<u>又は 1.5.1-2.の「認定品要目書」</u>に記載された承認内容に変更を加えた場合	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((4)及び(5)は省略) 1A 章 船体用圧延鋼材の溶接性の確認 1A.1 一般 1A.1.1 適用 -1. 本章の規定は、本編 1.1.1-3.の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3.1 に規定された船体用圧延鋼材の製造法承認において、製造者の任意の申込みにより、溶接入熱量が 50 kJ/cm を超える場合の溶接性の確認に関する試験等に適用する。 -2. (省略) -3. 溶接性の確認は、本編 2 章の規定による製造法承認と異なる時期とすることができる。 -4. 本章の規定以外の事項にあっては、本編 2 章の規定を準用する。 1A.2 溶接性の確認の申込 1A.2.1 申込書 鋼材の溶接性の確認を申込む製造者は、申込書 (Form1-3(J)) を、所要事項を記入の上、本会 (支部) に提出する。	((4)及び(5)は省略) 1A 章 船体用圧延鋼材の溶接性の確認 1A.1 一般 1A.1.1 適用 -1. 本章の規定は、本編 1.1.1-3.の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3.1 に規定された船体用圧延鋼材の製造方法の承認において、製造者の任意の申込みにより、溶接入熱量が 50 kJ/cm を超える場合の溶接性の確認に関する試験等に適用する。 -2. (省略) -3. 溶接性の確認は、本編 1 章の規定による製造方法の承認と異なる時期とすることができる。 -4. 本章の規定以外の事項にあっては、本編 1 章の規定を準用する。 1A.2 溶接性の確認の申込 1A.2.1 申込書 鋼材の溶接性の確認を申込む製造者は、申込書 (Form1-3(J)) 1 部を、所要事項を記入の上、本会 (支部) に提出する。	用語の整理 他の規則の構成に揃え、総則を第 1 編として、旧第 1 編から第 4 編を再編する 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1A.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料を、1A.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 (1)及び(2)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、次に掲げる資料と重複する場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1A.4 に規定する確性試験が要求される場合には、-1.(1)の確性試験方案を省略してはならない。 (1) 当該鋼材の製造法承認において提出した資料 (2) (省略) 1A.4 確性試験 1A.4.5 試験成績書 -1. 確性試験が終了した後、製造者は確性試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 -2. (省略) 1A.5 溶接性の確認 1A.5.1 確認通知書の発行 -1. 本会は、1A.2 から 1A.4 の規定に基づき提出された資料により、所定の溶接性を確認した船体用圧延鋼材に対して、次の(1)から(10)を含む「溶接性確認通知書」	1A.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料各 <u>3 部</u>を、1A.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 (1)及び(2)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、次に掲げる資料と重複する場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1A.4 に規定する確性試験が要求される場合には、-1.(1)の確性試験方案を省略してはならない。 (1) 当該鋼材の製造<u>方法</u>の承認において提出した資料 (2) (省略) 1A.4 確性試験 1A.4.5 試験成績書 -1. 確性試験が終了した後、製造者は確性試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に <u>3 部</u>提出する。 -2. (省略) 1A.5 溶接性の確認 1A.5.1 確認通知書の発行 -1. 本会は、1A.2 から 1A.4 の規定に基づき提出された資料により、所定の溶接性を確認した船体用圧延鋼材に対して、次の(1)から(10)を含む「溶接性確認通知書」	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
を発行する。 ((1)から(9)は省略) (10) 当該鋼材の製造法承認に係る「承認要目書」番号 -2. (省略) 1A.5.2 確認通知書の有効性 前 1A.5.1-1.に規定する確認通知書の有効性は、当該鋼材の製造法承認が継続されている限り維持される。 1B 章 半製品の製造法承認 1B.1 一般 1B.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3 章に規定された船体用圧延鋼材の素材となる鋼片（インゴット、スラブ、ブルーム、ビレット等）（以下、「半製品」という。）の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち半製品の製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。	を発行する。 ((1)から(9)は省略) (10) 当該鋼材の製造<u>方法</u>の承認に係る「承認要目書」番号 -2. (省略) 1A.5.2 確認通知書の有効性 前 1A.5.1-1.に規定する確認通知書の有効性は、当該鋼材の製造<u>方法</u>の承認が継続されている限り維持される。 1B 章 半製品の製造<u>方法</u>の承認 1B.1 一般 1B.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 3 章に規定された船体用圧延鋼材の素材となる鋼片（インゴット、スラブ、ブルーム、ビレット等）（以下、「半製品」という。）の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち半製品の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1B.2 承認申込 1B.2.1 承認申込書 半製品の製造法承認を申込み製造者は、申込書（Form1-4(J)）を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1B.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料を、1B.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)及び(2)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の品種の材料について、既に本会の製造法承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1B.4 に規定する承認試験が要求される場合には、-1.(1)の承認試験方案を省略してはならない。 1B.4 承認試験 1B.4.2 試験の詳細 -1. (省略) -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. 次の(1)又は(2)に掲げる場合は、本会はこれらの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略するこ	1B.2 承認申込 1B.2.1 承認申込書 半製品の製造<u>方法</u>の承認を申込み製造者は、申込書（Form1-4(J)）<u>1 部</u>を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1B.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料<u>各 3 部</u>を、1B.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)及び(2)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の品種の材料について、既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1B.4 に規定する承認試験が要求される場合には、-1.(1)の承認試験方案を省略してはならない。 1B.4 承認試験 1B.4.2 試験の詳細 -1. (省略) -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. 次の(1)又は(2)に掲げる場合は、本会はこれらの内容を検討して、承認試験の一部又は全部を省略するこ	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
とがある。 (1) (省略) (2) 製造法及び当該試験成績書が既に他船級協会により承認されている場合であって、適当な期間内の製造実績を有する場合 1B.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 -2. (省略) 1B.5 承認 1B.5.1 承認の通知 -1. 本会は、1B.2 から 1B.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた半製品に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、半製品の品種（船体用圧延鋼材）、承認の有効期間等を記した「承認証」を発行し、半製品の種類（インゴット、スラブ、ブルーム、ビレット等）、製鋼法、造塊法、半製品の寸法範囲、鋼の種類（軟鋼又は高張力鋼）等の承認内容については、「承認要目書」に記載する。また、半製品の個別の使用者が承認された半製品を使用して製造する材料記号に対する圧延鋼材の製造法承認を得なければならないことも記載する。 -2. (省略)	とがある。 (1) (省略) (2) 製造<u>方法</u>及び当該試験成績書が既に他船級協会により承認されている場合であって、適当な期間内の製造実績を有する場合 1B.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会（支部）に <u>3</u> 部提出する。 -2. (省略) 1B.5 承認 1B.5.1 承認の通知 -1. 本会は、1B.2 から 1B.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた半製品に対して製造<u>方法</u>の承認を行う。この場合、製造所名、半製品の品種（船体用圧延鋼材）、承認の有効期限等を記した「承認証」を発行し、半製品の種類（インゴット、スラブ、ブルーム、ビレット等）、製鋼法、造塊法、半製品の寸法範囲、鋼の種類（軟鋼又は高張力鋼）等の承認内容については、「承認要目書」に記載する。また、半製品の個別の使用者が承認された半製品を使用して製造する材料記号に対する圧延鋼材の製造<u>方法</u>の承認を得なければならないことも記載する。 -2. (省略)	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1B.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書（Form1-4(J)）と一緒に、「承認証」（写）及び適当な期間における当該半製品の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）を提出すること。 -2. （省略） -3. （省略） -4. （省略） -5. （省略） -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 1B.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(5)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書（Form1-4(J)）及び「承認証」（写）に加えて、変更内容に応じ、1B.2.2の規定に準じて資料を提出すること。 ((1)から(5)は省略) -2. （省略） -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. （省略）	1B.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書（Form1-4(J)）<u>1部</u>と一緒に、「承認証」（写）<u>1部</u>及び適当な期間における当該半製品の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）<u>3部</u>を提出すること。 -2. （省略） -3. （省略） -4. （省略） -5. （省略） -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 1B.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(5)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合、申込書（Form1-4(J)）<u>1部</u>及び「承認証」（写）<u>1部</u>に加えて、変更内容に応じ、1B.2.2の規定に準じて資料各<u>3部</u>を提出すること。 ((1)から(5)は省略) -2. （省略） -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. （省略）	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1B.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けている半製品が、当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 2 章 鋼管の製造法承認 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 4 章に規定された鋼管（管寄材を含む。以下、本章において同じ。）の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち鋼管の製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. 前-1.及び-2.の鋼管の素材の製造法承認に関する	1B.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造<u>方法</u>承認を受けている半製品が、当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 2 章 鋼管の製造<u>方法</u>の承認 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 4 章に規定された鋼管（管寄材を含む。以下、本章において同じ。）の製造<u>方法</u>承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち鋼管の製造<u>方法</u>承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. 前-1.及び-2.の鋼管の素材の製造<u>方法</u>承認に関	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
試験，検査等については，本章の規定を準用する。 2.2 承認申込 2.2.1 承認申込書 鋼管の製造法承認を申込み製造者は，申込書（Form1-5(J)）を，所要事項記入の上，本会に提出する。 2.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料を2.2.1にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(8)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず，他の品種，材料記号，脱酸形式等の材料について，既に本会の製造法承認を受けており，その際に提出した資料と重複するものがある場合には，製造法承認試験方案を除き提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. （省略） 2.4 承認試験 2.4.2 試験の詳細 -1. 承認試験の項目等は，表 2.2-1.に示すとおりとする。 -2. 試験方法及び試験基準は，鋼船規則 K 編 4 章の	する試験，検査等については，本章の規定を準用する。 2.2 承認申込 2.2.1 承認申込書 鋼管の製造<u>方法</u>の承認を申込み製造者は，申込書（Form1-5(J)）<u>1 部</u>を，所要事項記入の上，本会に提出する。 2.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料各 <u>3 部</u>を2.2.1にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(8)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず，他の品種，材料記号，脱酸形式等の材料について，既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており，その際に提出した資料と重複するものがある場合には，製造法承認試験方案を除き提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. （省略） 2.4 承認試験 2.4.2 試験の詳細 -1. 承認試験の項目等は，表 <u>1.2-1.</u>に示すとおりとする。 -2. 試験方法及び<u>制定</u>基準は，鋼船規則 K 編 4 章の	用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除 電子化に伴い，部数の指定を削除 用語の整理 再編に伴い，図表番号変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
該当各規定によるものとする。ただし、これにより難しい場合は、本会の適当と認めるところによる。 2.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. (省略) 表 2.2-1. 鋼管に対する承認試験項目 (図は省略) 2.5 承認 2.5.1 承認の通知 -1. 本会は、2.2 から 2.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた鋼管に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、鋼管の種類、承認の有効期間等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. 本会は、2.2.2 及び 2.4.4 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 2.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-5(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び適当な期間における当該	該当各規定によるものとする。ただし、これにより難しい場合は、本会の適当と認めるところによる。 2.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u>提出する。 -2. (省略) 表 1.2-1. 鋼管に対する承認試験項目 (図は省略) 2.5 承認 2.5.1 承認の通知 -1. 本会は、2.2 から 2.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた鋼管に対して製造<u>方法</u>の承認を行う。この場合、製造所名、鋼管の種類、承認の有効<u>期限</u>等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. 本会は、2.2.2 及び 2.4.4 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 2.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-5(J)) <u>1 部</u>と一緒に、「承認証」(写) <u>1 部</u>及び適当な期間にお	電子化に伴い、部数の指定を削除 再編に伴い、図表番号変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼管の製造実績（例えば，化学成分，機械的性質，外径及び肉厚の実績値を，熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）を提出すること。 -2. （省略） -3. （省略） -4. （省略） -5. （省略） -6. 承認の更新が認められた製造者は，「承認証」が交付され，旧「承認証」の有効期間が満了した後，速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 2.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合，申込書（Form1-5(J)）及び「承認証」（写）に加えて，変更内容に応じ，2.2.2の規定に準じて資料を提出すること。 （(1)から(9)は省略） -2. （省略） -3. 本会は，-1.の提出資料，-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し，適当と認めた場合，承認内容の変更の承認を行う。この場合，-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. （省略） 2.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には，本会は，本章の規定による承認を取消し，製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は，当該承認証及	ける当該鋼管の製造実績（例えば，化学成分，機械的性質，外径及び肉厚の実績値を，熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）<u>3部</u>を提出すること。 -2. （省略） -3. （省略） -4. （省略） -5. （省略） -6. 承認の更新が認められた製造者は，「承認証」が交付され，旧「承認証」の有効期限が満了した後，速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 2.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が生じた場合，申込書（Form1-5(J)）<u>1部</u>及び「承認証」（写）<u>1部</u>に加えて，変更内容に応じ，2.2.2の規定に準じて資料各<u>3部</u>を提出すること。 （(1)から(9)は省略） -2. （省略） -3. 本会は，-1.の提出資料，-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し，適当と認めた場合，承認内容の変更の承認を行う。この場合，-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. （省略） 2.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には，本会は，本章の規定による承認を取消し，製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は，当該承認証及	用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造法承認を受けている鋼管が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 3 章 鑄造品及び鍛造品の製造法承認 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき，鋼船規則 K 編 5 章 及び 6 章 に規定された鑄造品及び鍛鋼品等（鋼船規則 L 編 に規定する艀装品用鑄造品及び鍛造品は除く）の製造法承認に関する試験，検査等に適用する。 -2. (省略) -3. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3. の規定により，本会の承認を得る必要のある材料のうち，鑄造品及び鍛造品の製造法承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。 -4. 前-1.から-3.の鍛造品の素材となる鋼塊等の製造法承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。	び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造方法承認を受けている鋼管が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 3 章 鑄造品及び鍛造品の製造に係る承認 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき，鋼船規則 K 編 5 章 及び 6 章 に規定された鑄造品及び鍛鋼品等（鋼船規則 L 編 に規定する艀装品用鑄造品及び鍛造品は除く）の製造に係る承認に関する試験，検査等に適用する。 -2. (省略) -3. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3. の規定により，本会の承認を得る必要のある材料のうち，鑄造品及び鍛造品の製造に係る承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。 -4. 前-1.から-3.の鍛造品の素材となる鋼塊等の製造方法承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込み製造者は、申込書（Form1-6(J)）を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 3.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(7)に掲げる資料等を3.2.1に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)から(7)は省略) -2. （省略） -3. （省略） -4. 前-1.の規定にかかわらず、他の材料区分の材料について、既に本会の製造法承認を受けており、その際に提出した資料と重複する場合には、-1.(1)の承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 3.4 承認試験 3.4.2 承認の範囲 -1. 鍛鋼品の製造法承認は、材料区分、脱酸方式、化学成分系、製鋼法及び造塊法が同一の鋼塊等、鍛造品の素材に係る承認を含むものとする。 -2. 鋳造品の製造法承認にあつては、-1.の規定を準用する。	3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込み製造者は、申込書（Form1-6(J)）<u>1部</u>を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 3.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(7)に掲げる資料等各3部を3.2.1に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)から(7)は省略) -2. （省略） -3. （省略） -4. 前-1.の規定にかかわらず、他の材料区分の材料について、既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており、その際に提出した資料と重複する場合には、-1.(1)の承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 3.4 承認試験 3.4.2 承認の範囲 -1. 鍛鋼品の製造<u>方法</u>の承認は、材料区分、脱酸方式、化学成分系、製鋼法及び造塊法が同一の鋼塊等、鍛造品の素材に係る承認を含むものとする。 -2. 鋳造品の製造<u>方法</u>の承認にあつては、-1.の規定を準用する。	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.4.3 試験の詳細 前 3.4.1(1)に掲げるものについて行う承認試験の詳細は、次による。 ((1)及び(2)は省略) (3) 試験 試験材について次に掲げる試験を行うことを標準とする。 (a) 断面サルファプリント及びマクロ組織（試料採取位置は、図 2.3-1.に示す A-A, B-B, C-C 断面とする。） (b) 製品分析試験（試料採取位置は、図 2.3-1.に示す*印部とする。） (c) ミクロ組織（試料採取位置は、図 2.3-1.に示す*印部とする。） (d) 硬度試験（ピン径又はジャーナル径の表面近傍、ただし、焼き入れ焼きもどし材の場合は、表面から軸中心までの硬度分布を調べる。） (e) 引張試験及び衝撃試験（又は曲げ試験）（引張試験片採取位置は図 2.3-2., また、衝撃試験（又は曲げ試験）片採取位置は図 2.3-3.を標準とする。） (f) 非破壊試験（鋼船規則 K 編 5.1.10 又は 6.1.10 を準用する。） (g) その他本会が必要と認める試験 図 2.3-1. 試料採取位置 (図は省略)	3.4.3 試験の詳細 前 3.4.1(1)に掲げるものについて行う承認試験の詳細は、次による。 ((1)及び(2)は省略) (3) 試験 試験材について次に掲げる試験を行うことを標準とする。 (a) 断面サルファプリント及びマクロ組織（試料採取位置は、図 1.3-1.に示す A-A, B-B, C-C 断面とする。） (b) 製品分析試験（試料採取位置は、図 1.3-1.に示す*印部とする。） (c) ミクロ組織（試料採取位置は、図 1.3-1.に示す*印部とする。） (d) 硬度試験（ピン径又はジャーナル径の表面近傍、ただし、焼き入れ焼きもどし材の場合は、表面から軸中心までの硬度分布を調べる。） (e) 引張試験及び衝撃試験（又は曲げ試験）（引張試験片採取位置は図 1.3-2., また、衝撃試験（又は曲げ試験）片採取位置は図 1.3-3.を標準とする。） (f) 非破壊試験（鋼船規則 K 編 5.1.10 又は 6.1.10 を準用する。） (g) その他本会が必要と認める試験 図 1.3-1. 試料採取位置 (図は省略)	再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
図 2.3-2. 引張試験片採取位置 (図は省略) 図 2.3-3. 衝撃試験（又は曲げ試験）片採取位置 (図は省略) 3.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会（支部）検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 -2. 前-1.の承認試験成績書には、供試材の製造工程中に行われた品質管理に関する記録を添付する。 3.5 承認 3.5.1 承認通知 本会は、3.2 から 3.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた鑄造品又は鍛造品に対して、製造法承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、材料区分等を記した「承認証」を発行するとともに、3.2.2 及び 3.4.5 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 3.5.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込む場合又は 3.5.1-1.に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合に	図 1.3-2. 引張試験片採取位置 (図は省略) 図 1.3-3. 衝撃試験（又は曲げ試験）片採取位置 (図は省略) 3.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会（支部）検査員の確認を受けて本会（支部）に 3 部提出する。 -2. 前-1.の承認試験成績書には、供試材の製造工程中に行われた品質管理に関する記録を添付する。 3.5 承認 3.5.1 承認通知 本会は、3.2 から 3.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた鑄造品又は鍛造品に対して、製造方法の承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、材料区分等を記した「承認証」を発行するとともに、3.2.2 及び 3.4.5 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 3.5.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込む場合又は 3.5.1-1.に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合に	再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
は、3.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form1-6(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び 3.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、適当な期間における当該材料区分の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質をヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）を含めること。この場合、本会は、製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、-2.の製造実績及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 -6. （省略） -7. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 -8. （省略） 3.5.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) （省略）	は、3.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form1-6(J)) <u>1</u>部と一緒に、「承認証」(写) <u>1</u>部及び 3.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、適当な期間における当該材料区分の製造実績（例えば、化学成分及び機械的性質をヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの）<u>3</u>部を含めること。この場合、本会は、製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、-2.の製造実績及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 -6. （省略） -7. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 -8. （省略） 3.5.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) （省略）	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造法承認を受けている鋳造品又は鍛造品が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 4 章 特別規定が適用されるクランク軸の製造法承認 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 D 編 2.3.1-4.及び K 編 5.1.13-2.及び 6.1.13-3.の規定に基づき，クランク軸の寸法を軽減するために次の(1)又は(2)に掲げる製造法を採用する場合の承認に関する試験，検査等に適用する。 ((1)及び(2)は省略) -2. (省略) 4.2 承認申込 4.2.1 提出資料 4.1.1-1.(2)に掲げる製造方法を採用する場合には，3.2.2-1.の適用にあたり，提出する資料等に，表面処理法	(2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造方法の承認を受けている鋳造品又は鍛造品が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 4 章 特別規定が適用されるクランク軸の製造方法の承認 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 D 編 2.3.1-4.及び K 編 5.1.13-2.及び 6.1.13-3.の規定に基づき，クランク軸の寸法を軽減するために次の(1)又は(2)に掲げる製造方法を採用する場合の承認に関する試験，検査等に適用する。 ((1)及び(2)は省略) -2. (省略) 4.2 承認申込 4.2.1 提出資料 4.1.1-1.(2)に掲げる製造方法を採用する場合には，3.2.2-1.の適用にあたり，提出する資料等に，表面処理法	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
の詳細を示す資料を加えること。 4.3 承認試験 4.3.1 一般 4.1.1-1.(1)又は(2)に掲げる製造方法を採用する場合には、3.4に従って承認試験を行う。この場合、3.4.3の適用にあたり、次によること。 (1) 特殊鍛造クランク軸の承認試験 3.4.3(3)に規定する試験の項目に、次に掲げるものを加えること。 (a) 非金属介在物の顕微鏡試験（JIS G 0555による。）（試料採取位置は、図 2.3-1.に示す*印部とする。） (b) 実体曲げ疲労試験 試験片数は少なくとも2本以上とする。 (c) 小形（直径10～20mm程度）試験片による曲げ疲労試験 試験片数は10本以上を標準とする。試験片採取位置は図 2.4-1.によるのを標準とする。ただし、既にこの試験を行った資料がある場合及び炭素鋼鍛鋼品の場合、本会の承認を得て本試験を省略できる。 (2) （省略） 図 2.4-1. 曲げ疲労試験片採取位置 （図は省略）	の詳細を示す資料 3 部を加えること。 4.3 承認試験 4.3.1 一般 4.1.1-1.(1)又は(2)に掲げる製造方法を採用する場合には、3.4に従って承認試験を行う。この場合、3.4.3の適用にあたり、次によること。 (1) 特殊鍛造クランク軸の承認試験 3.4.3(3)に規定する試験の項目に、次に掲げるものを加えること。 (a) 非金属介在物の顕微鏡試験（JIS G 0555による。）（試料採取位置は、図 1.3-1.に示す*印部とする。） (b) 実体曲げ疲労試験 試験片数は少なくとも2本以上とする。 (c) 小形（直径10～20mm程度）試験片による曲げ疲労試験 試験片数は10本以上を標準とする。試験片採取位置は図 1.4-1.によるのを標準とする。ただし、既にこの試験を行った資料がある場合及び炭素鋼鍛鋼品の場合、本会の承認を得て本試験を省略できる。 (2) （省略） 図 1.4-1. 曲げ疲労試験片採取位置 （図は省略）	再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 アルミニウム合金材の製造法承認 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 8 章に規定されたアルミニウム合金の板及び押出型材の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち、アルミニウム合金材の製造法承認に関する試験、検査等については本章の規定を準用する。 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 アルミニウム合金材の製造法承認を申込む製造者は、申込書（Form1-7(J)）を、所要事項を記入の上、本会に提出する。 5.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料を 5.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。	5 章 アルミニウム合金材の製造方法の承認 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 8 章に規定されたアルミニウム合金の板及び押出型材の製造方法の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち、アルミニウム合金材の製造方法の承認に関する試験、検査等については本章の規定を準用する。 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 アルミニウム合金材の製造方法の承認を申込む製造者は、申込書（Form1-7(J)）<u>1 部</u>を、所要事項を記入の上、本会に提出する。 5.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料各 <u>3 部</u>を 5.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((1)から(8)は省略) -2. (省略) -3. 前-1.及び-2.の規定にかかわらず、他の品種、材料記号、熱処理等の材料について、既に本会の製造法承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、製造法承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -4. (省略) 5.4 承認試験 5.4.2 試験の詳細 -1. 承認試験に用いる供試材の板厚又は寸法は、原則として最大製造板厚又は寸法とする。 -2. 承認試験項目、方法及びその判定基準は、表 <u>2.5-1.</u>及び表 <u>2.5-2.</u>に示すとおりとする。 5.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 表 <u>2.5-1.</u> アルミニウム合金材の承認試験項目 (表は省略) 表 <u>2.5-2.</u> 承認試験の方法と判定基準 (表は省略)	((1)から(8)は省略) -2. (省略) -3. 前-1.及び-2.の規定にかかわらず、他の品種、材料記号、熱処理等の材料について、既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、製造法承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -4. (省略) 5.4 承認試験 5.4.2 試験の詳細 -1. 承認試験に用いる供試材の板厚又は寸法は、原則として最大製造板厚又は寸法とする。 -2. 承認試験項目、方法及びその判定基準は、表 <u>1.5-1.</u>及び表 <u>1.5-2.</u>に示すとおりとする。 5.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u>提出する。 表 <u>1.5-1.</u> アルミニウム合金材の承認試験項目 (表は省略) 表 <u>1.5-2.</u> 承認試験の方法と判定基準 (表は省略)	用語の整理 再編に伴い、図表番号変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5.5 承認 5.5.1 承認の通知 -1. 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアルミニウム合金材に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、アルミニウム合金材の種類、承認の有効<u>期間</u>等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. (省略) 5.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-7(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び適当な期間における当該アルミニウム合金材の製造実績 (例えば、化学成分及び機械的性質の実績値を、質別及び厚さの別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) を提出すること。 -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. (省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期間</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 5.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が	5.5 承認 5.5.1 承認の通知 -1. 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアルミニウム合金材に対して製造<u>方法</u>の承認を行う。この場合、製造所名、アルミニウム合金材の種類、承認の有効<u>期限</u>等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. (省略) 5.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 (Form1-7(J)) <u>1 部</u>と一緒に、「承認証」(写) <u>1 部</u>及び適当な期間における当該アルミニウム合金材の製造実績 (例えば、化学成分及び機械的性質の実績値を、質別及び厚さの別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) <u>3 部</u>を提出すること。 -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. (省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 5.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(9)に掲げるような承認内容の変更が	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
生じた場合、申込書（Form1-7(J)）及び「承認証」（写）に加えて、変更内容に応じ、5.2.2の規定に準じて資料を提出すること。 （(1)から(9)は省略） -2. （省略） （日本籍船舶用） -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として変更しない。 -4. （省略） 5.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) （省略） (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けているアルミニウム合金材が、当該規定に適合しなくなったとき ((3)から(5)は省略)	生じた場合、申込書（Form1-7(J)）<u>1部</u>及び「承認証」（写）<u>1部</u>に加えて、変更内容に応じ、5.2.2の規定に準じて資料<u>各3部</u>を提出すること。 （(1)から(9)は省略） -2. （省略） （日本籍船舶用） -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として変更しない。 -4. （省略） 5.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) （省略） (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造<u>方法</u>の承認を受けているアルミニウム合金材が、当該規定に適合しなくなったとき ((3)から(5)は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6 章 プロペラ鋳物の製造法承認 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 5 章及び 7 章に規定する材料で製造されるプロペラ鋳物の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち、プロペラ鋳物の製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 6.2 承認申込 6.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込む製造者は、材料記号、プロペラの型式、プロペラの製造最大径等を記した申込書（Form1-8(J)）を、本会（支部）に提出する。 6.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(6)に掲げる資料を、6.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)から(6)は省略) -2. （省略）	6 章 プロペラ鋳物の製造方法の承認 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき、鋼船規則 K 編 5 章及び 7 章に規定する材料で製造されるプロペラ鋳物の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-3.の規定によって、本会の承認を必要とする材料のうち、プロペラ鋳物の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 6.2 承認申込 6.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込む製造者は、材料記号、プロペラの型式、プロペラの製造最大径等を記した申込書（Form1-8(J)）<u>1 部</u>を、本会（支部）に提出する。 6.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(6)に掲げる資料等各 <u>3 部</u>を、6.2.1 に規定する申込書と一緒に提出する。 ((1)から(6)は省略) -2. （省略）	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-3. (省略) -4. 前-1.の規定にかかわらず，他の材料記号について，既に本会の製造法承認を受けており，その際に提出した資料と重複する場合には，-1.(1)の承認試験方案を除き，提出資料の一部又は全部を省略することができる。 6.5 承認 プロペラ鋳物の製造法承認は，3.5 の規定に準じて実施する。 7 章 アルミニウム合金継目無管の製造法承認 7.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき，鋼船規則 K 編 8 章に規定されたアルミニウム合金継目無管の製造法承認に関する試験，検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-2.の規定によって，本会の承認を必要とする材料のうちアルミニウム合金継目無管の製造法承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。	-3. (省略) -4. 前-1.の規定にかかわらず，他の材料記号について，既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており，その際に提出した資料と重複する場合には，-1.(1)の承認試験方案を除き，提出資料の一部又は全部を省略することができる。 6.5 承認 プロペラ鋳物の製造<u>方法</u>の承認は，3.5 の規定に準じて実施する。 7 章 アルミニウム合金継目無管の製造<u>方法</u>の承認 7.1.1 適用 -1. 本章の規定は，鋼船規則 K 編 1.2 の規定に基づき，鋼船規則 K 編 8 章に規定されたアルミニウム合金継目無管の製造<u>方法</u>の承認に関する試験，検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 K 編 1.1.1-2.の規定によって，本会の承認を必要とする材料のうちアルミニウム合金継目無管の製造<u>方法</u>の承認に関する試験，検査等については，本章の規定を準用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7.2 承認申込 7.2.1 承認申込書 アルミニウム合金継目無管の製造法承認を申込み製造者は、承認申込書を、所要事項を記入の上、本会に提出する。 7.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料を 7.2.1 いう承認申込書と一緒に提出する。 ((1)及び(8)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の材料記号、熱処理等の材料について、既に本会の製造法承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、製造法承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. (省略) 7.4 承認試験 7.4.2 試験の詳細 承認試験は、表 2.7-1.に示す試験項目に対して行い、その方法及び判定基準は、表 2.7-2.に示すとおりとする。ただし、本会が必要と認めた場合には、試験片数の増加、試験項目の追加及び適当な技術資料の提出を要求することがある。	7.2 承認申込 7.2.1 承認申込書 アルミニウム合金継目無管の製造<u>方法</u>の承認を申込み製造者は、承認申込書 <u>1部</u>を、所要事項を記入の上、本会に提出する。 7.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(8)に掲げる図面及び資料各 <u>3部</u>を 7.2.1 いう承認申込書と一緒に提出する。 ((1)及び(8)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の材料記号、熱処理等の材料について、既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、製造法承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. (省略) 7.4 承認試験 7.4.2 試験の詳細 承認試験は、表 <u>1.7-1.</u>に示す試験項目に対して行い、その方法及び判定基準は、表 <u>1.7-2.</u>に示すとおりとする。ただし、本会が必要と認めた場合には、試験片数の増加、試験項目の追加及び適当な技術資料の提出を要求することがある。	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. (省略) 表 2.7-1. アルミニウム合金継目無管の承認試験項目 (表は省略) 表 2.7-2. 承認試験の方法と判定基準 (表は省略) 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 -1. 本会は、7.2 から 7.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアルミニウム合金継目無管に対して製造法承認を行う。この場合、製造所名、アルミニウム合金継目無管の種類、承認の有効期間等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. (省略) 7.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書と一緒に、「承認証」(写) 及び適当な期間における当該アルミニウム合金継目無管の製造実績 (例えば、化学成分、機械的性	7.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u> 提出する。 -2. (省略) 表 1.7-1. アルミニウム合金継目無管の承認試験項目 (表は省略) 表 1.7-2. 承認試験の方法と判定基準 (表は省略) 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 -1. 本会は、7.2 から 7.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアルミニウム合金継目無管に対して製造<u>方法</u>の承認を行う。この場合、製造所名、アルミニウム合金継目無管の種類、承認の有効<u>期限</u>等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. (省略) 7.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 <u>1 部</u> と一緒に、「承認証」(写) <u>1 部</u> 及び適当な期間における当該アルミニウム合金継目無管の製造実績 (例えば、化学成分、	電子化に伴い、部数の指定を削除 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
質、外径及び肉厚の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの)を提出すること。 (<u>-2.から-5.は省略</u>) 7.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(7)に掲げる承認内容の変更が生じた場合、「承認証」(写)に加えて、変更内容に応じ、7.2.2の規定に準じて資料を提出すること。 (1)から(7)は省略) -2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として変更しない。 7.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けているアルミニウム合金継目無管が、当該規定に適合しなくなったとき (3)から(5)は省略)	機械的性質、外径及び肉厚の実績値を、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの) <u>3部</u>を提出すること。 (<u>-2.から-5.は省略</u>) 7.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(7)に掲げる承認内容の変更が生じた場合、「承認証」(写) <u>1部</u>に加えて、変更内容に応じ、7.2.2の規定に準じて資料<u>各3部</u>を提出すること。 (1)から(7)は省略) -2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として変更しない。 7.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造<u>方法</u>の承認を受けているアルミニウム合金継目無管が、当該規定に適合しなくなったとき (3)から(5)は省略)	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 3 編 艀装品 1 章 アンカーの製造法承認 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 2.1.4 及び鋼船規則 L 編 2.2.4 の規定に基づき、鋼船規則 C 編 1 編 14.3 の規定により装備するアンカー及び位置保持設備用アンカー（以下、本章において「アンカー」という。）の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするアンカーの製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 -1. アンカーの製造方法の承認を申込む製造者は、申込書（Form2-1(J)）を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 -2. （省略）	第 2 編 艀装品 1 章 アンカーの製造方法の承認 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 2.1.4 及び鋼船規則 L 編 2.2.4 の規定に基づき、鋼船規則 C 編 1 編 14.3 の規定により装備するアンカー及び位置保持設備用アンカー（以下、本章において「アンカー」という。）の製造方法の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするアンカーの製造方法の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 -1. アンカーの製造方法の承認を申込む製造者は、申込書（Form2-1(J)） <u>1 部</u> を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 -2. （省略）	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.2.2 提出資料 次に掲げる資料を、1.2.1 に規定する申込書と共に提出する。 (1)から(8)は省略 1.3 承認基準調査 1.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、製造者が承認を受けようとするアンカーを継続して品質均一に製造し得る能力（設備、技術力、品質管理及び社内検査部門）があるか否かについて審査すると同時に今後この製造法によってアンカーが製造されることを実地において確認することを目的とする。 1.4 製造法承認試験 1.4.2 試験成績書の提出 製造者は試験終了後、承認試験の結果及び供試アンカーの製造工程の作業記録（製鋼、鋳造、熱処理等）を含めた試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受けた後本会に提出する。	1.2.2 提出資料 次に掲げる資料各 <u>3 部</u>を、1.2.1 に規定する申込書と共に提出する。 (1)から(8)は省略 1.3 承認基準調査 1.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、製造者が承認を受けようとするアンカーを継続して品質均一に製造し得る能力（設備、技術力、品質管理及び社内検査部門）があるか否かについて審査すると同時に今後この製造<u>方法</u>によってアンカーが製造されることを実地において確認することを目的とする。 1.4 製造法承認試験 1.4.2 試験成績書の提出 製造者は試験終了後、承認試験の結果及び供試アンカーの製造工程の作業記録（製鋼、鋳造、熱処理等）を含めた試験成績書を <u>3 部</u>作成し、本会立会検査員の確認を受けた後本会に提出する。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.5 承認 1.5.1 承認の通知 本会は、1.2 から 1.4、1.6 から 1.8 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアンカーに対して、製造法承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した「承認証」を発行するとともに、1.2.2、1.4.2、1.6.1(2)、1.7 及び 1.8 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 1.5.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込み場合又は 1.5.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、1.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-1(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び 1.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. (省略) -4. (省略) -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として	1.5 承認 1.5.1 承認の通知 本会は、1.2 から 1.4、1.6 から 1.8 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたアンカーに対して、製造<u>方法</u>の承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した「承認証」を発行するとともに、1.2.2、1.4.2、1.6.1(2)、1.7 及び 1.8 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 1.5.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込み場合又は 1.5.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、1.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-1(J)) <u>1部</u>と一緒に、「承認証」(写) <u>1部</u> 及び 1.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績 <u>3部</u>を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. (省略) -4. (省略) -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 1.5.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けているアンカーが、当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 1.6 高把駐力アンカーの製造法承認 1.6.1 高把駐力アンカー 鋼船規則 L 編 2.1.2-2.にいう高把駐力アンカーを製造する場合の承認要領は、1.2 から 1.5 までの規定によるほか下記による。 (1) 承認の申込み アンカーの製造法承認を申込み製造者は、申込書 (Form2-1(J)) を、所要事項を記入の上、本会 (支部) に提出する。	更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 1.5.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造方法の承認を受けているアンカーが、当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 1.6 高把駐力アンカーの製造法承認 1.6.1 高把駐力アンカー 鋼船規則 L 編 2.1.2-2.にいう高把駐力アンカーを製造する場合の承認要領は、1.2 から 1.5 までの規定によるほか下記による。 (1) 承認の申込み アンカーの製造方法の承認を申込み製造者は、申込書 (Form2-1(J)) 1 部を、所要事項を記入の上、本会 (支部) に提出する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(2) 試験方案 製造者は下記(3)及び(4)に規定されている項目についての試験方案を作成の上本会（支部）に提出する。 (3) （省略） (4) （省略） 1.6.2 試験成績書の提出 製造者は試験終了後、1.4.2 に示すほか少なくとも下記の事項が記載されている試験成績書を作成し、本会立会検査員の署名を受けた後、本会（支部）に提出する。 （(1)から(5)は省略） 1.8 位置保持設備用アンカーの製造法承認 1.8.2 承認申込書 -1. アンカーの製造法承認を申込み製造者は、申込書（Form2-1(J)）を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1.8.3 提出資料 次に掲げる資料を、1.8.2 に規定する承認申込書と共に提出する。 （(1)から(12)は省略） 1.8.5 承認後の取扱い 本章の規定により製造法承認を受けたアンカーにつ	(2) 試験方案 製造者は下記(3)及び(4)に規定されている項目についての試験方案（各 3 部）を作成の上本会（支部）に提出する。 (3) （省略） (4) （省略） 1.6.2 試験成績書の提出 製造者は試験終了後、1.4.2 に示すほか少なくとも下記の事項が記載されている試験成績書（3 部）を作成し、本会立会検査員の署名を受けた後、本会（支部）に提出する。 （(1)から(5)は省略） 1.8 位置保持設備用アンカーの製造法承認 1.8.2 承認申込書 -1. アンカーの製造方法の承認を申込み製造者は、申込書（Form2-1(J)）1 部を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1.8.3 提出資料 次に掲げる資料各 3 部を、1.8.2 に規定する承認申込書と共に提出する。 （(1)から(12)は省略） 1.8.5 承認後の取扱い 本章の規定により製造法の承認を受けたアンカーに	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
いて、1A.2.1 に規定する承認申込書と共に 1A.2.2(3)に規定する資料が提出され、本会が適当と認めた場合には、1A.4.1 に規定する承認証を発行する。 1A 章 長期間定位置に保持される係留設備に 使用されるアンカーの承認 1A.2 承認申込 1A.2.1 承認申込書 アンカーの承認を申込む製造者は、申込書（Form2-1A(J)）を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1A.2.2 提出資料 次に掲げる資料を、1A.2.1 に規定する申込書と共に提出する。 （(1)から(4)は省略） 2 章 チェーンの製造法承認 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 3.1.4 及び 3.2.5 の	ついて、1A.2.1 に規定する承認申込書と共に 1A.2.2(3)に規定する資料が提出され、本会が適当と認めた場合には、1A.4.1 に規定する承認証を発行する。 1A 章 長期間定位置に保持される係留設備に 使用されるアンカーの承認 1A.2 承認申込 1A.2.1 承認申込書 アンカーの承認を申込む製造者は、申込書（Form2-1A(J)）<u>1 部</u>を、所要事項を記入の上、本会（支部）に提出する。 1A.2.2 提出資料 次に掲げる資料<u>各 3 部</u>を、1A.2.1 に規定する申込書と共に提出する。 （(1)から(4)は省略） 2 章 チェーンの製造<u>方法</u>の承認 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 3.1.4 及び 3.2.5 の	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
規定に基づき、アンカーチェーン、操舵用チェーン及び海洋構造物用チェーン（連結用普通リンクを含む。）（以下、「海洋チェーン」という。）のうち、フラッシュバット溶接又は鋳鋼製のチェーンの製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. （省略） -3. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするチェーンの製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -4. 鍛接その他の製造方法によるチェーンの製造法承認に関する検査、試験等については、本章の規定を準用する。 2.2 承認申込手続き 2.2.2 添付資料 -1. （省略） -2. 前-1.にかかわらず既に本会の製造法承認を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがある時は、添付資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. 第 R4S 種及び第 R5 種チェーンの製造法承認にあつては、疲労試験、熱間延性試験、溶接性、熱処理感受性、歪み時効、焼戻し脆化、応力腐食割れ、水素脆性試験等の鋼材に関するデータを提出すること。	規定に基づき、アンカーチェーン、操舵用チェーン及び海洋構造物用チェーン（連結用普通リンクを含む。）（以下、「海洋チェーン」という。）のうち、フラッシュバット溶接又は鋳鋼製のチェーンの製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. （省略） -3. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするチェーンの製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -4. 鍛接その他の製造方法によるチェーンの製造<u>方法</u>の承認に関する検査、試験等については、本章の規定を準用する。 2.2 承認申込手続き 2.2.2 添付資料 -1. （省略） -2. 前-1.にかかわらず既に本会の製造<u>方法</u>承認を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがある時は、添付資料の一部又は全部を省略することができる。 -3. 第 R4S 種及び第 R5 種チェーンの製造<u>方法</u>の承認にあつては、疲労試験、熱間延性試験、溶接性、熱処理感受性、歪み時効、焼戻し脆化、応力腐食割れ、水素脆性試験等の鋼材に関するデータを提出すること。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

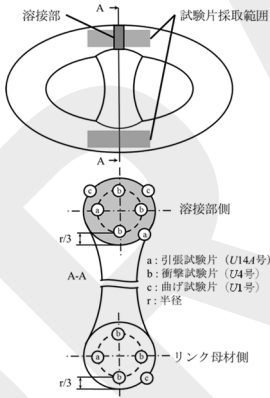
「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.3 承認基準調査 2.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、承認申込みのチェーンの製造法が安定した作業の下で品質均一な製品を製造できることを確認することを目的として行う。 2.4 製造法承認試験 2.4.1 承認試験 -1. 承認試験は、製造所ごとに、また、承認申込みのチェーンの種類及び材料記号ごとに行う。承認試験の内容は表 3.2-1.に示すとおりとし、特に指定するものを除き本会検査員の立会の下に行う。 -2. （省略） 2.4.2 供試チェーン 承認試験に用いるリンク及び試験片は、本会検査員の立会の下に、供試チェーンから採取する。	2.3 承認基準調査 2.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、承認申込みのチェーンの製造方法が安定した作業の下で品質均一な製品を製造できることを確認することを目的として行う。 2.4 製造方法承認試験 2.4.1 承認試験 -1. 承認試験は、製造所ごとに、また、承認申込みのチェーンの種類及び材料記号ごとに行う。承認試験の内容は表 2.2-1.に示すとおりとし、特に指定するものを除き本会検査員の立会の下に行う。 -2. （省略） 2.4.2 供試チェーン 承認試験に用いるリンク及び試験片は、本会検査員の立会の下に、供試チェーンから採取する。	用語の整理 再編に伴い、図表番号変更 再編に伴い、図表番号変更

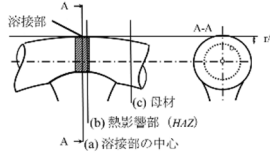
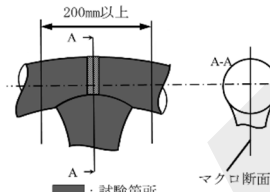
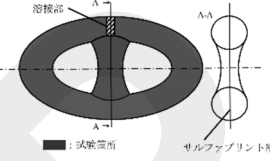
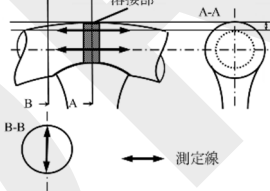
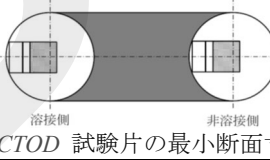
表 3.2-1. チェーンに対する承認試験項目及び判定基準

承認試験用供試チェーン					
試験項目		試験片の数	試験片採取位置及び試験片	試験法	判定基準
リンク実体試験	①耐力試験	27.5m 1連		①, ②, ④, ⑥ : 鋼船規則 L 編による。	鋼船規則 L 編による。
	②外観試験	耐力試験を行ったもの全数		③ : 耐力試験後、チェーンの長さ及び各リンクの各部を計測する。海洋チェーンにあ	鋼船規則 L 編による。
	③寸法試験	耐力試験を行ったものから 5			鋼船規則 L 編によるほか寸法変化を検

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新			旧			備考
リンク機械試験			リンク長さ2組		っては、鋼船規則にしたがって5リンク長さも計測すること。	討する。 鋼船規則 L 編による。
		④重量試験	5リンク2組			
		⑤非破壊試験	2リンク（第1種～第3種チェーン） 全数（海洋チェーン）		フラッシュバット溶接部は超音波探傷試験とする。また、スタッド溶接部及びリンクは、磁粉探傷試験を行う。	有害な欠陥があつてはならない。
		⑥切断試験	3リンク以上の連鎖で2組		鋼船規則 L 編による。	鋼船規則 L 編による。可能ならば実破断荷重を求める。
	母材部	⑦引張試験	1ヶ	⑦⑧⑨⑪⑫⑬ 	⑦, ⑧, ⑪, ⑫ : 鋼船規則 K 編による。ただし、曲げ試験ではチェーンの表面が外側になるように曲げる。なお、第3種、第 R3 種、第 R3S 種及び第 R4 種チェーンの場合の曲げ半径は 25 mm とする。第 R4S 及び第 R5 種チェーンの場合の曲げ半径は、本会の適当と認めるところによる。また、曲げ角度は、第 R3 種チェーンにあつては 60 度、第 R3S 種チェーンにあつては	鋼船規則 K 編による。 表面に裂け傷その他の有害な異常を生じてはならない。 備考 3 参照。 鋼船規則 L 編による。 引張強さは、母材の規格値以上。 表面に裂け傷その他の有害な異常を生じてはならない。
		⑧曲げ試験	1ヶ			
		⑨衝撃試験	1組（第1種チェーン） 3組（その他）			
		⑩オーステナイト結晶粒度	3箇所			
		⑪引張試験	2ヶ			
		⑫曲げ試験	2ヶ			
	溶接部			⑭		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新				旧	備考
リンク機械試験	溶接部	⑬衝撃試験	1組（第1種チェーン） 3組（その他）		備考3参照。
		⑭ミクロ試験	2箇所	45度、第R4種チェーンにあつては30度、第R4S及び第R5種チェーンにあつては本会が適当と認めるところにより、その他のチェーンにあつては120～180度とする。 ⑨及び⑬：備考3参照。 ⑩及び⑰：鋼船規則L編による。ただし、海洋チェーンに限る。 ⑭：リンク横断面の中心及び$2/3r$の2箇所で(a)溶接部、(b)HAZ部及び(c)母材の組織を写す。(倍率100倍) ⑮：リンク全体の縦断面の溶接部付近をマクロ腐食する。 ⑯：リンクの縦断面のサルファプリントを採る。 ⑱：適当なピッチで母材及び溶接部の硬さ分布を測る。備考7参照。 ⑲：備考4参照。	HAZ部の粗粒化域及び熱処理の程度を検討する。
		⑮マクロ試験	1ヶ		有害な欠陥があつてはならない。
		⑯サルファプリント	1ヶ		有害な欠陥があつてはならない。
		⑰オーステナイト結晶粒度	6箇所		鋼船規則L編による。
		⑱硬さ試験	3箇所		参考とする。ただし、第R4S種チェーンの母材部にあつては、最高硬さを330HBW、第R5種チェーンの母材部にあつては、最高硬さを340HBWとする。
リンク機械試験	溶接部	⑲CTOD試験	6個（3リンクからそれぞれ溶接側及び非溶接側より1個ずつ採取）	   	溶接側、非溶接側の各3個の試験結果の最小値が表3.2-3.に規定する値以上とする。

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新					旧			備考
				法 チェーンの径が 120mm 未満： 50mm×25mm チェーンの径が 120mm 以上： 80mm×40mm				
(備考) (1) 承認試験に用いるリンクは、原則として承認希望最大径のものとする。 (2) 鋳造製リンクの場合、リンク機械試験は本表に示す溶接部の各試験に準じて行うものとする。 (3) 衝撃試験の温度及び最小平均吸収エネルギーは表 3.2-2.による。 (4) CTOD 試験は海洋チェーンに対し実施する。社内試験等の適当な成績書がある場合であって、本会が適当と認める場合は、本試験を省略することがある。ただし、新たに承認を得る場合にあっては当該試験を行うこと。試験は BS 7448 Part 1 及び BS EN ISO 15653:2010 又は本会が適用と認める規格に基づき実施し、試験片は可能な限りノッチ導入位置がリンク表面付近となるように採取すること。なお、試験温度は-20℃とする。 (5) 2.7 に示すような製造方法変更に伴う承認試験の場合には、供試リンクの径及び数又は承認試験項目について軽減できる。 (6) 鋼鉛規則に規定されない鋼材、製造方法又は熱処理法等を採用する場合には、本会は所定の試験項目に加えて他の試験方法は資料の提出を求めることがある。 (7) 海洋チェーンを除くチェーンは、本会が適当と認めた場合、母材部の硬さ試験を省略することができる。								
表 3.2-2. 衝撃試験 (表は省略)					表 2.2-2. 衝撃試験 (表は省略)			再編に伴い、図表番号変更
表 3.2-3. CTOD 試験基準値 (表は省略)					表 3.2-3. CTOD 試験基準値 (表は省略)			再編に伴い、図表番号変更
2.4.3 製造法承認試験の省略 -1. スタッドなしチェーン、第1種、第2種及び第3種チェーンについては以下による。 (1) (省略) (2) 第2種チェーンに対する試験に合格した場合は、同様のフラッシュバット溶接法で製造される同					2.4.3 製造方法承認試験の省略 -1. スタッドなしチェーン、第1種、第2種及び第3種チェーンについては以下による。 (1) (省略) (2) 第2種チェーンに対する試験に合格した場合は、同様のフラッシュバット溶接法で製造される同			用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
径以下のスタッドなしチェーン及び第 1 種チェーンの製造法承認試験を省略できる。 (3) (省略) -2. 第 R3 種, 第 R3S 種, 第 R4 種, 第 R4S 種, 第 R5 種チェーンについては以下による。 (1) 海洋チェーンに対する試験に合格し, 本会が適当と認めた場合, チェーン用丸鋼の供給者が同じであり, かつ試験に用いた供試チェーンと化学成分及び熱処理が同一で, 同様の製造法で製造されることを条件として, 供試チェーンよりも強度レベルが低い同径以下の海洋チェーンの製造法承認試験を省略できる。 2.6 承認 2.6.1 承認の通知 本会は, 2.2 から 2.5 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により, 適当と認めたチェーンに対して, 製造法承認を行う。この場合, 承認番号, 承認年月日, 材料等を記した「承認証」を発行するとともに, 2.2.2 及び 2.5 の規定により提出された資料のうち, 本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 2.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 (日本籍船舶用及び外国籍船舶用) -1. 承認の更新を申込む場合又は 2.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合に	径以下のスタッドなしチェーン及び第 1 種チェーンの製造方法承認試験を省略できる。 (3) (省略) -2. 第 R3 種, 第 R3S 種, 第 R4 種, 第 R4S 種, 第 R5 種チェーンについては以下による。 (1) 海洋チェーンに対する試験に合格し, 本会が適当と認めた場合, チェーン用丸鋼の供給者が同じであり, かつ試験に用いた供試チェーンと化学成分及び熱処理が同一で, 同様の製造方法で製造されることを条件として, 供試チェーンよりも強度レベルが低い同径以下の海洋チェーンの製造方法承認試験を省略できる。 2.6 承認 2.6.1 承認の通知 本会は, 2.2 から 2.5 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により, 適当と認めたチェーンに対して, 製造方法承認を行う。この場合, 承認番号, 承認年月日, 材料等を記した「承認証」を発行するとともに, 2.2.2 及び 2.5 の規定により提出された資料のうち, 本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 2.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 (日本籍船舶用及び外国籍船舶用) -1. 承認の更新を申込む場合又は 2.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合に	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い, 部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
は、2.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書（Form2-2A(J)）と一緒に、「承認証」（写）及び2.2.2に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込む場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧承認証を本会に返還すること。 -7. （省略） 2.6.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) （省略） (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けているチェーンが、当該規定に適合しなくなったとき	は、2.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書（Form2-2A(J)）1部と一緒に、「承認証」（写）1部及び2.2.2に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込む場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績3部を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧承認証を本会に返還すること。 -7. （省略） 2.6.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 (1) （省略） (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造方法の承認を受けているチェーンが、当該規定に適合しなくなったとき	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((3)から(5)は省略) 2.7 製造法変更に対する取扱い 既に承認を受けた製造法に重大な変更を加える場合は、改めて最初の場合と同様に承認手続きをとる必要がある。重大な変更とは次のような場合であるが、品質管理及び検査基準等が適当と認められる製造所に対しては、承認試験の立会又は承認試験項目の軽減を認めることがある。なお、この場合には確性試験データ等の提出が必要となる。 ((1)から(6)は省略) 2.8 製造設備等の借用 製造法承認試験を含め以後製品の製造にあたり、スタッドの製造、熱処理、チェーンの引張試験等を他の製造者に依頼する場合はその旨通知する必要がある。 2.9 承認後の取り扱い 海洋チェーンの製造法承認を取得した製造者は、少なくとも1年に1回、2.4.4に規定する温度計測手順に基づき熱処理炉の温度計測を行い、計測結果を本会に提出すること。	((3)から(5)は省略) 2.7 製造方法変更に対する取扱い 既に承認を受けた製造<u>方法</u>に重大な変更を加える場合は、改めて最初の場合と同様に承認手続きをとる必要がある。重大な変更とは次のような場合であるが、品質管理及び検査基準等が適当と認められる製造所に対しては、承認試験の立会又は承認試験項目の軽減を認めることがある。なお、この場合には確性試験データ等の提出が必要となる。 ((1)から(6)は省略) 2.8 製造設備等の借用 製造<u>方法</u>承認試験を含め以後製品の製造にあたり、スタッドの製造、熱処理、チェーンの引張試験等を他の製造者に依頼する場合はその旨通知する必要がある。 2.9 承認後の取り扱い 海洋チェーンの製造<u>方法</u>の承認を取得した製造者は、少なくとも1年に1回、2.4.4に規定する温度計測手順に基づき熱処理炉の温度計測を行い、計測結果を本会に提出すること。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 チェーン用部品の製造法承認 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 3.1.4-4.及び 3.2.5-4.の規定に基づき、チェーン用部品及び海洋チェーン用部品（以下、本章において「チェーン部品」という。）の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするチェーン部品の製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. （省略） 3.2 承認申込手続き 3.2.2 添付資料 -1. 申込書及び製造法承認試験方案に添付する資料は次のとおりとする。 （(1)及び(2)は省略） -2. （省略） -3. 海洋チェーン用部品に使用する半製品又は鋼塊の製造法の承認にあつては、熱処理感受性、歪み時効及び焼戻し脆化に関する鋼材のデータを提出すること。第 R4S 種及び第 R5 種にあつては、水素脆化に関するデータも加えること。	3 章 チェーン用部品の製造方法の承認 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 3.1.4-4.及び 3.2.5-4.の規定に基づき、チェーン用部品及び海洋チェーン用部品（以下、本章において「チェーン部品」という。）の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とするチェーン部品の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 -3. （省略） 3.2 承認申込手続き 3.2.2 添付資料 -1. 申込書及び製造<u>方法</u>承認試験方案に添付する資料は次のとおりとする。 （(1)及び(2)は省略） -2. （省略） -3. 海洋チェーン用部品に使用する半製品又は鋼塊の製造<u>方法</u>の承認にあつては、熱処理感受性、歪み時効及び焼戻し脆化に関する鋼材のデータを提出すること。第 R4S 種及び第 R5 種にあつては、水素脆化に関するデータも加えること。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

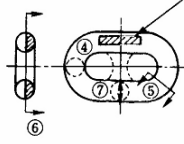
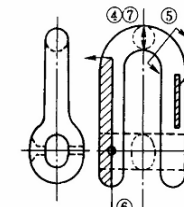
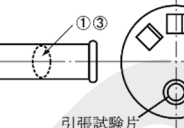
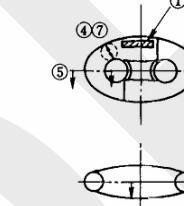
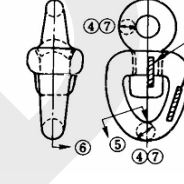
「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-4. 第 R4S 種及び第 R5 種チェーン用部品の製造方法 承認にあっては、疲労試験、熱間延性試験、溶接性、 熱処理感受性、歪み時効、焼戻し脆化、応力腐食割れ、 水素脆性試験等の鋼材に関するデータを提出すること。 -5. (省略) 3.4 製造方法承認試験 3.4.1 承認試験 -1. 製造法承認試験は、製造所ごとに又承認申込みの チェーン部品ごとに行う。承認試験の内容は表 3.3-1.に 示すとおりとし、特に指定するものを除き本会検査員立 会の下に行う。 -2. (省略) -3. (省略) -4. 海洋チェーン用部品に使用する半製品又は鋼塊 の製造法について、新たに承認を得る場合又は承認され た内容に変更がある場合においては、3.4 に規定する承認 試験を実施すること。 -5. (省略)	-4. 第 R4S 種及び第 R5 種チェーン用部品の製造方法 承認にあっては、疲労試験、熱間延性試験、溶接性、 熱処理感受性、歪み時効、焼戻し脆化、応力腐食割れ、 水素脆性試験等の鋼材に関するデータを提出すること。 -5. (省略) 3.4 製造方法承認試験 3.4.1 承認試験 -1. 製造方法承認試験は、製造所ごとに又承認申込み のチェーン部品ごとに行う。承認試験の内容は表 2.3-1. に示すとおりとし、特に指定するものを除き本会検査員 立会の下に行う。 -2. (省略) -3. (省略) -4. 海洋チェーン用部品に使用する半製品又は鋼塊 の製造方法について、新たに承認を得る場合又は承認され た内容に変更がある場合においては、3.4 に規定する承 認試験を実施すること。 -5. (省略)	用語の整理 用語の整理 再編に伴い、図表番号 変更

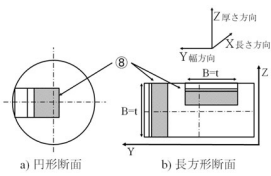
表 3.3-1. チェーン部品に対する承認試験項目及び判定基準

試験項目	試験片の数	試験片採取位置及び試験片	試験法	判定基準
チェーン部	①引張試験	2 ヶ	①及び②： 鋼船規則 K 編による。第 3 種、 第 R3 種、第 R3S 種及び第 R4 種 チェーン部品の曲げ半径は 25 mm とする。	鋼船規則 K 編に よる。
	②曲げ試験	2 ヶ		表面に裂け傷そ の他有害な異常 を生じてはなら

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新			旧		備考
チェーン部品実体試	③衝撃試験	備考 2 参照	端末リンク(拡大リンク)  ①②③: 引張(U14.4) 曲げ(U18号) 衝撃(U14号) 各試験片とも 径の2/3の箇 所より採取す る。 ⑥ エンドシャックル(連結用シャックル)  ④⑦ ⑤ ①②③ ⑥ シャックルピン(海洋チェーン用)  ①③ 衝撃試験片 引張試験片 センターシャックル  ①②③ ④⑦ ⑤ ⑥ スイベル  ④⑦ ⑤ ①②③ ⑥	また、曲げ角度は、第 R3 種チェーン部品にあつては 60 度、第 R3S 種チェーン部品にあつては 45 度、第 R4 種チェーン部品にあつては 30 度、第 R4S 及び第 R5 種チェーン部品にあつては本会が適当と認めるところにより、その他のチェーン部品にあつては 120~180 度とする。	ない。
	④ミクロ試験	3 箇所		③：備考 2 参照。	備考 2 参照。
	⑤マクロ試験	1 ケ		④：表面、半径の 2/3、中心部の 3 箇所を写す。(倍率 100 倍)	径方向における熱処理の程度を検討する。
	⑥サルファプリント	1 ケ		⑤：図示した位置をマクロ腐食する。	有害な欠陥があつてはならない。
	⑦硬さ試験	1 箇所		⑥：チェーン部品の縦断面のサルファプリントを採る。	有害な欠陥があつてはならない。
	⑧CTOD 試験	3 ケ		⑦：適当なピッチで径方向の硬さ分布を測る。備考 7 参照。	参考とする。ただし、第 R4S 種チェーン部品にあつては、最高硬さを 330HBW、第 R5 種チェーン部品にあつては、最高硬さを 340HBW とする。
	⑨オーステナイト結晶粒度	円形断面： 1 ケ 非円形断面： 1 ケ		⑧：備考 5 参照。	3 個の試験結果の最小値が表 2.3-3.に規定する値以上とする。
	⑩水素脆性試験	2 ケ		⑨及び⑩：鋼船規則 K 編による。ただし、海洋チェーン用部品に限る。	鋼船規則 K 編による。
	⑪耐力試験	1 ケ			鋼船規則 K 編による。
	⑫切断試験	1 ケ			鋼船規則 L 編による。
	⑬寸法検査	1 ケ			備考 6 参照。
	⑭外観検査	1 ケ			鋼船規則 L 編によるほか寸法変位を検討する。
			鋼船規則 L 編による。		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新			旧		備考
⑮非破壊 検査	1 ケ	CTOD 試験片  a) 円形断面 b) 長方形断面 (備考) b)においては、鍛造線を長さ方向に合わせる。また、試験片採取位置は、図中に示す位置のどちらか一方でよい。 CTOD 試験片の最小断面寸法 円形断面： 径が 120 mm 未満：50 mm×25 mm 径が 120 mm 以上：80 mm×40 mm 長方形断面： 承認希望最大厚さを試験片厚さ B とし、幅 $W=2B$ を標準とする。	有害な欠陥があ つてはならない。		
		(備考) (1) 承認試験に用いる供試チェーン部品は、原則として承認希望最大径のもの 2～3 個とする。 (2) 衝撃試験片の数、温度及び最少平均吸収エネルギーは表 3.3-2.による。 (3) 2.7 に示すような製造方法変更に伴う承認試験の場合には、供試チェーン部品の径及び数又は承認試験項目について軽減できる。 (4) 鋼船規則に規定されていない鋼材、製造方法又は熱処理法等を採用する場合には、本会は所定の試験項目に加えて他の試験方法又は資料の提出を求めることがある。 (5) CTOD 試験は新たに承認を得る海洋チェーン用部品に要求される。社内試験等の適当な成績書がある場合であつて、本会が適当と認める場合は、本試験を省略することがある。試験は BS 7448 Part 1 及び BS EN ISO 15653:2010 又は本会が適用と認める規格を参照することに基づき実施し、試験片は可能な限りノッチ導入位置が海洋チェーン用部品表面付近となるように採取すること。なお、試験温度は-20℃とする。 (6) 所定の切断試験荷重の 1.1 倍を負荷し、これに耐えなければならない。海洋チェーン用部品にあつては、所定の切断試験荷重の 1.0 倍として差し支えないが、30 秒以上切断試験荷重を加えた状態で耐えなければならない。 (7) 海洋チェーン用部品を除くチェーン用部品は、本会が適当と認めた場合、硬さ試験を省略することができる。			
表 3.3-2. 衝撃試験 (表は省略)			表 2.3-2. 衝撃試験 (表は省略)		再編に伴い、図表番号 変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 3.3-3. CTOD 試験基準値 (表は省略) 3.4.3 製造法承認試験の省略 -1. 第 2 種及び第 3 種チェーン用部品については以下による。 (1) 高い種類のチェーン部品に対する試験に合格した場合は、同様の鋳造法又は鍛造法で製造されるそれと同径以下の低い種類のチェーン部品の製造法承認試験を省略できる。3.1.1-3.の適用を受ける拡大リンク及び端末リンクであって、フラッシュバット溶接によって製造される場合は、2.4.3の規定を準用する。 (2) スイベル又はケンターシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、鋳造製又は鍛造製の別を条件として、それと同径以下の他方の製造法を省略できる。 (3) スイベル又はケンターシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、同様の製造方法で製造されるそれと同径以下の拡大リンク及び端末リンクの製造法承認試験を省略できる。 (4) エンドシャックルの試験に合格した場合は、それと同径以下の連結用シャックルの製造法承認試験は省略できる。 (5) 連結用シャックル又はエンドシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、同様の製造法で製造されるそれと同径以下の拡大リンク及び端末リンクの製造法承認試験を省略できる。	表 2.3-3. CTOD 試験基準値 (表は省略) 3.4.3 製造方法承認試験の省略 -1. 第 2 種及び第 3 種チェーン用部品については以下による。 (1) 高い種類のチェーン部品に対する試験に合格した場合は、同様の鋳造法又は鍛造法で製造されるそれと同径以下の低い種類のチェーン部品の製造方法承認試験を省略できる。3.1.1-3.の適用を受ける拡大リンク及び端末リンクであって、フラッシュバット溶接によって製造される場合は、2.4.3の規定を準用する。 (2) スイベル又はケンターシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、鋳造製又は鍛造製の別を条件として、それと同径以下の他方の製造方法を省略できる。 (3) スイベル又はケンターシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、同様の製造方法で製造されるそれと同径以下の拡大リンク及び端末リンクの製造方法承認試験を省略できる。 (4) エンドシャックルの試験に合格した場合は、それと同径以下の連結用シャックルの製造方法承認試験は省略できる。 (5) 連結用シャックル又はエンドシャックルのいずれかの試験に合格した場合は、同様の製造方法で製造されるそれと同径以下の拡大リンク及び端末リンクの製造方法承認試験を省略できる。	再編に伴い、図表番号変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(6) (省略) -2. 第 R3 種, 第 R3S 種, 第 R4 種, 第 R4S 種, 第 R5 種チェーン用部品については以下による。 (1) 高い種類のチェーン部品に対する試験に合格した場合は, 半製品又は鋼塊の供給者が同一(鍛鋼製の海洋チェーン用部品に限る)で, 製造基準及び熱処理が類似であることを条件に, 試験に用いた供試材と同径以下の低い種類のチェーン部品の製造法承認試験を省略できる。 (2) (省略) 3.5 承認試験成績書の提出 製造者は試験終了後, 承認試験の結果及び供試チェーン用部品の製造工程の作業記録を含めた試験成績書を作成し, 本会立会検査員の確認を受けた後本会に提出する。 3.6 承認 3.6.1 承認の通知 本会は, 3.2 から 3.5 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により, 適当と認めたチェーン用部品に対して, 製造法承認を行う。この場合, 承認番号, 承認年月日, 種類, 型式等を記した「承認証」を発行するとともに, 3.2.2 及び 3.5 の規定により提出された資料のうち, 本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込	(6) (省略) -2. 第 R3 種, 第 R3S 種, 第 R4 種, 第 R4S 種, 第 R5 種チェーン用部品については以下による。 (1) 高い種類のチェーン部品に対する試験に合格した場合は, 半製品又は鋼塊の供給者が同一(鍛鋼製の海洋チェーン用部品に限る)で, 製造基準及び熱処理が類似であることを条件に, 試験に用いた供試材と同径以下の低い種類のチェーン部品の製造方法承認試験を省略できる。 (2) (省略) 3.5 承認試験成績書の提出 製造者は試験終了後, 承認試験の結果及び供試チェーン用部品の製造工程の作業記録を含めた試験成績書を 3 部作成し, 本会立会検査員の確認を受けた後本会に提出する。 3.6 承認 3.6.1 承認の通知 本会は, 3.2 から 3.5 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により, 適当と認めたチェーン用部品に対して, 製造方法の承認を行う。この場合, 承認番号, 承認年月日, 種類, 型式等を記した「承認証」を発行するとともに, 3.2.2 及び 3.5 の規定により提出された資料のうち, 本会が必要と認めるものに承認印を押印して申	用語の整理 電子化に伴い, 部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
者に返却する。 3.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込む場合又は 3.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、3.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書（Form2-2B(J)）と一緒に、「承認証」（写）及び3.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込む場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期間</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 3.6.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。	込者に返却する。 3.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込む場合又は 3.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、3.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書（Form2-2B(J)）<u>1部</u>と一緒に、「承認証」（写）<u>1部</u>及び3.2.2 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込む場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績 <u>3部</u>を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. （省略） -4. （省略） -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 3.6.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(1) (省略) (2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造法承認を受けているチェーン用部品が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 3.7 製造法変更に対する取扱い 既に承認を受けた製造法に重大な変更を加える場合には，2.7 の規定を準用する。 3.9 承認後の取扱い -1. 海洋チェーン用部品の製造法承認を取得した製造者は，少なくとも 1 年に 1 回，3.4.4 に規定する温度計測手順により熱処理炉の温度計測を行い，計測結果を本会に提出すること。なお，初回の計測は最大容量で実施し，次回以降の計測は空の状態でもよい。 -2. (省略)	(1) (省略) (2) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に製造<u>方法</u>の承認を受けているチェーン用部品が，当該規定に適合しなくなったとき (3) (省略) (4) (省略) (5) (省略) 3.7 製造<u>方法</u>変更に対する取扱い 既に承認を受けた製造<u>方法</u>に重大な変更を加える場合には，2.7 の規定を準用する。 3.9 承認後の取扱い -1. 海洋チェーン用部品の製造<u>方法</u>の承認を取得した製造者は，少なくとも 1 年に 1 回，3.4.4 に規定する温度計測手順により熱処理炉の温度計測を行い，計測結果を本会に提出すること。なお，初回の計測は最大容量で実施し，次回以降の計測は空の状態でもよい。 -2. (省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4 章 合成繊維ロープ用原糸の型式承認 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 5.1.3-1.及び鋼船規則検査要領 L 編 L5.1.3 の規定に基づき、合成繊維ロープ用原糸の型式承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とする合成繊維ロープ用原糸の型式承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 4.2 承認申込手続き 4.2.1 承認申込手続き 原糸の型式承認を得ようとする原糸製造者は、申込書 (Form2-3(J)) に次の(1)から(4)に示す資料を添えて承認申込みをするものとする。 ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することが出来る。 ((1)から(4)は省略) 4.3 承認基準調査 本会は原糸製造者が、常に安定した品質の原糸を製造	4 章 合成繊維ロープ用原糸の認定 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 5.1.3-1.及び鋼船規則検査要領 L 編 L5.1.3 の規定に基づき、合成繊維ロープ用原糸の認定に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とする合成繊維ロープ用原糸の認定に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 4.2 認定申込手続き 4.2.1 認定申込手続き 原糸の認定を得ようとする原糸製造者は、申込書 (Form2-3(J)) 1 部に次の(1)から(4)に示す資料各 3 部を添えて認定申込みをするものとする。 ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することが出来る。 ((1)から(4)は省略) 4.3 認定基準調査 本会は原糸製造者が、常に安定した品質の原糸を製造	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを確認するため上記提出資料に基づき承認基準調査を実施するものとする。 4.4 承認試験 4.4.1 試験の内容 -1. 承認試験の種類は下記のとおりとする。 （(1)及び(2)は省略） -2. 前-1.の試験は本会検査員立会の下に行う。ただし、本会が適当と認める機関（公的機関）において承認試験を行う場合は、本会検査員の立会を省略することができる。 4.4.2 試験の要領 前 4.4.1-1.の試験の要領は下記による。 (1) 直線強度及び伸度試験 試験方法は、フィラメント及びスプリットの場合 JIS L 1013 の 8.5.1 及び 8.5.2 を、スパンの場合 JIS L 1095 の 9.5.1 の規定をそれぞれ準用するものとする。ただし、試験片本数は 10 本とし、それらの直線強度及び直線伸度の平均値を求める。その平均値は表 3.4-1.の値を満足するものとする。 (2) 耐薬品性試験 耐薬品性試験は、耐アルカリ性試験と耐酸性試験とし、耐アルカリ性試験は、試験片を温度 20 ±2℃の 10%苛性ソーダ溶液中に、耐酸性試験	し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを確認するため上記提出資料に基づき認定基準調査を実施するものとする。 4.4 認定試験 4.4.1 試験の内容 -1. 認定試験の種類は下記のとおりとする。 （(1)及び(2)は省略） -2. 前-1.の試験は本会検査員立会の下に行う。ただし、本会が適当と認める機関（公的機関）において認定試験を行う場合は、本会検査員の立会を省略することができる。 4.4.2 試験の要領 前 4.4.1-1.の試験の要領は下記による。 (1) 直線強度及び伸度試験 試験方法は、フィラメント及びスプリットの場合 JIS L 1013 の 8.5.1 及び 8.5.2 を、スパンの場合 JIS L 1095 の 9.5.1 の規定をそれぞれ準用するものとする。ただし、試験片本数は 10 本とし、それらの直線強度及び直線伸度の平均値を求める。その平均値は表 2.4-1.の値を満足するものとする。 (2) 耐薬品性試験 耐薬品性試験は、耐アルカリ性試験と耐酸性試験とし、耐アルカリ性試験は、試験片を温度 20 ±2℃の 10%苛性ソーダ溶液中に、耐酸性試験	用語の整理 用語の整理 再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
は、試験片を温度 20±2℃の 10%酸性溶液中にそれぞれ 24 時間浸漬したのち水洗し、(1)と同様の方法で直線強度を測定する。試験片の数は各薬品につき 10 本とする。直線強度は次式により耐薬品性残存強度率に換算する。それらの平均値は表 <u>3.4-1</u>の値を満足するものとする。 $\text{耐薬品性残存強度率} = \frac{\text{薬品処理後の直線強度 (g)}}{\text{薬品処理前の直線強度 (g)}} \times 100 (\%)$ 4.4.3 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 表 <u>3.4-1</u>. 原糸の引張試験規格値 (表は省略) 4.5 承認 4.5.1 承認の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた合成繊維ロープ用原糸に対して<u>承認</u>を行う。この場合、<u>承認番号</u>、<u>承認年月日</u>、原糸の種類等を記した「<u>承認証</u>」を発行するとともに、4.2.1 及び 4.4.3 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるもの承認印を押印して申込者に返却する。	は、試験片を温度 20±2℃の 10%酸性溶液中にそれぞれ 24 時間浸漬したのち水洗し、(1)と同様の方法で直線強度を測定する。試験片の数は各薬品につき 10 本とする。直線強度は次式により耐薬品性残存強度率に換算する。それらの平均値は表 <u>2.4-1</u>の値を満足するものとする。 $\text{耐薬品性残存強度率} = \frac{\text{薬品処理後の直線強度 (g)}}{\text{薬品処理前の直線強度 (g)}} \times 100 (\%)$ 4.4.3 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受けて本会（支部）に <u>3 部</u>提出する。 表 <u>2.4-1</u>. 原糸の引張試験規格値 (表は省略) 4.5 認定 4.5.1 認定の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた合成繊維ロープ用原糸に対して<u>認定</u>を行う。この場合、<u>認定番号</u>、<u>認定年月日</u>、原糸の種類等を記した「<u>認定通知証</u>」を発行するとともに、4.2.1 及び 4.4.3 の規定により提出された資料のうち、本会が必要と認めるもの承認印を押印して申込者に返却する。	再編に伴い、図表番号変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4.5.2 承認の有効期間 前 4.5.1 に規定する「承認証」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、4.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。 4.5.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込む場合又は 4.5.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、4.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-3(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び 4.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込む場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. 前-2.の調査は、原則として「承認証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. 前-1.の承認内容の変更が生じた場合、本会は-1.の承認内容の変更を検討の上、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は認定内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として更新しない。	4.5.2 認定の有効期間 前 4.5.1 に規定する「認定通知証」の有効期間は、認定の日から 5 年とする。ただし、4.5.3 に規定する認定の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。 4.5.3 認定の更新及び認定内容の変更 -1. 認定の更新を申込む場合又は 4.5.1 に規定する「認定通知証」に記載された認定内容に変更が生じた場合には、4.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-3(J)) 1 部と一緒に、「認定通知証」(写) 1 部及び 4.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、認定内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の認定の更新を申込む場合には、前回の認定時又は更新時以降の製造実績 3 部を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -3. 前-2.の調査は、原則として「認定通知証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の認定を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. 前-1.の認定内容の変更が生じた場合、本会は-1.の認定内容の変更を検討の上、必要に応じて製造所の実情調査を行う。 -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、認定の更新又は認定内容の変更の承認を行う。ただし、認定内容の変更を承認した場合には、-1.の「認定通知証」に記した有効期限は原則として更新しない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 -7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 4.5.4 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、承認証を本会に返還しなければならない。 (1) 製造者が承認に係る手数料を支払わなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に承認を受けている合成繊維ロープ用原糸が、当該規定に適合しなくなったとき (3) 次の(a)から(d)のいずれかの場合について、本会が調査、改善等を要求したにもかかわらず、製造者が適切な措置をとらなかったとき (a)から(c)（省略） (d) 本会の許可なく 4.5.1 の「承認証」に記載された承認内容に変更を加えた場合 ((4)及び(5)は省略) 4.7 表示 製造者は、承認品として出荷する原糸に対し、承認番	-6. 承認の更新が認められた製造者は、「認定通知証」が交付され、旧「認定通知証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「認定通知証」を本会に返還すること。 -7. 承認内容の変更が認められた製造者は、「認定通知証」の交付後、速やかに旧「認定通知証」を本会に返還すること。 4.5.4 認定の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による認定を取消し、製造者にその旨通知する。認定の取消しを受けた製造者は、認定通知証を本会に返還しなければならない。 (1) 製造者が認定に係る手数料を支払わなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に認定を受けている合成繊維ロープ用原糸が、当該規定に適合しなくなったとき (3) 次の(a)から(d)のいずれかの場合について、本会が調査、改善等を要求したにもかかわらず、製造者が適切な措置をとらなかったとき (a)から(c)（省略） (d) 本会の許可なく 4.5.1 の「認定通知証」に記載された認定内容に変更を加えた場合 ((4)及び(5)は省略) 4.7 表示 製造者は、認定品として出荷する原糸に対し、認定番	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
号を表示して承認品であることを明らかにする必要がある。 5 章 合成繊維ロープの製造法承認 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 5.1.3-2.の規定に基づき、合成繊維ロープの製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とする合成繊維ロープの製造法承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 5.2 承認申込手続き 5.2.1 承認申込手続き 合成繊維ロープの製造承認を申込む製造者は、申込書（Form2-4(J)）及び製造法承認試験方案に次の(1)から(4)に示す資料を添えて承認申込みをするものとする。 ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することができる。	号を表示して認定品であることを明らかにする必要がある。 5 章 合成繊維ロープの製造方法の承認 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 L 編 5.1.3-2.の規定に基づき、合成繊維ロープの製造方法の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 鋼船規則 L 編 1.1.1-2.の規定によって、本会の承認を必要とする合成繊維ロープの製造方法の承認に関する試験、検査等については、本章の規定を準用する。 5.2 承認申込手続き 5.2.1 承認申込手続き 合成繊維ロープの製造承認を申込む製造者は、申込書（Form2-4(J)）1 部及び製造法承認試験方案 3 部に次の(1)から(4)に示す資料各 3 部を添えて承認申込みをするものとする。 ただし、過去に今回提出すべき資料と同じものを提出したことがあれば、その旨を記載し添付を省略することができる。	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((1)から(4)は省略) 5.4 製造法承認試験 5.4.1 試験の内容 -1. (省略) -2. (省略) -3. 前-1.の試験要領は下記による。ただし、同一原糸から成る 3 つ打及び 8 つ打のロープの両方を申請する場合、-1.(1)の試験は、両方のロープで行い、-1.(2), (3)の試験はいずれかのロープで代表させて差し支えない。 (1) 含水及び非含水状態での引張試験 原則として、表 3.5-1.に示す各条件につき、各 3 本の試験片を用いて引張試験を行い、切断強度及び伸びを測定する。そのとき個々の切断荷重は、製造者が保証する規定を満足するものとする。伸びは参考値とする。ただし、試験片のゲージの長さはロープ径の 30 倍以上とするが、1m を超える必要はない。 (2) 耐摩耗試験 直径 12~24 mm のロープから 6 個の試験片を採取する。そのうち 3 個を次のような仕様の摩擦試験機にかけ、500 回繰返す。 ストローク: 200~300 mm 摩擦速度: 50 回/1 分 摩擦面: 粒度番号 No.120 の粗さのグラインダ 負荷引張荷重: 98 N	((1)から(4)は省略) 5.4 製造法承認試験 5.4.1 試験の内容 -1. (省略) -2. (省略) -3. 前-1.の試験要領は下記による。ただし、同一原糸から成る 3 つ打及び 8 つ打のロープの両方を申請する場合、-1.(1)の試験は、両方のロープで行い、-1.(2), (3)の試験はいずれかのロープで代表させて差し支えない。 (1) 含水及び非含水状態での引張試験 原則として、表 2.5-1.に示す各条件につき、各 3 本の試験片を用いて引張試験を行い、切断強度及び伸びを測定する。そのとき個々の切断荷重は、製造者が保証する規定を満足するものとする。伸びは参考値とする。ただし、試験片のゲージの長さはロープ径の 30 倍以上とするが、1m を超える必要はない。 (2) 耐摩耗試験 直径 12~24 mm のロープから 6 個の試験片を採取する。そのうち 3 個を次のような仕様の摩擦試験機にかけ、500 回繰返す。 ストローク: 200~300 mm 摩擦速度: 50 回/1 分 摩擦面: 粒度番号 No.120 の粗さのグラインダ 負荷引張荷重: 98 N	再編に伴い、図表番号変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
その後摩擦試験を行っていない 3 個と摩擦試験を行った 3 個をあわせて、温度 20℃、湿度 65% に制御された恒温槽内に入れて 1 時間保持する。それから再び取出して引張試験を行い、引張強さ及び伸びを測定し、摩擦後の強度と摩擦なしの強度とを比較する。摩擦後の強度に対する摩擦なしの強度の比（摩擦残存強度率）は、表 <u>3.5-2</u> に適合するものとする。 なお、上記と異なる試験条件については本会の適当と認めるところによる。 (3) 耐候性試験 直径 12～24 mm のロープから、6 個の試験片を採取する。そのうち 3 個を次の条件に制御された耐候性試験機内に入れ 200 時間以上保持するものとする。 ライト：サンシャインカーボンアークライト又は紫外線カーボンアークライト（JIS A 1415-1970） ブラックパネル温度: 63℃±1℃ 水のスプレー時間: 18 分/2 時間 その後耐候性試験を行っていない 3 個を含む 6 個の試験片を、温度 20℃、湿度 65% に制御された恒温槽内に入れて 1 時間保持する。それから再び取出して引張試験を行い、引張強さ及び伸びを測定し、耐候性試験後の強度と耐候性試験なしの強度とを比較する。 前者の後者に対する切断強度比（耐候性残存強度率）は、表 <u>3.5-2</u> に適合するものとする。	その後摩擦試験を行っていない 3 個と摩擦試験を行った 3 個をあわせて、温度 20℃、湿度 65% に制御された恒温槽内に入れて 1 時間保持する。それから再び取出して引張試験を行い、引張強さ及び伸びを測定し、摩擦後の強度と摩擦なしの強度とを比較する。摩擦後の強度に対する摩擦なしの強度の比（摩擦残存強度率）は、表 <u>2.5-2</u> に適合するものとする。 なお、上記と異なる試験条件については本会の適当と認めるところによる。 (3) 耐候性試験 直径 12～24 mm のロープから、6 個の試験片を採取する。そのうち 3 個を次の条件に制御された耐候性試験機内に入れ 200 時間以上保持するものとする。 ライト：サンシャインカーボンアークライト又は紫外線カーボンアークライト（JIS A 1415-1970） ブラックパネル温度: 63℃±1℃ 水のスプレー時間: 18 分/2 時間 その後耐候性試験を行っていない 3 個を含む 6 個の試験片を、温度 20℃、湿度 65% に制御された恒温槽内に入れて 1 時間保持する。それから再び取出して引張試験を行い、引張強さ及び伸びを測定し、耐候性試験後の強度と耐候性試験なしの強度とを比較する。 前者の後者に対する切断強度比（耐候性残存強度率）は、表 <u>2.5-2</u> に適合するものとする。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 3.5-1. 試験条件 (表は省略) 表 3.5-2. 合成繊維ロープの残存強度率 (表は省略) 5.4.2 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受けて本会（支部）に提出する。 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 -1. 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた合成繊維ロープに対して製造法承認を行う。この場合、製造者名、承認年月日等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. （省略） 5.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、Form2-4(J)の申込書と一緒に、「承認証」（写）並びに承認継続希望及び取消し希望製品（銘柄）一覧表を本会（支部）に提出するものとする。この場合、一覧表には、製品名、原糸の製造者及び種類、過去 5 年間に於ける本会の検査の有無、過去 1 年間の生産量、承認継続希望の有無等を記入する。	表 2.5-1. 試験条件 (表は省略) 表 2.5-2. 合成繊維ロープの残存強度率 (表は省略) 5.4.2 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受けて本会（支部）に <u>3</u> 部提出する。 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 -1. 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた合成繊維ロープに対して製造<u>方法</u>承認を行う。この場合、製造者名、承認年月日等を記した「承認証」を発行し、承認内容等については、「承認要目書」に記載する。 -2. （省略） 5.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、Form2-4(J)の申込書と一緒に、「承認証」（写）<u>1</u> 部並びに承認継続希望及び取消し希望製品（銘柄）一覧表 <u>3</u> 部を本会（支部）に提出するものとする。この場合、一覧表には、製品名、原糸の製造者及び種類、過去 5 年間に於ける本会の検査の有無、過去 1 年間の生産量、承認継続希望の有無等を	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
なお、原糸が製造停止となっているロープは承認継続の対象としない。 -2. (省略) -3. 前-2.の調査に加え、表 3.5-3.の区分別に鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定する切断試験を実施する。各区分において、ロープ径 40 mm 以上（又は製造する最大径）のロープ 3 条からそれぞれ 1 個の試験片を採取する。いずれの試験片も規則 L 編 5.1.7(4)の規定を満足しなければならない。各区分の中に過去の 5 年間に本会の製品検査（切断試験、外観及び寸法検査）を受けた製品（銘柄）がある場合、この区分に属するロープの試験を省略することができる。 -4. 前-3.に関わらず、ロープに本会の型式承認を取得している原糸を使用する場合、鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定するロープの切断試験を省略することができる。 -5. 鋼船規則検査要領 L 編 L5.1.3 の規定に基づき、ロープに本会の型式承認を取得していない又は取消された原糸を使用する場合、前-3.に示す切断試験に加え、使用する原糸に対し 2 編 4.4 に規定する試験を実施すること。ただし、過去 5 年間ににおけるロープの製品出荷の実績を考慮し、本会が適当と認める場合はこの限りでない。 -6. (省略) -7. (省略) -8. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。	記入する。なお、原糸が製造停止となっているロープは承認継続の対象としない。 -2. (省略) -3. 前-2.の調査に加え、表 2.5-3.の区分別に鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定する切断試験を実施する。各区分において、ロープ径 40 mm 以上（又は製造する最大径）のロープ 3 条からそれぞれ 1 個の試験片を採取する。いずれの試験片も規則 L 編 5.1.7(4)の規定を満足しなければならない。各区分の中に過去の 5 年間に本会の製品検査（切断試験、外観及び寸法検査）を受けた製品（銘柄）がある場合、この区分に属するロープの試験を省略することができる。 -4. 前-3.に関わらず、ロープに本会の認定を取得している原糸を使用する場合、鋼船規則 L 編 5.1.7 に規定するロープの切断試験を省略することができる。 -5. 鋼船規則検査要領 L 編 L5.1.3 の規定に基づき、ロープに本会の認定を取得していない又は取消された原糸を使用する場合、前-3.に示す切断試験に加え、使用する原糸に対し 2 編 4.4 に規定する試験を実施すること。ただし、過去 5 年間ににおけるロープの製品出荷の実績を考慮し、本会が適当と認める場合はこの限りでない。 -6. (省略) -7. (省略) -8. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。	再編に伴い、図表番号変更 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 3.5-3. 合成繊維ロープの区分 (表は省略) 5.5.4 承認内容の変更 -1. 5.5.1-1.に規定する「承認証」又は「承認要目書」に記載された承認内容に変更が生じた場合は、5.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、Form2-4(J)の申込書と一緒に、「承認証」(写)及び5.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料及び-2.の実情調査及び製造法承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. (省略) 5.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造法承認を受けているロープが、当該規定に適合しなくなったとき ((3)から(5)は省略)	表 2.5-3. 合成繊維ロープの区分 (表は省略) 5.5.4 承認内容の変更 -1. 5.5.1-1.に規定する「承認証」又は「承認要目書」に記載された承認内容に変更が生じた場合は、5.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、Form2-4(J)の申込書 1 部と一緒に、「承認証」(写) 1 部及び 5.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料及び-2.の実情調査及び製造法承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. (省略) 5.5.5 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証及び承認要目書を本会に返還しなければならない。 (1) (省略) (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に製造方法の承認を受けているロープが、当該規定に適合しなくなったとき ((3)から(5)は省略)	再編に伴い、図表番号変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6 章 非常曳航設備の型式承認 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2.4 の規定に基づき、非常曳航設備の<u>型式承認</u>及び製品検査に関する試験、検査等に適用する。ここで、非常曳航設備の<u>型式承認試験・検査</u>は、鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2.3 に掲げる部品から構成される当該設備が鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2 に掲げる規定を満足することを確認する試験、検査をいい、非常曳航設備の製品検査とは、本会の<u>型式承認</u>を得た非常曳航設備の構成部品として出荷される製品に対して行う試験・検査をいう。 -2. 非常曳航設備の<u>型式承認</u>及び製品検査は別々に受けるものとする。 6.2 承認申込手続き 6.2.1 一般 -1. 非常曳航設備の<u>型式承認</u>を得ようとする製造者は、申込書（Form2-5(J)）及び次に示す資料を添えて承認申込みをするものとする。 （(1)から(14)は省略） -2. （省略）	6 章 非常曳航設備 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2.4 の規定に基づき、非常曳航設備の<u>プロトタイプ</u>の承認及び製品検査に関する試験、検査等に適用する。ここで、非常曳航設備の<u>プロトタイプ</u>の承認試験・検査は、鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2.3 に掲げる部品から構成される当該設備が鋼船規則 C 編 1 編 14.5.2 に掲げる規定を満足することを確認する試験、検査をいい、非常曳航設備の製品検査とは、本会の<u>プロトタイプ</u>の承認を得た非常曳航設備の構成部品として出荷される製品に対して行う試験・検査をいう。 -2. 非常曳航設備の<u>プロトタイプ</u>の承認及び製品検査は別々に受けるものとする。 6.2 承認申込手続き 6.2.1 一般 -1. 非常曳航設備の<u>プロトタイプ</u>の承認を得ようとする製造者は、申込書（Form2-5(J)）及び次に示す資料各 3 部を添えて承認申込みをするものとする。 （(1)から(14)は省略） -2. （省略）	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.5 試験成績書の提出 6.5.1 一般 製造者は、6.4 に掲げる試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受け、本会に提出すること。 6.6 承認 6.6.1 承認の通知 本会は、製造者工場調査及びプロトタイプ試験の結果を良好と認めた場合には、非常曳航設備の型式を承認し、申込者へ以下の内容が明記された承認通知書を送付すると共に本会の所管支部にその旨連絡する。 (1)から(3)は省略) 6.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込み場合又は 6.6.1 に規定する「承認証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、6.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-5(J)) と一緒に、「承認証」(写) 及び 6.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。	6.5 試験成績書の提出 6.5.1 一般 製造者は、6.4 に掲げる試験終了後試験成績書を作成し、本会立会検査員の確認を受け、本会に <u>2部</u> 提出すること。 6.6 承認 6.6.1 承認の通知 本会は、製造者工場調査及びプロトタイプ試験の結果を良好と認めた場合には、非常曳航設備の <u>プロトタイプ</u> を承認し、申込者へ以下の内容が明記された承認通知書を送付すると共に本会の所管支部にその旨連絡する。 (1)から(3)は省略) 6.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 -1. 承認の更新を申込み場合又は 6.6.1 に規定する「承認<u>通知</u>証」に記載された承認内容に変更が生じた場合には、6.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、申込書 (Form2-5(J)) <u>1部</u> と一緒に、「承認証」(写) <u>1部</u> 及び 6.2.1 に規定する資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 前-1.の承認の更新を申込み場合には、前回の承認時又は更新時以降の製造実績 <u>3部</u> を含めること。この場合、本会は、必要に応じて製造所の実情調査を行う。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-3. 前-2.の調査は、原則として「承認証」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後3ヶ月以内とすることができる。 -4. (省略) -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期間</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 -7. (省略) 6.7 製品検査 6.7.1 製品検査 -1. トーイングペナント、チェイフイングチェーン、フェアリード及びストロングポイントは、<u>型式承認</u>を得た非常曳航設備と同一の仕様で、鋼船規則 K 編もしくはL 編の規定又は本会が承認した規格に適合していることを確認すること。ただし、トーイングペナントの切断試験については、鋼船規則 L 編の規定にかかわらず、素線毎の引張試験の結果に基づいて、<i>JIS G 3525</i> 付属書 2 に記載された算定方法により算定された切断荷重が規格値を満足していることを確認することとして差し支えない。	-3. 前-2.の調査は、原則として「承認<u>通知証</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後3ヶ月以内とすることができる。 -4. (省略) -5. 本会は、提出された資料及び実情調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし、承認内容の変更を承認した場合には、-1.の「承認<u>通知証</u>」に記した有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 -7. (省略) 6.7 製品検査 6.7.1 製品検査 -1. トーイングペナント、チェイフイングチェーン、フェアリード及びストロングポイントは、<u>プロトタイプ</u>の承認を得た非常曳航設備と同一の仕様で、鋼船規則 K 編もしくはL 編の規定又は本会が承認した規格に適合していることを確認すること。ただし、トーイングペナントの切断試験については、鋼船規則 L 編の規定にかかわらず、素線毎の引張試験の結果に基づいて、<i>JIS G 3525</i> 付属書 2 に記載された算定方法により算定された切断荷重が規格値を満足していることを確認することとして差し支えない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(日本籍船舶用) 7章 繊維強化プラスチック (FRP) 製品の 型式承認 7.1 適用 7.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 C 編 1 編附属書 3.2 の規定に基づき、繊維強化プラスチック (以下、「FRP」という。) 製品の<u>型式承認</u>に関する試験及び検査等に適用する。 7.2 承認の申込手続き 7.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、FRP 製品の<u>型式承認</u>を受ける場合、申込書 (Form2-10(J)) に 7.2.3 に掲げる各種資料及び試験方案を本会 (本部又は支部) に提出する。 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 本会は、7.2 により提出された書類の審査、7.3 による承認基準調査及び 7.4 による製造法承認試験の結果によ	(日本籍船舶用) 7章 繊維強化プラスチック (FRP) 製品の 使用承認 7.1 適用 7.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 C 編 1 編附属書 3.2 の規定に基づき、繊維強化プラスチック (以下、「FRP」という。) 製品の<u>使用承認</u>に関する試験及び検査等に適用する。 7.2 承認の申込手続き 7.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、FRP 製品の<u>使用承認</u>を受ける場合、申込書 (Form2-10(J)) <u>1 部</u>に 7.2.3 に掲げる各種資料 <u>3 部</u>及び試験方案 <u>3 部</u>を本会 (本部又は支部) に提出する。 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 本会は、7.2 により提出された書類の審査、7.3 による承認基準調査及び 7.4 による製造法承認試験の結果によ	外国籍船舶用は 9 章に規定。日本籍船舶用と同様の変更を行う。 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
り、FRP 製品の承認を行う。この場合、製造者名、製造工場名、承認する FRP 製品、承認の有効期間、標準使用条件、防火保全性レベル等を記した「<u>承認証</u>」を発行する。 7.5.2 承認の有効期間 前 7.5.1-1.に規定する「<u>承認証</u>」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、7.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。 7.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書（Form2-10(J)）と一緒に、「<u>承認証</u>」（写）及び FRP 製品の製造実績を提出すること。 -2. （省略） -3. 前-2.の調査は、原則として「<u>承認証</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. （省略） -5. 承認の更新を認められた製造者は、「<u>承認証</u>」が交付され、旧「<u>承認証</u>」の有効期間が満了した後、速やかに旧「<u>承認証</u>」を本会に返還すること。 7.5.4 承認内容の変更 -1. FRP 製品の承認内容に変更が生じた場合、申込書（Form2-10(J)）及び「<u>承認証</u>」（写）に加えて、変更内容に応じ、7.2.3 の規定に準じて資料を提出すること。	り、FRP 製品の承認を行う。この場合、製造者名、製造工場名、承認する FRP 製品、承認の有効期限、標準使用条件、防火保全性レベル等を記した「<u>承認証明書</u>」を発行する。 7.5.2 承認の有効期間 前 7.5.1-1.に規定する「<u>承認証明書</u>」の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、7.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。 7.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書（Form2-10(J)）<u>1 部</u>と一緒に、「<u>承認証明書</u>」（写）<u>1 部</u>及び FRP 製品の製造実績 <u>3 部</u>を提出すること。 -2. （省略） -3. 前-2.の調査は、原則として「<u>承認証明書</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 -4. （省略） -5. 承認の更新を認められた製造者は、「<u>承認証明書</u>」が交付され、旧「<u>承認証明書</u>」の有効期限が満了した後、速やかに旧「<u>承認証明書</u>」を本会に返還すること。 7.5.4 承認内容の変更 -1. FRP 製品の承認内容に変更が生じた場合、申込書（Form2-10(J)）<u>1 部</u>及び「<u>承認証明書</u>」（写）<u>1 部</u>に加えて、変更内容に応じ、7.2.3 の規定に準じて資料<u>各 3 部</u>	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の承認基準調査及び製造法承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「<u>承認証</u>」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証」の交付後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 7.9 承認の取消し 7.9.1 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証を本会に返還しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 8 章 コンテナ固縛用金物の型式承認 8.1 一般 8.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 L 編 9.1.5 の規定に基づき、	を提出すること。 -2. (省略) -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の承認基準調査及び製造法承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、-1.の「<u>承認証明書</u>」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. 承認内容の変更が認められた製造者は、「承認証明書」の交付後、速やかに旧「承認証明書」を本会に返還すること。 7.9 承認の取消し 7.9.1 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた製造者は、当該承認証明書を本会に返還しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 8 章 コンテナ固縛用金物の承認 8.1 一般 8.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 L 編 9.1.5 の規定に基づき、	用語の整理 用語の整理 用語の整理 外国籍船舶用は 12 章に規定。日本籍船舶用と同様の変更を行う。 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
固縛用金物の<u>型式承認</u>に関する試験，検査等に適用する。 8.6 承認 8.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 (-1.から-6.は省略) -7. 本会は，提出された資料及び実情調査の結果を審査し，適当と認めた場合，承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし，承認内容の変更を承認した場合には，前-1.の「承認証」に記した有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 (外国籍船舶用) 7 章 救命設備の型式承認 (本文は省略) 8 章 汚水処理装置及び 汚水粉碎消毒装置の型式承認 (本文は省略)	固縛用金物の承認に関する試験，検査等に適用する。 8.6 承認 8.6.3 承認の更新及び承認内容の変更 (-1.から-6.は省略) -7. 本会は，提出された資料及び実情調査の結果を審査し，適当と認めた場合，承認の更新又は承認内容の変更の承認を行う。ただし，承認内容の変更を承認した場合には，前-1.の「承認証」に記した有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 (外国籍船舶用) 7 章 救命設備 (本文は省略) 8 章 汚水処理装置及び汚水粉碎消毒装置 (本文は省略)	用語の整理 型式承認に改める。 型式承認に改める。併せて規定本文中の使用承認を形式承認に修正する。

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10 章 船上焼却炉の型式承認 (本文は省略) 11 章 バラスト水処理装置の型式承認 (本文は省略) (日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 第 4 編 溶接材料 1 章 溶接材料の型式承認 1.1 一般 1.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 M 編 6.1.3 及び 6.1.4 の規定に基づき、溶接材料の型式承認に関する試験、検査等に適用する。	10 章 船上焼却炉 (本文は省略) 11 章 バラスト水処理装置 (本文は省略) (日本籍船舶用及び外国籍船舶用) 第 3 編 溶接材料 1 章 溶接材料の認定 1.1 一般 1.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 M 編 6.1.3 及び 6.1.4 の規定に基づき、溶接材料を認定溶接材料として取扱うための試験、検査等に適用する。	型式承認に改める。併せて規定本文中の使用承認を形式承認に修正する。 型式承認に改める。併せて規定本文中の使用承認を形式承認に修正する。 他の規則の構成に揃え、総則を第 1 編として、旧第 1 編から第 4 編を再編する 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、製造所ごとに溶接材料の銘柄（サブマージアーク自動溶接材料では心線及びそれに組合わせるフラックスの各銘柄）、種類、記号、用途、製造する最大心線径及び最大含有水素量（ただし、高張力鋼用非低水素系溶接棒に限る。）等を記載した申込書（Form3-1(J)）に 1.2.3 に掲げる各種の資料を添えて本会（支部）に提出する。 1.2.2 承認申込者 承認申込者は、原則としてその溶接材料の製造者とする。ただし、溶接材料の品質を保証する最終責任者であり、承認試験及び年次検査を行う能力があれば申込者は必ずしもその溶接材料の製造者でなくても差し支えない。 1.2.3 提出資料 -1. 申込書に添付する資料は、次のとおりとする。 ((1)から(7)は省略) (8) 承認希望の溶接用材料に関する最近の社内試験成績書又は実験、研究資料 ((9)から(11)は省略) -2. 前-1.にかかわらず、既に本会の承認を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがあるときなどは、提出資料の一部又は全部を省略できる。	1.2 認定申込 1.2.1 認定申込書 認定を希望する製造者は、製造所ごとに溶接材料の銘柄（サブマージアーク自動溶接材料では心線及びそれに組合わせるフラックスの各銘柄）、種類、記号、用途、製造する最大心線径及び最大含有水素量（ただし、高張力鋼用非低水素系溶接棒に限る。）等を記載した申込書（Form3-1(J)）<u>1 部に 1.2.3 に掲げる各種の資料各 2 部</u>を添えて本会（支部）に提出する。 1.2.2 認定申込者 認定申込者は、原則としてその溶接材料の製造者とする。ただし、溶接材料の品質を保証する最終責任者であり、認定試験及び年次検査を行う能力があれば申込者は必ずしもその溶接材料の製造者でなくても差し支えない。 1.2.3 提出資料 -1. 申込書に添付する資料は、次のとおりとする。 ((1)から(7)は省略) (8) 認定希望の溶接用材料に関する最近の社内試験成績書又は実験、研究資料 ((9)から(11)は省略) -2. 前-1.にかかわらず、既に本会の認定を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがあるときなどは、提出資料の一部又は全部を省略できる。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.3 承認基準調査 1.3.1 調査の目的 承認基準調査は製造者が承認申込みの溶接材料を安定した作業の下で承認試験に使用した溶接材料と同等又はそれ以上のものを継続して品質均一に製造し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを 1.2.3 の規定により提出された資料に基づき実地において確認することを目的とする。 1.3.2 調査事項 承認基準調査は、主として次の項目について行う。 (1) 社内検査部門及び苦情処理部門の確立 (2) 製造設備及び検査設備の完備 (3) 各種社内規格、作業標準及び品質管理の確立とその実施状況 1.3.3 調査の軽減 -1. 過去に承認を受けた溶接材料と同じ設備で、ほぼ同じと認められる方法で製造するときは、製造法の変更事項に関する書面審査のみとし、実地における調査を省略することがある。 -2. 承認溶接棒の心線材を製造している製造工場の自動溶接用心線については心線の製鋼、伸線工程に対しての実地における調査を省略する。	1.3 認定基準調査 1.3.1 調査の目的 認定基準調査は製造者が認定申込みの溶接材料を安定した作業の下で認定試験に使用した溶接材料と同等又はそれ以上のものを継続して品質均一に製造し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを 1.2.3 の規定により提出された資料に基づき実地において確認することを目的とする。 1.3.2 調査事項 認定基準調査は、主として次の項目について行う。 (1) 社内検査部門及び苦情処理部門の確立 (2) 製造設備及び検査設備の完備 (3) 各種社内規格、作業標準及び品質管理の確立とその実施状況 1.3.3 調査の軽減 -1. 過去に認定を受けた溶接材料と同じ設備で、ほぼ同じと認められる方法で製造するときは、製造法の変更事項に関する書面審査のみとし、実地における調査を省略することがある。 -2. 認定溶接棒の心線材を製造している製造工場の自動溶接用心線については心線の製鋼、伸線工程に対しての実地における調査を省略する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.4 承認試験 1.4.1 一般 -1. 承認試験は、本会検査員立会の下に原則として製造所において行う。 -2. 承認試験は、本会検査員が任意に抜取った供試溶接材料について行う。 1.4.2 試験の内容 次に掲げる場合を除き、承認試験の内容は鋼船規則 M 編 6.2 ないし 6.9 による。 (1) 鋼船規則 M 編 6.1.3-4.又は-5.により、承認試験の内容を一部軽減する場合は、1.10 による。 (2) 鋼船規則 M 編 6.1.3-3.の適用を受ける溶接材料についての承認試験は、1.11 による。 1.4.3 試験成績書 製造者は、試験完了後、試験成績書を作成し、本会立会検査員の署名を受け、本会（支部）に提出する。 1.5 承認 1.5.1 承認の通知 本会は、提出された試験成績書及び認定基準調査の結果を検討し、良好と認めた場合、銘柄ごとに、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した承認証を発行する。なお、承認証の発行日は試験完了日とする。	1.4 認定試験 1.4.1 一般 -1. 認定試験は、本会検査員立会の下に原則として製造所において行う。 -2. 認定試験は、本会検査員が任意に抜取った供試溶接材料について行う。 1.4.2 試験の内容 次に掲げる場合を除き、認定試験の内容は鋼船規則 M 編 6.2 ないし 6.9 による。 (1) 鋼船規則 M 編 6.1.3-4.又は-5.により、認定試験の内容を一部軽減する場合は、1.10 による。 (2) 鋼船規則 M 編 6.1.3-3.の適用を受ける溶接材料についての認定試験は、1.11 による。 1.4.3 試験成績書 製造者は、試験完了後、試験成績書を3部作成し、本会立会検査員の署名を受け、本会（支部）に提出する。 1.5 認定 1.5.1 認定の通知 本会は、提出された試験成績書及び認定基準調査の結果を検討し、良好と認めた場合、銘柄ごとに、認定品証明書を発行する。なお、証明書の発行日は試験完了日とする。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.5.2 有効期間 承認証の有効期間は、承認の日から1年とする。 1.6 年次検査 1.6.1 年次検査申込 年次検査を希望する製造者は、申込書（Form3-2(J)）を製造所ごとに承認証の有効期間が満了する日までに本会（支部）に提出する。 1.6.2 年次検査の内容等 -1. （省略） -2. （省略） -3. 年次検査における承認基準調査は、1.3 に準じて行う。 -4. 年次検査は、承認証の有効期間が満了する日までに完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間が満了する日から3ヶ月以内とすることができる。 1.6.3 試験成績書 製造者は、試験成績書を作成し、本会立会検査員の署名を受け、本会（支部）に提出する。 1.6.4 有効期間の更新 -1. 年次検査の結果が良好と認められた承認溶接材料については、本会（支部）において承認証の有効期間	1.5.2 有効期限 認定品証明書の有効期限は、発行日から1年を経過した日とする。 1.6 年次検査 1.6.1 年次検査申込 年次検査を希望する製造者は、申込書（Form3-2(J)）1部を製造所ごとに証明書の有効期限までに本会（支部）に提出する。 1.6.2 年次検査の内容等 -1. （省略） -2. （省略） -3. 年次検査における認定基準調査は、1.3 に準じて行う。 -4. 年次検査は、証明書の有効期限までに完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期限後3ヶ月以内とすることができる。 1.6.3 試験成績書 製造者は、試験成績書を2部作成し、本会立会検査員の署名を受け、本会（支部）に提出する。 1.6.4 有効期限の更新 -1. 年次検査の結果が良好と認められた認定溶接材料については、本会（支部）において証明書の有効期限	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
を更新する。 -2. 更新後の有効期間は、前回の有効期間満了日の翌日から1年とする。 -3. 有効期間満了日の3ヶ月前までに年次検査を完了した場合には、申込者の申し出により、更新後の有効期間を前-2.に定める期日以前とすることができる。 1.7 承認内容の変更 1.7.1 変更申込 -1. 承認溶接材料について、その種類、溶接姿勢、最大棒径及びシールドガス等承認証に記載されている要目を変更しようとするとき、製造者は申込書（Form3-1(J)）に変更内容に応じた資料を添えて本会（支部）に提出し、変更内容に応じた追加の承認試験を受ける必要がある。 -2. 承認溶接材料について心線、フラックス等の成分変更、製造工程の変更（大きな変更のみ）及び製造所の移転を行うとき、製造者は、任意の形式の変更通知書に変更内容を記載した資料を添えて本会（支部）に提出する。本会の変更の内容に応じ要すれば承認基準調査及び確認試験を要求することがある。 1.7.2 試験の内容 -1. 承認試験及び確認試験は、本会検査員立会の下に原則として製造所において行う。 -2. 前 1.7.1-1.による追加の承認試験は次により行う。	を更新する。 -2. 更新後の有効期限は、前回の有効期限日から12ヶ月を経過した日とする。 -3. 有効期限の3ヶ月前までに年次検査を完了した場合には、申込者の申し出により、更新後の有効期限を前-2.に定める期日以前とすることができる。 1.7 認定内容の変更 1.7.1 変更申込 -1. 認定溶接材料について、その種類、溶接姿勢、最大棒径及びシールドガス等証明書に記載されている要目を変更しようとするとき、製造者は申込書（Form3-1(J)）1部に変更内容に応じた資料各2部を添えて本会（支部）に提出し、変更内容に応じた追加の認定試験を受ける必要がある。 -2. 認定溶接材料について心線、フラックス等の成分変更、製造工程の変更（大きな変更のみ）及び製造所の移転を行うとき、製造者は、任意の形式の変更通知書1部に変更内容を記載した資料3部を添えて本会（支部）に提出する。本会の変更の内容に応じ要すれば認定基準調査及び確認試験を要求することがある。 1.7.2 試験の内容 -1. 認定試験及び確認試験は、本会検査員立会の下に原則として製造所において行う。 -2. 前 1.7.1-1.による追加の認定試験は次により行う。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
((1)から(5)は省略) -3. (省略) 1.7.3 試験成績書及び承認証の提出 -1. 試験成績書の提出は、次による。 (1) 認定試験成績書の提出は、前 1.4.3 に準じる。 (2) 確認試験成績書の提出は、前 1.6.3 に準じる。 -2. 承認証の記載事項に変更があるとき、申込者は当該承認証を本会（支部）に提出する。 1.7.4 承認証の書換え 本会は、提出資料の調査、承認基準調査あるいは試験の結果を検討し、適当と認めた場合、承認証の記載事項を訂正する。ただし、成分変更及び製造工程の変更等承認証の記載事項に変更がない場合には、変更通知書を承認し製造者に返却する。 1.8 承認の取消し及び再認定 1.8.1 承認の取消し -1. 承認溶接材料の使用実績からその性能に疑義が生じたとき、本会は製造者に調査又は改善を要求する。また、その状況により試験項目を指定し、製造所において本会検査員立会の下に確認試験を行うことがある。 -2. 承認溶接材料において、次のいずれかに該当するときは認定を取消す。このとき、本会は(3)及び(4)の場合を除き製造者に通知する。 (1) 前-1.の結果から承認品として取扱うことが適当	((1)から(5)は省略) -3. (省略) 1.7.3 試験成績書及び認定品証明書の提出 -1. 試験成績書の提出は、次による。 (1) 認定試験成績書の提出は、前 1.4.3 に準じる。 (2) 確認試験成績書の提出は、前 1.6.3 に準じる。 -2. 認定品証明書の記載事項に変更があるとき、申込者は当該証明書を本会（支部）に提出する。 1.7.4 認定品証明書の書換え 本会は、提出資料の調査、認定基準調査あるいは試験の結果を検討し、適当と認めた場合、認定品証明書の記載事項を訂正する。ただし、成分変更及び製造工程の変更等認定品証明書の記載事項に変更がない場合には、変更通知書を承認し製造者に返却する。 1.8 認定の取消し及び再認定 1.8.1 認定の取消し -1. 認定溶接材料の使用実績からその性能に疑義が生じたとき、本会は製造者に調査又は改善を要求する。また、その状況により試験項目を指定し、製造所において本会検査員立会の下に確認試験を行うことがある。 -2. 認定溶接材料において、次のいずれかに該当するときは認定を取消す。このとき、本会は(3)及び(4)の場合を除き製造者に通知する。 (1) 前-1.の結果から認定品として取扱うことが適当	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
でないと認められたとき ((2)及び(3)は省略) (4) 製造者から承認取下げの申し出があったとき -3. 承認の取消し通知を受けた製造者あるいは承認の取下げを申し出た製造者は、速やかに承認証を本会（支部）に返還する必要がある。 1.8.2 再承認 申込者の申し出により承認取消しとなった溶接材料についての再承認は、前 1.2 ないし 1.5 に準じる。ただし、製造工程、品質管理等が前回承認時と大きく変わらない場合には、承認試験の内容は年次検査時に行われる試験として差し支えない。 1.9 包装及び表示 1.9.1 包装及び表示 製造者は、承認溶接材料の包装及び表示について下記の点に留意する。 (1) 輸送及び貯蔵に対して品質の保持ができるように十分な包装をしなければならない。 (2) この包装には、次の事項及び本会の承認品である旨を表示しなければならない。 ((a)から(h)は省略)	でないと認められたとき ((2)及び(3)は省略) (4) 製造者から認定取下げの申し出があったとき -3. 認定の取消し通知を受けた製造者あるいは認定の取下げを申し出た製造者は、速やかに認定品証明書を本会（支部）に返還する必要がある。 1.8.2 再認定 申込者の申し出により認定取消しとなった溶接材料についての再認定は、前 1.2 ないし 1.5 に準じる。ただし、製造工程、品質管理等が前回認定時と大きく変わらない場合には、認定試験の内容は年次検査時に行われる試験として差し支えない。 1.9 包装及び表示 1.9.1 包装及び表示 製造者は、認定溶接材料の包装及び表示について下記の点に留意する。 (1) 輸送及び貯蔵に対して品質の保持ができるように十分な包装をしなければならない。 (2) この包装には、次の事項及び本会の認定品である旨を表示しなければならない。 ((a)から(h)は省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.10 同一銘柄の溶接材料に対する承認試験の一部軽減 1.10.1 承認申込 規則 M 編 6.1.3-4.又は-5.により、承認試験内容の一部軽減を希望する製造者は、その旨を記載した申込書（Form3-1(J)）に次に掲げる資料を添えて本会（本部）に提出する。 (1) 承認試験方案 (2) 前 1.2.3-1.(1)ないし(10)に示す資料。なお、(8)に示す社内試験の内容は鋼船規則 M 編 6.2 ないし 6.9 の規定による承認試験と同等以上のものとする。 (3) 当該溶接材料が、他の製造所で製造される承認溶接材料と同一銘柄であることを証明する資料 (4) 当該溶接材料の承認を有する製造所に対して発行している承認証の写し (5) 技術提携の内容に関する資料（鋼船規則 M 編 6.1.3-5.による場合） 1.10.2 承認試験方案の承認 本会は前 1.10.1 の申込書及び資料を検討し、適当と認めた場合、承認試験の内容を年次検査時に行う試験まで軽減することを認めることがある。このとき、承認試験方案を承認し製造者に返却する。	1.10 同一銘柄の溶接材料に対する認定試験の一部軽減 1.10.1 認定申込 規則 M 編 6.1.3-4.又は-5.により、認定試験内容の一部軽減を希望する製造者は、その旨を記載した申込書（Form3-1(J)）1 部に次に掲げる資料各 3 部を添えて本会（本部）に提出する。 (1) 認定試験方案 (2) 前 1.2.3-1.(1)ないし(10)に示す資料。なお、(8)に示す社内試験の内容は鋼船規則 M 編 6.2 ないし 6.9 の規定による認定試験と同等以上のものとする。 (3) 当該溶接材料が、他の製造所で製造される認定溶接材料と同一銘柄であることを証明する資料 (4) 当該溶接材料の認定を有する製造所に対して発行している認定品証明書の写し (5) 技術提携の内容に関する資料（鋼船規則 M 編 6.1.3-5.による場合） 1.10.2 認定試験方案の承認 本会は前 1.10.1 の申込書及び資料を検討し、適当と認めた場合、認定試験の内容を年次検査時に行う試験まで軽減することを認めることがある。このとき、認定試験方案を承認し製造者に返却する。	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.11 規則に規定する規格と異なる溶接材料の承認試験及び年次検査 1.11.1 承認申込 規則 M 編 6.1.3-3.の規則に規定する規格と異なる溶接材料の承認を希望する製造者は、申込書（Form3-1(J)）に次に掲げる資料を添えて本会（本部）に提出する。 (1) 承認試験方案（試験方法及び試験項目等を含む。） ((2)及び(3)は省略) 1.11.2 承認試験方案の承認 本会（本部）は、前 1.11.1 の申込書及び資料を審査し、適当と認めた場合、承認試験方案を承認し、製造者に返却する。 1.11.3 承認試験 承認試験は、承認された試験方案により行う。	1.11 規則に規定する規格と異なる溶接材料の認定試験及び年次検査 1.11.1 認定申込 規則 M 編 6.1.3-3.の規則に規定する規格と異なる溶接材料の認定を希望する製造者は、申込書（Form3-1(J)）1部に次に掲げる資料各3部を添えて本会（本部）に提出する。 (1) 認定試験方案（試験方法及び試験項目等を含む。） ((2)及び(3)は省略) 1.11.2 認定試験方案の承認 本会（本部）は、前 1.11.1 の申込書及び資料を審査し、適当と認めた場合、認定試験方案を承認し、製造者に返却する。 1.11.3 認定試験 認定試験は、承認された試験方案により行う。	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 5 編 船体用非金属材料及び塗料 1 章 防火構造材料の型式承認 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 P 編及び R 編の規定に基づき、次の(1)から(12)に掲げる防火構造材料の<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 ((1)から(12)は省略) -2. 隔壁等を貫通する電線貫通部であって、本章に従って防火構造材料<u>承認証</u>の発行を受けようとする前-1.(2)及び(3)の材料について、製造者の任意の申込みにより、鋼船規則検査要領 H 編 H2.9.15-5.(3)に基づき、その水密性及び／又は気密性の<u>承認</u>を行う場合にあっては、本章の規定を適用する。 -3. 隔壁等を貫通する管の貫通部であって、本章に従って防火構造材料<u>承認証</u>の発行を受けようとする前-1.(2)及び(3)の材料について、製造者の任意の申込みにより、その水密性及び／又は気密性の<u>承認</u>を行う場合にあっては、本章の規定を適用する。	第 4 編 船体用非金属材料及び塗料 1 章 防火構造材料の認定 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 P 編及び R 編の規定に基づき、次の(1)から(12)に掲げる防火構造材料の<u>認定</u>に関する試験、検査等に適用する。 ((1)から(12)は省略) -2. 隔壁等を貫通する電線貫通部であって、本章に従って防火構造材料<u>認定書</u>の発行を受けようとする前-1.(2)及び(3)の材料について、製造者の任意の申込みにより、鋼船規則検査要領 H 編 H2.9.15-5.(3)に基づき、その水密性及び／又は気密性の<u>認定</u>を行う場合にあっては、本章の規定を適用する。 -3. 隔壁等を貫通する管の貫通部であって、本章に従って防火構造材料<u>認定書</u>の発行を受けようとする前-1.(2)及び(3)の材料について、製造者の任意の申込みにより、その水密性及び／又は気密性の<u>認定</u>を行う場合にあっては、本章の規定を適用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.2 定義 1.2.13 FTPコード -1. 「FTPコード」とは、鋼船規則 R 編 3.2.23 に定義されるものをいう。 -2. FTPコードの適用上、次によること。 (1) FTPコード ANNEX 1, PART 3, APPENDIX 1, 1.12, 1.13 及び 7.6.1 関連 「A」級仕切りの承認試験では、以下の詳細を試験成績書に記載すること。また、防火構造材料承認証には、承認試験において使用された構造詳細図の図面番号を記載する。 ((a)から(h)は省略) (2) (省略) 1.3 技術要件 1.3.2 「A」級仕切り -1. (省略) -2. 1.1.1-2.及び／又は同-3.により実施される、隔壁等を貫通する電線及び／又は管の貫通部の水密試験及び／又は気密試験は、本章に基づき火災試験を実施した後、1.13.3-4.によること。ただし、既に有効な防火構造材料認定もしくは防火構造材料承認のための火災試験を受けた貫通部においては、この限りでない。 -3. 承認のため、各構成材料について火災試験、不燃性試験及び表面燃焼性試験等の本会の承認証又は試験	1.2 定義 1.2.13 FTPコード -1. 「FTPコード」とは、鋼船規則 R 編 3.2.23 に定義されるものをいう。 -2. FTPコードの適用上、次によること。 (1) FTPコード ANNEX 1, PART 3, APPENDIX 1, 1.12, 1.13 及び 7.6.1 関連 「A」級仕切りの認定試験では、以下の詳細を試験成績書に記載すること。また、防火構造材料認定書には、認定試験において使用された構造詳細図の図面番号を記載する。 ((a)から(h)は省略) (2) (省略) 1.3 技術要件 1.3.2 「A」級仕切り -1. (省略) -2. 1.1.1-2.及び／又は同-3.により実施される、隔壁等を貫通する電線及び／又は管の貫通部の水密試験及び／又は気密試験は、本章に基づき火災試験を実施した後、1.13.3-4.によること。ただし、既に有効な防火構造材料認定もしくは防火構造材料認定のための火災試験を受けた貫通部においては、この限りでない。 -3. 認定のため、各構成材料について火災試験、不燃性試験及び表面燃焼性試験等の本会の認定書又は試験	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
成績書を提出すること。 1.3.3 「B」級仕切り -2. 1.1.1-2.及び／又は同-3.により実施される，隔壁等を貫通する電線及び／又は管の貫通部の水密試験及び／又は気密試験は，本章に基づき火災試験を実施した後，1.13.3-4.によること。ただし，既に有効な防火構造材料承認もしくは防火構造材料承認のための火災試験を受けた貫通部においては，この限りでない。 -3. 承認のため，1.3.2-2.に準じて各構成材料に対する本会の承認証又は試験成績書を提出すること。 1.3.4 連続「B」級仕切り -1. （省略） -2. 承認のため，1.3.2-2.に準じて各構成材料に対する本会の承認証又は試験成績書を提出すること。 1.3.9 難燃性塗料 -1. （省略） -2. 難燃性塗料の承認は，使用される合成樹脂の種類によって分類された塗料をもとにして，実際に施工される塗装系（下塗りと上塗りの組合わせ）に対して行う。 1.4 承認申込み手続き 1.4.1 承認申込書 -1. 難燃性塗料を除く防火構造材料の承認を受ける場合は，申込書（Form4-1(J)）に1.4.3-1.に掲げる資料を	成績書を提出すること。 1.3.3 「B」級仕切り -2. 1.1.1-2.及び／又は同-3.により実施される，隔壁等を貫通する電線及び／又は管の貫通部の水密試験及び／又は気密試験は，本章に基づき火災試験を実施した後，1.13.3-4.によること。ただし，既に有効な防火構造材料認定もしくは防火構造材料認定のための火災試験を受けた貫通部においては，この限りでない。 -3. 認定のため，1.3.2-2.に準じて各構成材料に対する本会の認定書又は試験成績書を提出すること。 1.3.4 連続「B」級仕切り -1. （省略） -2. 認定のため，1.3.2-2.に準じて各構成材料に対する本会の認定書又は試験成績書を提出すること。 1.3.9 難燃性塗料 -1. （省略） -2. 難燃性塗料の認定は，使用される合成樹脂の種類によって分類された塗料をもとにして，実際に施工される塗装系（下塗りと上塗りの組合わせ）に対して行う。 1.4 認定申込み手続き 1.4.1 認定申込書 -1. 難燃性塗料を除く防火構造材料の認定を受ける場合は，申込書（Form4-1(J)）1部に1.4.3-1.に掲げる資	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
添えて本会（本部）に提出すること。 -2. 難燃性塗料の承認を受ける場合は、申込書（Form4-2_5(J)）に1.4.3-2.に掲げる資料各を添えて本会（本部）に提出すること。 1.4.2 承認申込者 承認申込者は、原則として材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であれば、製造者でなくとも差し支えない。 1.4.3 承認申込書添付資料等 -1. 難燃性塗料を除く防火構造材料承認を受ける場合の申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 （(1)から(10)は省略） -2. 1.3.2-2.及び 1.3.3-2.により、水密試験及び／又は気密性試験を実施した場合は、前-1.(1)から(10)に加えて、以下に掲げる資料 (1) 水密試験及び／又は気密性試験の試験成績書 (2) 承認を受けようとする電線及び／又は管の貫通部の仕様詳細（英文でも併記すること。構造詳細図、本船上での使用時の施工詳細及び承認を受けようとする最大設計圧力の記載を含む。施工ごとに最大設計圧力が異なる場合はそれぞれの施工に対する最大設計圧力を記載すること。） -3. 難燃性塗料の承認を受ける場合の申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 （(1)及び(2)は省略） (3) 適用のある場合、会社（承認申込者及び製造者）	料各1部を添えて本会（本部）に提出すること。 -2. 難燃性塗料の認定を受ける場合は、申込書（Form4-2_5(J)）1部に1.4.3-2.に掲げる資料各1部を添えて本会（本部）に提出すること。 1.4.2 認定申込者 認定申込者は、原則として材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であれば、製造者でなくとも差し支えない。 1.4.3 認定申込書添付資料等 -1. 難燃性塗料を除く防火構造材料の認定を受ける場合の申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 （(1)から(10)は省略） -2. 1.3.2-2.及び 1.3.3-2.により、水密試験及び／又は気密性試験を実施した場合は、前-1.(1)から(10)に加えて、以下に掲げる資料 (1) 水密試験及び／又は気密性試験の試験成績書 (2) 認定を受けようとする電線及び／又は管の貫通部の仕様詳細（英文でも併記すること。構造詳細図、本船上での使用時の施工詳細及び認定を受けようとする最大設計圧力の記載を含む。施工ごとに最大設計圧力が異なる場合はそれぞれの施工に対する最大設計圧力を記載すること。） -3. 難燃性塗料の認定を受ける場合の申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 （(1)及び(2)は省略） (3) 適用のある場合、会社（認定申込者及び製造者）	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
の品質管理システムに関する資料（承認証書又は認定書の写し） （(4)から(10)は省略） 1.4.4 添付資料の省略 -1. （省略） -2. 会社の経歴，工場設備の概要等で，他の材料の承認時に提出された資料と内容の変わらないものは，資料の提出を省略することができる。ただし，本会が必要と認める場合は，その資料の提出を要求する。 -3. （省略） 1.5 承認基準調査 1.5.1 承認基準調査 -1. 承認申込みがあり書類審査が完了した後に承認基準調査を行う。ただし，本会が適当と認めた場合は，承認基準調査を省略することができる。 -2. 承認基準調査は，製造者が承認申込みの材料を継続して均一な品質で製造し得る能力（設備，人員，技術等）があるか否かについて審査することを目的とする。 -3. 過去において本会の承認を受けた材料と同じ設備で，ほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が承認基準調査の必要がないと認める場合は，承認基準調査を省略することがある。承認基準調査の省略を希望する場合は，その理由を明記した省略願いを申込書に添えて提出すること。	の品質管理システムに関する資料（承認証書又は認定書の写し） （(4)から(10)は省略） 1.4.4 添付資料の省略 -1. （省略） -2. 会社の経歴，工場設備の概要等で，他の材料の認定時に提出された資料と内容の変わらないものは，資料の提出を省略することができる。ただし，本会が必要と認める場合は，その資料の提出を要求する。 -3. （省略） 1.5 認定基準調査 1.5.1 認定基準調査 -1. 認定申込みがあり書類審査が完了した後に認定基準調査を行う。ただし，本会が適当と認めた場合は，認定基準調査を省略することができる。 -2. 認定基準調査は，製造者が認定申込みの材料を継続して均一な品質で製造し得る能力（設備，人員，技術等）があるか否かについて審査することを目的とする。 -3. 過去において本会の認定を受けた材料と同じ設備で，ほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は，認定基準調査を省略することがある。認定基準調査の省略を希望する場合は，その理由を明記した省略願いを申込書に添えて提出すること。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.6 承認試験 1.6.1 承認試験 -1. 前 1.3 に規定する各材料の<u>承認</u>に要求される試験は、本会が適当と認める試験機関で行うこと。 -2. (省略) -3. (省略) 1.7 承認の通知 1.7.1 承認の通知 -1. 本会は、提出された書類の審査、<u>承認基準調査及び承認試験の結果を総合的に判断して承認した場合、FTP コードに従い、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した承認証</u>を発行する。 -2. 本会は、1.3.2-2.及び 1.3.3-2.に従って水密性及び／又は気密性の認定をした場合、前-1.の<u>承認証</u>にその旨、承認を受けた最大設計圧と共に追記することができる。施工ごとに最大設計圧が異なる場合は、それぞれの施工に対する最大設計圧が記載される。 1.7.2 承認証の有効期間 <u>承認証</u>の有効期間は、<u>承認の日から 5 年とする。</u> 1.8 表示 製造者又は<u>承認</u>申込者は、<u>承認品</u>として出荷する防火	1.6 認定試験 1.6.1 認定試験 -1. 前 1.3 に規定する各材料の<u>認定</u>に要求される試験は、本会が適当と認める試験機関で行うこと。 -2. (省略) -3. (省略) 1.7 認定の通知 1.7.1 認定の通知 -1. 本会は、提出された書類の審査、<u>認定基準調査及び認定試験の結果を総合的に判断して認定した場合、FTP コードに従い防火構造材料認定書</u>を発行する。 -2. 本会は、1.3.2-2.及び 1.3.3-2.に従って水密性及び／又は気密性の認定をした場合、前-1.の<u>防火構造材料認定書</u>にその旨、認定を受けた最大設計圧と共に追記することができる。施工ごとに最大設計圧が異なる場合は、それぞれの施工に対する最大設計圧が記載される。 1.7.2 防火構造材料認定書の有効期間 <u>防火構造材料認定書</u>の有効期間は、5 年とする。 1.8 表示 製造者又は<u>認定</u>申込者は、<u>認定品</u>として出荷する防火	用語の整理 用語の整理 防火構造材料の承認証の記載内容として、「承認番号、承認年月日、種類、型式等」を記した 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
構造材料に対し、本会の承認材料である旨の表示をする必要がある。ただし、「A」級仕切りを構成する材料のうち、ピン及びワッシャー等については、この限りではない。 1.9 品質保証 1.9.1 出荷時の試験及び検査 -1. 承認申込者（又は承認申込者が材料の製造者と異なる場合は、承認申込者及び材料の製造者の両方）が事業所承認規則により承認された事業所又は本会が適当と認める規格（例えば、ISO 9000 シリーズ）による品質管理システムを有する事業所である場合、材料の品質保証については、次のとおりとし、本会検査員立会いによる出荷時の試験及び検査を省略することができる。 (1) 承認材料の製造法の管理及び各種の社内検査を含む製品の品質管理等は、製造者又は申込者の責任において行い、その品質を保証すること。 (2) 承認材料に関する社内検査の結果等は、本会が必要と認めた場合、提示を要求する。 (3) 承認材料の構造材料、製造法等に変更を加える場合は、速やかに本会に通知すること。 -2. 承認申込者（又は認定申込者が材料の製造者と異なる場合は、承認申込者又は材料の製造者の一方又は両方）が事業所承認規則により承認された事業所又は本会が適当と認める規格による品質管理システムを有する事業所でない場合、出荷前に製造工場において本会検査	構造材料に対し、本会の認定材料である旨の表示をする必要がある。ただし、「A」級仕切りを構成する材料のうち、ピン及びワッシャー等については、この限りではない。 1.9 品質保証 1.9.1 出荷時の試験及び検査 -1. 認定申込者（又は認定申込者が材料の製造者と異なる場合は、認定申込者及び材料の製造者の両方）が事業所承認規則により承認された事業所又は本会が適当と認める規格（例えば、ISO 9000 シリーズ）による品質管理システムを有する事業所である場合、材料の品質保証については、次のとおりとし、本会検査員立会いによる出荷時の試験及び検査を省略することができる。 (1) 認定材料の製造法の管理及び各種の社内検査を含む製品の品質管理等は、製造者又は申込者の責任において行い、その品質を保証すること。 (2) 認定材料に関する社内検査の結果等は、本会が必要と認めた場合、提示を要求する。 (3) 認定材料の構造材料、製造法等に変更を加える場合は、速やかに本会に通知すること。 -2. 認定申込者（又は認定申込者が材料の製造者と異なる場合は、認定申込者又は材料の製造者の一方又は両方）が事業所承認規則により承認された事業所又は本会が適当と認める規格による品質管理システムを有する事業所でない場合、出荷前に製造工場において本会検査	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
員立会いの下で次の(1)又は(2)に規定する検査を行うこと。ただし、検査員が必要と認める場合、追加の試験及び検査を要求することがある。 (1)及び(2)は省略) 1.10 定期試験 1.10.1 定期試験の時期 定期試験は、<u>承認証</u>の有効期間満了日までに行う。 1.10.2 難燃性塗料を除く承認材料の定期試験 -1. 定期試験申込者は、申込書（Form4-3(J)）を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績及び 1.4.3-1.(6)に規定する製品の仕様を添付すること。 -2. 定期試験では、<u>承認基準調査</u>に加え、1.3.1 から 1.3.8 並びに 1.3.10 から 1.3.14 に規定する試験を行う。ただし、本会が適当と認めた場合は、FTP コード第 5.2 規則又は第 8.3 規則に従い試験を省略することができる。 -3. 申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が<u>承認基準調査</u>を行い、材料が<u>承認時</u>の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は<u>承認基準調査</u>を省略することがある。 -4. 申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験	員立会いの下で次の(1)又は(2)に規定する検査を行うこと。ただし、検査員が必要と認める場合、追加の試験及び検査を要求することがある。 (1)及び(2)は省略) 1.10 定期試験 1.10.1 定期試験の時期 定期試験は、<u>防火構造材料認定書</u>の有効期間が満了する日までに行う。 1.10.2 難燃性塗料を除く承認材料の定期試験 -1. 定期試験申込者は、申込書（Form4-3(J)）<u>1 部</u>を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績及び 1.4.3-1.(6)に規定する製品の仕様を添付すること。 -2. 定期試験では、<u>認定基準調査</u>に加え、1.3.1 から 1.3.8 並びに 1.3.10 から 1.3.14 に規定する試験を行う。ただし、本会が適当と認めた場合は、FTP コード第 5.2 規則又は第 8.3 規則に従い試験を省略することができる。 -3. 申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が<u>認定基準調査</u>を行い、材料が<u>認定時</u>の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は<u>認定基準調査</u>を省略することがある。 -4. 申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
成績書を本会（本部）に提出すること。試験成績書は、1.6.1-1.に規定する試験機関の発行した正本又は副本とする。 1.10.3 難燃性塗料の定期試験 -1. 定期試験申込者は、申込書（Form4-4(J)）を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績並びに 1.4.3-3.(5)及び(6)に規定する塗装系リスト及び成分表を添付すること。 -2. 定期試験では、<u>承認基準調査</u>及び 1.3.9 に規定する試験を行う。ただし、本会が適当と認めた場合は、<i>FTP</i>コード第 5.2 規則又は第 8.3 規則に従い試験を省略することができる。 -3. 申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が<u>承認基準調査</u>を行い、材料が<u>承認時</u>の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は<u>承認基準調査</u>を省略することがある。 -4. 申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験成績書を本会（本部）に提出すること。試験成績書は、1.6.1-1.に規定する試験所の発行した正本又は副本とする。 1.10.4 更新の通知 -1. 前 1.10.2 又は 1.10.3 の結果より<u>承認</u>の更新を認めた場合、本会は、定期試験の完了日から 5 年の有効期間の<u>承認証</u>を発行する。 -2. 定期試験が<u>承認証</u>の有効期間満了日の 3 ヶ月前	成績書を <u>1 部</u>本会（本部）に提出すること。試験成績書は、1.6.1-1.に規定する試験機関の発行した正本又は副本とする。 1.10.3 難燃性塗料の定期試験 -1. 定期試験申込者は、申込書（Form4-4(J)） <u>1 部</u>を本会（本部）に提出すること。この申込書には、材料の過去の製造実績並びに 1.4.3-3.(5)及び(6)に規定する塗装系リスト及び成分表を添付すること。 -2. 定期試験では、<u>認定基準調査</u>及び 1.3.9 に規定する試験を行う。ただし、本会が適当と認めた場合は、<i>FTP</i>コード第 5.2 規則又は第 8.3 規則に従い試験を省略することができる。 -3. 申込書及び添付資料が提出された後、本会検査員が<u>認定基準調査</u>を行い、材料が<u>認定時</u>の製造法によって製造されていることを確認する。ただし、本会がその必要がないと認める場合は<u>認定基準調査</u>を省略することがある。 -4. 申込書及び添付資料が提出された後、本会（本部）の指示にしたがって、前-2.に規定する試験を行い、試験成績書を <u>1 部</u>本会（本部）に提出すること。試験成績書は、1.6.1-1.に規定する試験所の発行した正本又は副本とする。 1.10.4 更新の通知 -1. 前 1.10.2 又は 1.10.3 の結果より<u>認定</u>の更新を認めた場合、本会は、定期試験の完了日から<u>起算して</u> 5 年の有効期間の<u>防火構造材料認定書</u>を発行する。 -2. 定期試験が<u>防火構造材料認定書</u>の有効期間が満	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
から当該有効期間満了日までに完了する場合、新たに発行される<u>承認証の有効期間</u>は、<u>前回の有効期間満了日の翌日から5年とする</u>。 1.11 確認試験 1.11.1 確認試験 定期試験以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、確認試験を行う。 (1) <u>承認材料</u>の使用実績から、製品の品質に疑義が生じたとき。 (2)及び(3)は省略) 1.12 承認の取消し 1.12.1 承認の取消し 次に掲げるもののいずれかに該当する場合、<u>承認</u>を取消すことがある。 (1)から(3)は省略) (4) 故意又は品質管理の不徹底により、<u>承認時</u>の条件に製品の品質の変更を生じるおそれのある変更が加えられたとき。 (5)から(7)は省略)	了する日の3ヶ月前から当該有効期間が満了する日までのいずれかの日に完了する場合、新たに発行される<u>防火構造材料認定書の起算日</u>は、<u>旧認定書の有効期間が満了する日の翌日から起算して5年の有効期間の防火構造材料認定書を発行する</u>。 1.11 確認試験 1.11.1 確認試験 定期試験以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、確認試験を行う。 (1) <u>認定材料</u>の使用実績から、製品の品質に疑義が生じたとき。 (2)及び(3)は省略) 1.12 認定の取消し 1.12.1 認定の取消し 次に掲げるもののいずれかに該当する場合、<u>認定</u>を取消すことがある。 (1)から(3)は省略) (4) 故意又は品質管理の不徹底により、<u>認定時</u>の条件に製品の品質の変更を生じるおそれのある変更が加えられたとき。 (5)から(7)は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.13 試験方法 1.13.3 「A」級及び「B」級仕切りの火災試験，水密試験及び気密試験 (-1.から-3.は省略) -4. 1.3.2-2.及び 1.3.3-2.に定める電線貫通部の水密試験及び／又は気密試験に用いる貫通部の設計等は，以下による。 (1) (省略) (2) 既に有効な防火構造材料承認もしくは防火構造材料承認のための火災試験を受けた貫通部であって，水密試験及び／又は気密試験のみを実施する場合は，隔壁もしくは甲板に取り付けられた状態でなくても差し支えない。 (3) (省略) -5. (省略) -6. 試験承認基準 ((1)及び(2)は省略) (3) その他 <u>承認</u>は，試験時と同じ種類であって，試験に用いた最小寸法以上最大寸法以下（幅及び直径）の貫通部について有効とする。 1.14 承認及び試験の省略 1.14.1 不燃性材料 次に掲げる材料は，不燃性材料と認め，承認及び試験	1.13 試験方法 1.13.3 「A」級及び「B」級仕切りの火災試験，水密試験及び気密試験 (-1.から-3.は省略) -4. 1.3.2-2.及び 1.3.3-2.に定める電線貫通部の水密試験及び／又は気密試験に用いる貫通部の設計等は，以下による。 (1) (省略) (2) 既に有効な防火構造材料認定もしくは防火構造材料認定のための火災試験を受けた貫通部であって，水密試験及び／又は気密試験のみを実施する場合は，隔壁もしくは甲板に取り付けられた状態でなくても差し支えない。 (3) (省略) -5. (省略) -6. 試験認定基準 ((1)及び(2)は省略) (3) その他 <u>認定</u>は，試験時と同じ種類であって，試験に用いた最小寸法以上最大寸法以下（幅及び直径）の貫通部について有効とする。 1.14 認定及び試験の省略 1.14.1 不燃性材料 次に掲げる材料は，不燃性材料と認め，認定及び試験	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
の必要のないものとする。 (1)から(6)は省略) 1.14.2 「A」 級仕切り 次の(1)及び(2)に掲げる材料は、それぞれ「A-0」級隔壁及び「A-0」級甲板相当と認め、<u>承認</u>及び試験の必要のないものとする。 (1)及び(2)は省略) 2 章 冷蔵倉用防熱材料及び油密被覆材料の型式承認 2.1 一般 2.1.1 適用 本章の規定は、冷蔵設備規則 5.2.1-1.及び 5.2.5 の規定に基づき、冷蔵倉に用いられる防熱材料及び冷蔵倉に隣接する油タンクの表面に施される油密被覆材料の<u>型式承認</u>に関する試験，検査等に適用する。 (削除) (削除)	の必要のないものとする。 (1)から(6)は省略) 1.14.2 「A」 級仕切り 次の(1)及び(2)に掲げる材料は、それぞれ「A-0」級隔壁及び「A-0」級甲板相当と認め、<u>認定</u>及び試験の必要のないものとする。 (1)及び(2)は省略) 2 章 防熱材料及び油密被覆材料の認定 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、冷蔵設備規則 5.2.1-1.及び 5.2.5 の規定に基づき、冷蔵倉に用いられる防熱材料及び冷蔵倉に隣接する油タンクの表面に施される油密被覆材料の<u>認定</u>に関する試験，検査等に適用する。 -2. <u>鋼船規則 N 編 4 章の規定によって、本会の承認を必要とする液化ガスばら積船用防熱材料の認定に関する試験，検査等については、本章の規定を準用する。</u> -3. <u>鋼船規則 GF 編 6 章の規定によって、本会の承認を必要とする低引火点燃料船用防熱材料の認定に関する試験，検査等については、本章の規定を準用する。</u>	用語の整理 用語の整理 第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う，削除。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.2 承認申込手続き 2.2.1 承認申込 承認を希望する製造者は、防熱材（又は油タンク外表面被覆材）の種類及び商品名等を記載した申込書（Form4-6(J)）に 2.2.4 に掲げる各種を添えて本会（本部）に提出する。 2.2.2 承認材料の変更届 すでに承認を受けた材料の製造法、構成材料等に大きな変更を行う場合は、申込書（Form4-6(J)）を提出し、本章により承認内容の変更申込を行う。 2.2.3 承認申込者 承認申込者は、材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であり、試験を行う能力があれば、申込者は必ずしも製造者である必要はない。 2.2.4 承認申込書添付資料 申込書には次の資料を添付する。 （(1)から(11)は省略） 2.2.5 添付資料の省略 (1) 過去において材料の承認申込を行ったことのある製造者の場合で、前回提出した資料と今回添付すべき資料と重複するものがある場合には、その旨を記載すればその資料の添付を省略することができる。 (2) （省略）	2.2 認定申込手続き 2.2.1 認定申込 認定を希望する製造者は、防熱材（又は油タンク外表面被覆材）の種類及び商品名等を記載した申込書（Form4-6(J)）1 部に 2.2.4 に掲げる各種資料 3 部を添えて本会（本部）に提出する。 2.2.2 認定材料の変更届 すでに認定を受けた材料の製造法、構成材料等に大きな変更を行う場合は、申込書（Form4-6(J)）1 通を提出し、本章により認定内容の変更申込を行う。 2.2.3 認定申込者 認定申込者は、材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であり、試験を行う能力があれば、申込者は必ずしも製造者である必要はない。 2.2.4 認定申込書添付資料 申込書には次の資料を添付する。 （(1)から(11)は省略） 2.2.5 添付資料の省略 (1) 過去において材料の認定申込を行ったことのある製造者の場合で、前回提出した資料と今回添付すべき資料と重複するものがある場合には、その旨を記載すればその資料の添付を省略することができる。 (2) （省略）	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.3 承認基準調査 2.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、製造者が承認を受けようとする材料を継続して均一な品質に製造しうる能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを審査すると同時に、今後この製造法によって材料が製造されることを実地において確認することを目的とする。 2.3.2 承認基準調査の省略 本会が承認基準調査の必要がないと認めた場合には、書類審査のみとし、承認基準調査を省略することができる。 2.3.3 調査事項 承認基準調査にあたっては、次の事項を調査する。 (1) 社内検査機構及び苦情処理機関 (2) 工場設備及び検査設備 (3) 品質管理 2.4 承認試験 2.4.1 一般 (1) 書類審査で合格と認められた場合、2.4.2 及び 2.4.3 により本会検査員立会のもとに承認試験を行う。 ((2)及び(3)は省略)	2.3 認定基準調査 2.3.1 認定基準調査の目的 認定基準調査は、製造者が認定を受けようとする材料を継続して均一な品質に製造しうる能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを審査すると同時に、今後この製造法によって材料が製造されることを実地において確認することを目的とする。 2.3.2 認定基準調査の省略 本会が認定基準調査の必要がないと認めた場合には、書類審査のみとし、認定基準調査を省略することができる。 2.3.3 調査事項 認定基準調査にあたっては、次の事項を調査する。 (1) 社内検査機構及び苦情処理機関 (2) 工場設備及び検査設備 (3) 品質管理 2.4 認定試験 2.4.1 一般 (1) 書類審査で合格と認められた場合、2.4.2 及び 2.4.3 により本会検査員立会のもとに認定試験を行う。 ((2)及び(3)は省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(4) 試験の供試材は、原則として<u>承認</u>基準調査の際に、本会検査員が製品の中から抜取る。 (5) 試験を行ったときは、その成績書を本会に提出する。 (6) (省略) 2.4.2 防熱材 (1) 試験項目は、表 <u>5.2-1</u>.中、○印で示すものとするが、同表にない材料については別途考慮する。 (2) 試験方法及び判定 試験方法及び判定は、<i>JIS</i> に準じる。 (削除) (削除) 2.4.3 油タンク外表面被覆材 (1) 上面被覆材 試験項目及び試験方法は、表 <u>5.2-2</u>.に示すものとする。 (2) 側面被覆材 試験項目及び試験方法は、表 <u>5.2-2</u>.に示す他、表 <u>4.2-3</u>.の試験を追加する。 表 <u>5.2-1</u>. 防熱材の<u>承認</u>試験材料項目 (表は省略)	(4) 試験の供試材は、原則として<u>認定</u>基準調査の際に、本会検査員が製品の中から抜取る。 (5) 試験を行ったときは、その成績書 <u>2 部</u>を本会に提出する。 (6) (省略) 2.4.2 防熱材 (1) 試験項目は、表 <u>4.2-1</u>.中、○印で示すものとするが、同表にない材料については別途考慮する。 (2) 試験方法及び判定 試験方法及び判定は、<i>JIS</i> に準じる。 (3) <u>液化ガスばら積船用防熱材料の試験項目、試験方法等については、「液化ガスばら積船用の装置及び機器に関する検査要領」の定めるところによる。</u> (4) <u>低引火点燃料船用防熱材料の試験項目、試験方法等については、「低引火点燃料船用の装置及び機器に関する検査要領」の定めるところによる。</u> 2.4.3 油タンク外表面被覆材 (1) 上面被覆材 試験項目及び試験方法は、表 <u>4.2-2</u>.に示すものとする。 (2) 側面被覆材 試験項目及び試験方法は、表 <u>4.2-2</u>.に示す他、表 <u>4.2-3</u>.の試験を追加する。 表 <u>4.2-1</u>. 防熱材の<u>認定</u>試験材料項目 (表は省略)	第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加に伴う、<u>削除</u>。(N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設) 再編に伴い、図表番号変更 旧では「表 4.2-1. 防熱材の<u>認定</u>試験材料項目」

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
表 5.2-2. 油タンク上面被覆材の承認試験項目及び方法 (表は省略) 表 5.2-3. 側面被覆材の承認試験項目及び方法 (表は省略) 2.5 承認の通知 提出された書類の審査, 2.3 による承認基準調査及び 2.4 による承認試験の結果により合格と認めた場合は, 承認番号, 承認年月日, 種類, 型式を記した材料承認証を発行する。承認証の有効期間は 5 年とする。 2.6 表示 包装, 荷造及び表示の方法は, 申込書に添付されたとおりとし, 本会の許可なく変更しない。この場合, 承認番号を表示して承認品であることを明らかにする必要がある。 2.7 品質保証 2.7.1 一般 承認を受けた材料の製造及び各種の社内検査を含む製品の品質管理等は, 製造者の責任において承認を受けたときと同等の方法によって行い, その品質を保証するものとする。	表 4.2-2. 油タンク上面被覆材の認定試験項目及び方法 (表は省略) 表 4.2-3. 側面被覆材の認定試験項目及び方法 (表は省略) 2.5 認定の通知 提出された書類の審査, 2.3 による認定基準調査及び 2.4 による認定試験の結果により合格と認めた場合は, 材料認定書を発行する。認定書の有効期限は 5 年間とする。 2.6 表示 包装, 荷造及び表示の方法は, 申込書に添付されたとおりとし, 本会の許可なく変更しない。この場合, 認定番号を表示して認定品であることを明らかにする必要がある。 2.7 品質保証 2.7.1 一般 認定を受けた材料の製造及び各種の社内検査を含む製品の品質管理等は, 製造者の責任において認定を受けたときと同等の方法によって行い, その品質を保証するものとする。	旧では「表 4.2-2. 油タンク上面被覆材の認定試験項目及び方法」 旧では「表 4.2-3. 側面被覆材の認定試験項目及び方法」 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.7.2 社内試験の結果 承認を受けた材料に関する社内試験の結果は、本会が必要と認めたときは何時でも提示することができるように準備しておく必要がある。 2.7.3 承認項目の変更 承認を受けた材料の製造法、構成材料、その他申込書に添付した事項の一部に変更があった場合には、製造者はすみやかに本会に通知する。本会は提出された資料を検討の上、承認の継続の可否、試験項目等につき製造者に通知する。 2.8 定期調査 2.8.1 定期調査の申込 -1. 製造者は、前項の承認証を受領後、満5年を超えて製造しようとする場合は、本会に定期調査の申込みを行う。 -2. 定期調査の申込には、申込書（Form4-7(J)）を用い、本会承認番号、承認日付及び製造法、品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。 2.8.2 定期調査における試験 定期調査においては、本会は、2.3 に定める承認基準調査と 2.4 に定める承認試験の内、必要と認める試験を行う。	2.7.2 社内試験の結果 認定を受けた材料に関する社内試験の結果は、本会が必要と認めたときは何時でも提示することができるように準備しておく必要がある。 2.7.3 認定項目の変更 認定を受けた材料の製造法、構成材料、その他申込書に添付した事項の一部に変更があった場合には、製造者はすみやかに本会に通知する。本会は提出された資料を検討の上、認定の継続の可否、試験項目等につき製造者に通知する。 2.8 定期調査 2.8.1 定期調査の申込 -1. 製造者は、前項の認定書を受領後、満5年を超えて製造しようとする場合は、本会に定期調査の申込みを行う。 -2. 定期調査の申込には、申込書（Form4-7(J)）を用い、本会認定番号、認定日付及び製造法、品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。 2.8.2 定期調査における試験 定期調査においては、本会は、2.3 に定める認定基準調査と 2.4 に定める認定試験の内、必要と認める試験を行う。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.8.3 定期調査後の承認通知 定期調査において、本会が良好と認めた場合は、本会は改めて 2.5 による材料<u>承認証</u>を発行する。 2.9 承認の取消し 2.9.1 承認の取消し 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、<u>承認</u>を取消す。 (1) <u>承認</u>材料の使用実績から、その性能に疑義が生じたとき (2) 定期調査の申込がなかった場合 (3) 定期調査の結果、不合格となった場合 (4) 製造者から製造中止の申し出があったとき 3 章 強化プラスチック船用原材料の型式承認 3.1 一般 3.1.1 適用 本章の規定は、強化プラスチック船規則 4.2.1 の規定に基づき、次の(1)から(4)に掲げる強化プラスチック船の船体材料の<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 ((1)から(4)は省略)	2.8.3 定期調査後の認定通知 定期調査において、本会が良好と認めた場合は、本会は改めて 2.5 による材料<u>認定書</u>を発行する。 2.9 認定の取消し 2.9.1 認定の取消し 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、<u>認定</u>を取消す。 (1) <u>認定</u>材料の使用実績から、その性能に疑義が生じたとき (2) 定期調査の申込がなかった場合 (3) 定期調査の結果、不合格となった場合 (4) 製造者から製造中止の申し出があったとき 3 章 強化プラスチック船用原材料の認定 3.1 一般 3.1.1 適用 本章の規定は、強化プラスチック船規則 4.2.1 の規定に基づき、次の(1)から(4)に掲げる強化プラスチック船の船体材料の<u>認定</u>に関する試験、検査等に適用する。 ((1)から(4)は省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.2 承認申込手続き 3.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、その原材料の銘柄、種類を記載した申込書（Form4-8(J)）に、3.2.3 に掲げる資料を添えて、本会（本部）に提出する。 3.2.2 承認申込者 承認申込者は材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であれば必ずしも製造者である必要はない。 3.2.3 承認申込書添付資料 -1. （省略） -2. 前項にかかわらず、下記のいずれかに該当する場合は、添付資料の一部又は全部を省略できる。この場合申込書にその旨記載する。 (1) 既に本会の承認を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがあるとき。 (2) 製造法等で製造者の機密に属するもので、提出することができないとき。ただし、本会が必要と認めたときは、その資料の提出を要求することがある。	3.2 認定申込手続き 3.2.1 認定申込書 認定を希望する製造者は、その原材料の銘柄、種類を記載した申込書（Form4-8(J)）1部に、3.2.3 に掲げる資料各2部を添えて、本会（本部）に提出する。 3.2.2 認定申込者 認定申込者は材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であれば必ずしも製造者である必要はない。 3.2.3 認定申込書添付資料 -1. （省略） -2. 前項にかかわらず、下記のいずれかに該当する場合は、添付資料の一部又は全部を省略できる。この場合申込書にその旨記載する。 (1) 既に本会の認定を受けた実績があり、その際に提出した資料と重複するものがあるとき。 (2) 製造法等で製造者の機密に属するもので、提出することができないとき。ただし、本会が必要と認めたときは、その資料の提出を要求することがある。	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.3 承認基準調査 3.3.1 承認基準調査の目的 承認基準調査は、製造者が承認申込の材料を安定した作業のもとで、承認試験に使用したものと同等又はそれ以上の品質のものを継続して均一に製造しうる能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを実地において確認することを目的とする。 3.3.2 調査事項 承認基準調査は、次の項目について行う。 （(1)から(3)は省略） 3.3.3 調査の省略 過去に承認を受けた材料と同じ設備でほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が承認基準調査の必要がないと認める場合は、承認基準調査を省略することができる。 3.4 承認試験 3.4.1 一般 承認試験は、強化プラスチック船規則 4.2 の規定により、本会検査員立会の下に行う。 3.4.2 試験項目と試験方法 承認試験で行う試験項目と試験方法は、強化プラスチ	3.3 認定基準調査 3.3.1 認定基準調査の目的 認定基準調査は、製造者が認定申込の材料を安定した作業のもとで、認定試験に使用したものと同等又はそれ以上の品質のものを継続して均一に製造しうる能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを実地において確認することを目的とする。 3.3.2 調査事項 認定基準調査は、次の項目について行う。 （(1)から(3)は省略） 3.3.3 調査の省略 過去に認定を受けた材料と同じ設備でほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は、認定基準調査を省略することができる。 3.4 認定試験 3.4.1 一般 認定試験は、強化プラスチック船規則 4.2 の規定により、本会検査員立会の下に行う。 3.4.2 試験項目と試験方法 認定試験で行う試験項目と試験方法は、強化プラスチ	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
ック船規則検査要領 4 章の規定による。 3.5 承認通知 3.5.1 承認試験成績書の提出 申込者は、試験終了後、<u>承認試験成績書</u>を作成し、立会検査員の確認をうけ、本会（支部）に提出する。 3.5.2 承認証の発行 本会は、提出された試験成績書及び<u>承認基準調査</u>の結果を検討し、良好と認めた場合、この材料を承認し、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した承認証を各銘柄につき、認定申込のあった製造所ごとに発行する。 3.6 定期試験 3.6.1 一般 <u>承認材料</u>の製造者は、12 ヶ月を超えない間隔で本会検査員の立会のもとに、その製造所ごとに<u>承認基準調査</u>を含む定期試験をうけるものとする。 3.6.2 定期試験の申込 製造者は、定期試験の期日前に申込書（Form4-9(J)）を本会（支部）に提出する。 3.6.3 定期試験の内容 -1. （省略）	ック船規則検査要領 4 章の規定による。 3.5 認定通知 3.5.1 認定試験成績書の提出 申込者は、試験終了後、<u>認定試験成績書</u>を 3 部作成し、立会検査員の確認をうけ、本会（支部）に提出する。 3.5.2 認定証明書の発行 本会は、提出された試験成績書及び<u>認定基準調査</u>の結果を検討し、良好と認めた場合、この材料を認定し、<u>認定証明書</u>を各銘柄につき、<u>認定申込</u>のあった製造所ごとに発行する。 3.6 定期試験 3.6.1 一般 <u>認定材料</u>の製造者は、12 ヶ月を超えない間隔で本会検査員の立会のもとに、その製造所ごとに<u>認定基準調査</u>を含む定期試験をうけるものとする。 3.6.2 定期試験の申込 製造者は、定期試験の期日前に申込書（Form4-9(J)）<u>1 部</u>を本会（支部）に提出する。 3.6.3 定期試験の内容 -1. （省略）	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 定期試験における<u>承認</u>基準調査は、3.3 に準じて行う。 -3. (省略) 3.6.4 定期試験の延期 定期試験は、<u>承認証</u>の有効期間内に<u>完了</u>させる。ただし、<u>本会の承認を得た場合</u>、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。 3.6.5 試験成績書の提出 定期試験に合格した場合は、製造者は試験成績書を作成し立会検査員の確認を受け、所管支部に提出する。 3.6.6 有効期間の更新 定期試験に合格した認定材料については、本会（支部）において<u>承認証</u>の有効期間の更新を行う。有効期間は定期試験終了日にかかわらず、前回の有効期間の終了日の翌日から 1 年とする。 3.7 臨時試験 定期試験以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、臨時試験を行う。 (1) <u>承認材料</u>の使用実績から、性能に疑義があるとき。 (2)及び(3)は省略	-2. 定期試験における<u>認定</u>基準調査は、3.3 に準じて行う。 -3. (省略) 3.6.4 定期試験の延期 定期試験は、<u>証明書</u>の有効期間内に<u>終了</u>させる<u>ことを原則とする</u>。ただし、<u>やむを得ない事情のある場合は</u>、<u>本会の承認を得て</u>、有効期間経過後 3 ヶ月を<u>超えない範囲内</u>で終了しても差し支えない。 3.6.5 試験成績書の提出 定期試験に合格した場合は、製造者は試験成績書 2 部を作成し立会検査員の確認を受け、所管支部に提出する。 3.6.6 有効期間の更新 定期試験に合格した認定材料については、本会（支部）において<u>証明書</u>の有効期間の更新を行う。有効期間は定期試験終了日にかかわらず、前回の有効期間の終了日の翌日から<u>起算して満 1 箇年</u>とする。 3.7 臨時試験 定期試験以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、臨時試験を行う。 (1) <u>認定材料</u>の使用実績から、性能に疑義があるとき。 (2)及び(3)は省略	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.8 承認の取消し 申込者から承認取下げの申し出があったとき又は強化プラスチック船規則 4.2.3(1)から(3)の規定のいずれかに該当する場合は、承認を取消す。 3.9 表示 製造者は、承認品として出荷する強化プラスチック船船体材料に対し、承認番号を表示して承認品であることを明らかにする必要がある。 4 章 塗装システムの型式承認 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 B 編表 B2.10 第 1 項(1)(a)又は(2)(a)の規定に基づき、塗装システムの型式承認に関する試験及び検査等に適用する。 -2. 本章に従い承認する塗装システムは、次の(1)、(2)及び(3)に分類される。 ((1)から(3)は省略)	3.8 認定の取消し 申込者から認定取下げの申し出があったとき又は強化プラスチック船規則 4.2.3(1)から(3)の規定のいずれかに該当する場合は、認定を取消す。 3.9 表示 製造者は、認定品として出荷する強化プラスチック船船体材料に対し、認定番号を表示して認定品であることを明らかにする必要がある。 4 章 塗装システムの認定 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 B 編表 B2.10 第 1 項(1)(a)又は(2)(a)の規定に基づき、塗装システムの認定に関する試験及び検査等に適用する。 -2. 本章に従い認定する塗装システムは、次の(1)、(2)及び(3)に分類される。 ((1)から(3)は省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4.2 承認申込手続き 4.2.1 申込手続き及び申込書 承認を希望する製造者は、塗装システムを構成する塗料の種類、用途等を記載した申込書（Form4-14(J)）及び4.2.2 に掲げる各種資料及び試験方案を本会（本部又は支部）に提出する。 4.3 承認基準調査 4.3.1 調査の目的 承認基準調査は、製造者が承認申込の銘柄の塗料を安定した作業の下で、承認試験に使用した塗料と同等又はそれ以上のものを継続して均一な品質で製造し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを確認することを目的とする。 4.3.2 調査事項 承認基準調査は、次の項目について行う。 （(1)から(3)は省略） 4.3.3 調査の省略 過去に承認を受けた塗装システムを構成する塗料と同じ設備でほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が承認基準調査の必要がないと認める場合は、承認基準調査を省略することができる。	4.2 認定申込手続き 4.2.1 申込手続き及び申込書 認定を希望する製造者は、塗装システムを構成する塗料の種類、用途等を記載した申込書（Form4-14(J)）1部及び4.2.2 に掲げる各種資料3部及び試験方案3部を本会（本部又は支部）に提出する。 4.3 認定基準調査 4.3.1 調査の目的 認定基準調査は、製造者が承認申込の銘柄の塗料を安定した作業の下で、認定試験に使用した塗料と同等又はそれ以上のものを継続して均一な品質で製造し得る能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを確認することを目的とする。 4.3.2 調査事項 認定基準調査は、次の項目について行う。 （(1)から(3)は省略） 4.3.3 調査の省略 過去に認定を受けた塗装システムを構成する塗料と同じ設備でほぼ同じと認められる方法で製造する場合及び本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は、認定基準調査を省略することができる。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4.4 承認試験	4.4 認定試験	用語の整理
4.5 承認	4.5 認定	用語の整理 用語の整理
4.5.1 承認の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料により、塗装システムの<u>承認</u>を行う。この場合、製造者名、塗装システムを構成する塗料の種類、<u>承認の有効期間</u>等を記した「<u>承認証</u>」を発行する。	4.5.1 認定の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料により、塗装システムの<u>認定</u>を行う。この場合、製造者名、塗装システムを構成する塗料の種類、<u>認定の有効期限</u>等を記した「<u>認定書</u>」を発行する。	
4.5.2 承認の有効期間 前 4.5.1-1.に規定する「<u>承認証</u>」の有効期間は、<u>承認</u>の日から 5 年とする。ただし、4.5.3 に規定する<u>承認の更新</u>を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。	4.5.2 認定の有効期間 前 4.5.1-1.に規定する「<u>認定書</u>」の有効期間は、<u>認定</u>の日から 5 年とする。ただし、4.5.3 に規定する<u>認定の更新</u>を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日（以下、本章において「更新日」という。）から 5 年とする。	用語の整理
4.5.3 承認の更新 -1. <u>承認</u>の更新を申込む場合は、申込書（Form4-14(J)）と一緒に、「<u>認定書</u>」（写）及び当該塗装システムを構成する塗料の製造実績を提出すること。 -2. 本会は、<u>承認</u>の更新に関して、4.3 の規定に準じて認定基準調査を行う。ただし、製造実績を考慮して、認定基準調査を省略することがある。 -3. 前-2.の調査は、原則として「<u>承認証</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。	4.5.3 認定の更新 -1. <u>認定</u>の更新を申込む場合は、申込書（Form4-14(J)）<u>1 部</u>と一緒に、「<u>認定書</u>」（写）<u>1 部</u>及び当該塗装システムを構成する塗料の製造実績 <u>3 部</u>を提出すること。 -2. 本会は、<u>認定</u>の更新に関して、4.3 の規定に準じて認定基準調査を行う。ただし、製造実績を考慮して、認定基準調査を省略することがある。 -3. 前-2.の調査は、原則として「<u>認定書</u>」の有効期間内に完了させる。ただし、本会の承認を得た場合、有効期間経過後 3 ヶ月以内とすることができる。	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-4. 本会は、-1.の製造実績及び-2.の<u>承認基準</u>調査の結果を審査し、適当と認めた場合、承認の更新を行う。 -5. <u>承認</u>の更新が認められた製造者は、「<u>承認証</u>」が交付され、旧「<u>承認証</u>」の有効期間が満了した後、速やかに旧「<u>承認証</u>」を本会に返還すること。 4.5.4 承認内容の変更 -1. 塗装システムの<u>承認</u>内容に変更が生じた場合、申込書（Form4-14(J)）及び「<u>承認証</u>」（写）に加えて、変更内容に応じ、4.2.2の規定に準じて資料を提出すること。 -2. 本会は、必要に応じて4.3の規定による<u>承認基準</u>調査及び4.4の規定による<u>承認試験</u>を要求する。 -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の<u>承認基準</u>調査及び<u>承認試験</u>の結果を審査し、適当と認めた場合、<u>承認内容</u>の変更の<u>承認</u>を行う。この場合、-1.の「<u>承認証</u>」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. <u>承認</u>内容の変更が認められた製造者は、「<u>承認証</u>」の交付後、速やかに旧「<u>承認証</u>」を本会に返還すること。 4.7 表示 4.7.1 表示内容 製造者は、承認を受けた塗装システムを構成する塗料に対し、塗料容器のラベル上又はその他適当な箇所に本会の<u>承認品</u>である旨、少なくとも次の事項を明瞭に表示すること。 (1) 塗料の銘柄	-4. 本会は、-1.の製造実績及び-2.の<u>認定基準</u>調査の結果を審査し、適当と認めた場合、認定の更新を行う。 -5. <u>認定</u>の更新が認められた製造者は、「<u>認定書</u>」が交付され、旧「<u>認定書</u>」の有効期限が満了した後、速やかに旧「<u>認定書</u>」を本会に返還すること。 4.5.4 認定内容の変更 -1. 塗装システムの<u>認定</u>内容に変更が生じた場合、申込書（Form4-14(J)）<u>1部</u>及び「<u>認定書</u>」（写）<u>1部</u>に加えて、変更内容に応じ、4.2.2の規定に準じて資料各<u>3部</u>を提出すること。 -2. 本会は、必要に応じて4.3の規定による<u>認定基準</u>調査及び4.4の規定による<u>認定試験</u>を要求する。 -3. 本会は、-1.の提出資料、-2.の<u>認定基準</u>調査及び<u>認定試験</u>の結果を審査し、適当と認めた場合、<u>認定内容</u>の変更の<u>認定</u>を行う。この場合、-1.の「<u>認定書</u>」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. <u>認定</u>内容の変更が認められた製造者は、「<u>認定書</u>」の交付後、速やかに旧「<u>認定書</u>」を本会に返還すること。 4.7 表示 4.7.1 表示内容 製造者は、認定を受けた塗装システムを構成する塗料に対し、塗料容器のラベル上又はその他適当な箇所に本会の<u>認定品</u>である旨、少なくとも次の事項を明瞭に表示すること。 (1) 塗料の銘柄	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(2) NK, 認定番号 (3) 製造年月, 製造番号 (4) 製造者名 4.8 承認の取消し 4.8.1 承認の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には, 本会は, 本章の規定による<u>承認</u>を取消し, 製造者にその旨通知する。<u>承認</u>の取消しを受けた製造者は, 当該<u>承認書</u>を本会に返還しなければならない。 (1) <u>承認</u>の更新又は確認試験で不合格になったとき。 (2) 製造者が<u>承認</u>に係る手数料を支払わなかったとき。 (3) 条約, 法令, 規則等の改正又は制定に伴い, 既に<u>承認</u>を受けている塗装システムが, 当該規定に適合しなくなったとき。 (4) 製造者が 4.5.3 の規定による更新を行わなかったとき。 (5) 製造者から取消しの申し出があったとき。	(2) NK, 認定番号 (3) 製造年月, 製造番号 (4) 製造者名 4.8 認定の取消し 4.8.1 認定の取消し 次の(1)から(5)のいずれかに該当する場合には, 本会は, 本章の規定による<u>認定</u>を取消し, 製造者にその旨通知する。<u>認定</u>の取消しを受けた製造者は, 当該<u>認定書</u>を本会に返還しなければならない。 (1) <u>認定</u>の更新又は確認試験で不合格になったとき。 (2) 製造者が<u>認定</u>に係る手数料を支払わなかったとき。 (3) 条約, 法令, 規則等の改正又は制定に伴い, 既に<u>認定</u>を受けている塗装システムが, 当該規定に適合しなくなったとき。 (4) 製造者が 4.5.3 の規定による更新を行わなかったとき。 (5) 製造者から取消しの申し出があったとき。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 舵用非金属ベアリング材の型式承認 5.1 一般 5.1.1 適用 鋼船規則 C 編 1 編 13.2.10 及び CS 編 3.11 の規定に基づく舵用非金属ベアリング材の<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 <u>型式承認</u>を得ようとする製造者は、申込書（Form4-11(J)）を本会に提出する。 5.2.2 提出資料 -1. 次に掲げる図面及び資料を、5.2.1 にいう申込書に添えて提出する。 ((1)から(8)は省略) -2. （省略） 5.4 承認試験 5.4.4 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後に試験成績書を作成し、本会の	5 章 舵用非金属ベアリング材の製造方法の承認 5.1 一般 5.1.1 適用 鋼船規則 C 編 1 編 13.2.10 及び CS 編 3.11 の規定に基づく舵用非金属ベアリング材の<u>製造方法の承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 <u>製造方法の承認</u>を得ようとする製造者は、申込書（Form4-11(J)）<u>1 部</u>を本会に提出する。 5.2.2 提出資料 -1. 次に掲げる図面及び資料<u>各 3 部</u>を、5.2.1 にいう申込書に添えて提出する。 ((1)から(8)は省略) -2. （省略） 5.4 承認試験 5.4.4 試験成績書の提出 製造者は、試験終了後に試験成績書を作成し、本会の	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
立会検査員の確認を受けて、本会に提出する。 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 本会は、製造者の審査及び承認試験の結果を良好と認めた場合、ベアリング材の製造法を承認し、申込者へ、<u>承認番号、承認年月日、型式等を記した承認証</u>を送付すると共に本会の所管支部にその旨を連絡する。 5.5.2 有効期間 <u>承認証の有効期間</u>は、承認日又は更新日から5年とする。ただし、更新時の審査が承認証の有効期間満了日の3ヶ月前から当該有効期間満了日まで完了する場合、<u>前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。</u> 6 章 隔壁及び甲板に使用される<u>空気音遮断材料の型式承認</u> 6.1 一般 6.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 B 編附属書 2.3.1-2., An5.2 の規定に基づき、隔壁及び甲板に使用される<u>空気音遮断材料の型式承認</u>に関する試験及び検査等に適用する。	立会検査員の確認を受けて、本会に<u>3 部</u>提出する。 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 本会は、製造者の審査及び承認試験の結果を良好と認めた場合、ベアリング材の製造法を承認し、申込者へ承認書を送付すると共に本会の所管支部にその旨を連絡する。 5.5.2 有効期限 <u>承認書の有効期限</u>は、承認日又は更新日から5年とする。ただし、更新時の審査が承認書の有効期間の満了日の3ヶ月以内に実施された場合は、<u>承認書の有効期間の満了日から5年とする。</u> 6 章 隔壁及び甲板に使用される材料の<u>空気音遮断性能の認定</u> 6.1 一般 6.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 B 編附属書 2.3.1-2., An5.2 の規定に基づき、隔壁及び甲板に使用される材料の<u>空気音遮断性能の認定</u>に関する試験及び検査等に適用する。	指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.2 承認申込手続き 6.2.1 承認申込 承認を希望する製造者は、申込書（Form4-12(J)）に6.2.3 に掲げる各種資料を添えて本会（本部）に提出する。 6.2.2 承認申込者 承認申込者は、材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であり、試験を行う能力があれば、申込者は必ずしも製造者である必要はない。 6.2.3 承認申込書添付資料 申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 (1) 会社（承認申込者及び製造者）の経歴 (2)から(9)は省略 6.2.4 添付資料の省略 -1. （省略） -2. 会社の経歴、工場設備の概要等で、他の材料の承認時に提出された資料と内容の変わらないものは、資料の提出を省略することができる。ただし、本会が必要と認める場合は、その資料の提出を要求する。 -3. （省略）	6.2 認定申込手続き 6.2.1 認定申込 認定を希望する製造者は、申込書（Form4-12(J)）1部に6.2.3 に掲げる各種資料3部を添えて本会（本部）に提出する。 6.2.2 認定申込者 認定申込者は、材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であり、試験を行う能力があれば、申込者は必ずしも製造者である必要はない。 6.2.3 認定申込書添付資料 申込書に添付する資料は、次に掲げる事項を記載したものとする。 (1) 会社（認定申込者及び製造者）の経歴 (2)から(9)は省略 6.2.4 添付資料の省略 -1. （省略） -2. 会社の経歴、工場設備の概要等で、他の材料の認定時に提出された資料と内容の変わらないものは、資料の提出を省略することができる。ただし、本会が必要と認める場合は、その資料の提出を要求する。 -3. （省略）	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.3 承認基準調査 6.3.1 承認基準調査 -1. 書類審査が完了した後に承認基準調査を行う。 -2. 承認基準調査は、製造者が承認申込みの材料を継続して均一な品質で製造し得る能力（設備、人員、技術等）があるか否かについて審査することを目的とする。 -3. 過去において本会の承認を受けた材料と同じ設備で、同様と認められる方法で製造する場合であって、本会が承認基準調査の必要がないと認める場合は、承認基準調査を省略することがある。承認基準調査の省略を希望する場合は、その理由を明記した省略願いを申込書に添えて提出すること。 6.3.2 承認基準調査の省略 本会が承認基準調査の必要がないと認めた場合には、書類審査のみとし、承認基準調査を省略することができる。 6.4 承認試験 6.4.1 一般 -1. 書類審査で合格と認められた場合、6.4.2 に基づく承認試験を本会検査員立会のもとに行う。 -2. 試験所において ISO 10140-2:2010 に従った試験を行い、その試験成績書を本会に提出する。	6.3 認定基準調査 6.3.1 認定基準調査 -1. 書類審査が完了した後に認定基準調査を行う。 -2. 認定基準調査は、製造者が認定申込みの材料を継続して均一な品質で製造し得る能力（設備、人員、技術等）があるか否かについて審査することを目的とする。 -3. 過去において本会の認定を受けた材料と同じ設備で、同様と認められる方法で製造する場合であって、本会が認定基準調査の必要がないと認める場合は、認定基準調査を省略することがある。認定基準調査の省略を希望する場合は、その理由を明記した省略願いを申込書に添えて提出すること。 6.3.2 認定基準調査の省略 本会が認定基準調査の必要がないと認めた場合には、書類審査のみとし、認定基準調査を省略することができる。 6.4 認定試験 6.4.1 一般 -1. 書類審査で合格と認められた場合、6.4.2 に基づく認定試験を本会検査員立会のもとに行う。 -2. 試験所において ISO 10140-2:2010 に従った試験を行い、その試験成績書 <u>2 通</u>を本会に提出する。	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.5 承認の通知 6.5.1 承認の通知 提出された書類の審査，6.3 による承認基準調査及び6.4 による承認試験の結果により，承認番号，承認年月日，種類，型式等を記した承認証を発行する。 6.5.2 承認証の有効期間 承認証の有効期間は，承認の日から 5 年とする。 6.6 表示 製造者又は承認申込者は，承認品として出荷する材料に対し，本会の承認材料である旨の表示をする必要がある。 6.7 定期調査 6.7.1 定期調査の申込 -1. 定期調査は，承認証の有効期間内に完了させる。 -2. 定期調査の申込には，申込書（Form4-13(J)）を用い，本会承認番号，承認日付及び製造法，品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。 6.7.2 定期調査における試験 定期調査においては，書類審査，6.3 に定める承認基	6.5 認定の通知 6.5.1 認定の通知 提出された書類の審査，6.3 による認定基準調査及び6.4 による認定試験の結果により，材料の空気音遮断性能認定書を発行する。 6.5.2 認定書の有効期間 認定書の有効期間は 5 年間とする。 6.6 表示 製造者又は認定申込者は，認定品として出荷する材料に対し，本会の認定材料である旨の表示をする必要がある。 6.7 定期調査 6.7.1 定期調査の申込 -1. 定期調査は，材料の空気音遮断性能認定書の有効期間が満了する日までに行う。 -2. 定期調査の申込には，申込書（Form4-13(J)）を用い，本会認定番号，認定日付及び製造法，品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。 6.7.2 定期調査における試験 定期調査においては，書類審査，6.3 に定める認定基	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
準調査及び 6.4 に定める<u>承認試験</u>を行う。ただし、本会がその必要がないと認める場合は、<u>承認基準調査及び承認試験</u>をそれぞれ省略することがある。 6.7.3 定期調査後の承認通知 定期調査において、本会が良好と認めた場合、本会は 6.5 により<u>承認証</u>を発行する。 6.7.4 更新の通知 -1. 6.7.2 の結果より<u>承認</u>の更新を認めた場合、本会は、定期調査の完了日から 5 年の有効期間の<u>承認証</u>を発行する。 -2. 定期調査が<u>承認証</u>の有効期間満了日の 3 ヶ月前から当該有効期間満了日までに完了する場合、新たに発行される<u>承認証</u>の有効期間は、<u>前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする</u>。 6.8 確認試験 6.8.1 確認試験 定期調査以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、確認試験を行う。 (1) <u>承認材料</u>の使用実績から、製品の品質に疑義が生じたとき (2)及び(3)は省略)	準調査及び 6.4 に定める<u>認定試験</u>を行う。ただし、本会がその必要がないと認める場合は、<u>認定基準調査及び認定試験</u>をそれぞれ省略することがある。 6.7.3 定期調査後の認定通知 定期調査において、本会が良好と認めた場合、本会は 6.5 により<u>材料の空気音遮断性能認定書</u>を発行する。 6.7.4 更新の通知 -1. 6.7.2 の結果より<u>認定</u>の更新を認めた場合、本会は、定期調査の完了日から<u>起算して 5 年の有効期間の材料の空気音遮断性能認定書</u>を発行する。 -2. 定期調査が<u>材料の空気音遮断性能認定書</u>の有効期間が<u>満了する日の 3 ヶ月前から当該有効期間が満了する日までのいずれかの日に完了する場合</u>、新たに発行される<u>材料の空気音遮断性能認定書</u>の有効期間は、<u>旧認定書の有効期間が満了する日の翌日から起算して 5 年とする</u>。 6.8 確認試験 6.8.1 確認試験 定期調査以外の時期に、次に掲げる事項のいずれかに該当する場合、確認試験を行う。 (1) <u>認定材料</u>の使用実績から、製品の品質に疑義が生じたとき (2)及び(3)は省略)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.9 承認の取消し 6.9.1 承認の取消し 次に掲げるもののいずれかに該当する場合、<u>承認</u>を取消すことがある。 ((1)から(3)は省略) (4) 故意又は品質管理の不徹底により、<u>承認時</u>の条件に製品の品質の変更を生じるおそれのある変更が加えられた場合 ((5)から(7)は省略) 7 章 液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認 7.1 一般 7.1.1 適用 -1. 本章の規定は、<u>鋼船規則検査要領 N 編 N4.19.3-3.(1)</u>の規定に基づき、貨物格納設備に施される防熱材料に適用する。尚、貨物管装置に施す防熱材料につき、申込者の申請に基づき型式承認を取得する場合においては、本章の規定を準用する。 -2. 本章の規定は、<u>鋼船規則 GF 編 1.1.3-1.</u>又は同検査要領 <u>GF6.4.13-1.(1)</u>の規定に基づき、燃料格納設備に施される防熱材料に適用する。尚、燃料管装置に施す防	6.9 認定の取消し 6.9.1 認定の取消し 次に掲げるもののいずれかに該当する場合、<u>認定</u>を取消すことがある。 ((1)から(3)は省略) (4) 故意又は品質管理の不徹底により、<u>認定時</u>の条件に製品の品質の変更を生じるおそれのある変更が加えられた場合 ((5)から(7)は省略) (新規) (新規) (新規) (新規)	第 5 編 7 章として液化ガス格納設備用防熱材料の型式承認を追加 (N 編附属書 1 及び GF 編附属書 1 からの移設)

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>熱材料においては、本章の規定を準用する。</u> 7.2.1 承認申込 <u>承認を希望する製造者は、防熱材の種類及び商品名等を記載した申込書（Form4-10(J)）に 7.2.4 に掲げる各種を添えて本会（本部）に提出する。</u> 7.2.2 承認材料の変更届 <u>すでに承認を受けた材料の製造法、構成材料等に大きな変更を行う場合は、申込書（Form4-10(J)）を提出し、本章により承認内容の変更申込を行う。</u> 7.2.3 承認申込者 <u>承認申込者は、材料の製造者とするが、材料の品質を保証する最終責任者であり、試験を行う能力があれば、申込者は必ずしも製造者である必要はない。</u> 7.2.4 承認申込書添付資料 <u>申込書には次の資料を添付する。</u> (1) <u>製造者の歴史と組織を表す資料</u> (2) <u>製造者の主要な製造設備の全般的な説明</u> (3) <u>製品の仕様書</u> (4) <u>製品の包装とマーキングの方法(ラベリング等)を示す資料</u> (5) <u>製品の製造方法を示す資料</u> (6) <u>製造者が製品に対して保証する物性値に関する資料</u> (7) <u>主要な機械的性質(圧縮強度、せん断強度等)の測定値の製造上のばらつきを示す統計的なデータ</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(もしある場合) (8) 製品の保管方法を示す資料 (9) 製品の出荷実績 (10) 他船級証書（ある場合） (11) 貨物格納設備に施される防熱材料の場合は，タンクのタイプに従い，鋼船規則 N 編 4.19.3-2 及び同検査要領 N4.19.3-4.により確認されることが要求される特性に関する試験結果 (12) 燃料格納設備に施される防熱材料の場合は，タンクのタイプに従い，鋼船規則 GF 編 6.4.13-3.(2) 及び同検査要領 GF6.4.13-6.により確認されることが要求される特性に関する試験結果 7.2.5 添付資料の省略 (1) 過去において材料の承認申込を行ったことのある製造者の場合で，前回提出した資料と今回添付すべき資料と重複するものがある場合には，その旨を記載すればその資料の添付を省略することができる。 (2) 製造法，作業標準，構成材料等で製造者の機密に属する事項は，その旨を記載の上，資料の提出を省略することができる。ただし，本会が必要と認めたときは，工場調査の際，本会の検査員が実地において調査する。 7.2.6 施工要領 -1. 防熱材料の承認申請にあたっては，一般的な施工要領を付すとともに，施工時の注意事項及び検査項目等を明記すること。	(新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>-2. 個々の船舶への適用にあたっては、各船毎に詳細な施工要領を提出し、本会の承認を得ること。</u> 7.3 承認基準調査 7.3.1 承認基準調査の目的 <u>承認基準調査は、製造者が承認を受けようとする材料を継続して均一な品質に製造しうる能力（設備、技術、品質管理及び社内検査機構）があるか否かを審査すると同時に、今後この製造法によって材料が製造されることを実地において確認することを目的とする。</u> 7.3.2 承認基準調査の省略 <u>本会が承認基準調査の必要がないと認めた場合には、書類審査のみとし、承認基準調査を省略することができる。</u> 7.3.3 調査事項 <u>承認基準調査にあたっては、次の事項を調査する。</u> <u>(1) 社内検査機構及び苦情処理機関</u> <u>(2) 工場設備及び検査設備</u> <u>(3) 品質管理</u> 7.4 承認試験 7.4.1 承認試験 <u>-1. 実際の施工方法を考慮して採取した試験片を用</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
いて、表 4.7-1.に示す試験項目を確認する試験を同表に示された試験方法又は本会の認める適当な試験方法により行い、製造者が設定し保証する仕様・物理的諸性質を満足することを確認すること。 -2 貨物格納設備に施される防熱材料の承認試験の試験項目および手順は、タンクのタイプに従い、鋼船規則 N 編 4.19.3 及び同検査要領 N4.19.3 によること。 -3 燃料格納設備に施される防熱材料の承認試験の試験項目および手順は、タンクのタイプに従い、鋼船規則 GF 編 6.4.13-3.及び同検査要領 N6.4.13-5.によること。 -4 本会が必要と認める項目については本会検査員立合いのもと試験を実施しなければならない。この試験の実施に先立って、事前に本会(本部)に試験方案を提出しなければならない。試験方案には、試験が実施される場所と、試験を実施する特性の合格基準を明記しなければならない。	(新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考																																									
表 4.7-1. 防熱材試験項目 <table><tr><th>試験項目</th><th>試験方法</th></tr><tr><td>1. 燃料との適合性</td><td>燃料に浸漬後、引張・圧縮・せん断・曲げ試験（DIN 53428）</td></tr><tr><td>2. 燃料による溶解性</td><td>燃料に浸漬前後、試験片寸法及び重量の変化（DIN 53428）</td></tr><tr><td>3. 燃料の吸収性</td><td>燃料に浸漬前後、試験片の重量比較又は吸水性の試験（DIN 53428）</td></tr><tr><td>4. 収縮性</td><td>ISO 2796, ASTM D2126</td></tr><tr><td>5. 時効性</td><td>-</td></tr><tr><td>6. 独立気泡率</td><td>ISO 4590, ASTM D6226</td></tr><tr><td>7. 密度</td><td>ISO 845, ASTM D1622</td></tr><tr><td>8. 機械的性質</td><td>ISO 1209, ASTM C203, ASTM D790</td></tr><tr><td> 曲げ強度</td><td>ASTM D695, ASTM D1621</td></tr><tr><td> 圧縮強度</td><td>ISO 1926, EN 1607, ASTM D638, ASTM D1623</td></tr><tr><td> 引張強度</td><td>ISO 1922, ASTM C273</td></tr><tr><td> せん断強度</td><td></td></tr><tr><td>9. 熱膨張性</td><td>ASTM D696, ASTM E831</td></tr><tr><td>10. 摩耗性</td><td>-</td></tr><tr><td>11. 結合力</td><td>ASTM D1623</td></tr><tr><td>12. 熱伝導率</td><td>ISO 8302, JIS A1412, ASTM C177, ASTM C518</td></tr><tr><td>13. 振動に対する抵抗性</td><td>ISO 10055</td></tr><tr><td>14. 火災及び火炎に対する抵抗性</td><td>JIS A9511, DIN 4102</td></tr><tr><td>15. 疲労破壊及びき裂進展に対する抵抗性</td><td>-</td></tr></table> 備考： 防熱方式に応じて、上記試験項目のうち必要と認められるものを実施する。ただし、少なくとも 4, 6（独立気泡材料のみ）、7, 8, 12 及び 14 の試験はすべて防熱方式に対して行うものとする。貨物格納設備に施される防熱材料の試験項目については鋼船規則検査要領 N 編 N4.19.3-4.から-7.を参照のこと。燃料格納設備に施される防熱材料の試験項目については鋼船規則検査要領 GF 編 GF6.4.13-1.から 4.を参照のこと。			試験項目	試験方法	1. 燃料との適合性	燃料に浸漬後、引張・圧縮・せん断・曲げ試験（DIN 53428）	2. 燃料による溶解性	燃料に浸漬前後、試験片寸法及び重量の変化（DIN 53428）	3. 燃料の吸収性	燃料に浸漬前後、試験片の重量比較又は吸水性の試験（DIN 53428）	4. 収縮性	ISO 2796, ASTM D2126	5. 時効性	-	6. 独立気泡率	ISO 4590, ASTM D6226	7. 密度	ISO 845, ASTM D1622	8. 機械的性質	ISO 1209, ASTM C203, ASTM D790	曲げ強度	ASTM D695, ASTM D1621	圧縮強度	ISO 1926, EN 1607, ASTM D638, ASTM D1623	引張強度	ISO 1922, ASTM C273	せん断強度		9. 熱膨張性	ASTM D696, ASTM E831	10. 摩耗性	-	11. 結合力	ASTM D1623	12. 熱伝導率	ISO 8302, JIS A1412, ASTM C177, ASTM C518	13. 振動に対する抵抗性	ISO 10055	14. 火災及び火炎に対する抵抗性	JIS A9511, DIN 4102	15. 疲労破壊及びき裂進展に対する抵抗性	-	
試験項目	試験方法																																										
1. 燃料との適合性	燃料に浸漬後、引張・圧縮・せん断・曲げ試験（DIN 53428）																																										
2. 燃料による溶解性	燃料に浸漬前後、試験片寸法及び重量の変化（DIN 53428）																																										
3. 燃料の吸収性	燃料に浸漬前後、試験片の重量比較又は吸水性の試験（DIN 53428）																																										
4. 収縮性	ISO 2796, ASTM D2126																																										
5. 時効性	-																																										
6. 独立気泡率	ISO 4590, ASTM D6226																																										
7. 密度	ISO 845, ASTM D1622																																										
8. 機械的性質	ISO 1209, ASTM C203, ASTM D790																																										
曲げ強度	ASTM D695, ASTM D1621																																										
圧縮強度	ISO 1926, EN 1607, ASTM D638, ASTM D1623																																										
引張強度	ISO 1922, ASTM C273																																										
せん断強度																																											
9. 熱膨張性	ASTM D696, ASTM E831																																										
10. 摩耗性	-																																										
11. 結合力	ASTM D1623																																										
12. 熱伝導率	ISO 8302, JIS A1412, ASTM C177, ASTM C518																																										
13. 振動に対する抵抗性	ISO 10055																																										
14. 火災及び火炎に対する抵抗性	JIS A9511, DIN 4102																																										
15. 疲労破壊及びき裂進展に対する抵抗性	-																																										
7.4.2 試験成績書の提出 試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。	(新規) (新規)																																										

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>7.5 承認</u> <u>7.5.1 承認証の発行</u> <u>前 7.4.1 による試験の結果が適当と認められた場合、</u> <u>本会はその物品を承認し（以下、承認された物品を「承認品」という。）、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した材料承認証を発行する。</u> <u>7.5.2 有効期間</u> <u>7.5.1 に規定する承認証の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、7.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> <u>7.5.3 承認の更新</u> <u>-1. 承認の更新を申込む場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書 (Form4-10(J)) に既発行の承認証の写しを添えて提出すること。</u> <u>-2. 承認品の仕様等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い承認証を発行する。製造者は、新たな承認証の交付後速やかに既発行の承認証を本会に返還すること。</u> <u>7.6 表示</u> <u>包装、荷造及び表示の方法は、申込書に添付されたとおりとし、本会の許可なく変更しない。この場合、承認番号を表示して承認品であることを明らかにする必要</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>がある。</u> <u>7.7 品質保証</u> <u>7.7.1 一般</u> <u>承認を受けた材料の製造及び各種の社内検査を含む製品の品質管理等は、製造者の責任において承認を受けたときと同等の方法によって行い、その品質を保証するものとする。</u> <u>7.7.2 社内試験の結果</u> <u>承認を受けた材料に関する社内試験の結果は、本会が必要と認めたときは何時でも提示することができるように準備しておく必要がある。</u> <u>7.7.3 承認項目の変更</u> <u>承認を受けた材料の製造法、構成材料、その他申込書に添付した事項の一部に変更があった場合には、製造者はすみやかに本会に通知する。本会は提出された資料を検討の上、承認の継続の可否、試験項目等につき製造者に通知する。</u> <u>7.8 定期調査</u> <u>7.8.1 定期調査の申込</u> <u>-1. 製造者は、前項の承認証書を受領後、満5年を超えて製造しようとする場合は、本会に定期調査の申込み</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
を行う。 -2. 定期調査の申込には、申込書（Form4-10(J)）を用い、<u>本会承認番号、承認日付及び製造法、品質管理の方法等の変更の有無を記載した資料を添付する。</u> 7.8.2 定期調査における試験 定期調査においては、本会は、7.3 に定める承認基準調査と 7.4 に定める承認試験の内、必要と認める試験を行う。 7.8.3 定期調査後の承認通知 定期調査において、本会が良好と認めた場合は、本会は改めて 7.5 による材料承認証を発行する。 7.9 承認の取消し 7.9.1 承認の取消し <u>次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、承認を取消す。</u> (1) <u>承認材料の使用実績から、その性能に疑義が生じたとき</u> (2) <u>定期調査の申込がなかった場合</u> (3) <u>定期調査の結果、不合格となった場合</u> (4) <u>製造者から製造中止の申し出があったとき</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 6 編 機関 1 章 機関計画保全検査（PMS）及び機関状態監視保全検査（CBM）管理ソフトウェアの型式承認 1.1 一般 1.1.1 適用 <u>-1. 本章の規定は、鋼船規則 B 編 9.1.3-3.又は 9.1.4-2.に基づき機関計画保全検査（PMS）方式又は機関状態監視保全検査（CBM）方式を適用する船舶に要求されるコンピュータのソフトウェアの型式承認に関する試験、審査等に適用する。</u> <u>-2. 船内業務全般を管理するために開発されたシステムのソフトウェアの承認については、本章の規定に準じる。</u> <u>-3. 機関状態監視保全検査方式を適用しない船舶において使用されるソフトウェアにあつては、1.3.3 の規定に適合する必要はない。</u>	第 6 編 機関 （新規） （新規） （新規） （新規） （新規） （新規）	第 6 編 1 章として“ 機関計画保全検査（PMS）及び機関状態監視保全検査（CBM）管理ソフトウェアの型式承認”を追加する。（B 編附属書から移設）

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>1.2 承認申込</u> <u>1.2.1 承認申込書</u> 承認を希望する場合は、「申込書（Form-PMSSoftware(J)）」を本会に提出すること。 <u>1.2.2 提出資料</u> 次に掲げる資料を 1.2.1 の承認申込書と一緒に提出すること。 <u>(1) ソフトウェア</u> 実演用のソフトウェアであっても差し支えない。なお、インストールに専用のインストーラを必要とする場合は、当該インストーラも添付すること。 <u>(2) 以下の内容を詳細に記述した取扱説明書</u> <u>(a) 使用環境（中央処理装置、OS、必要な記憶装置及びメモリの容量等）</u> <u>(b) インストール及びアンインストールの手順</u> <u>(c) 機能</u> <u>(d) 操作方法</u> <u>(3) 当該ソフトウェアの製造及び品質管理基準に関する資料</u> <u>(4) 当該ソフトウェアの製造及び納入実績（もし、あれば）</u> <u>(5) その他、本会が必要と認める資料</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.3 機能 1.3.1 計画保全機能 ソフトウェアは、次の計画保全機能を有すること。 (1) 機関計画保全検査 (PMS) によって規定される検査対象項目の機関設備を登録できること。 (2) 機関、装置及び構成部品毎の整備時期又は運転時間を指定できること。 (3) 少なくとも次の項目が一覧表示できること。また、一覧は登録された機関、装置及び構成部品を適切に分類し、ツリー構造等によって表示されること。 (a) 機関、装置及び部品の名称 (b) 作業の内容 (c) 保全間隔 (次回点検期日又は運転時間を示したもの。) (d) 保全日程 (点検期日を直接入力又は保全間隔から計算できること。) (e) 作業担当者 (4) 保全間隔は原則として 5 年を超えない範囲で計画されること。また、任意に指定した期間内に実施すべき作業を一覧として表示できること。 (5) 保全時期を経過した保全作業がある場合は、これを容易に識別できること。 1.3.2 保全記録機能 ソフトウェアは、次の保全記録機能を有すること。 (1) 前 1.3.1 に掲げる計画保全に従って実行された保	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>全作業の結果を管理及び記録できること。管理及び記録項目には少なくとも次の内容を含めること。</u> <u>(a) 機関，装置及び構成部品の名称</u> <u>(b) 作業の内容及び結果（部品の交換を含む。）</u> <u>(c) 作業完了日</u> <u>(d) 積算運転時間</u> <u>(e) 次回点検期日</u> <u>(f) 計測データ（設計寸法，許容値を含む。ただし，計測が行われた場合に限る。）</u> <u>(g) 損傷があれば，その状況及び修理方法</u> <u>(2) 期間を指定し，その期間内に行われた保全作業の一覧を表示できること。当該一覧には，機関，装置及び構成部品の名称，作業の内容並びに作業完了日を含めること。</u> <u>(3) 機関，装置及び構成部品を任意に選択し，保全に関する過去の履歴の一覧を表示できること。</u> 1.3.3 状態監視機能 <u>-1. ソフトウェアは，必要に応じて機関，装置及び構成部品の状態監視を行う機能を有すること。状態監視は計測データの時間変化に基づき，必要に応じてトレンド解析等の解析を行うことができること。また，トレンド解析を行う場合は次によること。</u> <u>(1) 温度，機関回転数，負荷等の影響により計測データが変化する場合には，これらのデータを標準化し，その指標に対してトレンド解析を行うことができること。ただし，定常運転時の計測データを採取してトレンド表示を行う場合等につい</u>	(新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
てはこの限りではない。 (2) 計測データの限界値は、製造者の推奨値又はベースラインデータに基づいた統計処理を利用して製造者により決定されること。統計処理により決定される場合には、蓄積されたデータに基づいて自動的に限界値を算出できること。ただし、本会が認める方法による場合はこの限りでない。 (3) 容易な操作により計測データのトレンドを限界値とともに表示できること。(図 1.3.3 参照) 図 1.3.3 トレンドの表示機能	(新規)	
-2. ソフトウェアは、機関、装置及び構成部品の継続使用の可否又は保守の内容を識別するために、複雑なアルゴリズム、機械学習及び他の船舶に搭載される機関等のデータから得られた統計的な知見を利用することができる。このソフトウェアは、製造者が推奨する保守や限界値に依存しないものとすることができる。この場合、当該ソフトウェアは、製造者の推奨、業界標準等及び本会の経験に基づいて承認される。	(新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>-3. 前-1.に定める状態監視に基づいた保全管理は次によること。</u> <u>(1) 計画保全</u> <u>(a) 状態監視を適用する機関, 装置及び構成部品は, 定期的に開放点検を行うものと区別して登録できること。</u> <u>(b) 状態監視を適用する機関, 装置及び構成部品の登録には次の項目を含めること。</u> <u>i) 機関, 装置及び構成部品の名称</u> <u>ii) 計測する信号の種類</u> <u>iii) 計測間隔</u> <u>iv) 限界値 (計測する信号の種類毎に設定すること。)</u> <u>(2) 計測時の処理及び記録</u> <u>(a) 計測日及び計測値を記録すること。</u> <u>(b) 開放点検を行った場合には, 1.3.2 と同様の保全作業の結果を記録できること。</u>	(新規)	
<u>1.4 ソフトウェアの管理</u>	(新規)	
<u>1.4.1 改訂の管理</u> <u>製造者及びシステムの管理者は, システムの変更にと もなうソフトウェアの改訂を適切に管理すること。ま た, 改訂に関する識別情報は, メインの画面又はメニ ューから確認できること。</u>	(新規) (新規)	
<u>1.4.2 バックアップの管理</u> <u>製造者及びシステムの管理者は, 管理する保全デー タ</u>	(新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>のバックアップの手順を明確にすること。</u> 1.5 承認試験 <u>本会は、1.2 の規定に基づき提出された資料を審査した後、原則として、1.3 に掲げる機能について確認試験を行う。当該試験は、船舶運航管理会社又は本船において実際に運用されている状態で行うことができる。ただし、提出されたソフトウェアにより当該機能が確認できる場合はこの限りではない。</u> 1.6 承認 1.6.1 承認通知 <u>本会は、1.2 に基づき提出された資料及び 1.5 の試験結果を審査し、適当と認めた場合はソフトウェアを承認し、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した承認証を発行する。その際、ソフトウェアが 1.3.3 に掲げる機能又はその他の機能を有しているものと認められた場合には、その旨を承認証に明示する。</u> 1.6.2 承認の有効期間 <u>承認証の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、1.6.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.6.3 承認の更新 <u>承認の更新を希望する場合、申請者は仕様等の変更の有無を記載した申込書に既発行の「承認証」を添えて提出すること。</u> 1.6.4 承認内容の変更 <u>-1. 承認品の仕様を変更しようとする場合は、申請者は申込書及び既発行の「承認証」に加えて、変更内容に応じ、1.2.2の規定に準じて資料を提出すること。</u> <u>-2. 本会は、必要に応じて1.5に掲げる確認試験を要求する。</u> <u>-3. 本会は、-1.の提出資料及び-2.の確認試験の結果を審査し、適当と認めた場合は、既発行の承認証を書換える。</u> <u>-4. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期間は原則として更新しない。</u> 1.6.5 承認の取消し <u>次に掲げる事項のいずれかに該当する場合には、本会は承認を取消し、製造者にその旨通知する。承認の取消しを受けた申請者又は製造者は、承認証を本会に返還しなければならない。</u> <u>(1) 1.6.3による更新を行わなかったとき。</u> <u>(2) 申請者又は製造者から取消しの申し出があったとき。</u> <u>(3) 本会の許可なく承認時の条件に係る変更が加えられたとき。</u> <u>(4) 申請者又は製造者が承認に係る手数料を支払わ</u>	(新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規) (新規)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>なかったとき。</u> (削除) (削除) (削除) (削除) (削除) (削除) (削除) (削除) (削除)	<u>1 章 船用機器の標準構造図面の承認</u> <u>1.1 一般</u> <u>1.1.1 適用</u> <u>本章の規定は、鋼船規則 B 編 2.1.3, 高速船規則 2 編 2.1.2, 冷蔵設備規則 2.1.1 及び揚貨設備規則 2.3.1-2.の各規定に基づき、本会に図面を提出して承認を受ける必要のある船用機器について、あらかじめ、構造、寸法、材料及び仕様等を記載した図面及び書類を提出し、当該図面等を標準構造図面として取扱うことの承認に適用する。</u> <u>1.2 承認申込</u> <u>1.2.1 承認申込書</u> <u>標準構造図面の承認を受けることを希望する製造者は、申込書 (Form6-1(J)) 1 部を、所要事項を記入の上、本会 (本部) に提出する。</u> <u>1.2.2 提出資料</u> <u>標準構造図面の承認を申込む船用機器に適用される鋼船規則、揚貨設備規則及び冷蔵設備規則の当該規定に</u>	第 6 編 1 章の“船用機器の標準構造図面の承認”を削除する。(B 編附属書に移設)

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(削除)	基づき、図面及び書類各 3 部を 1.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 1.3 承認 1.3.1 承認の通知 本会は、提出された図面及び書類を審査し、鋼船規則、揚貨設備規則及び冷蔵設備規則に適合していると認めた場合、この図面及び書類を標準構造図面として取扱うことを承認する。この場合、承認印、承認年月日、承認番号及び有効期限を当該図面に押印して申込者に 1 部を返却する。 1.3.2 有効期限 標準構造図面の有効期限は、承認日から 5 年を経過した日とする。 1.3.3 承認の更新 -1. 既に標準構造図面の承認を受けた船用機器のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引きつづき標準構造図面の承認として取扱うことを希望する製造者は、1.2 の規定に準じて申込みを行うこと。 -2. 承認内容の一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は、原則として更新しない。 1.3.4 承認の取消し 次の(1)又は(2)に該当する場合、本会は標準構造図面	
(削除)		
(削除) (削除)		
(削除) (削除)		
(削除) (削除)		
(削除)		
(削除) (削除)		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(削除) (削除) (削除) 2 章 船用機器の型式承認 2.2 承認申込 2.2.1 承認申込書 船用機器の承認を希望する製造者は、申込書（Form6-2(J)）を、所要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。	<u>承認の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。</u> (1) <u>条件、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に標準構造図面として承認された船用機器が、当該規定に適合しなくなったとき</u> (2) <u>承認された標準構造図面により製造された船用機器が、船舶に搭載された後、構造に起因する重大な不具合が生じたとき</u> 1.4 承認後の取扱い 1.4.1 船舶への引当て <u>標準構造図面の承認を受けた船用機器を本会船級船に搭載しようとする場合には、その船舶用として鋼船規則、揚貨設備規則及び冷蔵設備規則の当該規定により承認図面及び書類を提出する代りに「承認済みの標準構造図面による製品の引当て申込書」3部を本会に提出する。</u> 2 章 船用機器の使用承認 2.2 承認申込 2.2.1 承認申込書 船用機器の使用承認を希望する製造者は、申込書（Form6-2(J)）1部を、所要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.2.2 提出資料 -1. 承認を希望する船用機器に適用される鋼船規則の当該規定に基づく図面及び書類の他、次の(1)から(7)に掲げるものを 2.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(7)は省略) -2. (省略) 2.4 承認試験 2.4.2 試験の詳細 (-1.から-9.は省略) -10. 自動閉鎖式空気管頭は、(1)に従って設計され、(2)に従って承認試験を受けること。 (1) (省略) (2) 試験 ((a)及び(b)は省略) (c) 排出/逆流試験 タンク内の過度の負圧を防ぐため、空気管頭は空気の通過を可能とすること。 i) 逆流試験 1) 逆流試験を実施すること。真空ポンプ又は同等の装置を空気管頭のタンク側の開口部に接続すること。フロートが吸引され空気通路が閉塞状態となるまで一定比率で徐々に流速を増加させること。	2.2.2 提出資料 -1. 使用承認を希望する船用機器に適用される鋼船規則の当該規定に基づく図面及び書類の他、次の(1)から(7)に掲げるもの各3部を 2.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(7)は省略) -2. (省略) 2.4 承認試験 2.4.2 試験の詳細 (-1.から-9.は省略) -10. 自動閉鎖式空気管頭は、(1)に従って設計され、(2)に従って承認試験を受けること。 (1) (省略) (2) 試験 ((a)及び(b)は省略) (c) 排出/逆流試験 タンク内の過度の負圧を防ぐため、空気管頭は空気の通過を可能とすること。 i) 逆流試験 1) 逆流試験を実施すること。真空ポンプ又は同等の装置を空気管頭のタンク側の開口部に接続すること。フロートが吸引され空気通路が閉塞状態となるまで一定比率で徐々に流速を増加させること。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2) 閉塞した際の流速を記録すること。 記録された値の 80 %の値を<u>承認証</u>に記載すること。 ii) 逆流試験の代替方法 1) 呼び径 400 mm 以上の空気管頭は、逆流試験の代わりに、数値流体力学 (CFD) モデリング及び結果の妥当性を確立するための限定的な代表試験と併せて実施する CFD に基づく数値シミュレーション試験とすることができる。 2) 空気管頭の CFD 予測は、同型かつ同じサイズの空気管頭の利用可能な実際の逆流試験結果と比較して検証することができる。 3) CFD モデリングの精度及び計算に使用した主な仮定を文書化すること。 4) メッシュ収束研究を実施し文書化すること。 5) 前 i)2)の要件を適用すること。 ((d)及び(e)は省略) 2.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. (省略)	2) 閉塞した際の流速を記録すること。 記録された値の 80 %の値を<u>証明書</u>に記載すること。 ii) 逆流試験の代替方法 1) 呼び径 400 mm 以上の空気管頭は、逆流試験の代わりに、数値流体力学 (CFD) モデリング及び結果の妥当性を確立するための限定的な代表試験と併せて実施する CFD に基づく数値シミュレーション試験とすることができる。 2) 空気管頭の CFD 予測は、同型かつ同じサイズの空気管頭の利用可能な実際の逆流試験結果と比較して検証することができる。 3) CFD モデリングの精度及び計算に使用した主な仮定を文書化すること。 4) メッシュ収束研究を実施し文書化すること。 5) 前 i)2)の要件を適用すること。 ((d)及び(e)は省略) 2.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u>提出する。 -2. (省略)	電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.5 承認 2.5.1 承認の通知 -1. 本会は、2.2 から 2.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた船用機器に対して使用承認を行う。この場合、次の(1)から(7)の項目を記した「承認証」を発行するとともに、2.2.2 及び 2.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 (1)から(6)は省略) 2.5.2 有効期間 <u>型式承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、2.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> 2.5.3 承認の更新 -1. 既に承認を受けた船用機器のうち、有効期間が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>型式承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、2.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、2.2.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 2.5.4 承認の取消し 次の(1)から(3)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>型式承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知す	2.5 承認 2.5.1 承認の通知 -1. 本会は、2.2 から 2.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた船用機器に対して使用承認を行う。この場合、次の(1)から(6)の項目を記した「承認書」を発行するとともに、2.2.2 及び 2.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 (1)から(6)は省略) 2.5.2 有効期限 <u>使用承認の有効期限は、承認の日から 5 年を経過した日とする。</u> 2.5.3 承認の更新 -1. 既に<u>使用承認</u>を受けた船用機器のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>使用承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、2.2 の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、2.2.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 2.5.4 承認の取消し 次の(1)から(3)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>使用承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知す	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
る。 (1) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に使用承認の取扱いを受けている船用機器が当該規定に適合しなくなったとき (2) <u>型式承認</u>された船用機器が，船舶に搭載された後，構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (3) 製造者から取消しの申し出があったとき 2.6 承認後の取扱い 2.6.1 一般 承認を受けた船用機器の製品に対する検査は，鋼船規則又は同検査要領の当該規定にかかわらず，2.5.1-1.に規定する「<u>承認証</u>」に指示された検査試験を行うにとどめて差し支えない。 3 章 安全弁等の吹出量に係る承認 3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 ボイラの安全弁又は液化ガスばら積船の貨物格納設備及びプロセス用圧力容器の逃し弁（以下，「安全弁等」という。）の製造者は，申込書（Form6-3(J)）を，所	る。 (1) 条約，法令，規則等の改正又は制定に伴い，既に使用承認の取扱いを受けている船用機器が当該規定に適合しなくなったとき (2) <u>使用承認</u>された船用機器が，船舶に搭載された後，構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (3) 製造者から取消しの申し出があったとき 2.6 承認後の取扱い 2.6.1 一般 使用承認を受けた船用機器の製品に対する検査は，鋼船規則又は同検査要領の当該規定にかかわらず，2.5.1-1.に規定する「<u>承認書</u>」に指示された検査試験を行うにとどめて差し支えない。 3 章 安全弁等の吹出量に係る承認 3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 ボイラの安全弁又は液化ガスばら積船の貨物格納設備及びプロセス用圧力容器の逃し弁（以下，「安全弁等」という。）の製造者は，申込書（Form6-3(J)）<u>1部</u>を，所	用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
項を記入の上、本会（本部）に提出する。 3.2.2 提出資料 安全弁等の組立断面図及び試験方案を 3.2.1 に掲げる申込書と共に提出する。 3.3 承認試験 3.3.2 試験成績書 承認試験の終了後、製造者は試験成績書を本会（本部）に提出する。 3.4 承認 3.4.1 承認の通知 本会は、3.2 及び 3.3 に基づいて提出された資料及び試験成績書を審査の上、本会が承認した <i>K</i> 値を記載した「承認証」を発行するとともに、提出された資料及び試験成績書に承認印を押印して、申込者に返却する。 3.4.2 有効期間 承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、3.4.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u>	要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。 3.2.2 提出資料 安全弁等の組立断面図及び試験方案各 <u>3 部</u>を 3.2.1 に掲げる申込書と共に提出する。 3.3 承認試験 3.3.2 試験成績書 承認試験の終了後、製造者は試験成績書 <u>3 部</u>を本会（本部）に提出する。 3.4 承認 3.4.1 承認の通知 本会は、3.2 及び 3.3 に基づいて提出された資料及び試験成績書を審査の上、本会が承認した <i>K</i> 値を記載した「承認書」を発行するとともに、提出された資料及び試験成績書に承認印を押印して、<u>1 部</u>を申込者に返却する。 3.4.2 有効期限 承認の有効<u>期限</u>は、承認の日から 5 年を<u>経過した日</u>とする。	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.4.3 承認の更新 既に承認を受けた安全弁等について有効期間が満了した日後も承認の更新を希望する場合には、製造者は、3.2.1に掲げる申込書により、更新の申込を行う。 4 章 溶接式管継手の型式承認 4.1 一般 4.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1(1)(e)ii の規定に基づく、突合せ式又はさし込み式の溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティー、ベンド、ソケット等）の型式承認に関する試験、検査等に適用する。<u>本承認を取得した場合、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(e)ii の規定に基づき、製造工場等における試験の検査員の立会試験を省略することができる。</u> 4.2 承認申込手続き 管継手製造者は、承認申込書に添えて、次の(1)及び(2)の資料を本会（担当支部）に提出する。 (1) （省略） (2) 4.3.2 に示す承認試験方案	3.4.3 承認の更新 既に承認を受けた安全弁等について有効期限後も承認の更新を希望する場合には、製造者は、3.2.1に掲げる申込書により、更新の申込を行う。 4 章 溶接式管継手の使用承認 4.1 一般 4.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1(1)(e)ii の規定に基づき、エルボ、レジューサ、ティー、ベンド、ソケット等の突合せ式又はさし込み式の溶接式管継手について、<u>鋼船規則 D 編 12.6.1-1.の規定にかかわらず、検査員の立会試験を省略することの承認に関する試験、検査等に適用する。</u> 4.2 承認申込手続き 管継手製造者は、承認申込書に添えて、次の(1)及び(2)の資料 3 部を本会（担当支部）に提出する。 (1) （省略） (2) 4.3.2 に示す製造法承認試験方案	用語の整理 記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考												
4.3 承認試験 4.3.2 承認試験 ボイラ及び熱交換器用鋼管と圧力配管用鋼管のうちの低合金鋼管（<i>KSTB12</i>, 22, 23, 24）,（<i>KSTPA12</i>, 22, 23, 24）, ステンレス鋼管, 低温用鋼管及びその他特殊鋼製管継手については, 製品について次に定める試験を行う。各試験の方法及び判定基準は, 表 6.4 に示すとおりとする。 (1) 機械試験 (2) ミクロ試験（管継手の製造過程において熱間加工又は熱処理を行う場合） (3) 溶接に関する試験（管継手の製造過程において溶接を行う場合）	4.3 承認試験 4.3.2 製造法承認試験 ボイラ及び熱交換器用鋼管と圧力配管用鋼管のうちの低合金鋼管（<i>KSTB12</i>, 22, 23, 24）,（<i>KSTPA12</i>, 22, 23, 24）, ステンレス鋼管, 低温用鋼管及びその他特殊鋼製管継手については, 製品について次に定める試験を行う。各試験の方法及び判定基準は, 表 6.4 に示すとおりとする。 (1) 機械試験 (2) ミクロ試験（管継手の製造過程において熱間加工又は熱処理を行う場合） (3) 溶接に関する試験（管継手の製造過程において溶接を行う場合）	用語の整理												
表 6.4 承認試験の方法と判定基準 <table border="1"> <tr> <th>承認試験項目</th><th>試験の方法</th><th>判定基準</th></tr> <tr> <td>機械試験</td><td>鋼船規則 K 編に従って各種材料試験を行う。⁽¹⁾</td><td>鋼船規則 K 編の規定による。</td></tr> <tr> <td>ミクロ試験</td><td>顕微鏡写真（100 倍程度）を撮ること。</td><td>本会の適当と認めるところによる。</td></tr> <tr> <td>溶接に関する試験</td><td>鋼船規則 D 編 11 章の規定に準じて試験を行う。</td><td>鋼船規則 D 編 11 章の規定による。</td></tr> </table> (備考) (1) 製品から規定の試験片を取ることが困難な場合には, その寸法, 形状に応じて試験方法及び試験片の寸法について製造者と協議する。			承認試験項目	試験の方法	判定基準	機械試験	鋼船規則 K 編に従って各種材料試験を行う。 ⁽¹⁾	鋼船規則 K 編の規定による。	ミクロ試験	顕微鏡写真（100 倍程度）を撮ること。	本会の適当と認めるところによる。	溶接に関する試験	鋼船規則 D 編 11 章の規定に準じて試験を行う。	鋼船規則 D 編 11 章の規定による。
承認試験項目	試験の方法	判定基準												
機械試験	鋼船規則 K 編に従って各種材料試験を行う。 ⁽¹⁾	鋼船規則 K 編の規定による。												
ミクロ試験	顕微鏡写真（100 倍程度）を撮ること。	本会の適当と認めるところによる。												
溶接に関する試験	鋼船規則 D 編 11 章の規定に準じて試験を行う。	鋼船規則 D 編 11 章の規定による。												
4.4 試験成績 前 4.3 に定める試験を行った場合には, 製造者は試験終了後成績書を作成し, 立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に提出する。	4.4 試験成績 前 4.3 に定める試験を行った場合には, 製造者は試験終了後成績書を作成し, 立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に 3 部提出する。	電子化に伴い, 部数の指定を削除												

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
4.5 承認の通知及び有効期間 4.5.1 承認の通知及び有効期間 -1. 承認基準調査及び承認試験の結果を良好と判断すれば、突合せ及びさし込み溶接管継手に対して、本会（担当支部）は、<u>承認番号</u>、<u>承認年月日</u>、<u>種類</u>、<u>型式等</u>を記した<u>承認証</u>承認書を申込者に発行する。 -2. 前-1.の承認の有効期間は、承認の日から5年とする。<u>ただし、-3.及び-4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。</u> -3. 有効期間の更新を希望する場合は、製造法等についての変更の有無を記載した申込書に、既に発行してある「承認書」の写しを添えて本会（担当支部）に提出する。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認書」が交付され、旧「承認書」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認書」を本会に返還すること。 4.6 承認の取消し 4.6.1 承認の取消し 次の(1)及び(2)に該当する場合、本会は承認を取り消し、製造者に通知する。 (1) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がない場合 (2) 製品の使用実績に疑義を生じた場合	4.5 承認の通知及び有効期間 4.5.1 承認の通知及び有効期間 -1. 承認基準調査及び承認試験の結果を良好と判断すれば、突合せ及びさし込み溶接管継手に対して<u>検査員</u>の立会検査を省略することを承認し、本会（担当支部）は、承認<u>通知書</u>を申込者に発行する。 -2. 前-1.の承認の有効期間は5年とする。 -3. 有効期間の更新を希望する場合は、製造方法等についての変更の有無を記載した申込書に、既に発行してある「承認<u>通知書</u>」の写しを添えて本会（担当支部）に提出する。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認<u>通知書</u>」が交付され、旧「承認通知書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認<u>通知書</u>」を本会に返還すること。 4.6 承認の取消し 4.6.1 承認の取消し 次の(1)及び(2)に該当する場合、本会は承認を取り消し、製造者に通知する。 (1) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がない場合 (2) <u>承認された製造方法によって製造された製品の</u>使用実績に疑義を生じた場合	記述方法の変更 記述方法の変更 用語の整理 用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(3) <u>製造者から取消しの申し出があったとき</u> 5 章 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造法承認 5.1 一般 5.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 11.2.1-3.の規定に基づき、本会船級船に搭載されるボイラ又は第 1 種圧力容器を初めて製造するために、溶接法承認試験を行い、<u>製造法承認</u>を得る場合の試験、検査等に適用する。 5.2 製造法承認 5.2.1 承認用提出資料 製造法承認を申込む工場は、申込書（Form6-11(J)）と一緒に、次の各種資料を本会に提出しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 5.2.2 承認基準調査 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造法承認を行うに際して、本会は次の項目について調査を行う。 ((1)から(3)は省略)	(新規) 5 章 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造に係る承認 5.1 一般 5.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 11.2.1-3.の規定に基づき、本会船級船に搭載されるボイラ又は第 1 種圧力容器を初めて製造するために、溶接法承認試験を行い、<u>製造に係る承認</u>を得る場合の試験、検査等に適用する。 5.2 製造に係る承認 5.2.1 承認用提出資料 製造に係る承認を申込む工場は、申込書（Form6-11(J)）1部と一緒に、次の各種資料を本会に提出しなければならない。 ((1)から(5)は省略) 5.2.2 承認基準調査 ボイラ及び第 1 種圧力容器の製造に係る承認を行うに際して、本会は次の項目について調査を行う。 ((1)から(3)は省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5.3 承認通知 調査の結果，当該製品の製造に相当と認められる場合には，本会は<u>承認番号，承認年月日，種類等を記した承認証を製造者に発行する。</u> 5.4 承認の有効期間 5.4.1 承認の有効期間 -1. 前 5.3 の承認の有効期間は，<u>承認の日から 5 年とする。ただし，-2.及び-3.に規定する承認の更新を行った場合には，前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> -2. 有効期間の更新を希望する場合は，製造方法等についての変更の有無を記載した申込書（Form6-11(J)）に，既に発行してある「承認証」の写しを添えて本会（本部）に提出する。 -3. 承認の更新が認められた製造者は，「承認証」が交付され，旧「承認証」の有効期間が満了した後，速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 5.5 承認の取消し 5.5.1 承認の取消し 次の(1)及び(2)に該当する場合，本会は承認を取り消し，製造者に通知する。	5.3 承認通知 調査の結果，当該製品の製造に相当と認められる場合には，本会は<u>製造者に承認した旨，通知する。</u> 5.4 承認の有効期間 5.4.1 承認の有効期間 -1. 前 5.3 の承認の有効期間は 5 年とする。 -2. 有効期間の更新を希望する場合は，製造方法等についての変更の有無を記載した申込書（Form6-11(J)）に，既に発行してある「承認通知書」の写しを添えて本会（本部）に提出する。 -3. 承認の更新が認められた製造者は，「承認通知書」が交付され，旧「承認通知書」の有効期限が満了した後，速やかに旧「承認通知書」を本会に返還すること。 5.5 承認の取消し 5.5.1 承認の取消し 次の(1)及び(2)に該当する場合，本会は承認を取り消し，製造者に通知する。	記述方法の変更 記述方法の変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(1) (省略) (2) 承認された製造法によって製造された製品の使用実績に疑義を生じた場合 6 章 プラスチック管の型式承認 6.2 承認の申込手続き 6.2.1 承認申込書 承認申込者は、プラスチック管の承認を受ける場合、申込書（Form6-4(J)）に 6.2.3 に掲げる資料を添えて本会（本部）に提出しなければならない。 6.4 承認試験 承認試験は、6.9 に定める試験基準による方法又は本会がこれと同等以上と認める方法により本会検査員立会のもとに行わなければならない。ただし、承認試験が、公的機関又は本会の適当と認める機関によって行われる場合、強度試験、導電性試験、管材料の高温特性試験、火炎伝播性試験、表面燃焼性試験及び耐火性試験並びに発煙性及び毒性試験以外の項目については、検査員の立会を省略することがある。	(1) (省略) (2) 承認された製造方法によって製造された製品の使用実績に疑義を生じた場合 6 章 プラスチック管の使用承認 6.2 承認の申込手続き 6.2.1 承認申込書 承認申込者は、プラスチック管の承認を受ける場合、申込書（Form6-4(J)）<u>1 部</u>に 6.2.3 に掲げる資料<u>各 1 部</u>を添えて本会（本部）に提出しなければならない。 6.4 製造法承認試験 製造法承認試験は、6.9 に定める試験基準による方法又は本会がこれと同等以上と認める方法により本会検査員立会のもとに行わなければならない。ただし、承認試験が、公的機関又は本会の適当と認める機関によって行われる場合、強度試験、導電性試験、管材料の高温特性試験、火炎伝播性試験、表面燃焼性試験及び耐火性試験並びに発煙性及び毒性試験以外の項目については、検査員の立会を省略することがある。	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.5 承認の通知 本会は、提出された書類の審査、承認試験の成績及び承認基準調査の結果を総合的に判断し、承認を求められた製品が船用に適するものであると認めた場合、<u>承認番号、承認年月日、種類、型式等を記した「承認証」を発行する。その承認証の有効期間は、承認の日から5年とする。ただし、6.8.1.に規定する承認の継続を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。</u> 6.8 承認の継続及び取消し 6.8.1 承認継続の手続き 申込者は、プラスチック管の承認の継続を希望する場合、申込書（Form6-5(J)）（定期試験の省略を希望する場合は、その理由を明記した定期試験省略願い）を本会（本部）に提出すること。これらの書類には、いずれの場合も製品の過去の製造実績及び社内試験成績書（製造工場が2支部以上の管内にある場合は、増加した支部の分を追加する。）を添付しなければならない。	6.5 承認の通知 本会は、提出された書類の審査、承認試験の成績及び承認基準調査の結果を総合的に判断し、承認を求められた製品が船用に適するものであると認めた場合、承認証明書を発行する。その承認証明書の有効期間は5年とする。 6.8 承認の継続及び取消し 6.8.1 承認継続の手続き 申込者は、プラスチック管の承認の継続を希望する場合、申込書（Form6-5(J)）（定期試験の省略を希望する場合は、その理由を明記した定期試験省略願い）<u>1部</u>を本会（本部）に提出すること。これらの書類には、いずれの場合も製品の過去の製造実績及び社内試験成績書各2部（本部用、支部用各1部とする。<u>ただし、製造工場が2支部以上の管内にある場合は、増加した支部の分を追加する。</u>）を添付しなければならない。	記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.9 試験基準 6.9.1 承認試験の基準 プラスチック管の承認試験については、表 6.6 によることを原則とする。表の適用については、以下による。 ((1)から(7)は省略) 表 6.6 プラスチック管の<u>承認</u>試験方法及び判定基準 (表は省略) 7 章 タンカーの通気装置関連機器の型式承認 7.2 承認申込 7.2.1 承認申込書 タンカーの通気装置関連機器の承認を受けることを希望する者は、所要事項を記入の上、申込書（Form6-6(J)）を本会（本部）に提出する。 7.2.3 提出資料 次の(1)から(9)に掲げる資料を、7.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略)	6.9 試験基準 6.9.1 製造法承認試験の基準 プラスチック管の<u>製造法</u>承認試験については、表 6.6 によることを原則とする。表の適用については、以下による。 ((1)から(7)は省略) 表 6.6 プラスチック管の<u>製造法</u>試験方法及び判定基準 (表は省略) 7 章 タンカーの通気装置関連機器の承認 7.2 承認申込 7.2.1 承認申込書 タンカーの通気装置関連機器の承認を受けることを希望する者は、所要事項を記入の上、申込書（Form6-6(J)）<u>1部</u>を本会（本部）に提出する。 7.2.3 提出資料 次の(1)から(9)に掲げる資料<u>各 3 部</u>を、7.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略)	用語の整理 旧では「表 6.6 プラスチック管の<u>製造法</u>承認試験方法及び判定基準」 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7.4 承認試験 7.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. (省略) -3. (省略) 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 本会は、7.2 から 7.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたタンカーの通気装置関連機器に対し、7.4 に定める試験の一部を省略することの承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、7.2.3 及び 7.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 7.5.2 有効期間 本章の規定による承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、7.5.3.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u>	7.4 承認試験 7.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u>提出する。 -2. (省略) -3. (省略) 7.5 承認 7.5.1 承認の通知 本会は、7.2 から 7.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたタンカーの通気装置関連機器に対し、7.4 に定める試験の一部を省略することの承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認通知書」を発行するとともに、7.2.3 及び 7.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 7.5.2 有効期限 本章の規定による承認の有効<u>期限</u>は、承認の日から 5 年を<u>経過した日</u>とする。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7.5.3 承認の更新 -1. 有効期間の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものに引き続き本章の規定の適用を受けることを希望する製造者は、申込書（Form6-7(J)）を提出し、7.2の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、7.2.3に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期間</u>は原則として更新しない。 7.6 承認後の取扱い 7.6.1 出荷時の試験及び検査 本章の規定により承認を受けたタンカーの通気装置関連機器は、出荷前に製造工場において本会検査員立会のもとで、次の試験及び検査を行うこと。 ((1)から(4)は省略) (5) ラプチャーディスクにあつては、7.4.2-4.(5)(c)i及び ii)に定める作動試験並びに 7.4.2-4.(5)(d)に定める仕上り検査を行うこと。ただし、破裂式のものにあっては、前 7.5.1-1.に規定する「承認証」に示された試験及び検査を行うに止めて差し支えない。 (6) 圧力監視装置にあつては、前 7.5.1-1.に規定する「承認証」に示された試験及び検査を行うに止めて差し支えない。	7.5.3 承認の更新 -1. 有効期限の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものに引き続き本章の規定の適用を受けることを希望する製造者は、申込書（Form6-7(J)）<u>1部</u>を提出し、7.2の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、7.2.3に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期限</u>は原則として更新しない。 7.6 承認後の取扱い 7.6.1 出荷時の試験及び検査 本章の規定により承認を受けたタンカーの通気装置関連機器は、出荷前に製造工場において本会検査員立会のもとで、次の試験及び検査を行うこと。 ((1)から(4)は省略) (5) ラプチャーディスクにあつては、7.4.2-4.(5)(c)i及び ii)に定める作動試験並びに 7.4.2-4.(5)(d)に定める仕上り検査を行うこと。ただし、破裂式のものにあっては、前 7.5.1-1.に規定する「承認<u>通知書</u>」に示された試験及び検査を行うに止めて差し支えない。 (6) 圧力監視装置にあつては、前 7.5.1-1.に規定する「承認<u>通知書</u>」に示された試験及び検査を行うに止めて差し支えない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
7.6.2 表示 本章の規定により承認を受けたタンカーの通気装置関連機器には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 ((1)及び(2)は省略) (3) 高位液面警報装置にあっては、次の(a)から(c)に掲げる事項 (a) 製造者名又はこれに代わるもの、製造年月及び製造番号 (b) 種類及び型式 (c) 警報が発せられる液面の位置 ((4)及び(5)は省略) 7.7 日本国外において製造される当該機器の特例 7.7.1 一般 <u>日本国外</u>において製造される当該機器であっても、原則として 7.2 から 7.6 の規定によること。ただし、これにより難いと本会が認めた場合には、本 7.7 の規定によることができる。 7.7.2 承認申込 -1. 前 7.2 の規定を適用する。 -2. 当該機器に対して、本会が適当と認める<u>日本国外</u>の政府機関、船級協会等が発行する<u>承認証</u>及び成績書を提出すること。	7.6.2 表示 本章の規定により承認を受けたタンカーの通気装置関連機器には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 ((1)及び(2)は省略) (3) 高位液面警報装置にあっては、次の(a)から(c)に掲げる事項 (a) 製造者名又はこれに代わるもの、製造年月及び製造番号 (b) 種類及び形式 (c) 警報が発せられる液面の位置 ((4)及び(5)は省略) 7.7 外国において製造される当該機器の特例 7.7.1 一般 <u>外国</u>において製造される当該機器であっても、原則として 7.2 から 7.6 の規定によること。ただし、これにより難いと本会が認めた場合には、本 7.7 の規定によることができる。 7.7.2 承認申込 -1. 前 7.2 の規定を適用する。 -2. 当該機器に対して、本会が適当と認める<u>外国政府</u>機関、<u>外国船級協会</u>等が発行する<u>証明書</u>及び成績書を提出すること。	用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
8 章 往復動内燃機関の型式承認 8.1 一般 8.1.1 一般 -1. 本章の規定は、次の(1)及び(2)の<u>型式承認</u>に適用する。 (1) 鋼船規則 D 編 2.1.1-3.及び 2.6.1-3.並びに高速船規則 9 編 2.1.1-2.の規定に基づき要求される往復動内燃機関の<u>型式承認</u> (2) 鋼船規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 4.1 及び同 N 編附属書 16.1.1-3.中 5.1 の規定に基づき要求されるガス燃料機関の<u>型式承認</u> -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. (省略) -6. (省略) -7. 本章の適用上、<u>型式承認</u>を受けるための手続きについては、図 6.8-2.を参照すること。 8.2 承認申込及び提出書類の承認 8.2.1 承認申込書 承認を受ける機関製造者は、所要事項を記入した申込書 (Form6-2(J)) に 8.2.2 に規定する図面及び資料を添付	8 章 往復動内燃機関の使用承認 8.1 一般 8.1.1 一般 -1. 本章の規定は、次の(1)及び(2)の<u>使用承認</u>に適用する。 (1) 鋼船規則 D 編 2.1.1-3.及び 2.6.1-3.並びに高速船規則 9 編 2.1.1-2.の規定に基づき要求される往復動内燃機関の<u>使用承認</u> (2) 鋼船規則 GF 編附属書 1.1.3-3.中 4.1 及び同 N 編附属書 16.1.1-3.中 5.1 の規定に基づき要求されるガス燃料機関の<u>使用承認</u> -2. (省略) -3. (省略) -4. (省略) -5. (省略) -6. (省略) -7. 本章の適用上、<u>使用承認</u>を受けるための手続きについては、図 6.8-2.を参照すること。 8.2 承認申込及び提出書類の承認 8.2.1 承認申込書 承認を受ける機関製造者は、所要事項を記入した申込書 (Form6-2(J)) <u>1 部</u>に 8.2.2 に規定する図面及び資料を	用語の整理 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
し本会（本部）に提出すること。 8.2.2 提出図面及びその他の書類 -1. （省略） -2. 前-1.の規定にかかわらず、本会において既に<u>型式承認</u>を受けた機関の場合には、前-1.に掲げる図面及び資料のうち、実質的変更が行われたもののみを本会に再提出すること。 -3. 本会は、前-1.に掲げる図面及び資料に加えて、既に取得した<u>型式承認</u>の詳細を示すもしくは証拠となる資料又は本章の規定に従い実施する試験の試験方案を含め、その他本会が必要と認める図面及び資料の提出を要求することがある。 -4. 前-3.までの規定により要求されるものに加え、<u>型式承認試験</u>に供される機関及びその部品を所定の基準に従い常に安定した品質で製造できるように製造設備（製造及び組立ライン、加工機械、特別な工具及び装置、組立及び試験装置並びに昇降及び運搬のための装置を含む。）が備えられていることを確認するため、次の(1)から(7)に掲げるものを提出すること。 ((1)から(7)は省略) 8.6 承認後の取扱い 8.6.1 承認の通知 -1. 本会は、試験成績書及び検査員の報告に基づき 8.5 までに掲げる要件に適合することが確認された後に、適当と認めた機関に対して承認番号、承認年月日、	添付し本会（本部）に提出すること。 8.2.2 提出図面及びその他の書類 -1. （省略） -2. 前-1.の規定にかかわらず、本会において既に<u>使用承認</u>を受けた機関の場合には、前-1.に掲げる図面及び資料のうち、実質的変更が行われたもののみを本会に再提出すること。 -3. 本会は、前-1.に掲げる図面及び資料に加えて、既に取得した<u>使用承認</u>の詳細を示すもしくは証拠となる資料又は本章の規定に従い実施する試験の試験方案を含め、その他本会が必要と認める図面及び資料の提出を要求することがある。 -4. 前-3.までの規定により要求されるものに加え、<u>使用承認試験</u>に供される機関及びその部品を所定の基準に従い常に安定した品質で製造できるように製造設備（製造及び組立ライン、加工機械、特別な工具及び装置、組立及び試験装置並びに昇降及び運搬のための装置を含む。）が備えられていることを確認するため、次の(1)から(7)に掲げるもの<u>各3部</u>を提出すること。 ((1)から(7)は省略) 8.6 承認後の取扱い 8.6.1 承認の通知 -1. 本会は、試験成績書及び検査員の報告に基づき 8.5 までに掲げる要件に適合することが確認された後に、適当と認めた機関に対して承認番号、承認年月日、	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
承認の条件等を記載した「<u>承認証</u>」を発行する。 -2. 二元燃料機関にあっては、ガスモードにおける連続最大出力を-1.にいう「<u>承認証</u>」に記載する。 8.6.2 有効期間 <u>型式承認の有効期間</u>は、承認の日から5年とする。ただし、8.6.4.に規定する承認の更新を行った場合には、<u>前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。</u> 8.6.3 確認試験 承認後、8.6.5(5)の規定に従い事前に本会の承認を受ける場合であって、機関の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、8.5.2 に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。 8.6.4 承認の更新 -1. 既に<u>型式承認</u>を受けた機関のうち、有効<u>期間</u>が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>型式承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、8.2.1の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、8.2.2 に規定する提出資料に代えて、次の(1)又は(2)に規定する参考図面及び資料等を提出すること。 (1) 前回<u>型式承認</u>を得るために提出した図面及び資料に変更を行ったもの。ただし、実質的改造がある場合には、前回の図面及び資料を書き換えた新しい図面及び資料。 (2) 前回の<u>型式承認</u>から実質的改造が行われていな	承認の条件等を記載した「<u>証明書（承認書）</u>」を発行する。 -2. 二元燃料機関にあっては、ガスモードにおける連続最大出力を-1.にいう「<u>証明書（承認書）</u>」に記載する。 8.6.2 有効期限 <u>使用承認の有効期限</u>は、承認の日から5年を<u>経過した日</u>とする。 8.6.3 確認試験 承認後、8.6.5(5)の規定に従い事前に本会の承認を受ける場合であって、機関の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、8.5.2 に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。 8.6.4 承認の更新 -1. 既に<u>使用承認</u>を受けた機関のうち、有効<u>期限</u>が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>使用承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、8.2.1の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、8.2.2 に規定する提出資料に代えて、次の(1)又は(2)に規定する参考図面及び資料等を提出すること。 (1) 前回<u>設計承認</u>を得るために提出した図面及び資料に変更を行ったもの。ただし、実質的改造がある場合には、前回の図面及び資料を書き換えた新しい図面及び資料。 (2) 前回の<u>設計承認</u>から実質的改造が行われていな	用語の整理 記述方法の変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
い旨示す宣言書 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期間</u>は原則として更新しない。	い旨示す宣言書 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効<u>期限</u>は原則として更新しない。	
図 6.8-2. 往復動内燃機関の<u>型式</u>承認の流れ図		用語の整理
<pre> graph TD subgraph "ライセンサー" A["8.2.2-1.(1) 及び (2) に規定される図面及び資料の準備"] D["承認書 (使用承認)"] end subgraph "本部" B["提出された図面及び資料の確認及び承認"] C["1) 使用承認試験への立会 2) 承認書(使用承認)の発行"] end subgraph "支部等" E["承認書 (使用承認)"] end A -- "図面及び資料の提出" --> B B -- "図面及び資料の返却" --> A A -- "使用承認試験への依頼" --> C C --> E E --> D </pre> * ライセンサーが製造して差し支えない。		

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
9 章 メカニカルジョイントの<u>型式承認</u> 9.1 一般 9.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 12.3.3-2.の規定に基づくメカニカルジョイントの<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 9.2 承認申込 9.2.1 承認申込書 <u>型式承認</u>を申込み製造者は、申込書（Form6-9(J)）を本会に提出する。 9.2.2 提出書類 -1. 次に掲げる図面及び資料を、9.2.1 にいう申込書に添えて提出する。 ((1)から(9)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の型式のメカニカルジョイントについて既に本会の<u>型式承認</u>を取得しており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。	9 章 メカニカルジョイントの<u>使用承認</u> 9.1 一般 9.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 12.3.3-2.の規定に基づくメカニカルジョイントの<u>使用承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 9.2 承認申込 9.2.1 承認申込書 <u>使用承認</u>を申込み製造者は、申込書（Form6-9(J)）<u>1 部</u>を本会に提出する。 9.2.2 提出書類 -1. 次に掲げる図面及び資料<u>各 3 部</u>を、9.2.1 にいう申込書に添えて提出する。 ((1)から(9)は省略) -2. 前-1.の規定にかかわらず、他の型式のメカニカルジョイントについて既に本会の<u>使用承認</u>を取得しており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、承認試験方案を除き、提出資料の一部又は全部を省略することができる。	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
9.3 承認試験 9.3.2 試験の詳細 メカニカルジョイントの承認試験には、表 6.9-1.に従って、次の(1)から(9)に掲げる項目のうち必要なものを含めること。 ((1)から(5)は省略) (6) 耐火試験 ((a)から(h)は省略) (i) 耐火性を確保する手段として防熱材が認められる場合、以下の要件が適用される。 i) 継手表面に使用する防熱材は、IMO 決議 MSC.421(98)で修正された SOLAS 条約第 II-2 章 3 規則で定義される FTP コードで要求する ISO 1182:2010 に従って不燃性でなければならない。 ii) 絶縁体に可燃性のオイルが付着しないように予防措置を講ずる。 iii) 鋼船規則 D 編表 D12.8 に掲げる耐火試験及び振動試験は、防熱材を設置した状態で実施する。 iv) 耐火性が要求される場所でメカニカルジョイントを使用する場合、設置時に当該ジョイントに防熱材を取付けなければならない旨のサービス制限を承認証に記載しなければならない。ただし、メカニカルジョイント設置前に既に防熱材を取付けられた状態で納入される場	9.3 承認試験 9.3.2 試験の詳細 メカニカルジョイントの承認試験には、表 6.9-1.に従って、次の(1)から(9)に掲げる項目のうち必要なものを含めること。 ((1)から(5)は省略) (6) 耐火試験 ((a)から(h)は省略) (i) 耐火性を確保する手段として防熱材が認められる場合、以下の要件が適用される。 i) 継手表面に使用する防熱材は、IMO 決議 MSC.421(98)で修正された SOLAS 条約第 II-2 章 3 規則で定義される FTP コードで要求する ISO 1182:2010 に従って不燃性でなければならない。 ii) 絶縁体に可燃性のオイルが付着しないように予防措置を講ずる。 iii) 鋼船規則 D 編表 D12.8 に掲げる耐火試験及び振動試験は、防熱材を設置した状態で実施する。 iv) 耐火性が要求される場所でメカニカルジョイントを使用する場合、設置時に当該ジョイントに防熱材を取付けなければならない旨のサービス制限を型式承認証明書に記載しなければならない。ただし、メカニカルジョイント設置前に既に防熱材を取付けられた状態で納入さ	用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
合は除く。 (7)から(9)は省略) 9.4 承認 9.4.1 試験成績 製造者は試験終了後成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に提出すること。 9.4.2 承認通知 本会は、提出書類の審査及び承認試験の結果、承認を求められた製品が船用として適当と認められる場合には、<u>使用承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目及び承認条件等を記した「承認証」を発行すると共に、9.2 及び 9.4.1 の規定により提出された資料のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 9.4.3 有効期間 -1. 9.4.2 の承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、-2.及び-4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認証」の写しを添え、9.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、9.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のた	れる場合は除く。 (7)から(9)は省略) 9.4 承認 9.4.1 試験成績 製造者は試験終了後成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に <u>3 部</u>提出すること。 9.4.2 承認通知 本会は、提出書類の審査及び承認試験の結果、承認を求められた製品が船用として適当と認められる場合には、<u>使用承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目及び承認条件等を記した「承認書」を発行すると共に、9.2 及び 9.4.1 の規定により提出された資料のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 9.4.3 承認の更新 -1. 9.4.2 の承認の有効期間は 5 年とする。 -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、9.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、9.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のた	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 記述方法の変更 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
めに必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「<u>承認証</u>」が交付され、旧「<u>承認証</u>」の有効<u>期間</u>が満了した後、速やかに旧「<u>承認証</u>」を本会に返還すること。 9.4.4 承認の取消し 次の(1)から(4)に該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に<u>型式承認</u>の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がないとき (3) <u>型式承認</u>された製品に、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 10 章 往復動内燃機関のクランク室逃し弁の<u>型式承認</u> 10.1 一般 10.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.4.3 の規定に基づく往復動内燃機関のクランク室逃し弁の<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。	めに必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「<u>承認書</u>」が交付され、旧「<u>承認書</u>」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「<u>承認書</u>」を本会に返還すること。 9.4.4 承認の取消し 次の(1)から(4)に該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に<u>使用承認</u>の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がないとき (3) <u>使用承認</u>された製品に、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 10 章 往復動内燃機関のクランク室逃し弁の<u>使用承認</u> 10.1 一般 10.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.4.3 の規定に基づく往復動内燃機関のクランク室逃し弁の<u>使用承認</u>に関する試験、検査等に適用する。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 特殊な設計のフレームアレスタを備えるクランク室逃し弁にあっては、本章の規定にかかわらず、製造者が提案し、本会が適当と認めた試験設備を使用することができる。 10.2 承認申込 10.2.1 承認申込書 型式承認を申込み製造者は、申込書（Form6-10(J)）を本会に提出する。 10.2.2 提出資料 次の(1)から(7)に掲げる資料を、10.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 (1)から(7)は省略) 10.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、以下の項目を含む承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に提出すること。 10.4 承認 10.4.1 承認通知 本会は、10.2 及び 10.3 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたクランク室逃し弁に対して型式承認を行う。この場合、承認番号、承	-2. 特殊な設計のフレームアレスタを備えるクランク室逃し弁にあっては、本章の規定にかかわらず、製造者が提案し、本会が適当と認めた試験設備を使用することができる。 10.2 承認申込 10.2.1 承認申込書 使用承認を申込み製造者は、申込書（Form6-10(J)）<u>1部</u>を本会に提出する。 10.2.2 提出資料 次の(1)から(7)に掲げる資料<u>各3部</u>を、10.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 (1)から(7)は省略) 10.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、以下の項目を含む承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に<u>3部</u>提出すること。 10.4 承認 10.4.1 承認通知 本会は、10.2 及び 10.3 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めたクランク室逃し弁に対して<u>使用承認</u>を行う。この場合、承認番号、承	電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
認年月日、承認要目、承認条件等を記した「<u>承認証</u>」を発行するとともに、10.2.2 及び 10.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 10.4.2 有効期間 -1. 10.4.1 の承認の有効期間は、<u>承認の日から 5 年とする。ただし、-2.及び-4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「<u>承認証</u>」の写しを添え、10.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、10.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「<u>承認証</u>」が交付され、旧「<u>承認証</u>」の有効<u>期間</u>が満了した後、速やかに旧「<u>承認証</u>」を本会に返還すること。 10.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に型式承認の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がないとき (3) <u>型式承認</u>された製品に、船舶に搭載後、構造又は	認年月日、承認要目、承認条件等を記した「<u>承認書</u>」を発行するとともに、10.2.2 及び 10.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 10.4.2 承認の更新 -1. 10.4.1 の承認の有効期間は 5 年とする。 -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「<u>承認書</u>」の写しを添え、10.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、10.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「<u>承認書</u>」が交付され、旧「<u>承認書</u>」の有効<u>期限</u>が満了した後、速やかに旧「<u>承認書</u>」を本会に返還すること。 10.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に<u>使用承認</u>の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出がないとき (3) <u>使用承認</u>された製品に、船舶に搭載後、構造又は	記述方法の変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 10.5 表示 型式承認を受けたクランク室逃し弁には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の(1)から(4)に掲げる事項を表示すること。 (1)から(4)は省略) 11 章 排気タービン過給機の型式承認 11.2 承認申込 11.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、所要事項を記入した申込書を本会（本部）に提出すること。 11.2.2 提出資料 型式承認を希望する過給機に対して鋼船規則 D 編 2.1.3-1.(1)及び(2)の規定で要求される排気タービン過給機に関する図面及び書類のほか、次の(1)から(6)に掲げるものを 11.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出すること。 (1)から(6)は省略)	品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 10.5 表示 使用承認を受けたクランク室逃し弁には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の(1)から(4)に掲げる事項を表示すること。 (1)から(4)は省略) 11 章 排気タービン過給機の使用承認 11.2 承認申込 11.2.1 承認申込書 承認を希望する製造者は、所要事項を記入した申込書 1 部を本会（本部）に提出すること。 11.2.2 提出資料 使用承認を希望する過給機に対して鋼船規則 D 編 2.1.3-1.(1)及び(2)の規定で要求される排気タービン過給機に関する図面及び書類のほか、次の(1)から(6)に掲げるもの各 3 部を 11.2.1 にいう承認申込書と一緒に提出すること。 (1)から(6)は省略)	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
11.4 承認試験 11.4.2 試験の詳細 -1. 過給機は使用される機関の定格回転数に関らず、運転限界における負荷を 500 サイクル（無負荷－最大負荷－無負荷）繰り返す耐久試験を行うこと。ただし、第 6 編 8 章に規定する往復動内燃機関の型式承認において、当該過給機を機関に装備した状態で同様の試験が実施され、既にその健全性が確認されている場合には、当該試験成績書の提出に代えて差し支えない。なお、このような負荷変動に対する過給機の適性は、あらかじめ製造者によって示されること。 11.5 承認 11.5.1 承認通知 本会は、11.2 から 11.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告に基づき、適当と認めた過給機に対して型式承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目及び承認条件等を記した「承認証」を発行すると共に、11.2.2 及び 11.4.4 の規定により提出された資料のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 11.5.2 有効期間 <u>型式承認の有効期間</u>は、承認の日から 5 年とする。ただし、11.5.4.に規定する承認の更新を行った場合には、	11.4 承認試験 11.4.2 試験の詳細 -1. 過給機は使用される機関の定格回転数に関らず、運転限界における負荷を 500 サイクル（無負荷－最大負荷－無負荷）繰り返す耐久試験を行うこと。ただし、第 6 編 8 章に規定する往復動内燃機関の<u>使用承認</u>において、当該過給機を機関に装備した状態で同様の試験が実施され、既にその健全性が確認されている場合には、当該試験成績書の提出に代えて差し支えない。なお、このような負荷変動に対する過給機の適性は、あらかじめ製造者によって示されること。 11.5 承認 11.5.1 承認通知 本会は、11.2 から 11.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告に基づき、適当と認めた過給機に対して使用承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目及び承認条件等を記した「承認書」を発行すると共に、11.2.2 及び 11.4.4 の規定により提出された資料のうち本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 11.5.2 有効期限 <u>使用承認の有効期限</u>は、承認の日から 5 年を<u>経過した日</u>とする。	用語の整理 用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。 11.5.3 確認試験 承認後、過給機の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、11.4に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。 11.5.4 承認の更新 -1. 既に型式承認を受けた過給機のうち、有効期間が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き型式承認として取り扱うことを希望する製造者は、11.2の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、11.2.2に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -3. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期間は原則として更新しない。 11.5.5 承認の取消し 次のいずれか1つに該当する場合、本会は型式承認の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1)から(4)は省略	11.5.3 確認試験 承認後、過給機の性能、安全性等に多大な影響を与えると予想される改造が行われる場合には、本会は、11.4に掲げる試験項目のうち、当該改造に関連する項目の試験を要求することがある。 11.5.4 承認の更新 -1. 既に使用承認を受けた過給機のうち、有効期限が過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き使用承認として取り扱うことを希望する製造者は、11.2の規定に準じて申込みを行うこと。この場合、11.2.2に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -3. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は原則として更新しない。 11.5.5 承認の取消し 次のいずれか1つに該当する場合、本会は使用承認の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1)から(4)は省略	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
12 章 特別規定が適用される溶接式管継手の型式承認 12.1 一般 12.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(a)、同検査要領 N 編 N5.12.1-1.(5)又は同検査要領 S 編表 S5.4.1-2.の規定に基づき、突合せ式又はさし込み式の溶接式管継手（エルボ、レジューサ、ティ、ベンド及びソケット類）の型式承認に関する試験、検査等に適用する。本承認を取得した場合、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(a)ii の規定に基づき、ISO、JIS 規格等の国際規格又は国家規格に適合した材料を用いることができるほか、鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(e)iii の規定に基づき、製造工場等における試験の検査員の立会を省略することができる。 12.2 承認申込 12.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込み製造者は、申込書を、所要事項記入の上、本会（本部）に提出する。 12.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(9)に掲げる資料等を 12.2.1 にいう申	12 章 特別規定が適用される溶接式管継手の使用承認 12.1 一般 12.1.1 適用 鋼船規則検査要領 D 編 D12.6.1-1.(1)(a)、同検査要領 N 編 N5.12.1-1.(5)又は同検査要領 S 編表 S5.4.1-2.の規定に基づき、<u>ISO、JIS 規格等の国際規格又は国家規格に適合した材料を用いる突合せ式又はさし込み式の溶接式管継手（以下、「管継手」という。）の使用承認に関する試験、検査等に適用する。</u> 12.2 承認申込 12.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を申込み製造者は、申込書 <u>1 部</u>を、所要事項記入の上、本会（本部）に提出する。 12.2.2 提出資料 -1. 次の(1)から(9)に掲げる資料等各 <u>3 部</u>を 12.2.1 に	用語の整理 記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略) -2. (省略) 12.4 承認試験 12.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（本部）に提出する。 -2. (省略) 12.5 承認 12.5.1 承認の通知 承認基準調査及び 12.4.2 の承認試験の結果を良好と判断すれば、<i>ISO, JIS</i> 規格等の国際規格又は国家規格に従った材料を用いた管継手の使用を承認し、本会（本部）は、製造者名、管継手の種類、加工方法、熱処理方法、素材の製造者名、素材の材料記号、承認の有効<u>期間</u>等を記した「承認証」を発行するとともに、12.2.2 及び 12.4.4 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 12.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書と一緒に、「承	いう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略) -2. (省略) 12.4 承認試験 12.4.5 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（本部）に <u>3</u> 部提出する。 -2. (省略) 12.5 承認 12.5.1 承認の通知 承認基準調査及び 12.4.2 の承認試験の結果を良好と判断すれば、<i>ISO, JIS</i> 規格等の国際規格又は国家規格に従った材料を用いた管継手の使用を承認し、本会（本部）は、製造者名、管継手の種類、加工方法、熱処理方法、素材の製造者名、素材の材料記号、承認の有効<u>期限</u>等を記した「承認証」を発行するとともに、12.2.2 及び 12.4.4 の規定により提出された資料のうち、必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 12.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合は、申込書 <u>1</u> 部と一緒に	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
認証」(写)及び適当な期間における当該管継手の製造実績(例えば、化学成分、機械的性質、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの)を提出すること。 (-2.から-5.は省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 12.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(5)に掲げる承認内容に変更が生じた場合、「承認証」(写)及び12.2.2の規定に準じて資料を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 (1)から(5)は省略) -2. (省略) -3. 本会は、前-1.の提出資料、前-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、前-1.の「承認証」に記した有効期間は原則として変更しない。 -4. (省略) 12.5.5 承認の取消し 次の(1)から(4)に該当する場合、本会は承認を取り消し、製造者に通知する。 (1)及び(2)は省略) (3) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に型式承認の取扱いを受けている管継手が、当該規定に適合しなくなったとき	に、「承認証」(写)1部及び適当な期間における当該管継手の製造実績(例えば、化学成分、機械的性質、熱処理の別にヒストグラム形式又は統計処理によりまとめたもの)3部を提出すること。 (-2.から-5.は省略) -6. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 12.5.4 承認内容の変更 -1. 次の(1)から(5)に掲げる承認内容に変更が生じた場合、「承認証」(写)1部及び12.2.2の規定に準じて資料各3部を提出すること。ただし、当該提出資料は、承認内容の変更箇所限定して差し支えない。 (1)から(5)は省略) -2. (省略) -3. 本会は、前-1.の提出資料、前-2.の実情調査及び承認試験の結果を審査し、適当と認めた場合、承認内容の変更の承認を行う。この場合、前-1.の「承認証」に記した有効期限は原則として変更しない。 -4. (省略) 12.5.5 承認の取消し 次の(1)から(4)に該当する場合、本会は承認を取り消し、製造者に通知する。 (1)及び(2)は省略) (3) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に使用承認の取扱いを受けている管継手が、当該規定に適合しなくなったとき	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(4) (省略) 13 章 ガス燃料機関の燃焼空気マニホールド及び排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置の<u>型式承認</u> 13.1 一般 13.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 GF 編 10.2.2-2.もしくは10.3.1-1.又はN編 16.7.1-4.の規定に基づく、ガス燃料機関の吸気マニホールドもしくは掃気室（本章において「燃焼空気マニホールド」という。）又は排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置の<u>型式承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 13.2 承認申込 13.2.1 承認申込書 使用承認を申込み製造者は、申込書（Form6-13(J)）を本会に提出する。 13.2.2 提出資料 次の(1)から(9)に掲げる資料を、13.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略)	(4) (省略) 13 章 ガス燃料機関の燃焼空気マニホールド及び排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置の<u>使用承認</u> 13.1 一般 13.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 GF 編 10.2.2-2.もしくは10.3.1-1.又はN編 16.7.1-4.の規定に基づく、ガス燃料機関の吸気マニホールドもしくは掃気室（本章において「燃焼空気マニホールド」という。）又は排気マニホールドに備える排気装置の圧力逃し装置の<u>使用承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 13.2 承認申込 13.2.1 承認申込書 使用承認を申込み製造者は、申込書（Form6-13(J)）<u>1部</u>を本会に提出する。 13.2.2 提出資料 次の(1)から(9)に掲げる資料<u>各 3 部</u>を、13.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略)	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
13.3 承認試験 13.3.3 爆発試験 爆発試験は、<u>型式承認</u>が要求される各圧力逃し装置について、次の(1)及び(2)に従って 2 段階で実施しなければならない。当該爆発試験には、本会検査員が立会する。また、データの収集に使用する計測器の校正記録は、立会した検査員に提示し、確認を受けなければならない。 ((1)及び(2)は省略) 13.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、13.3.2 に規定する吹出し圧力の実証試験及び 13.3.3 に規定する爆発試験に関する試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に提出すること。当該試験成績書は以下の項目を含むものとする。 ((1)及び(5)は省略) 13.4 承認 13.4.1 承認通知 本会は、13.2 及び 13.3 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた圧力逃し装置に対して<u>型式承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、13.2.2 及び 13.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。	13.3 承認試験 13.3.3 爆発試験 爆発試験は、<u>使用承認</u>が要求される各圧力逃し装置について、次の(1)及び(2)に従って 2 段階で実施しなければならない。当該爆発試験には、本会検査員が立会する。また、データの収集に使用する計測器の校正記録は、立会した検査員に提示し、確認を受けなければならない。 ((1)及び(2)は省略) 13.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、13.3.2 に規定する吹出し圧力の実証試験及び 13.3.3 に規定する爆発試験に関する試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に <u>3 部</u>提出すること。当該試験成績書は以下の項目を含むものとする。 ((1)及び(5)は省略) 13.4 承認 13.4.1 承認通知 本会は、13.2 及び 13.3 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた圧力逃し装置に対して<u>使用承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認書」を発行するとともに、13.2.2 及び 13.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
13.4.2 有効期間 -1. 13.4.1 の承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、-2.及び-4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認証」の写しを添え、13.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、13.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. (省略) -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 13.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に型式承認の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) (省略) (3) 型式承認された製品に、船舶に搭載後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) (省略) 13.5 表示 型式承認を受けた圧力逃し装置には、承認品であるこ	13.4.2 承認の更新 -1. 13.4.1 の承認の有効期間は 5 年とする。 -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、13.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、13.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. (省略) -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 13.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に使用承認の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) (省略) (3) 使用承認された製品に、船舶に搭載後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) (省略) 13.5 表示 使用承認を受けた圧力逃し装置には、承認品であるこ	記述方法の変更 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
とを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の (1) から (4) に掲げる事項を表示すること。 ((1)から(4)は省略)	とを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の (1) から (4) に掲げる事項を表示すること。 ((1)から(4)は省略)	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備 1 章 自動化機器及び装置の型式承認 1.1 一般 1.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 18.7.2 の規定に基づき、自動化機器及び自動化装置の型式承認に関する試験、検査等に適用する。<u>この場合、鋼船規則 D 編 18.7.2-2.の規定に基づき、製造工場における試験の一部又は全部を省略することができる。</u> 1.2 申込手続き 1.2.1 申込手続き 本章の規定の適用を申込む当該物品の製造者（申込者）は、申込書（Form7-1(J)）及び審査に必要な次の図面、資料を提出する。 (1) 製造仕様書（品名、型式、要目、用途、目的、構造、性能等の概要を記述したもの） (2) 同一型式の範囲に含まれる機器又は装置の一覧表及びその説明書 ((3)から(7)は省略) (8) 機器及び装置の製造及び品質管理基準に関する	第 7 編 制御及び計装用機器並びに電気設備 1 章 自動化機器及び装置の使用承認 1.1 一般 1.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 18.7.2 の規定に基づき、自動化機器及び自動化装置を船舶に装備する際、<u>製造工場における試験の一部又は全部を省略するための承認</u>に関する試験、検査等に適用する。 1.2 申込手続き 1.2.1 申込手続き 本章の規定の適用を申込む当該物品の製造者（申込者）は、申込書（Form7-1(J)）<u>1 部</u>及び審査に必要な次の図面、資料各 3 部を提出する。 (1) 製造仕様書（品名、形式、要目、用途、目的、構造、性能等の概要を記述したもの） (2) 同一形式の範囲に含まれる機器又は装置の一覧表及びその説明書 ((3)から(7)は省略) (8) 社内検査基準及び判定基準（過去の試験データ	用語の整理 記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>資料</u> (9) <u>機器及び装置の製造及び納入実績</u>（もし、あれば） （(10)及び(11)は省略） 1.3 環境試験 1.3.1 承認試験 （(1)から(3)は省略） (4) 試験は、特記する場合を除き、常温（25℃±10℃）、常湿（60%±30%）、通常気圧（96 kPa±10 kPa）、定格電源電圧及び定格電源周波数で行う。供試品の数は、原則として各型式ごとに1個とする。ただし、機器及び装置の仕様によって増加することがある。 (5) （省略） 1.3.2 試験成績書の提出 試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。 1.4 承認 1.4.1 承認証の発行 前 1.3.1 による試験の結果が適当と認められた場合、本会はその物品を承認し（以下、承認された物品を「承	<u>等を含む。）</u> (9) 製造及び納入実績（もし、あれば） （(10)及び(11)は省略） 1.3 環境試験 1.3.1 承認試験 （(1)から(3)は省略） (4) 試験は、特記する場合を除き、常温（25℃±10℃）、常湿（60%±30%）、通常気圧（96 kPa±10 kPa）、定格電源電圧及び定格電源周波数で行う。供試品の数は、原則として各形式ごとに1個とする。ただし、機器及び装置の仕様によって増加することがある。 (5) （省略） 1.3.2 試験成績書の提出 試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3部</u>提出すること。 1.4 承認 1.4.1 証明書の発行 前 1.3.1 による試験の結果が適当と認められた場合、本会はその物品を承認し（以下、承認された物品を「承	電子化に伴い、部数の指定を削除 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
認品」という。), <u>承認番号, 承認年月日, 承認要目, 承認条件等を記した承認証</u>を発行する。 1.4.2 有効期間 1.4.1 に規定する<u>承認証</u>の有効期間は, 5 年とする。ただし, 1.4.3 に規定する承認の更新を行った場合には, 前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。 1.4.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合, 製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書 (Form7-1(J)) に既発行の<u>承認証</u>の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様等に変更が無ければ, 本会は承認の更新を行い<u>承認証</u>を発行する。製造者は, 新たな<u>承認証</u>の交付後速やかに既発行の<u>承認証</u>を本会に返還すること。 1.5 承認品の仕様等の変更 1.5.1 承認品の仕様等の変更 -1. 承認品の仕様, 主要部分の材料, 構造, 寸法等を変更しようとするときは, 製造者は申込書 (Form7-1(J)) 及び次の書類を提出すること。 (1) 変更内容の説明書 (2) 必要な図面及び資料 (3) 既発行の<u>承認証</u>の写し	認品」という。), <u>所定の証明書</u>を発行する。 1.4.2 有効期間 1.4.1 に規定する<u>証明書</u>の有効期間は, <u>発行日から起算して 5 年を経過する日までの間</u>とする。ただし, 1.4.3 に規定する承認の更新を行った場合には, 前回の有効期間が満了する日の翌日から<u>起算して 5 年を経過する日までの間</u>とする。 1.4.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合, 製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書 (Form7-1(J)) <u>1 部</u>に既発行の<u>証明書</u>の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様等に変更が無ければ, 本会は承認の更新を行い<u>証明書</u>を発行する。製造者は, 新たな<u>証明書</u>の交付後速やかに既発行の<u>証明書</u>を本会に返還すること。 1.5 承認品の仕様等の変更 1.5.1 承認品の仕様等の変更 -1. 承認品の仕様, 主要部分の材料, 構造, 寸法等を変更しようとするときは, 製造者は申込書 (Form7-1(J)) 及び次の書類を提出すること。 (1) 変更内容の説明書 <u>(3 部)</u> (2) 必要な図面及び資料 <u>(各 3 部)</u> (3) 既発行の<u>証明書</u>の写し <u>(1 部)</u>	記述方法の変更 電子化に伴い, 部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い, 部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. (省略) -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。 -4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>承認証</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>承認証</u>の交付後速やかに既発行の<u>承認証</u>を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、<u>承認証</u>の有効期間は原則として変更しない。 1.6 承認の取消し 1.6.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) (省略) (2) <u>承認証</u>の有効期間が満了した場合 (3)から(5)は省略) -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>承認証</u>を速やかに返還すること。	-2. (省略) -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に<u>3部</u>提出すること。 -4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>証明書</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>証明書</u>の交付後速やかに既発行の<u>証明書</u>を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、<u>証明書</u>の有効期間は原則として変更しない。 1.6 承認の取消し 1.6.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) (省略) (2) <u>証明書</u>の有効期間が満了した場合 (3)から(5)は省略) -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>証明書</u>を速やかに返還すること。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.7 表示 1.7.1 表示 承認品の製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 (1) (省略) (2) <u>型式番号又は記号</u> (3)から(5)は省略 2 章 積付計算機及び復原性計算機の<u>型式承認</u> 2.2 申込手続 本章の規定の適用を申込む当該計算機の製造者（申込者）は、申込書（Form7-2(J)）を、審査に必要な次の図面，資料を，本会に提出する。 (1)及び(2)は省略 (3) <u>計算機の製造及び品質管理基準に関する資料</u> (4) <u>計算機の製造及び納入実績</u>（もし、あれば） (5)及び(6)は省略	1.7 表示 1.7.1 表示 承認品の製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 (1) (省略) (2) <u>形式番号又は記号</u> (3)から(5)は省略 2 章 積付計算機及び復原性計算機の<u>使用承認</u> 2.2 申込手続 本章の規定の適用を申込む当該計算機の製造者（申込者）は、申込書（Form7-2(J)）を <u>1 部</u>，審査に必要な次の図面，資料を <u>各 3 部</u>，本会に提出する。 (1)及び(2)は省略 (3) <u>社内検査基準及び判定基準（過去の試験データ等を含む）</u> (4) <u>製造及び納入実績</u>（もし、あれば） (5)及び(6)は省略	用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2.4 試験及び検査 2.4.1 環境試験 計算機の環境試験は、本会検査員立会の下に表 7.2-2. に示す試験条件及び試験方法で試験を行い、判定基準により合格することを確認する。なお、試験は特記する場合を除き、常温（25℃±10℃）、常湿（60%±30%）、通常の気圧（96 kPa±10 kPa）、定格電源電圧及び定格電源周波数で行う。 既に本会が承認した計算機と同一の基本型式のものであると認められた計算機については、これらの環境試験の一部又は全部を省略することができる。 2.4.2 承認証の発行 前 2.4.1 による試験の結果が適当と認められた場合、本会はその物品を承認し（以下、「承認品」という）、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した承認証を発行する。 2.4.3 有効期間 <u>承認証の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、2.4.4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> 2.4.4 有効期間の更新 <u>承認の更新を申込む場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（Form7-2(J)）に既発行の承認証の写しを添えて提出する。承認の更新が認められた製造者は、承認証が交付され、既発行の承認証の有効期間が満</u>	2.4 試験及び検査 2.4.1 環境試験 計算機の環境試験は、本会検査員立会の下に表 7.2-2. に示す試験条件及び試験方法で試験を行い、判定基準により合格することを確認する。なお、試験は特記する場合を除き、常温（25℃±10℃）、常湿（60%±30%）、通常の気圧（96 kPa±10 kPa）、定格電源電圧及び定格電源周波数で行う。 既に本会が承認した計算機と同一の基本形式のものであると認められた計算機については、これらの環境試験の一部又は全部を省略することができる。 2.4.2 証明書の発行 前 2.4.1 による試験の結果が適当と認められた場合、本会はその物品を承認し（以下、「承認品」という）、<u>所定の証明書</u>を発行する。 2.4.3 有効期間 <u>証明書</u>の有効期間は、5 年とする。 2.4.4 有効期間の更新 <u>有効期間を更新する場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（Form7-2(J)）1 部に既発行の証明書の写しを添えて提出する。承認品の仕様等に変更がなければ、本会は更に 5 年承認が有効であることの証明書</u>	用語の整理 記述方法の変更 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
了した後、速やかに既発行の<u>承認証</u>を本会に返還すること。 2.5 承認品の仕様、材料、構造等の変更 2.5.1 承認品の仕様、材料、構造等の変更 -1. 承認品の仕様、主要部分の材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-2(J)）、変更内容の説明書及び必要な図面並びに既発行の<u>承認証</u>の写しを本会に提出する。 -2. （省略） -3. 前-2.の確認試験の結果、相当と認めた場合は、あらためて<u>承認証</u>を発行する。その場合、<u>承認証</u>の交付後、速やかに既発行の<u>承認証</u>を返還しなければならない。 2.6 承認品の取り消し 2.6.1 承認品の取り消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、承認品の取り消しを行う。 (1) （省略） (2) <u>承認証</u>の有効期間が切れたとき。 ((3)及び(4)は省略) -2. 承認品の取り消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>承認証</u>を返還しなければならない。	を発行する。<u>承認</u>の更新が認められた製造者は、<u>証明書</u>が交付され、既発行の<u>証明書</u>の有効期限が満了した後、速やかに既発行の<u>証明書</u>を本会に返還すること。 2.5 承認品の仕様、材料、構造等の変更 2.5.1 承認品の仕様、材料、構造等の変更 -1. 承認品の仕様、主要部分の材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-2(J)）、変更内容の説明書及び必要な図面各 <u>3 部</u>並びに既発行の<u>証明書</u>の写しを本会に提出する。 -2. （省略） -3. 前-2.の確認試験の結果、相当と認めた場合は、あらためて<u>証明書</u>を発行する。その場合、<u>証明書</u>の交付後、速やかに既発行の<u>証明書</u>を返還しなければならない。 2.6 承認品の取り消し 2.6.1 承認品の取り消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、承認品の取り消しを行う。 (1) （省略） (2) <u>証明書</u>の有効期間が切れたとき。 ((3)及び(4)は省略) -2. 承認品の取り消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>証明書</u>を返還しなければならない。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3 章 ケーブル敷設に係る承認 3.1 一般 3.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 H 編 2.9.11-1.及び 2.9.14-3.(4)(a)の規定に基づき、あらかじめ本会の承認を必要とするケーブルの延焼防止工法（延焼防止塗料を含む。以下同じ。）及び非金属製ケーブル支持物の型式承認に関する試験，検査等に適用する。 3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を希望する製造者又は工事施工者は、申込書（Form7-3(J)）を、所要事項を記入の上、本会（本部）に提出する。 3.2.2 提出資料 ケーブルの延焼防止工法の承認を希望する製造者又は工事施工者は(1)に掲げる図面及び資料を、非金属製ケーブル支持物の承認を希望する製造者は(2)に掲げる図面及び資料を 3.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 (1) ケーブル延焼防止工法 (a) 仕様書（構造詳細図を含む。）	3 章 ケーブル敷設に係る承認 3.1 一般 3.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 H 編 2.9.11-1.及び 2.9.14-3.(4)(a)の規定に基づき、あらかじめ本会の承認を必要とするケーブルの延焼防止工法（延焼防止塗料を含む。以下同じ。）及び非金属製ケーブル支持物の承認に関する試験，検査等に適用する。 3.2 承認申込 3.2.1 承認申込書 本章の規定により承認を希望する製造者又は工事施工者は、申込書（Form7-3(J)）<u>1部</u>を、所要事項を記入の上、本会（<u>関係支部</u>）に提出する。 3.2.2 提出資料 ケーブルの延焼防止工法の承認を希望する製造者又は工事施工者は(1)に掲げる図面及び資料を、非金属製ケーブル支持物の承認を希望する製造者は(2)に掲げる図面及び資料<u>各3部</u>を 3.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 (1) ケーブル延焼防止工法 (a) 仕様書（構造詳細図を含む。）	用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除 実際の運用との整合 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(b) 構成材料(延焼防止塗料の場合, その仕様書)及びその特性値 (c) 施工手順及び施工上の注意 (延焼防止塗料を用いる場合, 塗布状態及び乾燥塗膜厚さを含む塗装の方法及び手順を示すもの) (d) 承認試験方案 (3.4.1 参照) (e) 公的機関が発行した証明書又は成績書等の写し (有する場合に限る。) <u>(f) ケーブル延焼防止工法の品質管理基準に関する資料</u> <u>(g) ケーブル延焼防止工法の使用実績 (もし, あれば)</u> <u>(h) その他, 本会が必要と認める資料</u> (2) 非金属製ケーブル支持物 (a) 形式名 (名称, 商品名等) (b) 構造図 (主要寸法を含む。) (c) 材料の特性値 (d) 承認試験方案 (3.4.2 参照) (e) 公的機関が発行した証明書又は成績書等の写し (有する場合に限る。) <u>(f) 非金属性ケーブル支持物の製造及び品質管理基準に関する資料</u> <u>(g) 非金属性ケーブル支持物の製造及び納入実績 (もし, あれば)</u> <u>(h) その他, 本会が必要と認める資料</u>	(b) 構成材料(延焼防止塗料の場合, その仕様書)及びその特性値 (c) 施工手順及び施工上の注意 (延焼防止塗料を用いる場合, 塗布状態及び乾燥塗膜厚さを含む塗装の方法及び手順を示すもの) (d) 承認試験方案 (3.4.1 参照) (e) 公的機関が発行した証明書又は成績書等の写し (有する場合に限る。) (新規) <u>(f) その他, 本会が必要と認める資料</u> (2) 非金属製ケーブル支持物 (a) 形式名 (名称, 商品名等) (b) 構造図 (主要寸法を含む。) (c) 材料の特性値 (d) 承認試験方案 (3.4.2 参照) (e) 公的機関が発行した証明書又は成績書等の写し (有する場合に限る。) (新規) <u>(f) その他, 本会が必要と認める資料</u>	品質管理に関する要件を追加 品質管理に関する要件を追加

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
3.4 承認試験 3.4.1 ケーブル延焼防止工法の承認試験 ケーブル延焼防止工法の承認試験は、本会の適当と認める規格に準じて行うこと。 3.4.2 非金属製ケーブル支持物の承認試験 非金属製ケーブル支持物の型式承認試験には、その用途及び種類により、次の各項目のうち本会が必要と認めるものを含めること。 ((1)から(5)は省略) 3.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者又は工事施工者は、承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受け本会（関係支部）に提出する。 -2. （省略） 3.5 承認 3.5.1 承認の通知 本会は、3.2 から 3.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた場合、ケーブルの延焼防止工法又は非金属製ケーブル支持物の承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、3.2.2	3.4 承認試験 3.4.1 ケーブル延焼防止工法の承認試験 ケーブル延焼防止工法の承認試験は、本会の適当と認める規格に準じて行うこと。 3.4.2 非金属製ケーブル支持物の承認試験 非金属製ケーブル支持物の承認試験には、その用途及び種類により、次の各項目のうち本会が必要と認めるものを含めること。 ((1)から(5)は省略) 3.4.4 試験成績表 -1. 承認試験が終了した後、製造者又は工事施工者は、承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受け本会（関係支部）に <u>3部</u>提出する。 -2. （省略） 3.5 承認 3.5.1 承認の通知 本会は、3.2 から 3.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた場合、ケーブルの延焼防止工法又は非金属製ケーブル支持物の承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認書」を発行するとともに、3.2.2	用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
及び 3.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 3.5.2 有効期間 本章の規定による承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、3.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。 3.5.3 承認の更新 -1. 既に承認を受けたケーブルの延焼防止工法又は非金属製ケーブル支持物のうち、有効期間の過ぎたもの、又は承認内容に変更を加えたものを引き続き承認されたものとして取扱うことを希望する製造者又は工事施工者は、3.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、3.2.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期間は原則として更新しない。 4 章 液面指示装置の型式承認 4.2 承認申込 4.2.1 承認申込書 液面指示装置の型式承認を希望する者は、所要事項を	及び 3.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち、本会が必要と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 3.5.2 有効期限 本章の規定による承認の有効期限は、承認の日から 5 年を経過した日とする。 3.5.3 承認の更新 -1. 既に承認を受けたケーブルの延焼防止工法又は非金属製ケーブル支持物のうち、有効期限の過ぎたもの、又は承認内容に変更を加えたものを引き続き承認されたものとして取扱うことを希望する製造者又は工事施工者は、3.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、3.2.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、有効期限は原則として更新しない。 4 章 液面指示装置の使用承認 4.2 承認申込 4.2.1 承認申込書 液面指示装置の使用承認を希望する者は、所要事項を	記述方法の変更 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
記入の上、申込書（Form7-4(J)）を本会（本部）に提出する。 4.2.2 承認申込者 -1. （省略） -2. 当該装置の部品を製造する製造者が、部品について型式承認を希望する場合には、承認申込者となることができる。 4.2.3 提出資料 当該装置については、次の(1)から(8)に掲げる資料を、4.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略) 4.4 承認試験 4.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. （省略） -3. （省略） 4.5 承認 4.5.1 承認の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料	記入の上、申込書（Form7-4(J)）<u>1 部</u>を本会（本部）に提出する。 4.2.2 承認申込者 -1. （省略） -2. 当該装置の部品を製造する製造者が、部品について使用承認を希望する場合には、承認申込者となることができる。 4.2.3 提出資料 当該装置については、次の(1)から(8)に掲げる資料各<u>3 部</u>を、4.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(9)は省略) 4.4 承認試験 4.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3 部</u>提出する。 -2. （省略） -3. （省略） 4.5 承認 4.5.1 承認の通知 本会は、4.2 から 4.4 の規定に基づき提出された資料	指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
及び検査員の報告により、適当と認めた液面指示装置に対して使用承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、4.2.3 及び 4.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押して申込者に返却する。 4.5.2 有効期間 <u>型式承認の有効期間</u>は、承認の日から 5 年とする。ただし、4.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、<u>前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> 4.5.3 承認の更新 -1. <u>有効期間</u>の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>型式承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、申込書（Form7-4E(J)）を提出し、4.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、4.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、<u>有効期間</u>は原則として更新しない。 4.5.4 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>型式承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 特別の事由がなく、承認の更新手続きを取らなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に	及び検査員の報告により、適当と認めた液面指示装置に対して使用承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認通知書」を発行するとともに、4.2.3 及び 4.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押して申込者に返却する。 4.5.2 有効期限 <u>使用承認の有効期限</u>は、承認の日から 5 年を経過した日とする。 4.5.3 承認の更新 -1. <u>有効期限</u>の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>使用承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、申込書（Form7-4E(J)）<u>1 部</u>を提出し、4.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、4.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、<u>有効期限</u>は原則として更新しない。 4.5.4 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>使用承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 特別の事由がなく、承認の更新手続きを取らなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に	記述方法の変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>型式承認</u>の取扱いを受けている液面指示装置が当該規定に適合しなくなったとき (3) <u>型式承認</u>された液面指示装置が、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 4.6 承認後の取扱い 4.6.1 出荷時の試験, 検査 <u>型式承認</u>を受けた液面指示装置に対する製造工場における試験, 検査は, 4.5.1-1.に規定する「<u>承認証</u>」に指示された試験, 検査を行うにとどめて差し支えない。 4.6.2 表示 <u>型式承認</u>を受けた液面指示装置には, 承認品であることを表示するほか, 適当な場所に少なくとも次の(1)から(3)に掲げる事項を表示すること。 (1) 製造者名又はこれに代わるもの, 製造年月及び製造番号 (2) <u>型式番号</u>又は記号 (3) 要目又は定格事項	<u>使用承認</u>の取扱いを受けている液面指示装置が当該規定に適合しなくなったとき (3) <u>使用承認</u>された液面指示装置が、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 4.6 承認後の取扱い 4.6.1 出荷時の試験, 検査 <u>使用承認</u>を受けた液面指示装置に対する製造工場における試験, 検査は, 4.5.1-1.に規定する「<u>承認通知書</u>」に指示された試験, 検査を行うにとどめて差し支えない。 4.6.2 表示 <u>使用承認</u>を受けた液面指示装置には, 承認品であることを表示するほか, 適当な場所に少なくとも次の(1)から(3)に掲げる事項を表示すること。 (1) 製造者名又はこれに代わるもの, 製造年月及び製造番号 (2) <u>形式番号</u>又は記号 (3) 要目又は定格事項	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 水位検知警報装置の<u>型式承認</u> 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 水位検知警報装置の<u>型式承認</u>を希望する者は、所要事項を記入の上、申込書（Form7-5(J)）を本会（本部）に提出する。 5.2.2 承認申込者 -1. （省略） -2. 水位検知警報装置の部品を製造する製造者が、当該部品について<u>型式承認</u>を希望する場合には、承認申込者となることができる。 5.2.3 提出資料 水位検知警報装置については、次の(1)から(9)に掲げる資料を、5.2.1にいう申込書と一緒に提出する。 （(1)から(9)は省略） 5.4 承認試験 5.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出する。 -2. （省略）	5 章 水位検知警報装置の<u>使用承認</u> 5.2 承認申込 5.2.1 承認申込書 水位検知警報装置の<u>使用承認</u>を希望する者は、所要事項を記入の上、申込書（Form7-5(J)）<u>1部</u>を本会（本部）に提出する。 5.2.2 承認申込者 -1. （省略） -2. 水位検知警報装置の部品を製造する製造者が、当該部品について<u>使用承認</u>を希望する場合には、承認申込者となることができる。 5.2.3 提出資料 水位検知警報装置については、次の(1)から(9)に掲げる資料<u>各3部</u>を、5.2.1にいう申込書と一緒に提出する。 （(1)から(9)は省略） 5.4 承認試験 5.4.4 試験成績書 -1. 承認試験が終了した後、製造者は承認試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3部</u>提出する。 -2. （省略）	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-3. (省略) 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた水位検知警報装置に対して<u>型式承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、5.2.3 及び 5.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押して申込者に返却する。 5.5.2 有効期間 <u>型式承認の有効期間</u>は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、5.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> 5.5.3 承認の更新 -1. 有効期間の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>型式承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、申込書（Form7-5E(J)）を提出し、5.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、5.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、<u>有効期間</u>は原則として更新しない。	-3. (省略) 5.5 承認 5.5.1 承認の通知 本会は、5.2 から 5.4 の規定に基づき提出された資料及び検査員の報告により、適当と認めた水位検知警報装置に対して<u>使用承認</u>を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認通知書」を発行するとともに、5.2.3 及び 5.4.4 の規定により提出された図面及び書類のうち本会が必要と認めるものに承認印を押して申込者に返却する。 5.5.2 有効期限 <u>使用承認の有効期限</u>は、承認の日から 5 年を<u>経過した日</u>とする。 5.5.3 承認の更新 -1. 有効期限の過ぎたもの又は承認内容に変更を加えたものを引き続き<u>使用承認</u>として取り扱うことを希望する製造者は、申込書（Form7-5E(J)）<u>1 部</u>を提出し、5.2 の規定に準じて申込を行うこと。この場合、5.2.3 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -2. 承認内容に一部変更を加えたものを承認した場合、<u>有効期限</u>は原則として更新しない。	用語の整理 記述方法の変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5.5.4 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>型式承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 特別の事由がなく、承認の更新手続きを取らなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に<u>型式承認</u>の取扱いを受けている水位検知警報装置が当該規定に適合しなくなったとき (3) <u>型式承認</u>された水位検知警報装置が、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 5.6 承認後の取扱い 5.6.1 出荷時の試験、検査 <u>型式承認</u>を受けた水位検知警報装置に対する製造工場における試験、検査は、5.5.1-1.に規定する「承認証」に指示された試験、検査を行うにとどめて差し支えない。 5.6.2 表示 <u>型式承認</u>を受けた水位検知警報装置には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の(1)から(3)に掲げる事項を表示すること。 (1) 製造者名又はこれに代わるもの、製造年月及び	5.5.4 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は<u>使用承認</u>の取扱いを取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 特別の事由がなく、承認の更新手続きを取らなかったとき (2) 条約、法令、規則等の改正又は制定に伴い、既に<u>使用承認</u>の取扱いを受けている水位検知警報装置が当該規定に適合しなくなったとき (3) <u>使用承認</u>された水位検知警報装置が、船舶に搭載された後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 5.6 承認後の取扱い 5.6.1 出荷時の試験、検査 <u>使用承認</u>を受けた水位検知警報装置に対する製造工場における試験、検査は、5.5.1-1.に規定する「承認通知書」に指示された試験、検査を行うにとどめて差し支えない。 5.6.2 表示 <u>使用承認</u>を受けた水位検知警報装置には、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の(1)から(3)に掲げる事項を表示すること。 (1) 製造者名又はこれに代わるもの、製造年月及び	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
製造番号 (2) 型式番号又は記号 (3) 要目又は定格事項 6 章 オイルミスト検出装置の<u>型式承認</u> 6.1 一般 6.1.1 適用 本章の規定は、鋼船規則 D 編 2.4.5 の規定に基づくオイルミスト検出装置の<u>型式承認</u>に関する試験，検査等に適用する。 6.2 承認申込 6.2.1 承認申込書 <u>型式承認</u>を希望する者は，申込書（Form7-6(J)）を本会に提出する。 6.2.2 提出資料 次の(1)から(10)に掲げる資料を，6.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(10)は省略)	製造番号 (2) 形式番号又は記号 (3) 要目又は定格事項 6 章 オイルミスト検出装置の<u>使用承認</u> 6.1 一般 6.1.1 適用 本章の規定は，鋼船規則 D 編 2.4.5 の規定に基づくオイルミスト検出装置の<u>使用承認</u>に関する試験，検査等に適用する。 6.2 承認申込 6.2.1 承認申込書 <u>使用承認</u>を希望する者は，申込書（Form7-6(J)）<u>1 部</u>を本会に提出する。 6.2.2 提出資料 次の(1)から(10)に掲げる資料<u>各 3 部</u>を，6.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 ((1)から(10)は省略)	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.3 承認試験 6.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、以下の項目を含む承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に提出すること。 (1) 試験の要目 (2) 試験を行った装置の詳細 (3) 6.3.2 及び 6.3.3 の試験結果 オイルミスト検出器の製造者による以下の申告を含む。 (a) 性能 (mg/l) (b) 空気中のオイルミスト濃度の正確度 (c) 空気中のオイルミスト濃度の精度 (d) オイルミスト検出器の範囲 (e) オイルミスト検出器の分解能 (f) オイルミスト検出器の応答速度 (g) オイルミスト検出器の感度 (h) 検知器の汚れ度合（パーセンテージで示したもので、0%は全く汚れていない状態、100%は完全に汚れている状態） (i) 検出器の機能喪失警報 6.4 承認 6.4.1 承認通知 本会は、6.2 及び 6.3 の規定に基づき提出された資料	6.3 承認試験 6.3.5 試験成績書 製造者は試験終了後に、以下の項目を含む承認試験成績書を作成し、立会検査員の確認を受けて本会（担当支部）に <u>3</u> 部提出すること。 (1) 試験の要目 (2) 試験を行った装置の詳細 (3) 6.3.2 及び 6.3.3 の試験結果 オイルミスト検出器の製造者による以下の申告を含む。 (a) 性能 (mg/l) (b) 空気中のオイルミスト濃度の正確度 (c) 空気中のオイルミスト濃度の精度 (d) オイルミスト検出器の範囲 (e) オイルミスト検出器の分解能 (f) オイルミスト検出器の応答速度 (g) オイルミスト検出器の感度 (h) 検知器の汚れ度合（パーセンテージで示したもので、0%は全く汚れていない状態、100%は完全に汚れている状態） (i) 検出器の機能喪失警報 6.4 承認 6.4.1 承認通知 本会は、6.2 及び 6.3 の規定に基づき提出された資料	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
及び検査員の報告により、適当と認めたオイルミスト検出装置に対して型式承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認証」を発行するとともに、6.2.2 及び 6.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 6.4.2 有効期間 -1. 6.4.1 の承認の有効期間は、承認の日から 5 年とする。ただし、-2.及び-4.に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。 -2. 承認の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認証」の写しを添え、6.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、6.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認証」が交付され、旧「承認証」の有効期間が満了した後、速やかに旧「承認証」を本会に返還すること。 6.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に型式承認の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出が	及び検査員の報告により、適当と認めたオイルミスト検出装置に対して使用承認を行う。この場合、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した「承認書」を発行するとともに、6.2.2 及び 6.3.5 の規定により提出された図面及び資料のうち本会が適当と認めるものに承認印を押印して申込者に返却する。 6.4.2 承認の更新 -1. 6.4.1 の承認の有効期間は 5 年とする。 -2. 有効期間の更新を希望する場合は、既に発行してある「承認書」の写しを添え、6.2 に準じて申込みを行うこと。この場合、6.2 に規定する提出資料は、承認内容の変更箇所に限定して差し支えない。 -3. 承認内容に一部変更を加える場合には、承認のために必要な試験を要求することがある。 -4. 承認の更新が認められた製造者は、「承認書」が交付され、旧「承認書」の有効期限が満了した後、速やかに旧「承認書」を本会に返還すること。 6.4.3 承認の取消し 次の(1)から(4)のいずれか 1 つに該当する場合、本会は承認を取消し、製造者に通知する。 (1) 条約及び規則等の改正又は制定に伴い、既に使用承認の取扱いを受けている製品が当該規定に適合しなくなったとき (2) 承認の有効期間を過ぎて、承認更新の申し出が	記述方法の変更 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
ないとき (3) <u>型式承認</u>された製品に、船舶に搭載後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 6.5 承認後の取扱い 6.5.1 出荷時及び取付け時の試験, 検査 <u>型式承認</u>を受けたオイルミスト検出装置に対する製造工場及び船内における試験, 検査は, 6.4.1 に規定する「<u>承認証</u>」に指示された試験, 検査を行うにとどめて差し支えない。 (外国籍船舶用) 7 章 ガス検知器の<u>型式承認</u> (本文は省略) 7.1 申込 7.1.1 適用	ないとき (3) <u>使用承認</u>された製品に、船舶に搭載後、構造又は品質に起因する重大な不具合が生じたとき (4) 製造者から取消しの申し出があったとき 6.5 承認後の取扱い 6.5.1 出荷時及び取付け時の試験, 検査 <u>使用承認</u>を受けたオイルミスト検出装置に対する製造工場及び船内における試験, 検査は, 6.4.1 に規定する「<u>承認書</u>」に指示された試験, 検査を行うにとどめて差し支えない。 (外国籍船舶用) 7 章 ガス検知器の<u>使用承認</u> (本文は省略) 7.1 申込 7.1.1 適用	用語の整理 用語の整理 型式承認に改める。併せて規定本文中の使用承認を形式承認に修正する。

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用)	(日本籍船舶用及び外国籍船舶用)	用語の整理
8 章 コンピュータシステムの型式承認 8.1 一般 8.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 18.1.3 及び X 編 3.2.2, 自動化設備規則検査要領 2.2.1-2.並びに高速船規則 9 編 12.1.3 の規定に基づき、鋼船規則 X 編 3.3.1 に規定する分類 II 及び分類 III のコンピュータシステムの<u>型式承認</u>に関する試験及び検査等に適用する。 -2. 本章の規定に基づき<u>型式承認</u>を受けるコンピュータシステムに使用されるプログラマブル装置は、表 7.1-1.に規定する環境試験を行うこと。ただし、既に本会の<u>型式承認</u>を受けているプログラマブル装置については、当該試験の一部又は全部を省略することができる。 8.2 承認申込 8.2.1 承認申込書 コンピュータシステムの<u>型式承認</u>を申込む製造者は、申込書 (Form7-8(J)) を、所要事項を記入の上、本会に提出すること。 8.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料を、8.2.1 に規定する	8 章 コンピュータシステムの使用承認 8.1 一般 8.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 D 編 18.1.3 及び X 編 3.2.2, 自動化設備規則検査要領 2.2.1-2.並びに高速船規則 9 編 12.1.3 の規定に基づき、鋼船規則 X 編 3.3.1 に規定する分類 II 及び分類 III のコンピュータシステムの<u>使用承認</u>に関する試験及び検査等に適用する。 -2. 本章の規定に基づき<u>使用承認</u>を受けるコンピュータシステムに使用されるプログラマブル装置は、表 7.1-1.に規定する環境試験を行うこと。ただし、既に本会の<u>使用承認</u>を受けているプログラマブル装置については、当該試験の一部又は全部を省略することができる。 8.2 承認申込 8.2.1 承認申込書 コンピュータシステムの<u>使用承認</u>を申込む製造者は、申込書 (Form7-8(J)) <u>1 部</u>を、所要事項を記入の上、本会に提出すること。 8.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料各 3 部を、8.2.1 に規	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
申込書と共に本会に提出すること。提出図面及び資料の概要を表 7.8-1.に示す。 (1) (省略) (2) 参考用図面及び資料： (a) 1 章の規定に基づき発行された承認証又は表 7.1-1.に規定する環境試験を満足することを証明する資料 (b) ソフトウェア試験の試験報告書 (c) システム試験の試験報告書 (d) FAT の試験報告書 (e) FAT の追加資料（ユーザーマニュアル等） (f) その他本会が必要と認める図面及び資料 -2. -1.の規定にかかわらず、他のコンピュータシステムについて既に本章の規定に基づく型式承認を受けており、その際に提出した図面及び資料と重複するものがある場合は、当該図面及び資料の一部又は全部を省略することができる。（-1.(1)(c)を除く。）	定する申込書と共に本会に提出すること。提出図面及び資料の概要を表 7.8-1.に示す。 (1) (省略) (2) 参考用図面及び資料： (a) 1 章の規定に基づき発行された証明書又は表 7.1-1.に規定する環境試験を満足することを証明する資料 (b) ソフトウェア試験の試験報告書 (c) システム試験の試験報告書 (d) FAT の試験報告書 (e) FAT の追加資料（ユーザーマニュアル等） (f) その他本会が必要と認める図面及び資料 -2. -1.の規定にかかわらず、他のコンピュータシステムについて既に本章の規定に基づく使用承認を受けており、その際に提出した図面及び資料と重複するものがある場合は、当該図面及び資料の一部又は全部を省略することができる。（-1.(1)(c)を除く。）	指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新		旧		備考	
表 7.8-1. システム供給者による提出資料の概要					
鋼船規則 X 編の 参照規則	提出資料	分類I		分類 II 及び III	
		参考	承認	参考	承認
2.2.1-1.及び 3.4.2-1.	品質計画書及び品質マニュアル	-	-	-	○
2.2.1-3.及び 3.4.2-3.	システムの仕様書及び設計書	○*	-	-	○
2.2.1-4.及び 3.4.2-4.	環境への適合性を示す資料	○*	-	○	-
2.2.1-5.及び 3.4.2-5.	ソフトウェア試験の試験報告書	-	-	○*	-
2.2.1-6.及び 3.4.2-6.	システム試験の試験報告書	-	-	○*	-
2.2.1-7.及び 3.4.2-7.	FAT の試験方案	-	-	-	○
2.2.1-7.及び 3.4.2-7.	FAT の試験報告書	-	-	○	-
2.2.1-7.及び 3.4.2-7.	FAT の追加資料（ユーザーマニュアル等）	-	-	○*	-
2.2.1-8.及び 3.4.2-8.	変更管理手順書	-	-	-	○
(備考)					
承認：承認用図面及び資料					
参考：参考用図面及び資料					
○：提出					
○*：本会が必要と認める場合に提出					
8.4 承認試験		8.4 承認試験			
8.4.3 試験成績書の提出		8.4.3 試験成績書の提出			
8.4.1 に規定する試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。		8.4.1 に規定する試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に 3 部提出すること。		電子化に伴い、部数の指定を削除	
8.5 承認		8.5 承認			
8.5.1 承認証の発行		8.5.1 証明書の発行			
8.2 から 8.4 の規定に基づく提出図面及び資料の審査		8.2 から 8.4 の規定に基づく提出図面及び資料の審査		記述方法の変更	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
並びに試験の結果により適当と認めた場合、本会はそのコンピュータシステムを承認し、(以下、承認された物品を「承認品」という。)、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した承認証を発行する。 8.5.2 有効期間 8.5.1 に規定する承認証の有効期間は、承認日から5年とする。ただし、8.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。 8.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合、製造者は承認品の仕様及び製造者の品質システム等に関する変更の有無を記載した申込書（Form7-8(J)）に、既発行の承認証の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様及び製造者の品質システム等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い承認証を発行する。製造者は、新たな承認証の交付後速やかに既発行の承認証を本会に返還すること。 8.6 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 8.6.1 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 -1. 承認品の仕様又は製造者の品質システム等を変	並びに試験の結果により適当と認めた場合、本会はそのコンピュータシステムを承認し、(以下、承認された物品を「承認品」という。) <u>所定の証明書</u>を発行する。 8.5.2 有効期間 8.5.1 に規定する<u>証明書</u>の有効期間は、<u>発行日から起算して5年を経過する日までの間</u>とする。ただし、8.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間が満了する日の翌日から<u>起算して5年を経過する日までの間</u>とする。 8.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合、製造者は承認品の仕様及び製造者の品質システム等に関する変更の有無を記載した申込書（Form7-8(J)）<u>1部</u>に、既発行の<u>証明書</u>の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様及び製造者の品質システム等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い<u>証明書</u>を発行する。製造者は、新たな<u>証明書</u>の交付後速やかに既発行の<u>証明書</u>を本会に返還すること。 8.6 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 8.6.1 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 -1. 承認品の仕様又は製造者の品質システム等を変	記述方法の変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-8(J)）及び次の書類を本会に提出すること。 (1) 変更内容の説明書 (2) 必要な図面及び資料 (3) 既発行の承認証の写し -2. (省略) -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。 -4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の承認証を書換えて発行する。製造者は、新たな承認証の交付後速やかに既発行の承認証を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、承認証の有効期間は原則として変更しない。 8.7 承認の取消し 8.7.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) 承認証の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合	更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-8(J)）及び次の書類を本会に提出すること。 (1) 変更内容の説明書 (3 部) (2) 必要な図面及び資料 (各 3 部) (3) 既発行の証明書の写し (1 部) -2. (省略) -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に 3 部提出すること。 -4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の証明書を書換えて発行する。製造者は、新たな証明書の交付後速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、証明書の有効期間は原則として変更しない。 8.7 承認の取消し 8.7.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) 証明書の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合	指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(5) 当該コンピュータシステムの使用実績から承認品として適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>承認証</u>を速やかに返還すること。 8.8 表示 8.8.1 表示 <u>型式</u>承認を受けたコンピュータシステムの製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、少なくとも次の事項を適当な場所に表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>型式</u>番号又は記号 (3) 製造番号，製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号 9 章 蓄電池システムの<u>型式</u>承認 9.2 申込手続き 9.2.1 申込手続き -1. 本章の規定の適用を申込む蓄電池システムの製造者（申込者）は、申込書（Form7-9(J)）並びに鋼船規	(5) 当該コンピュータシステムの使用実績から承認品として適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>証明書</u>を速やかに返還すること。 8.8 表示 8.8.1 表示 <u>使用</u>承認を受けたコンピュータシステムの製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、少なくとも次の事項を適当な場所に表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>形式</u>番号又は記号 (3) 製造番号，製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号 9 章 蓄電池システムの<u>使用</u>承認 9.2 申込手続き 9.2.1 申込手続き -1. 本章の規定の適用を申込む蓄電池システムの製造者（申込者）は、申込書（Form7-9(J)）<u>1部</u>並びに鋼	用語の整理 電子化に伴い，部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
則 H 編附属書 2.11.1-2.中 1.1.3-2.に規定される承認図面及び参考のための資料を提出する。 -2. 前-1.に加えて、以下を提出する。 (1)から(4)は省略) 9.3 試験 9.3.4 試験成績書の提出 各試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。 9.4 自動化機器及び装置としての型式承認 9.4.1 自動化機器及び装置としての型式承認 蓄電池システムについて、1 章に基づく型式承認を取得する。ただし、1.3.1 に基づく承認試験においては、船舶に搭載される蓄電池システム全体のうち、試験の検証に必要な最低限の機能を有する要素（蓄電池パック等）のみを用いることで差し支えない。 9.5 承認 9.5.1 承認証の発行 9.3.1 及び 9.3.2 による試験の結果が適当と認められ、9.4 を満足している場合、本会はその型式の蓄電池シス	船規則 H 編附属書 2.11.1-2.中 1.1.3-2.に規定される承認図面及び参考のための資料各 3 部を提出する。 -2. 前-1.に加えて、以下を各 3 部を提出する。 (1)から(4)は省略) 9.3 試験 9.3.4 試験成績書の提出 各試験の終了後、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に 3 部提出すること。 9.4 自動化機器及び装置としての使用承認 9.4.1 自動化機器及び装置としての使用承認 蓄電池システムについて、1 章に基づく使用承認を取得する。ただし、1.3.1 に基づく承認試験においては、船舶に搭載される蓄電池システム全体のうち、試験の検証に必要な最低限の機能を有する要素（蓄電池パック等）のみを用いることで差し支えない。 9.5 承認 9.5.1 証明書の発行 9.3.1 及び 9.3.2 による試験の結果が適当と認められ、9.4 を満足している場合、本会はその形式の蓄電池シス	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
テムを承認し（以下、承認された蓄電池システムを「承認品」という。）、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した承認証を発行する。 9.5.2 有効期間 9.5.1 に規定する承認証の有効期間は、承認の日から5年とする。ただし、9.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。 9.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（Form7-9(J)）に既発行の承認証の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い承認証を発行する。製造者は、新たな承認証の交付後速やかに既発行の承認証を本会に返還すること。 9.6 承認品の仕様等の変更 9.6.1 承認品の仕様等の変更 -1. 承認品の仕様、主要部分の材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-9(J)）及び次の書類を提出すること。 (1) 変更内容の説明書 (2) 必要な図面及び資料	テムを承認し（以下、承認された蓄電池システムを「承認品」という。）、<u>所定の証明書</u>を発行する。 9.5.2 有効期間 9.5.1 に規定する証明書の有効期間は、<u>発行日から起算して5年を経過する日までの間</u>とする。ただし、9.5.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間が満了する日の翌日から起算して5年を経過する日までの間とする。 9.5.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込む場合、製造者は仕様等の変更の有無を記載した申込書（Form7-9(J)）<u>1部</u>に既発行の証明書の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い証明書を発行する。製造者は、新たな証明書の交付後速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。 9.6 承認品の仕様等の変更 9.6.1 承認品の仕様等の変更 -1. 承認品の仕様、主要部分の材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-9(J)）及び次の書類を提出すること。 (1) 変更内容の説明書 <u>(3部)</u> (2) 必要な図面及び資料 <u>(各3部)</u>	記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(3) 既発行の証明書の写し -2. 前-1.によって提出された書類を審査し、本会が必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験を行う。確認試験の内容は、変更の内容に応じてその都度定める。 -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。 -4. 本会は、前-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>承認証</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>承認証</u>の交付後速やかに既発行の<u>承認証</u>を本会に返還すること。 -5. 前-4.の場合、<u>承認証</u>の有効期間は原則として変更しない。 9.7 承認の取消し 9.7.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) <u>承認証</u>の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合 (5) 当該蓄電池システムの使用実績から承認品とし	(3) 既発行の証明書の写し <u>(1部)</u> -2. 前-1.によって提出された書類を審査し、本会が必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験を行う。確認試験の内容は、変更の内容に応じてその都度定める。 -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3部</u>提出すること。 -4. 本会は、前-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>証明書</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>証明書</u>の交付後速やかに既発行の<u>証明書</u>を本会に返還すること。 -5. 前-4.の場合、<u>証明書</u>の有効期間は原則として変更しない。 9.7 承認の取消し 9.7.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) <u>証明書</u>の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合 (5) 当該蓄電池システムの使用実績から承認品とし	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
て適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該承認品の<u>承認証</u>を速やかに返還すること。 9.8 表示 9.8.1 表示 承認品の製造者は、出荷する蓄電池システムに対し、原則として、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>型式番号</u>又は記号 (3) 製造番号、製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号 10 章 サイバーレジリエンスに関する対策が講じられる機器等の<u>型式承認</u> 10.1 一般 10.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 X 編 4 章が適用されるコンピュータシステムのうち、同 4.6.1 に基づき任意の申込みがあったものに適用する。	て適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該承認品の<u>証明書</u>を速やかに返還すること。 9.8 表示 9.8.1 表示 承認品の製造者は、出荷する蓄電池システムに対し、原則として、承認品であることを表示するほか、適当な場所に少なくとも次の事項を表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>形式番号</u>又は記号 (3) 製造番号、製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号 10 章 サイバーレジリエンスに関する対策が講じられる機器等の<u>使用承認</u> 10.1 一般 10.1.1 適用 -1. 本章の規定は、鋼船規則 X 編 4 章が適用されるコンピュータシステムのうち、同 4.6.1 に基づき任意の申込みがあったものに適用する。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-2. 本章の規定に基づき<u>型式承認</u>を受けるコンピュータシステムは、10.3に規定する製造工場等における試験を行うこと。ただし、既に本会の<u>型式承認</u>を受けているコンピュータシステムについては、当該<u>型式承認</u>を受けた際の図面及び資料によることができる。 10.1.2 用語 本章で使用される用語の定義は、特に規定する場合を除き、鋼船規則 X 編 4 章の規定による。 10.2 承認申込 10.2.1 承認申込書 システム及び機器のサイバーレジリエンスのための<u>型式承認</u>を申込む製造者は、申込書（Form7-10(J)）を、所要事項を記入の上、本会に提出すること。 10.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料を、10.2.1に規定する申込書と共に本会に提出すること。 次に掲げる図書を、審査及び承認用に本会に提出すること。 (1)及び(2)は省略 -2. -1.の規定にかかわらず、他のコンピュータシステムについて既に本章の規定に基づく<u>型式承認</u>を受けており、その際に提出した図面及び資料と重複するものがある場合は、当該<u>型式承認</u>を受けた際の図面及び資料によることができる。（-1.(1)(a)及び(b)を除く。）	-2. 本章の規定に基づき<u>使用承認</u>を受けるコンピュータシステムは、10.3に規定する製造工場等における試験を行うこと。ただし、既に本会の<u>使用承認</u>を受けているコンピュータシステムについては、当該<u>使用承認</u>を受けた際の図面及び資料によることができる。 10.1.2 用語 本章で使用される用語の定義は、特に規定する場合を除き、鋼船規則 X 編 4 章の規定による。 10.2 承認申込 10.2.1 承認申込書 システム及び機器のサイバーレジリエンスのための<u>使用承認</u>を申込む製造者は、申込書（Form7-10(J)）<u>1 部</u>を、所要事項を記入の上、本会に提出すること。 10.2.2 提出資料 -1. 次の(1)及び(2)に掲げる資料各 <u>3 部</u>を、10.2.1に規定する申込書と共に本会に提出すること。 次に掲げる図書を、審査及び承認用に本会に提出すること。 (1)及び(2)は省略 -2. -1.の規定にかかわらず、他のコンピュータシステムについて既に本章の規定に基づく<u>使用承認</u>を受けており、その際に提出した図面及び資料と重複するものがある場合は、当該<u>使用承認</u>を受けた際の図面及び資料によることができる。（-1.(1)(a)及び(b)を除く。）	用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10.3 製造工場等における試験 製造工場等における試験の目的は、試験及び／又は分析評価により、コンピュータシステムが鋼船規則Ⅹ編4章の要件に適合していることを実証することである。当該試験は、供給者の施設または試験及び検査のための適切な装置を有する他の事業所で実施されるものとする。本会は、方案の承認及び製造工場等における試験の完了後、統合者への引渡しの際に、コンピュータシステムに添付するシステム承認証を発行する。以下に、当該試験の内容について規定する。 10.4 承認 10.4.1 承認証の発行 10.2 及び 10.3 の規定に基づく提出図面及び資料の審査並びに試験の結果により適当と認めた場合、本会はそのコンピュータシステムを承認し、(以下、承認された物品を「承認品」という。)、承認番号、承認年月日、承認要目、承認条件等を記した承認証を発行する。 10.4.2 有効期間 10.4.1 に規定する承認証の有効期間は、承認の日から5年とする。ただし、10.4.3 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から5年とする。	10.3 製造工場等における試験 製造工場等における試験の目的は、試験及び／又は分析評価により、コンピュータシステムが鋼船規則Ⅹ編4章の要件に適合していることを実証することである。当該試験は、供給者の施設または試験及び検査のための適切な装置を有する他の事業所で実施されるものとする。本会は、方案の承認及び製造工場等における試験の完了後、統合者への引渡しの際に、コンピュータシステムに添付するシステム証明書を発行する。以下に、当該試験の内容について規定する。 10.4 承認 10.4.1 証明書の発行 10.2 及び 10.3 の規定に基づく提出図面及び資料の審査並びに試験の結果により適当と認めた場合、本会はそのコンピュータシステムを承認し、(以下、承認された物品を「承認品」という。) 所定の証明書を発行する。 10.4.2 有効期間 10.4.1 に規定する証明書の有効期間は、発行日から起算して5年を経過する日までの間とする。ただし、10.4.3 に規定する承認のアップデートを行った場合には、前回の有効期間が満了する日の翌日から起算して5年を経過する日までの間とする。	用語の整理 記述方法の変更 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10.4.3 承認の更新 -1. 承認の更新を申込み場合、製造者は承認品の仕様及び製造者の品質システム等に関する変更の有無を記載した申込書（Form7-10(J)）に、既発行の承認証の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様及び製造者の品質システム等に変更が無ければ、本会は承認の更新を行い承認証を発行する。製造者は、新たな承認証の交付後速やかに既発行の承認証を本会に返還すること。 10.5 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 10.5.1 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 -1. 承認品の仕様又は製造者の品質システム等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-10(J)）及び次の書類を本会に提出すること。 (1) 変更内容の説明書 (2) 必要な図面及び資料 (3) 既発行の承認証の写し -2. -1.によって提出された書類を審査し、本会が必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験を行う。確認試験の内容は、変更の内容に応じてその都度定める。 -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に提出すること。	10.4.3 承認のアップデート -1. 承認のアップデートを申込み場合、製造者は承認品の仕様及び製造者の品質システム等に関する変更の有無を記載した申込書（Form7-10(J)）1部に、既発行の証明書の写しを添えて提出すること。 -2. 承認品の仕様及び製造者の品質システム等に変更が無ければ、本会は承認のアップデートを行い証明書を発行する。製造者は、新たな証明書の交付後速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。 10.5 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 10.5.1 承認品の仕様及び製造者の品質システム等の変更 -1. 承認品の仕様又は製造者の品質システム等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form7-10(J)）及び次の書類を本会に提出すること。 (1) 変更内容の説明書 <u>（3部）</u> (2) 必要な図面及び資料 <u>（各3部）</u> (3) 既発行の証明書の写し <u>（1部）</u> -2. -1.によって提出された書類を審査し、本会が必要と認めた場合には変更箇所についての確認試験を行う。確認試験の内容は、変更の内容に応じてその都度定める。 -3. 確認試験を行った場合、製造者は試験成績書を作成し、本会検査員の確認を受けて本会に <u>3部</u>提出すること。	記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>承認証</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>承認証</u>の交付後速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、<u>承認証</u>の有効期間は原則として変更しない。 10.6 承認の取消し 10.6.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) <u>承認証</u>の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合 (5) 当該コンピュータシステムの使用実績から承認品として適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>承認証</u>を速やかに返還すること。	と。 -4. 本会は、-1.から-3.の規定に基づく書類の審査及び確認試験の結果により適当と認めた場合、既発行の<u>証明書</u>を書換えて発行する。製造者は、新たな<u>証明書</u>の交付後速やかに既発行の証明書を本会に返還すること。 -5. -4.の場合、<u>証明書</u>の有効期間は原則として変更しない。 10.6 承認の取消し 10.6.1 承認の取消し -1. 次に掲げる事項のいずれかに該当するときは、本会は、本章の規定による承認を取消し、製造者にその旨通知する。 (1) 確認試験で不合格となった場合 (2) <u>証明書</u>の有効期間が満了した場合 (3) 特別の事由がなく、確認試験を受けなかった場合 (4) 製造者から承認取下げの申し出があった場合 (5) 当該コンピュータシステムの使用実績から承認品として適当でないと本会が認めた場合 -2. 承認の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>証明書</u>を速やかに返還すること。	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
10.7 表示 10.7.1 表示 <u>型式承認</u>を受けたコンピュータシステムの製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、少なくとも次の事項を適当な場所に表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>型式番号</u>又は記号 (3) 製造番号、製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号	10.7 表示 10.7.1 表示 <u>使用承認</u>を受けたコンピュータシステムの製造者は、出荷する製品に対し、原則として、承認品であることを表示するほか、少なくとも次の事項を適当な場所に表示すること。 (1) 製造者又はこれに代わるもの (2) <u>形式番号</u>又は記号 (3) 製造番号、製造年月 (4) 要目又は定格事項 (5) 承認番号	用語の整理
第 8 編 電気機器及びケーブルの<u>型式承認</u> 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 本編の規定は、鋼船規則 H 編 1.2.1-4.の規定に基づき、1.1.3 に掲げる電気機器及びケーブルを<u>型式承認品</u>として取扱うための試験、検査等に適用する。	第 8 編 電気機器及びケーブルの<u>形式試験</u> 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用 本編の規定は、鋼船規則 H 編 1.2.1-4.の規定に基づき、1.1.3 に掲げる電気機器及びケーブルを<u>形式試験品</u>として取扱うための試験、検査等に適用する。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.1.2 定義 型式承認品とは、本編の規定に基づき、当該物品の種類に応じて 2 章から 7 章に規定する型式試験を行い、これに適合することが認められたものをいう。 1.1.3 対象品目 型式承認品として取扱う品目は、原則として次に掲げるものとする。 (1) ヒューズ 筒形ヒューズ(再用及び非再用)及びプラグヒューズ (2) 遮断器 低圧遮断器、気中遮断器及び配線用遮断器（ヒューズ付配線用遮断器及び誘導電動機の保護を兼ねた配線用遮断器を含む。以下、特に明記しない限り「配線用遮断器」という。） (3) 電磁接触器 電動機及びそのほかの負荷に用いられる電磁接触器 (4) 防爆形電気機器 船内で空気中に引火、爆発のおそれのあるガス又は蒸気（以下、「爆発性ガス」という。）が存在する場所又は集積する可能性のある場所に使用する鋼船規則 H 編 2.16.2 の防爆構造の電気機器 (5) ケーブル 次の分類に属するケーブル (a) 動力、照明及び船内通信装置の給電及び配電回路、制御回路等を使用されるケーブル	1.1.2 定義 形式試験品とは、本編の規定に基づき、当該物品の種類に応じて 2 章から 7 章に規定する形式試験を行い、これに適合することが認められたものをいう。 1.1.3 対象品目 形式試験品として取扱う品目は、原則として次に掲げるものとする。 (1) ヒューズ 筒形ヒューズ(再用及び非再用)及びプラグヒューズ (2) 遮断器 低圧遮断器、気中遮断器及び配線用遮断器（ヒューズ付配線用遮断器及び誘導電動機の保護を兼ねた配線用遮断器を含む。以下、特に明記しない限り「配線用遮断器」という。） (3) 電磁接触器 電動機及びそのほかの負荷に用いられる電磁接触器 (4) 防爆形電気機器 船内で空気中に引火、爆発のおそれのあるガス又は蒸気（以下、「爆発性ガス」という。）が存在する場所又は集積する可能性のある場所に使用する鋼船規則 H 編 2.16.2 の防爆構造の電気機器 (5) ケーブル 次の分類に属するケーブル (a) 動力、照明及び船内通信装置の給電及び配電回路、制御回路等を使用されるケーブル	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(b) 動力装置の給電及び配電回路に使用される キャブタイヤケーブル (c) 150V 電子機器用多心ビニル絶縁ケーブル (6) 半導体電力変換装置 関連規定により <u>型式承認</u> が要求される半導体電力変換装置 1.2 承認申込 1.2.1 承認申込書 -1. 電気機器及びケーブルについて本会の <u>型式承認</u> を受けようとする製造者は、当該物品の品名、<u>型式</u>、定格、仕様、用途、適用規格等を記載した申込書（Form8-1(J)）を、本会（本部）に提出する。なお、申込書は、原則として一型式ごとに作成するものとする。 -2. <u>適当な証明書又は成績書をもって、型式承認試験の一部又は全部の省略を希望する場合は、これらを合わせ提出するものとする。</u> 1.2.2 提出資料 -1. 電気機器及びケーブルについては、次の(1)から(7)に掲げる資料を、1.2.1 にいう申込書と一緒に提出する。 (1) 当該物品の仕様書 (2) 当該物品の図面及び説明書	(b) 動力装置の給電及び配電回路に使用される キャブタイヤケーブル (c) 150V 電子機器用多心ビニル絶縁ケーブル (6) 半導体電力変換装置 関連規定により <u>形式試験</u> が要求される半導体電力変換装置 1.2 申込手続き 1.2.1 申込手続き <u>申込手続きは、次による。</u> (1) 電気機器及びケーブルについて本会の <u>形式試験</u> を受けようとする製造者は、当該物品の品名、<u>形式</u>、定格、仕様、用途、適用規格等を記載した申込書（Form8-1(J)）<u>1 部及び審査に必要な図面及び説明書各 3 部並びに試験方案 3 部を、本会（関係支部）に提出する。また、適当な証明書又は成績書をもって、形式試験の一部又は全部の省略を希望する場合は、これらを合わせ提出するものとする。</u>なお、申込書は、原則として一形式ごとに作成するものとする。 (新規)	記述方法の変更 記述方法の変更 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除 1.2.1-1.の規定の資料の移設及び品質管理に関わる資料の追加

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(3) 承認試験方案（場所及び施行予定日を記入のもの） (4) 承認試験設備の概要に関する資料 (5) 製造所の概要に関する資料 (6) 当該装置の製造及び品質管理基準に関する資料 (7) 当該装置の製造及び納入実績（もし、あれば） -2. 防爆構造の電気機器について提出を要する図面及び説明書は、次による。ただし、(4)、(5)及び(6)の資料は本質安全防爆構造の場合に限る。また、型式承認試験の一部又は全部の省略を希望する場合に提出する適当な証明書又は成績書としては(7)、(8)などの資料とする。 (1) 詳細な組立断面図及び部品配置図 (2) 電気部品及び材料リスト (3) 防爆構造に関係する部分の機能説明書 (4) 電気回路図 (5) 混触防止板付き変圧器及び本質安全の保持に使用される部品類（リレー、フォトカップラ等）の組立断面図 (6) 安全保持器（バリヤ）の構造及び回路図 (7) 独立行政法人労働安全衛生総合研究所「技術指針・工場電気設備防爆指針（国際規格に適合した技術指針 2018）」に基づき当該機器に適用される防爆構造の規定により防爆構造電気機械器具としての型式検定合格証 (8) <i>IECEEx</i>（<i>IEC</i> 防爆機器規格適合試験制度）により認証機関（<i>ExCB: Ex Certification body</i>）から交付された適合証（<i>IECEEx CoC: IECEEx Certificate of Conformity</i>）及び試験成績書	(2) 防爆構造の電気機器について提出を要する図面及び説明書は、次による。ただし、(d)、(e)及び(f)の資料は本質安全防爆構造の場合に限る。また、前(1)で形式試験の一部又は全部の省略を希望する場合に提出する適当な証明書又は成績書としては(g)、(h)などの資料とする。 (a) 詳細な組立断面図及び部品配置図 (b) 電気部品及び材料リスト (c) 防爆構造に関係する部分の機能説明書 (d) 電気回路図 (e) 混触防止板付き変圧器及び本質安全の保持に使用される部品類（リレー、フォトカップラ等）の組立断面図 (f) 安全保持器（バリヤ）の構造及び回路図 (g) 独立行政法人労働安全衛生総合研究所「技術指針・工場電気設備防爆指針（国際規格に適合した技術指針 2018）」に基づき当該機器に適用される防爆構造の規定により防爆構造電気機械器具としての型式検定合格証 (h) <i>IECEEx</i>（<i>IEC</i> 防爆機器規格適合試験制度）により認証機関（<i>ExCB: Ex Certification body</i>）から交付された適合証（<i>IECEEx CoC: IECEEx Certificate of Conformity</i>）及び試験成績書	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(ExTR: Ex Test Report)	(ExTR: Ex Test Report)	
1.3 事前審査 1.3.1 試験方案の承認 <u>本会は、1.2.2(3)の規定により提出された承認試験方案を審査し、適当と認めた場合、これを承認して申込者に返却する。本会は、1.2.2 により提出された資料を検討し、差し支えないと認めた場合、承認試験の一部を軽減することがある。</u> 1.3.2 承認基準調査 <u>本会は、1.2.2-1.(4), (5), (6)及び(7)により提出された資料に基づき、必要と認めた場合、製造所の実状調査をすることがある。</u> 1.4 承認試験 1.4.1 試験場所 (省略) 1.4.2 承認試験 試験の詳細は、当該物品の種類に応じて、2 章から 7 章に定めるところによる。ただし、本会が必要と認めた場合は、追加の試験を要求することがある。	(新規) 1.3 形式試験 1.3.1 試験場所 (省略) 1.3.2 形式試験 形式試験の詳細は、当該物品の種類に応じて、2 章から 7 章に定めるところによる。ただし、本会が必要と認めた場合は、追加の試験を要求することがある。	品質管理に関する実状調査を規定 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.5 承認証 1.5.1 試験成績書の提出 製造者（申込書）は、試験終了後速やかに試験成績書を本会（関係支部）に提出する。 1.5.2 承認証の発行 本会は 1.4 の試験に合格したとみなされた物品について、承認番号、承認年月日、種類、型式等を記載した承認証を発行する。なお、1.5.1 によって提出された試験成績書は、本会の処理印を押印して（支部経由で）申込者に返却する。 1.5.3 有効期間 有効期間は、承認の日から 5 年とする。<u>ただし、1.4.4 に規定する承認の更新を行った場合には、前回の有効期間満了日の翌日から 5 年とする。</u> 1.5.4 承認の更新 -1. 製造者が型式試験品につき承認の更新を希望する場合は、申込書（Form8-1(J)）を本会（関係支部）に提出して定期検査（1.6 参照）を受ける必要がある。 -2. やむを得ない理由により、定期検査を延期する場合は、申請書（Form8-1P(J)）を本会に提出のうえ、所定の手続きをとる必要がある。 -3. 定期検査に合格した場合、承認証が交付され、旧承認証の有効期間が満了した後、速やかに旧承認証を本会に返還すること。	1.4 証明書 1.4.1 試験成績書（表）の提出 製造者（申込書）は、試験終了後速やかに試験成績書（表）3 部を本会（関係支部）に提出する。 1.4.2 証明書の発行 本会は 1.3 の形式試験に合格したとみなされた物品について形式試験証明書を発行する。なお、1.4.1 によって提出された試験成績書（表）は、本会の処理印を押印して（支部経由で）1 部を申込者に返却する。 1.4.3 有効期間 有効期間は、承認の日から起算して 5 年とする。 1.4.4 有効期間の更新 -1. 製造者が形式試験品につき証明書有効期間の更新を希望する場合は、申込書（Form8-1(J)）1 部を本会（関係支部）に提出して定期検査（1.5 参照）を受ける必要がある。 -2. やむを得ない理由により、定期検査を延期する場合は、申請書（Form8-1P(J)）1 部を本会に提出のうえ、所定の手続きをとる必要がある。 -3. 定期検査に合格した場合、本会は、前回の有効期間が満了する日の翌日から起算して満 5 年有効の形式試験証明書を発行する。形式試験証明書が交付され、旧	電子化に伴い、部数の指定を削除 用語の整理 記述方法の変更 記述方法の変更 電子化に伴い、部数の指定を削除 記述方法の変更

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
-4. 製造者が、<u>承認証有効期間</u>の更新を希望しない場合、本会（関係支部）にその旨を文書で連絡し、当該物品の<u>承認証</u>を速やかに返還する必要がある。 1.6 定期検査 1.6.1 検査場所 (省略) 1.6.2 審査及び試験 定期検査は <u>1.3</u> 及び <u>1.4</u> に準じる。ただし、次の試験は省略することができる。 ((1)から(5)は省略) 1.7 承認試験品の材料、構造等の変更及び製造工場の変更 1.7.1 変更申込書 承認試験品の要目、重要部分の構成材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form8-1(J)）及び変更内容の説明書（なるべく新旧の対照様式で記載する。）、必要な図面を本会に提出する。本会は、変更の内容に応じて必要と認めた場合には確認試験を	<u>形式試験証明書</u>の有効期限が満了した後、速やかに旧<u>形式試験証明書</u>を本会に返還すること。 -4. 製造者が、<u>証明書有効期限</u>の更新を希望しない場合、本会（関係支部）にその旨を文書で連絡し、当該物品の<u>証明書</u>を速やかに返還する必要がある。 1.5 定期検査 1.5.1 検査場所 (省略) 1.5.2 試験 定期検査時に行う試験及び供試品数の標準は <u>1.3</u> の<u>形式試験の場合</u>に準じる。ただし、次の試験は省略することができる。 ((1)から(5)は省略) 1.6 形式試験品の材料、構造等の変更及び製造工場の変更 1.6.1 変更申込書 <u>形式試験品</u>の要目、重要部分の構成材料、構造、寸法等を変更しようとするときは、製造者は申込書（Form8-1(J)）を1部及び変更内容の説明書（なるべく新旧の対照様式で記載する。）、必要な図面を各3部本会に提出する。本会は、変更の内容に応じて必要と認めた場合には	記述方法の変更 記述方法の変更 用語の整理 用語の整理 電子化に伴い、部数の指定を削除

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
行う。 1.8 確認試験 1.8.1 試験の実施 -1. 次のいずれかに該当する場合には、確認試験を行う。なお、試験は、原則として製造工場において実施する。 (1) 前 1.7.1.による試験を行うとき (2) 型式承認品の使用実績より、製品の構造、性能等に疑義が認められたとき (3) その他本会が必要と認めたとき -2. (省略) 1.8.2 承認証及び試験成績書の提出 製造者は、確認試験終了後、速やかに既発行の承認証の写しに試験成績書を添えて、本会（関係支部）に提出する。 1.8.3 承認証の書換え 確認試験を行って適当と認められたときは、既発行の承認証を書換えて発行する。その場合、承認証の交付後、速やかに既発行の承認証を返還しなければならない。	確認試験を行う。 1.7 確認試験 1.7.1 試験の実施 -1. 次のいずれかに該当する場合には、確認試験を行う。なお、試験は、原則として製造工場において実施する。 (1) 前 1.6.1.による試験を行うとき (2) 形式試験品の使用実績より、製品の構造、性能等に疑義が認められたとき (3) その他本会が必要と認めたとき -2. (省略) 1.7.2 証明書及び試験成績書（表）の提出 製造者は、確認試験終了後、速やかに既発行の証明書の写しに試験成績書 3 部を添えて、本会（関係支部）に提出する。 1.7.3 証明書の書換え 確認試験を行って適当と認められたときは、既発行の証明書を書換えて発行する。その場合、証明書の交付後、速やかに既発行の証明書を返還しなければならない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
1.9 承認証の取消し 1.9.1 取消し通知 定期検査及び確認試験の結果、引き続き<u>形式試験品</u>として取扱うことが適当でないと認められた場合及び 1.6に定める定期検査を受けなかった場合には（本会関係支部経由で）製造者に<u>承認証</u>の取消しを通知する。 1.9.2 承認証の返還 前 1.9.1 の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>承認証</u>を速やかに本会に返還する必要がある。 1.10 承認試験合格後の製品の取扱い 1.10.1 個々の製品の試験 （省略） 1.11 表示 1.11.1 表示 <u>型式承認品</u>の表示は、鋼船規則及び適用規格による（製造者名又はこれに代るもの、<u>型式番号</u>又は記号、製品番号、製造年、要目又は定格等を含む。）ほか、原則として、適当な方法で<u>型式承認品</u>であることを明らかにする表示を行う必要がある。	1.8 証明書の取消し 1.8.1 取消し通知 定期検査及び確認試験の結果、引き続き<u>形式試験品</u>として取扱うことが適当でないと認められた場合及び 1.5に定める定期検査を受けなかった場合には（本会関係支部経由で）製造者に<u>証明書</u>の取消しを通知する。 1.8.2 証明書の返還 前 1.8.1 の取消しの通知を受けた製造者は、当該物品の<u>証明書</u>を速やかに本会に返還する必要がある。 1.9 形式試験合格後の製品の取扱い 1.9.1 個々の製品の試験 （省略） 1.10 表示 1.10.1 表示 <u>形式試験品</u>の表示は、鋼船規則及び適用規格による（製造者名又はこれに代るもの、<u>形式番号</u>又は記号、製品番号、製造年、要目又は定格等を含む。）ほか、原則として、適当な方法で<u>形式試験品</u>であることを明らかにする表示を行う必要がある。	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
2 章 ヒューズ 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、ヒューズの承認試験に適用する。 -2. (省略) 2.2 承認試験 2.2.1 承認試験 承認試験の詳細については、IEC 60269 (Low-voltage fuses), JIS C 8352 (配線用ヒューズ通則) 及び JIS C 8314 (配線用筒形ヒューズ) 又は JIS C 8319 (配線用ねじ込みヒューズ及び栓形ヒューズ) 等の本会が適当と認める規格による。(必要があれば周囲温度を修正する。) 3 章 遮断器 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、遮断器の承認試験に適用する。	2 章 ヒューズ 2.1 一般 2.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、ヒューズの形式試験に適用する。 -2. (省略) 2.2 形式試験 2.2.1 形式試験 形式試験の詳細については、IEC 60269 (Low-voltage fuses), JIS C 8352 (配線用ヒューズ通則) 及び JIS C 8314 (配線用筒形ヒューズ) 又は JIS C 8319 (配線用ねじ込みヒューズ及び栓形ヒューズ) 等の本会が適当と認める規格による。(必要があれば周囲温度を修正する。) 3 章 遮断器 3.1 一般 3.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、遮断器の形式試験に適用する。	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
<u>認試験</u>に適用する。 -2. (省略) 3.2 <u>承認試験</u> 3.2.1 <u>承認試験</u> (省略) 4 章 電磁接触器 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、電磁接触器の<u>承認試験</u>に適用する。 -2. (省略) 4.2 <u>承認試験</u> 4.2.1 <u>承認試験</u> (省略)	<u>式試験</u>に適用する。 -2. (省略) 3.2 <u>形式試験</u> 3.2.1 <u>形式試験</u> (省略) 4 章 電磁接触器 4.1 一般 4.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、電磁接触器の<u>形式試験</u>に適用する。 -2. (省略) 4.2 <u>形式試験</u> 4.2.1 <u>形式試験</u> (省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
5 章 防爆形電気機器 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、防爆形電気機器の承認試験に適用する。 -2. (省略) 5.2 承認試験 5.2.1 承認試験 (省略) 6 章 ケーブル 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、ケーブルの承認試験に適用する。 -2. (省略)	5 章 防爆形電気機器 5.1 一般 5.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、防爆形電気機器の形式試験に適用する。 -2. (省略) 5.2 形式試験 5.2.1 形式試験 (省略) 6 章 ケーブル 6.1 一般 6.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、ケーブルの形式試験に適用する。 -2. (省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
6.2 承認試験 6.2.1 承認試験 (省略) 7 章 半導体電力変換装置 7.1 一般 7.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、半導体電力変換装置の承認試験に適用する。 -2. (省略) 7.2 承認試験 7.2.1 承認試験 (省略)	6.2 形式試験 6.2.1 形式試験 (省略) 7 章 半導体電力変換装置 7.1 一般 7.1.1 適用 -1. 本章の規定は、1 章の規定に基づき、半導体電力変換装置の形式試験に適用する。 -2. (省略) 7.2 形式試験 7.2.1 形式試験 (省略)	用語の整理 用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 1.1 脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材に適用する小型試験方法の承認要領 1.3.3 試験データ -1. 供試鋼板の選定 ((1)から(3)は省略) (4) 鋼材の製造法承認試験に使用されるアレスト鋼板（及びその承認試験結果）は、1.3.3-1.(3)に規定する供試鋼板として使用して差し支えない。 ((5)及び(6)は省略) (-2.及び-3.は省略)	附属書 1.1 脆性亀裂アレスト特性が考慮された鋼材に適用する小型試験方法の承認要領 1.3.3 試験データ -1. 供試鋼板の選定 ((1)から(3)は省略) (4) 鋼材の製造方法の承認試験に使用されるアレスト鋼板（及びその承認試験結果）は、1.3.3-1.(3)に規定する供試鋼板として使用して差し支えない。 ((5)及び(6)は省略) (-2.及び-3.は省略)	用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 1.3 高マンガンオーステナイト鋼の製造 法承認要領 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本附属書は、1 編 1.1.2 の規定に基づき、高マンガンオーステナイト鋼の製造法承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 本附属書に規定する製造法承認要領は、有効な工程管理及び生産管理の下で、製造者が安定的に十分な製品を提供できる能力を検証するために適用する。 -3. 他の製造者において製造された圧延鋼材の素材となる鋼片（以下、「半製品」という。）を使用する場合にあっては、当該半製品は、1 編 1B 章の規定により承認された製造法により製造されたものでなければならない。 1.2 承認申込 1.2.2 提出資料 -3. 前-1.の規定にかかわらず、他の品種、材料記号、脱酸形式等の材料について、既に本会の製造法承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1.4 に規定する承認試験が要求される場合	附属書 1.3 高マンガンオーステナイト鋼の製造 方法の承認要領 1.1 一般 1.1.1 適用 -1. 本附属書は、1 編 1.1.2 の規定に基づき、高マンガンオーステナイト鋼の製造<u>方法</u>の承認に関する試験、検査等に適用する。 -2. 本附属書に規定する製造<u>方法</u>の承認手順は、有効な工程管理及び生産管理の下で、製造者が安定的に十分な製品を提供できる能力を検証するために適用する。 -3. 他の製造者において製造された圧延鋼材の素材となる鋼片（以下、「半製品」という。）を使用する場合にあっては、当該半製品は、1 編 1B 章の規定により承認された製造<u>方法</u>により製造されたものでなければならない。 1.2 承認申込 1.2.2 提出資料 -3. 前-1.の規定にかかわらず、他の品種、材料記号、脱酸形式等の材料について、既に本会の製造<u>方法</u>の承認を受けており、その際に提出した資料と重複するものがある場合は、提出資料の一部又は全部を省略することができる。ただし、1.4 に規定する承認試験が要求される	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
には、前-1.(1)の承認試験方案を省略してはならない。 1.4 承認試験 1.4.1 承認試験の範囲 -1. 圧延鋼板の製造法承認においては、本会が適当と認めた場合、品種、脱酸形式、熱処理法、製鋼法、造塊法及び最大製造板厚又は寸法が同一でかつ化学成分の製造管理基準が供試材と類似である鋼板を含めることができる。 -2. 本附属書の規定により製鋼から圧延工程まで一貫した圧延鋼板の製造法承認を受けた製造者は、承認された製造法の工程による半製品の製造について、1 編 1B 章の規定により製造法承認を受けたものとみなす。 -3. 他の製造所において製造された半製品を使用して圧延鋼板を製造する場合、製造者は、1.4 の規定に従って、承認試験を実施し、その半製品を使用する製造法承認を得なければならない。	場合には、前-1.(1)の承認試験方案を省略してはならない。 1.4 承認試験 1.4.1 承認試験の範囲 -1. 圧延鋼板の製造<u>方法</u>の承認においては、本会が適当と認めた場合、品種、脱酸形式、熱処理法、製鋼法、造塊法及び最大製造板厚又は寸法が同一でかつ化学成分の製造管理基準が供試材と類似である鋼板を含めることができる。 -2. 本附属書の規定により製鋼から圧延工程まで一貫した圧延鋼板の製造<u>方法</u>について承認を受けた製造者は、承認された製造<u>方法</u>の工程による半製品の製造について、1 編 1B 章の規定により製造<u>方法</u>の承認を受けたものとみなす。 -3. 他の製造所において製造された半製品を使用して圧延鋼板を製造する場合、製造者は、1.4 の規定に従って、承認試験を実施し、その半製品を使用する製造<u>方法</u>の承認を得なければならない。	用語の整理 用語の整理 用語の整理

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
附属書 4.1 バラストタンク状態を模擬する試験 1.4 試験報告 試験報告には、次の事項を記載すること。 (1) 製造者名 (2) 試験日 (3) 塗料（ <u>5</u> 編 4.1.1-2.(2)の場合、ショッププライマーも含む）の製品名/識別表示 (4) バッチ番号 (5) 次のデータを含む鋼材の表面処理のデータ (a) 表面処理 (b) 塩分濃度 (c) ダスト (d) 研磨剤の含有物 (6) 次のデータを含む塗装システムの塗装データ (a) ショッププライマーを使用したかどうか (b) 塗装回数 (c) 塗装の間隔* (d) 試験前の乾燥膜厚（DFT）* (e) シンナー* (f) 湿度* (g) 気温* (h) 鋼材温度 （備考） *: 実際の試料データ及び製造事業者の要求／推奨 (7) 1.2 に従った試験結果	附属書 4.1 バラストタンク状態を模擬する試験 1.4 試験報告 試験報告には、次の事項を記載すること。 (1) 製造者名 (2) 試験日 (3) 塗料（ <u>4</u> 編 4.1.1-2.(2)の場合、ショッププライマーも含む）の製品名/識別表示 (4) バッチ番号 (5) 次のデータを含む鋼材の表面処理のデータ (a) 表面処理 (b) 塩分濃度 (c) ダスト (d) 研磨剤の含有物 (6) 次のデータを含む塗装システムの塗装データ (a) ショッププライマーを使用したかどうか (b) 塗装回数 (c) 塗装の間隔* (d) 試験前の乾燥膜厚（DFT）* (e) シンナー* (f) 湿度* (g) 気温* (h) 鋼材温度 （備考） *: 実際の試料データ及び製造事業者の要求／推奨 (7) 1.2 に従った試験結果	

「船用材料・機器等の承認要領に係る見直し」 新旧対照表

新	旧	備考
(8) 1.3 に従った判定	(8) 1.3 に従った判定	
附 則		
1. この改正は、2026 年 7 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。 2. 施行日前に承認の申込みのあった船用材料・機器等にあつては、この改正による規定にかかわらず、なお従前の例による。		