

和英規則間の整合

改正対象

船舶保安システム規則／同実施要領
鋼船規則 U 編, M 編, Q 編
鋼船規則検査要領 U 編, M 編, T 編
船体防汚システム規則
総合火災制御設備規則
強化プラスチック船規則

改正理由

本会規則の和文において, 日本籍船舶に関する特別要件が, 船籍を問わない一般要件と混在しており, これによって和英規則間に一部相違が生じている。

和文及び英文が存在する規則を対象に, 和英規則間の相違が日本籍特別要件に由来するのかどうかを調査した。

この結果に基づき, 和英規則間の整合を目的として関連規定を改める。

改正内容

主な改正内容は以下の通り。

- (1) 本会規則間の取り扱いの統一化
- (2) 決議及び Circular 等の IMO 文書, 統一規則等の IACS 文書, 国内法, 検査心得に従った表記や閾値 (以下/未滿等) の修正
- (3) 実際の規則運用状況に合わせた見直し
- (4) 規定の明確化

施行及び適用

2027 年 1 月 1 日から施行

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:DD26-13

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
船舶保安システム規則 3 章 船舶保安システムの審査 3.3 初回審査 3.3.1 一般 -3. <u>日本籍船舶の文書審査は、国内の事務所で実施する。</u>	船舶保安システム規則 3 章 船舶保安システムの審査 3.3 初回審査 3.3.1 一般* -3. 文書審査は、<u>原則として本会の本部において実施する。ただし、本会が別に定めるところにより、本会の国内支部又は事務所において実施することがある。</u>	実際の取り扱いに合わせて和文を修正

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 U 編 非損傷時復原性 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用* 4. 本会は、本編の規定のほか、当該船舶の船籍国又は沿岸国の指示に基づき、特別な要求を行うことがある。 2 章 貨物船に対する復原性要件 2.1 一般 2.1.2 復原性の計算* 復原性の計算は、次に掲げる条件で行わなければならない。 (1) 船体重心の位置は、B 編 2.1.7-8.に規定する傾斜試験の測定値に基づいたものとする。 (2) タンク内液体の自由表面影響は、すべての積付け状態において、傾斜角に応じ復原力の計算上航海中に生じ得るうち最も不利なものとする。 (3) 横揺抑制装置等が設置されている場合、その悪影響を考慮して本章の規定を満足しなければならない。	鋼船規則 U 編 非損傷時復原性 1 章 通則 1.1 一般 1.1.1 適用* 4. 本編の規定のほか、当該船舶の船籍国の<u>国内法の規定にも適合する必要があることに注意しなければならない。</u> 2 章 貨物船に対する復原性要件 2.1 一般 2.1.2 復原性要件の計算* 復原性<u>要件</u>の計算は、次に掲げる条件で行わなければならない。 (1) 船体重心の位置は、B 編 2.1.7-8.に規定する傾斜試験の測定値に基づいたものとする。 (2) タンク内液体の自由表面影響は、すべての積付け状態において、傾斜角に応じ復原力の計算上航海中に生じ得るうち最も不利なものとする。 (3) 横揺抑制装置等が設置されている場合、その悪影響を考慮して本編の規定を満足しなければならない。	船籍国に加えて、沿岸国より指示がある場合は、指示に基づき特別要件を求める場合がある旨、英文に整合させ明記する。 英文に整合させ、表現を改める。 英文に整合させ、表現を改める。 2008 IS Code Part A 2.1 U 編 2.2 の一般復原性要件と 2.3 の風浪中復原性要件が対象であるため、本編を本章に修正する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
2.2 一般復原性要件 2.2.1 復原力曲線* -2. 甲板上に木材貨物を積載する船舶の復原力曲線は、図 U2.1 において、前-1.の規定にかかわらず、次によることができる。 (1) A_1+A_2 は、$0.08m \cdot rad$ 以上であること (2) GZ_{MAX} は、$0.25m$ 以上であること (3) G_0M は、<u>甲板上貨物による水分の吸収や着氷も考慮し、航海中常に $0.10m$ 以上であること</u>ここで、A_1, A_2, θ_u, GZ_{MAX}, θ_{MAX} 及び G_0M : 前-1.の規定による。 3 章 漁船に対する復原性要件 3.1 一般 3.1.2 復原性の計算 復原性の計算は、次に掲げる条件で行わなければならない。 (1) 船体重心の位置は、B 編 2.1.7-8.に規定する傾斜試験の測定値に基づいたものとする。 (2) タンク及び魚倉内液体の自由表面影響は、計画時のそれぞれの状態において、傾斜角に応じて復原力曲線の計算上航海中に生じ得るうち最も不利なものとする。	2.2 一般復原性要件 2.2.1 復原力曲線* -2. 甲板上に木材貨物を積載する船舶の復原力曲線は、図 U2.1 において、前-1.の規定にかかわらず、次によることができる。 (1) A_1+A_2 は、$0.08m \cdot rad$ 以上であること (2) GZ_{MAX} は、$0.25m$ 以上であること (3) G_0M は、航海中常に $0.10m$ 以上であること ここで、A_1, A_2, θ_u, GZ_{MAX}, θ_{MAX} 及び G_0M : 前-1.の規定による。 3 章 漁船に対する復原性要件 3.1 一般 3.1.2 復原性要件の計算 復原性<u>要件</u>の計算は、次に掲げる条件で行わなければならない。 (1) 船体重心の位置は、B 編 2.1.7-8.に規定する傾斜試験の測定値に基づいたものとする。 (2) タンク及び魚倉内液体の自由表面影響は、計画時のそれぞれの状態において、傾斜角に応じて復原力曲線の計算上航海中に生じ得るうち最も不利なものとする。	U 編 2.1.1-4.で水分の吸収や着氷の影響の考慮を要求しているため、英文に整合させ、その旨追記する。 規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合 規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
(3) 浸水活魚倉は、浮力喪失法により取扱うものとする。	(3) 浸水活魚倉は、浮力喪失法により取扱うものとする。	
(4) 横揺抑制装置等が設置されている場合、原則としてその影響はないものとする。	(4) 横揺抑制装置等が設置されている場合、原則としてその影響はないものとする。	

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 M 編溶接	鋼船規則 M 編溶接	
6 章 溶接材料	6 章 溶接材料	
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 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用被覆アーク溶接棒	
6.2.5 試験材の溶接方法*	6.2.5 試験材の溶接方法*	
-1. 溶着金属試験材 (図 M6.1)	-1. 溶着金属試験材 (図 M6.1)	
(1) 試験材は, 普通の方法によって, 下向姿勢で各層を 1 パス溶接又は, 多パス溶接を行い, 各層の溶接進行方向は, 層ごとに交互に変えるものとする。なお, 各パスの厚さは, 2 mm 以上 4 mm 以下としなければならない。	(1) 試験材は, 普通の方法によって, 下向姿勢で各層を 1 パス溶接又は, 多パス溶接を行い, 各層の溶接進行方向は, 層ごとに交互に変えるものとする。なお, 各パスの厚さは, 2 mm 以上 4 mm 以下となければならない。	UR W17 4.2.1 原文の記載に合わせて修正する。
(2) 試験材は, 各パスの間, 溶接線の中央の継手表面において測った温度が, 100℃以上 250℃ <u>未満</u> になるまで大気中で放冷する。	(2) 試験材は, 各パスの間, 溶接線の中央の継手表面において測った温度が, 100℃以上 250℃ <u>以下</u> になるまで大気中で放冷する。	
6.3 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料	6.3 軟鋼, 高張力鋼及び低温用鋼用自動溶接材料	
6.3.5 試験材の溶接方法	6.3.5 試験材の溶接方法	
-1. 多層盛溶接法の溶着金属試験材 (図 M6.7)	-1. 多層盛溶接法の溶着金属試験材 (図 M6.7)	
(1) 試験材は, 普通の方法によって, 下向姿勢で多パス溶接を行い, 各パスの溶接進行方向は, パスごとに交互に変えるものとする。なお, 各層の厚さは, サブマージアーク自動溶接材料にあっては, 心線の径又は, 4 mm のいずれか大きい方の値以上, ガスシールドアー	(1) 試験材は, 普通の方法によって, 下向姿勢で多パス溶接を行い, 各パスの溶接進行方向は, パスごとに交互に変えるものとする。なお, 各層の厚さは, サブマージアーク自動溶接材料にあっては, 心線の径又は, 4 mm のいずれか大きい方の値以上, ガスシールドアー	UR W17 4.3.2 原文の記載に合わせて修正する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
ク及びセルフシールドアーク自動溶接材料にあつては、<u>3 mm</u> 以上としなければならない。 (2) 試験材は、各パスの間、溶接線の中央の継手表面において測った温度が100℃以上250℃<u>未満</u>になるまで大気中で放冷する。 8 章 船体構造の溶接継手に対する非破壊検査 8.2 非破壊試験従事者の資格 8.2.1 資格及び従事者の認定 -3. 本会が適当と認めた関連規格又は推奨規定（例えば <i>ASNT's SNT-TC-1A</i>, <i>ANSI/ASNT CP-189</i> 等）に基づく作業者の認定手順書を製造所又は事業所が有している場合、作業者に限り製造所内又は事業所内で認定された資格を認めることがある。この場合、製造所又は事業所の手順書は、最低要件であり、認証機関及び／又は資格試験機関の公平性に関する要件を除き、<i>ISO 9712</i> を満たさなければならない。	ク及びセルフシールドアーク自動溶接材料にあつては、<u>3 mm</u> 以上としなければならない。 (2) 試験材は、各パスの間、溶接線の中央の継手表面において測った温度が100℃以上250℃<u>以下</u>になるまで大気中で放冷する。 8 章 船体構造の溶接継手に対する非破壊検査 8.2 非破壊試験従事者の資格 8.2.1 資格及び従事者の認定 -3. 本会が適当と認めた関連規格又は推奨規定（例えば <i>ASNT's SNT-TC-1A</i>, <i>ANSI/ASNT CP-189</i> 等）に基づく作業者の認定手順書を製造所又は事業所が有している場合、作業者に限り製造所内又は事業所内で認定された資格を認めることがある。この場合、製造所又は事業所の手順書は、最低要件であり、認証機関及び／又は資格試験機関の公平性に関する要件を除き、<i>ISO 9712</i> を満たさなければならない。<u>なお、これらの規格は、原則として最新版によること。</u>	8.2.1-1 に <i>ISO 9712</i> は最新版を参照する旨規定があるため、削除する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 Q 編 鋼製はしけ 15 章 船楼 15.2 船楼端隔壁 15.2.1 水頭 h -1. 船楼端隔壁の寸法を算定するための水頭 h は, 次の算式による値以上でなければならない。 $ac(bf-y) (m)$ a及びb: 表 Q15.1 に定める値 c: 1.0 f: 次の算式による値 Lが 90 m 未満の場合: $0.067L$ Lが 90 m 以上 150 m 未満の場合: $0.051L+1.45$ y: 満載喫水線から, 防撓材の寸法を算定するに当っては防撓材のスパンの中央まで, 隔壁の板の厚さを算定するに当っては板の中央までの垂直距離(m)	鋼船規則 Q 編 鋼製はしけ 15 章 船楼 15.2 船楼端隔壁 15.2.1 水頭 h -1. 船楼端隔壁の寸法を算定するための水頭 h は, 次の算式による値以上でなければならない。 $ac(bf-y) (m)$ a及びb: 表 Q15.1 に定める値 c: 1.0 f: 次の算式による値 Lが 90m未満の場合: $0.067L$ Lが 90m以上の場合: $0.051L+1.45$ y: 満載喫水線から, 防撓材の寸法を算定するに当っては防撓材のスパンの中央まで, 隔壁の板の厚さを算定するに当っては板の中央までの垂直距離(m)	規則 Q 編 1.1.1-5.で長さが 150m 以上のはしけに対し特別な考慮を定めていることから, 英文に整合させ, 閾値を明確化する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
20 章 機関 20.4 補機及び管装置 20.4.5 燃料油装置及び潤滑油装置 -14. 引火点が 60℃未滿の燃料油の装置については、本会の 適當と認めるところによる。	20 章 機関 20.4 補機及び管装置 20.4.5 燃料油装置及び潤滑油装置 -14. 引火点が 60℃以下の燃料油の装置については、本会 の適當と認めるところによる。	SOLAS 条約第 II-2 章第 4 規則 2.1 における燃料油 の引火点の閾値に整合 し、和文を修正する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
船体防汚システム規則 2 章 検査 2.2 製造中登録検査 2.2.2 提出図面及び書類* -1. 製造中登録検査を受けようとする船舶については、次の(1)から(3)に掲げる書類（以下、本章において「参考用図面等」という。）を参考用として提出しなければならない。また、これらの書類の写しが、当該船舶に備え置かれなければならない。 (1)及び(2)は省略 (3) 当該船舶に施工される防汚システムが 3.2 に掲げる要件に適合していることを示す、<u>Chemical Abstract Service Registry Number (CAS 登録番号)を含む塗料メーカーの証明書</u>	船体防汚システム規則 2 章 検査 2.2 製造中登録検査 2.2.2 提出図面及び書類* -1. 製造中登録検査を受けようとする船舶については、次の(1)から(3)に掲げる書類（以下、本章において「参考用図面等」という。）を参考用として提出しなければならない。また、これらの書類の写しが、当該船舶に備え置かれなければならない。 (1)及び(2)は省略 (3) 当該船舶に施工される防汚システムが 3.2 に掲げる要件に適合していることを示す塗料メーカーの証明書	日本籍船舶にも本要件を要求することが運用上適当であるため、和文を英文に整合

「和英規則間の整合」 新旧対照表

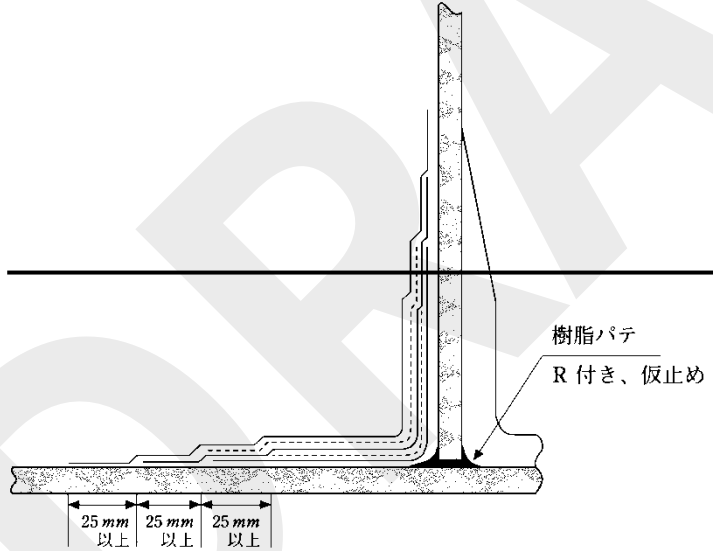
新	旧	備考
総合火災制御設備規則	総合火災制御設備規則	
2 章 検 査	2 章 検 査	
2.2 登録検査	2.2 登録検査	
2.2.2 検査及び試験	2.2.2 検査及び試験	
総合火災制御設備は、当該装置を備える場合は、登録検査において次の(1)から(18)に掲げる検査又は試験を行い良好な結果でなければならない。	総合火災制御設備は、当該装置を備える場合は、登録検査において次の(1)から(18)に掲げる検査又は試験を行い良好な結果でなければならない。	
(省略)	(省略)	
(12) 固定式局所消火装置	(12) 固定式局所消火装置	
(削除)	(a) 受圧部の圧力試験。試験圧力は使用圧力の 1.5 倍とする。	
(削除)	(b) 配管の通気試験。(空気を使用してよい。)	
(a) 総合火災制御場所からの遠隔操作による作動試験。	(c) 総合火災制御場所からの遠隔操作による作動試験。	
(b) 表 3.9 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。	(d) 表 3.9 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。	
((12)から(16)省略)	((12)から(16)省略)	
(17) 自動スプリンクラ装置(火災探知及び火災警報の装置を内蔵するもの)又は本会が適当と認める水噴霧消火装置	(17) 自動スプリンクラ装置(火災探知及び火災警報の装置を内蔵するもの)又は本会が適当と認める水噴霧消火装置	
(削除)	(a) 受圧部の圧力試験。試験圧力は使用圧力の 1.5 倍とする。	
(削除)	(b) 配管の通気試験。(空気を使用してよい。)	
(削除)	(c) スプリンクラ用探知器 1 個を作動させた場合の	

鋼船規則 B 編表 B2.9 第 16 項と重複するため削除し、要求される試験の内容はB編の要求に統一する

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
(a) 総合火災制御場所からの遠隔操作による水供給ポンプの作動試験。 (b) 表 3.14 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。 (省略)	<u>警報装置、水供給ポンプ等の自動作動試験。</u> (d) 総合火災制御場所からの遠隔操作による水供給ポンプの作動試験。 (e) 表 3.14 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。 (省略)	鋼船規則 B 編表 B2.9 第 13 項と重複するため削除
2.3 維持検査	2.3 維持検査	
2.3.1 定期検査 総合火災制御設備は、当該装置を備える場合は、定期検査において次の(1)から(18)に掲げる検査又は試験を行い良好な結果でなければならない。 ((1)から(11)は省略) (12) 固定式局所消火装置 (削除) (a) 総合火災制御場所からの遠隔操作による作動試験。 (b) 表 3.9 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。 ((13)から(18)省略)	2.3.1 定期検査 総合火災制御設備は、当該装置を備える場合は、定期検査において次の(1)から(18)に掲げる検査又は試験を行い良好な結果でなければならない。 ((1)から(11)は省略) (12) 固定式局所消火装置 <u>(a) 配管の通気試験。(空気を使用してよい。)</u> (b) 総合火災制御場所からの遠隔操作による作動試験。 (c) 表 3.9 に示す項目が総合火災制御場所で監視されることの確認。 ((13)から(18)省略)	鋼船規則 B 編表 B2.9 第 16 項と重複するため削除

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
強化プラスチック船規則 5 章 成形工事 5.6 接着継手 5.6.1 T 型継手	強化プラスチック船規則 5 章 成形工事 5.6 接着継手 5.6.1 T 型継手 図 5.3(a) チョップマット及びロービングクロスを併用する場合 	英文に整合させ、注意事項を備考として追加する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
(a) 実線はチョップマットの層、破線はロービングクロスの層を表す。 (b) ロービングクロス層は互いに重なり合ってはならない。 (c) 最上層及び最下層はチョップマットの層でなければならない。	7 章 外板 7.4 前後部の外板 7.4.3 船首船底補強部の外板 -2. サンドイッチ構造の船首船底補強部の外板の厚さは、7.3.3-1.に規定する算式による値以上としなければならない。ただし、算式を適用するに当たり、C_3は表 7.1 に示すものの1.8 倍とし、また、t_fは、-1.に規定する値とする。	参照先の明確化

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
船舶保安システム規則実施要領 3 章 船舶保安システムの審査 3.3 初回審査 (削除) (削除)	船舶保安システム規則実施要領 3 章 船舶保安システムの審査 3.3 初回審査 <u>3.3.1 一般</u> <u>規則 3.3.1-3.にいう「本会が別に定めるところ」とは、規則</u> <u>4.3 に掲げる機密保持等が確実に実施されることをいう。</u>	規則 3.3.1-3.の修正に伴い 削除

「和英規則間の整合」 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 U1 通則 U1.2 復原性資料 U1.2.2 復原性計算機 -1. 規則 U 編 1.2.2 にいう「復原性計算機」及び「取扱説明書」については、附属書 U1.2.2「復原性計算機に関する検査要領」によること。この時、それぞれの船舶に搭載される復原性計算機のソフトウェアは、当該船舶に適用される復原性要件に応じて決定するものとし、原則として次のとおりとする。 ((1)及び(2)は省略) (3) タンカー、液化ガスばら積船及び危険化学品ばら積船並びに規則 C 編 2-2 編附属書 1.1 An2.の適用を受けるばら積貨物船であって夏期満載喫水線に対応するすべての積付状態について規則 C 編 2-2 編附属書 1.1 An2.1.1-2.の規定への適合を確認するものについては、前(1)の非損傷時復原性計算機能に加え、個々の積付状態について事前に定義された損傷状態を直接適用することにより、損傷時復原性要件の適合確認計算を行えるもの（タイプ 3）	鋼船規則検査要領 U 編 非損傷時復原性 U1 通則 U1.2 復原性資料 U1.2.2 復原性計算機 -1. 規則 U 編 1.2.2 にいう「復原性計算機」及び「取扱説明書」については、附属書 U1.2.2「復原性計算機に関する検査要領」によること。この時、それぞれの船舶に搭載される復原性計算機のソフトウェアは、当該船舶に適用される復原性要件に応じて決定するものとし、原則として次のとおりとする。 ((1)及び(2)は省略) (3) タンカー、液化ガスばら積船及び危険化学品ばら積船並びに規則 C 編 2-2 編附属書 1.1 An2.の適用を受けるばら積貨物船であって個々の積付状態について規則 C 編 2-2 編附属書 1.1 An2.1.1-2.の規定への適合を確認するものについては、前(1)の非損傷時復原性計算機能に加え、個々の積付状態について損傷時復原性要件の適合確認計算を行えるもの（タイプ 3）	英文に整合させ、要件の詳細な説明を追加する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
U2 貨物船に対する復原性要件 U2.1 一般 U2.1.2 復原性の計算 -1. 復原性の計算においては、乾舷甲板下の船体のほか、次に掲げる部分を算入することができる。 (1) 1966 年の満載喫水線に関する国際条約の附属書 I・満載喫水線を決定するための規則（以下、本編において「条約」という。）第 3 規則(10)(b)の規定に適合する乾舷甲板上第一層目及び第二層目の船楼 (2) 条約第 3 規則(10)(b)の規定に適合し、上方の甲板に追加の出口を設けている乾舷甲板上第一層目の甲板室 (3) トランク (4) 有効な閉鎖装置を備える倉口 (5) 閉囲されたものとみなされない船楼又は甲板室における海水流入角又は 50 度のいずれか小さい方の横傾斜角度までの部分 ただし、その角度以上では算入された部分は存在しないものとみなす。 -2. 復原性の計算においては、甲板室内のすべての甲板口は閉鎖されているものとみなして差し支えない。ただし、条約第 12 規則の規定に適合しない戸を有する甲板室内の甲板には、条約第 15、17 及び 18 規則の規定に適合する閉鎖装置を設けなければならない。 -3. タンク内自由表面影響については、次の(1)から(10)又は本会がこれと同等と認める方法によること。 (1) 航行中に液位が変化しないタンク（例えば、貨物タン	U2 貨物船に対する復原性要件 U2.1 一般 U2.1.2 復原性要件の計算 -1. 復原性要件の計算においては、乾舷甲板下の船体のほか、次に掲げる部分を算入することができる。 (1) 1966 年の満載喫水線に関する国際条約の附属書 I・満載喫水線を決定するための規則（以下、本編において「条約」という。）第 3 規則(10)(b)の規定に適合する乾舷甲板上第一層目及び第二層目の船楼 (2) 条約第 3 規則(10)(b)の規定に適合し、上方の甲板に追加の出口を設けている乾舷甲板上第一層目の甲板室 (3) トランク (4) 有効な閉鎖装置を備える倉口 (5) 閉囲されたものとみなされない船楼又は甲板室における海水流入角又は 50 度のいずれか小さい方の横傾斜角度までの部分 ただし、その角度以上では算入された部分は存在しないものとみなす。 -2. 復原性要件の計算においては、甲板室内のすべての甲板口は閉鎖されているものとみなして差し支えない。ただし、条約第 12 規則の規定に適合しない戸を有する甲板室内の甲板には、条約第 15、17 及び 18 規則の規定に適合する閉鎖装置を設けなければならない。 -3. タンク内自由表面影響については、次の(1)から(10)又は本会がこれと同等と認める方法によること。 (1) 航行中に液位が変化しないタンク（例えば、貨物タン	規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合 規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合 規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合 英文に整合させ、要件の詳細な説明を追加する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
ク)については、実際の積載状態に対する自由表面影響を計算すること。 (2) <u>燃料油、軽油及び清水等の消費液体並びに移送作業中の液状貨物及びバラスト水等</u>、航行中に液位が変化するタンクについては、(4)又は(5)に規定する場合を除き、それぞれのタンクについて、航行中に予想される液位の範囲（操船に関して特に指示がある場合はこれに矛盾しない範囲として差し支えないが、特に指示の無い場合、すべての液位について考慮する。）における最大の自由表面影響を計算すること。 ((3)から(10)は省略) 附属書 U1.2.2 復原性計算機に関する検査要領 1.2 復原性計算機のソフトウェア 1.2.2 ソフトウェアの機能 -3. タイプ3のソフトウェアについては、適用される損傷時復原性要件に基づく計算が自動的にできるよう、当該要件により要求される損傷ケース（片舷ずつの損傷及び両舷の損傷）が事前に定義されていること。また、付加物、全ての区画、タンク及び損傷時復原性計算で考慮する関連上部構造を含む詳細な船体形状データ、風の状態、流入/流出開口、クロスフラidding設備及び内部構造が事前に定義されていること。	ク)については、実際の積載状態に対する自由表面影響を計算すること。 (2) 消費液体等、航行中に液位が変化するタンクについては、(4)又は(5)に規定する場合を除き、それぞれのタンクについて、航行中に予想される液位の範囲（操船に関して特に指示がある場合はこれに矛盾しない範囲として差し支えないが、特に指示の無い場合、すべての液位について考慮する。）における最大の自由表面影響を計算すること。 ((3)から(10)は省略) 附属書 U1.2.2 復原性計算機に関する検査要領 1.2 復原性計算機のソフトウェア 1.2.2 ソフトウェアの機能 -3. タイプ3のソフトウェアについては、適用される損傷時復原性要件の計算が自動的にできるよう、当該要件により要求される、損傷ケース（片舷ずつの損傷及び両舷の損傷）が事前に定義されていること。また、付加物、全ての区画、タンク及び損傷時復原性計算で考慮する関連上部構造を含む詳細な船体形状データ、風の状態、流入/流出開口、クロスフラidding設備及び内部構造が事前に定義されていること。	規則 U 編 2.1.2 の文言修正に整合して表現修正

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 M 編 溶接 M6 溶接材料 M6.7 ステンレス鋼用溶接材料 M6.7.9 突合せ溶接曲げ試験 規則 M 編 6.7.9-3.にいう「本会が適当と認める縦曲げ試験」は、次の(1)から(3)による。試験後、試験片の表面にはいかなる方向にも 3 mm <u>を超える</u>割れその他の欠陥があつてはならない。 (1) 試験片は JIS Z 3122「突合せ溶接継手の曲げ試験方法」に規定する縦表曲げ試験片及び縦裏曲げ試験片 (2) 曲げの内側半径は板厚の 2 倍 (3) 曲げ角度は 180 度	鋼船規則検査要領 M 編 溶接 M6 溶接材料 M6.7 ステンレス鋼用溶接材料 M6.7.9 突合せ溶接曲げ試験 規則 M 編 6.7.9-3.にいう「本会が適当と認める縦曲げ試験」は、次の(1)から(3)による。試験後、試験片の表面にはいかなる方向にも 3 mm <u>以上の</u>割れその他の欠陥があつてはならない。 (1) 試験片は JIS Z 3122「突合せ溶接継手の曲げ試験方法」に規定する縦表曲げ試験片及び縦裏曲げ試験片 (2) 曲げの内側半径は板厚の 2 倍 (3) 曲げ角度は 180 度	規則内の他の割れ判定基準に合わせて修正する。

「和英規則間の整合」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 T 編 潜水船 T3 船体構造 T3.3 耐圧殻等 <u>T3.3.2 耐圧殻等の構造及び強度</u> <u>規則 T 編 3.3.2-9.にいう「本会が適当と認める構造及び強度」とは、以下の設計圧力及び設計温度を考慮して ASME PVHO-I 2023 を満たすものをいう。</u> (1) <u>設計圧力</u> <u>設計圧力は、設計潜水深度に対応する圧力以上とすること</u> (2) <u>設計温度</u> <u>設計温度は、指定された海域に限って使用される潜水船の場合、25 °C以上とすること</u>	鋼船規則検査要領 T 編 潜水船 T3 船体構造 T3.3 耐圧殻等 (新規) (新規)	英文に整合させ、アクリル樹脂製の窓に関する強度基準を規定する。
附 則 1. この改正は、2027 年 1 月 1 日から施行する。		