

鋼船規則

K 編 材料

規則

2011 年 第 2 回 一部改正

2011 年 11 月 1 日 規則 第 77 号

2011 年 7 月 7 日 技術委員会 審議

2011 年 9 月 27 日 理事会 承認

2011 年 10 月 17 日 国土交通大臣 認可

2011 年 11 月 1 日 規則 第 77 号
鋼船規則の一部を改正する規則

「鋼船規則」の一部を次のように改正する。

K 編 材料

改正その 1

1 章 通則

1.5 合格材の表示と試験証明書

1.5.2 試験証明書

-3.を次のように改める。

-3. 製造者は、その鋼材が本会に承認された製造方法により製造したものであることを示す以下のような文章を前-1.の試験成績書に記載し、かつ、製造所の品質保証責任者又は検査責任者は試験成績書に署名しなければならない。ただし、本会が適当と認めた場合には、署名に代えて他の方法によることが出来る。

記載例（和文）： 本鋼材は、~~（財）~~一般財団法人 日本海事協会の規則によって承認された製造方法により製造されたものであり、また、同規則に適合したものであることを証明する。

記載例（英文）： *We hereby certify that the material has been made by an approved process and has been satisfactorily tested in accordance with the Rules of Nippon Kaiji Kyokai.*

附 則（改正その 1）

1. この規則は、2011 年 4 月 1 日から施行する。

3 章 圧延鋼材

3.1 船体用圧延鋼材

3.1.8 表面検査及び寸法許容差

-5.を次のように改める。

- 1. 表面検査及び寸法検査は、製造者の責任において行うものとする。
- 2. 鋼材の呼び厚さに対する負の許容差は、表 **K3.7** による。ただし、鋼板の平均厚さについては、呼び厚さ以上としなければならない。
- 3. 厚さの計測手順及び計測記録は、必要に応じ、検査員に提示又は提出されなければならない。
- 4. 呼び厚さに対する負の許容差以外の寸法許容差は、本会の適当と認めるところによる。
- 5. 本会が適当と認める場合、前-**2.及び-3.**によらなくても差し支えない。

附 則（改正その2）

1. この規則は、2011 年 11 月 1 日から施行する。

鋼船規則検査要領

K 編

材料

要
領

2011 年 第 2 回 一部改正

2011 年 11 月 1 日 達 第 85 号

2011 年 7 月 7 日 技術委員会 審議

2011 年 11 月 1 日 達 第 85 号
鋼船規則検査要領の一部を改正する達

「鋼船規則検査要領」の一部を次のように改正する。

K 編 材料

改正その 1

K1 通則

K1.5 合格材の表示と試験証明書

K1.5.2 試験証明書

-2.を次のように改める。

-2. 「事業所承認規則」に従って製造所の品質及び管理方式が承認されている場合には、規則 K 編 1.5.2-1.の試験成績書に、以下の例に従ってその旨を示す文章を記載すること。

記載例（和文）：

本証明書は、~~（財）~~一般財団法人 日本海事協会の事業所承認規則による品質システムの承認（承認番号..CLQA. ..）に基づき製造者によって発行されている。

記載例（英文）：

This Certificate is issued by the manufacturer under the arrangement authorized by NIPPON KAIJI KYOKAI in the approved quality system (Approval Number ..CLQA. ..) in accordance with Rules for Approval of Manufacturers.

附 則（改正その 1）

1. この達は、2011 年 4 月 1 日から施行する。

K3 圧延鋼材

K3.1 船体用圧延鋼材

K3.1.8 表面検査及び寸法許容差

(4)を次のように改める。

規則 K 編 3.1.8 の取扱いについては次による。

- (1) 本会は、鋼材の品質が承認当時と同等であることを確認するために表面検査及び寸法検査を行うことがある。
- (2) 鋼板の表面疵のうち痘及び剥に対する表面検査基準は、日本鋼船工作法精度標準 (JSQS) によるのを標準とする。
- (3) 鋼板 (幅 150mm を超える平鋼を含む。以下、本(3)においても同じ。) の呼び厚さに対する負の許容差を除いて、鋼材の寸法許容差 (鋼板の呼び厚さに対する正負の許容差範囲を含む。) は、JIS G3191, JIS G3192, JIS G3193 及び JIS G3194 によるのを標準とする。
- (4) 規則 K 編 3.1.8-2.の適用上、鋼板の厚さの測定は、スラブ又は鋼塊から直接圧延された鋼板ごとに行うこととして差し支えない。また、鋼板の厚さの測定箇所は、以下のとおりとする。
 - (a) 図 K3.1.8-1.に示すとおり、線 1, 線 2 及び線 3 のうち、少なくともいずれか 2 本の線を選択し、各線において少なくとも 3 点について計測する。4 点以上計測を行う場合にあっては、各線における計測点の数は等しくすること。
 - (b) 自動計測の場合、側面寄りの計測点の位置は、鋼材の縁より 10mm 以上 300mm 以下とすること。
 - (c) 手動計測の場合、側面寄りの計測点の位置は、鋼材の縁より 10mm 以上 100mm 以下とすること。
- (5) 規則 K 編 3.1.8-2.にいう平均厚さは、(4)に定める測定箇所における厚さの平均値とする。
- (6) 規則 K 編 3.1.8-5.にいう「本会が適当と認める場合」とは、ISO7452 において、Class C の要件に適合する場合をいう。

附 則 (改正その2)

1. この達は、2011 年 11 月 1 日から施行する。

K6 鍛鋼品

K6.1 鍛鋼品

K6.1.15 を次のように改める。

K6.1.15 減速歯車等に対する特別規定

- 1. 規則 K 編 6.1.15-3.に規定する表面硬化処理を行う歯車の供試材の採取方法は次による。
 - 2. 高周波焼入れ又は窒化処理歯車
 - (1) 引張及び衝撃試験片を採取する供試材
表面硬化処理前の最終熱処理後に歯車本体から規則 K 編 6.1.15-1.及び-2.の規定に従って所定の供試材を採取する。
 - (2) 硬化層深さ
 - (a) 高周波焼入れの場合
初回製品の製品本体について、高周波焼入れによる硬化層深さを測定する。ただし、以後の製品についてはその必要はない。
 - (b) 窒化処理の場合
 - i) 供試材の採取
供試材は製品と同一条件で処理された同一鋼種のものとする。
 - ii) 供試材の大きさ
供試材の大きさは適当でよい。
 - iii) 供試材の熱処理
供試材には製品と同時に熱処理及び窒化を与える。
 - iv) 硬化層深さの測定
硬化層深さの測定は、同一窒化ロットごとに行う。
 - 3. 浸炭処理歯車
 - (1) 引張及び衝撃試験片を採取する供試材
 - (a) 供試材の採取
供試材は、浸炭処理前の鍛練成形後に本体余長部から採取する。ただし、規則 K 編 6.1.15-1.(4)及び 6.1.15-2.(3)の場合は、少なくとも 2 個の製品からそれぞれ供試材を採取する。
 - (b) 供試材の大きさ
供試材の径は歯切り部に応じて次による。
 - (c) 供試材の熱処理
供試材には本体と同等条件の熱履歴を与える。ただし、浸炭の必要はない。
 - (d) 試験片の採取
試験片は供試材の表層部から採取する。
 - (2) 硬化層深さ
 - (a) 供試材の採取
供試材は製品と同一条件で処理された同一鋼種のものとする。

- (b) 供試材の大きさ
供試材の大きさは適当でよい。
- (c) 供試材の熱処理
供試材には製品と同時に浸炭処理及び熱処理を行う。
- (d) 硬化層深さの測定
硬化層深さの測定は、同一浸炭ロットごとに行う。

-4. 前-2.(2)(a)及び(b)iv)並びに-3.(2)(d)に規定される硬化層深さの測定において、かさ歯車については、ビッカース硬さ $HV=400$ 及び 550 における硬化層深さの測定値が、**要領 D 編 D5.3.1(2)**の式により算出された当該硬化層深さの値以上であることを確認すること。

-45. 表面硬化処理を行った歯車についての硬さ試験に対する取扱いは次による。

- (1) 表面硬化処理した歯車についての硬さの測定規定は、**規則 D 編 5 章「動力伝達装置」**との関連で規定されたものであり、その硬さ値は、製造法承認と関連して本会の承認を要する。
- (2) 歯車の寸法形状等により製品個々の歯車についての硬さの測定が困難な場合は、前**(1)**の製造法承認試験の結果から歯車の硬さを代表するとみなすことのできる適当な位置で、硬さの測定を行う。

表 K6.1.15-1. 供試材の径

歯切り部の径 D (mm)	供試材の径 (mm)
$D \leq 240$	$D/4$
$D > 240$	60

(備考)

供試材の形状は角形でもよい。

附 則 (改正その 3)

- 1. この達は、2011 年 11 月 1 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
- 2. 施行日前に建造契約が行われた船舶にあっては、この達による規定にかかわらず、なお従前の例によることができる。