

鋼 船 規 則

K 編

材料

規
則

2016 年 第 1 回 一部改正

2016 年 6 月 30 日 規則 第 34 号

2016 年 2 月 5 日 技術委員会 審議

2016 年 2 月 22 日 理事会 承認

2016 年 6 月 24 日 国土交通大臣 認可

2016 年 6 月 30 日 規則 第 34 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

3 章 圧延鋼材

3.9 ステンレスクラッド鋼板

3.9.3 構成材料

-1.を次のように改める。

- 1. 鋼板の母材及び合せ材は、それぞれ **3.1** に規定する船体用圧延鋼材の鋼板、および ~~KSUS329BL~~を除く**3.5** に規定するステンレス圧延鋼材の鋼板とする。ただし、合せ材の厚さは、1.5mm 以上を標準とする。
- 2. 鋼板の記号は、母材と合せ材の材料記号の組合せとする。

附 則（改正その 1）

1. この規則は、2016 年 6 月 30 日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に申込みのあった材料については、この規則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。

5 章 鑄造品

5.1 鑄鋼品

5.1.9 表面検査及び寸法検査

-4.として次の1項を加える。

- 1. 鑄鋼品は、熱処理後及び最終加工後、また要すれば適当な加工工程において表面検査を行わなければならない。
- 2. 鑄鋼品は、表面検査前に塗装その他、検査の妨げとなるような処理を施してはならない。
- 3. 鑄鋼品の寸法検査は、製造者の責任において行うものとする。
- 4. 前-1.から-3.にかかわらず、D 編 2.2.1-1.で表面検査又は寸法検査が要求されない鑄鋼品にあっては省略して差し支えない。

6 章 鍛鋼品

6.1 鍛鋼品

6.1.9 表面検査及び寸法検査

-3.として次の1項を加える。

- 1. 鍛鋼品は、熱処理後及び最終加工後、また、要すれば適当な加工工程において表面検査を行わなければならない。
- 2. 鍛鋼品の寸法検査は、製造者の責任において行うものとする。
- 3. 前-1.及び-2.にかかわらず、D 編 2.2.1-1.で表面検査又は寸法検査が要求されない鍛鋼品にあっては省略して差し支えない。

6.1.15 減速歯車等に対する特別規定

-2.を次のように改める。

- 2. ~~減速装置に用いられる歯車リム及びディーゼル機関のカム軸駆動装置に用いられる歯車リム（D 編 2.2.1-1.参照）は、次の(1)から(3)の規定によらなければならない。~~
(1)から(3)は省略)

附 則（改正その2）

1. この規則は、2016年7月1日（以下、「施行日」という。）から施行する。
2. 施行日前に承認申込みがあったディーゼル機関又は排気タービン過給機にあつては、この規則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。