

2025 年 12 月 25 日 一部改正
2025 年 7 月 30 日 技術委員会 審議
2025 年 12 月 19 日 国土交通大臣 認可

材料及び溶接に関わる誤記の修正

改正対象

鋼船規則 K 編, M 編
鋼船規則検査要領 K 編
船用材料・機器等の承認及び認定要領

改正理由

鋳鍛鋼品及び溶接施工方法承認に関わる要件に関して, 鋼船規則 K 編 5 章及び 6 章並びに鋼船規則 M 編 4 章に規定している。

これらの規定のうち, 鋳鋼品における規格値の表示例, シャルピー衝撃試験の合否判定基準, 鍛鋼品の緩和規定, 溶接施工方法承認試験における試験片の採取数等の一部の規定に誤記があり, 実際の取扱いと異なっている。

今般, 実際の取扱いに即したものとすべく, 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) 鋳鋼品の規格値の表示例を SI 単位系に修正する。
- (2) シャルピー衝撃試験の合否判定基準を明確化する。
- (3) 鍛鋼品に係る緩和規定及び参照先について明確化する。
- (4) 溶接施工方法承認試験におけるすみ肉溶接継手の破面試験について, 試験片の採取数を 2 つから 1 つに改める。

施行及び適用

2026 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:DD25-03

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新					旧			備考
鋼船規則 K 編 材料					鋼船規則 K 編 材料			
5 章 鑄造品					5 章 鑄造品			
5.1 鑄鋼品					5.1 鑄鋼品			
5.1.6 機械的性質					5.1.6 機械的性質			
表 K5.2 鑄鋼品の種類及び機械的性質								
種類		材料記号 ⁽⁴⁾	引張強さ ⁽¹⁾ (N/mm ²)	降伏点 又は耐力 (N/mm ²)	伸び ($L = 5.65\sqrt{A}$) (%)	絞り (%)	V ノッチシャルピー衝撃試験 ⁽²⁾	
							試験温度 (℃)	最小平均吸収エネルギー値 (J) ⁽⁵⁾
溶接構造に用いない	炭素鋼 鑄鋼品	KSC400	400 以上	200 以上	25 以上	40 以上	AT ⁽³⁾	27
		KSC440	440 以上	220 以上	22 以上	30 以上		
		KSC480	480 以上	240 以上	20 以上	27 以上		
		KSC520	520 以上	260 以上	18 以上	25 以上		
		KSC560	560 以上	300 以上	15 以上	20 以上		
		KSC600	600 以上	320 以上	13 以上	20 以上		
	合金鋼 鑄鋼品	KSCA550	550 以上	340 以上	16 以上	35 以上		
		KSCA600	600 以上	400 以上	16 以上	35 以上		
		KSCA650	650 以上	450 以上	14 以上	32 以上		
		KSCA700	700 以上	540 以上	12 以上	28 以上		
溶接構造に用	炭素鋼 鑄鋼品	KSC400W	400 以上	200 以上	25 以上	40 以上	0	
		KSC440W	440 以上	220 以上	22 以上	30 以上		
		KSC480W	480 以上	240 以上	20 以上	27 以上		
		KSC520W	520 以上	260 以上	18 以上	25 以上		
		KSC560W	560 以上	300 以上	15 以上	20 以上		
		KSC600W	600 以上	320 以上	13 以上	20 以上		

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新						旧		備考	
い る	合金鋼 鋳鋼品	KSCA550W	550 以上	355 以上	18 以上	30 以上			
		KSCA600W	600 以上	400 以上	16 以上	30 以上			
		KSCA650W	650 以上	450 以上	14 以上	30 以上			
		KSCA700W	700 以上	540 以上	12 以上	28 以上			
(備考)									
(1) 引張強さは 150 N/mm ² を追加した値を上限値とすることができる。									
(2) V ノッチシャルピー衝撃試験は、設計及び用途によっては、別の要求を特別に考慮して差し支えない。ただし、事前に本会の同意を得ること。									
(3) ATは ISO 148-1:2016 で規定される“Ambient Temperature” (23℃±5℃) を示す。									
(4) 溶接を行う鋳鋼品は、5.1.4-2.に従い材料記号の末尾に「W」を付すものとする。									
(5) 1 組の試験片のうち 2 個以上の試験片の吸収エネルギーの値が規定の最小平均吸収エネルギー値未満の場合又はいずれか 1 個の試験片の値が規定の最小平均吸収エネルギー値の 70 %未満の場合は、不合格とする。									
5.1.12 表示*						5.1.12 表示*			シャルピー衝撃試験の合否判定基準を追記 (表 K3.4 備考(3)に同じ)
-1. 鋳鋼品の表示は、-2.による他は、1.5.1 の規定によらなければならない。なお、5.1.6-2.を適用した鋳鋼品の材料記号には、使用した引張強さの規格値に対する数値を用いる。(表示例：使用した引張強さの規格値が 430N/mm ² の場合、KSC430 と表示する。)						-1. 鋳鋼品の表示は、-2.による他は、1.5.1 の規定によらなければならない。なお、5.1.6-2.を適用した鋳鋼品の材料記号には、使用した引張強さの規格値に対する数値を用いる。(表示例：使用した引張強さの規格値が 430N/mm ² の場合、KSC44 と表示する。)			
-2. 鋳鋼品には、その材料記号、製造者名又は商標を鋳出しするか又は刻印等の適当な方法で表示しなければならない。また、1 個につき 250kg 以上の鋳鋼品に対しては、当該製品の識別番号又は記号を刻印等の適当な方法で表示しなければならない。本会の合格印は、上記の表示の近くに打刻するものとする。						-2. 鋳鋼品には、その材料記号、製造者名又は商標を鋳出しするか又は刻印等の適当な方法で表示しなければならない。また、1 個につき 250kg 以上の鋳鋼品に対しては、当該製品の識別番号又は記号を刻印等の適当な方法で表示しなければならない。本会の合格印は、上記の表示の近くに打刻するものとする。			SI 単位系とする

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
6章 鍛鋼品	6章 鍛鋼品	
<p>6.1 鍛鋼品</p> <p>6.1.4 化学成分</p> <p>-1. 鍛鋼品の化学成分は、表 K6.2(a)及び表 K6.2(b)に掲げる規格に適合しなければならない。</p> <p>-2. 溶接を行う鍛鋼品は、材料記号の末尾に「<i>W</i>」を付すものとする。（材料記号例：<i>KSF440W-M</i>, <i>KSFA600W-H</i>）</p> <p>-3. 舵頭材及びピントルに用いられる鍛鋼品の化学成分は、溶接性を考慮したものとしなければならない。この場合、材料記号の末尾に「<u><i>W</i></u>」を付す。</p> <p>-4. 鍛鋼品には、組織の細粒化のために <i>Al</i>, <i>Nb</i> 又は <i>V</i>等の元素を添加することができる。</p> <p>-5. 製造者は、溶鋼分析（複数の溶鋼を 1 つの取鍋に合せる場合は、これを 1 つの溶鋼として取り扱う）の成績書を検査員に提示しなければならない。</p>	<p>6.1 鍛鋼品</p> <p>6.1.4 化学成分</p> <p>-1. 鍛鋼品の化学成分は、表 K6.2(a)及び表 K6.2(b)に掲げる規格に適合しなければならない。</p> <p>-2. 溶接を行う鍛鋼品は、材料記号の末尾に「<i>W</i>」を付すものとする。（材料記号例：<i>KSF440W-M</i>, <i>KSFA600W-H</i>）</p> <p>-3. 舵頭材及びピントルに用いられる鍛鋼品の化学成分は、溶接性を考慮したものとしなければならない。<u>ただし、高強度炭素鋼鍛鋼品については、本会の承認を得て、前-2.の規定を緩和して差し支えない。</u>この場合、材料記号の末尾に「(<i>W</i>)」を付す。</p> <p>-4. 鍛鋼品には、組織の細粒化のために <i>Al</i>, <i>Nb</i> 又は <i>V</i>等の元素を添加することができる。</p> <p>-5. 製造者は、溶鋼分析（複数の溶鋼を 1 つの取鍋に合せる場合は、これを 1 つの溶鋼として取り扱う）の成績書を検査員に提示しなければならない。</p>	<p>参照先の修正 （表 K6.2(b)の備考に移設）</p>

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新						旧						備考
表 K6.2(a) 機関に使用される鍛鋼品の化学成分												
種類		化学成分 (%) ⁽¹⁾										
		C	Si	Mn	P	S	Cr ⁽²⁾	Mo ⁽²⁾	Ni ⁽²⁾	Cu ⁽²⁾	不純物の 合計含有量	
溶接を 行わない	炭素鋼 鍛鋼品	0.65 以下 ⁽⁴⁾	0.45 以下	0.30～ 1.50	0.035 以下	0.035 以下	0.30 以下	0.15 以下	0.40 以下	0.30 以下	0.85 以下	
	合金鋼 鍛鋼品	0.45 以下	0.45 以下	0.30～ 1.00	0.035 以下	0.035 以下	0.40 以上 ⁽³⁾	0.15 以上 ⁽³⁾	0.40 以上 ⁽³⁾	0.30 以下	—	
溶接を 行う	炭素鋼 鍛鋼品	0.23 以下 ⁽⁴⁾	0.45 以下	0.30～ 1.50	0.035 以下	0.035 以下	0.30 以下	0.15 以下	0.40 以下	0.30 以下	0.85 以下	
	合金鋼 鍛鋼品 ⁽⁵⁾	0.25 以下	0.45 以下	0.30～ 1.00	0.035 以下	0.035 以下	0.40 以上 ⁽³⁾	0.15 以上 ⁽³⁾	0.40 以上 ⁽³⁾	0.30 以下	—	
(備考)												
(1) 本会の承認を得て他の元素を添加した場合には、その含有量を試験成績書に記載すること。												
(2) 最小値が示されているものを除き不純物として取り扱う。不純物は、鋼材に故意に添加してはならない。不純物の含有量は試験成績書に記載すること。												
(3) 鋼材の種類に応じてこれらの成分のうち少なくとも 1 つに適合すること。												
(4) 1.5.2-2.(6)で規定する炭素当量 (Ceq) が 0.41%未満であることを条件に、C 量を増加させることができる。												
(5) 本会が適当と認めた場合を除き本表の化学成分に適合すること。												
溶接を行わない炭素鋼鍛造品の C 値に対する緩和規定を削除する。												

溶接を行わない炭素鋼鍛造品のC値に対する緩和規定を削除する。

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新							旧					備考
表 K6.2(b) 船体構造に使用される鍛鋼品の化学成分												
種類		化学成分 (%) ⁽¹⁾										
		C	Si	Mn	P	S	Cr ⁽²⁾	Mo ⁽²⁾	Ni ⁽²⁾	Cu ⁽²⁾	不純物の 合計含有量	
溶接を行わない	炭素鋼鍛鋼品	0.65 以下 ⁽⁴⁾	0.45 以下	0.30～ 1.50	0.035 以下	0.035 以下	0.30 以下	0.15 以下	0.40 以下	0.30 以下	0.85 以下	
	合金鋼鍛鋼品 ⁽⁵⁾	0.45 以下 ⁽⁶⁾	0.45 以下	0.30～ 1.00 ⁽⁶⁾	0.030 以下	0.030 以下	0.40～ 3.50 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.15～ 0.70 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.40～ 3.50 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.30 以下	—	
溶接を行う	炭素鋼鍛鋼品	0.23 以下 ⁽⁴⁾	0.45 以下	0.30～ 1.50	0.035 以下	0.035 以下	0.30 以下	0.15 以下	0.40 以下	0.30 以下	0.85 以下	
	合金鋼鍛鋼品 ⁽⁵⁾	0.25 以下 ⁽⁶⁾	0.45 以下	0.30～ 1.00 ⁽⁶⁾	0.035 以下	0.035 以下	0.40 以上 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.15 以上 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.40 以上 ⁽³⁾⁽⁶⁾	0.30 以下	—	
(備考)												
(1) 本会の承認を得て他の元素を添加した場合には、その含有量を試験成績書に記載すること。												
(2) 最小値が示されているものを除き不純物として取り扱う。不純物は、鋼材に故意に添加してはならない。不純物の含有量は試験成績書に記載すること。												
(3) 鋼材の種類に応じてこれらの成分のうち少なくとも1つに適合すること。												
(4) 1.5.2-2.(6)で規定する炭素当量（Ceq）が0.41%未満であることを条件に、C量を増加させることができる。舵頭材及びピントルに用いる高強度炭素鋼鍛鋼品については、本会の承認を得て、C量及び炭素当量（Ceq）に関する制限を緩和して差し支えない。この場合、材料記号の末尾には「W」に代えて「(W)」を付す。												
(5) 本会が適当と認めた場合を除き本表の化学成分に適合すること。												
(6) 表中の値に関わらず、仕様書を提出し本会の承認を受けること。												

溶接を行わない炭素鋼鍛造品のC値に対する緩和規定を削除する。

6.1.4-3.から緩和規定を移設

溶接を行わない炭素鋼鍛造品のC値に対する緩和規定を削除する。

6.1.4-3.から緩和規定を移設

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新					旧					備考		
表 K6.3(a) 機関に使用される鍛鋼品の機械的性質												
種類	材料記号 ⁽⁸⁷⁾	引張強さ ⁽¹⁾ (<i>N/mm</i> ²)	降伏点又は 耐力 (<i>N/mm</i> ²)	伸び(<i>L</i> = 5.65 √ <i>A</i>) (%)		絞り (%)		ブリネル 硬さ ⁽²⁾ <i>HBW</i>	V ノッチシャルピー衝撃 試験 ⁽⁶²⁾			
				<i>L</i>	<i>T</i>	<i>L</i>	<i>T</i>		試験温 度 (℃)	最小平均吸収 エネルギー値 (<i>J</i>) ⁽³⁾⁽⁴⁾		
										<i>L</i>	<i>T</i>	
機 関 に 使 用 さ れ る ⁽⁹⁸⁾	炭 素 鋼 鍛 鋼 品	<i>KSF400-M</i>	400 以上	200 以上	26 以上	19 以上	50 以上	35 以上	110～150	<i>AT</i> ⁽¹⁰⁾	27	18
		<i>KSF440-M</i>	440 以上	220 以上	24 以上	18 以上	50 以上	35 以上	125～160			
		<i>KSF480-M</i>	480 以上	240 以上	22 以上	16 以上	45 以上	30 以上	135～175			
		<i>KSF520-M</i>	520 以上	260 以上	21 以上	15 以上	45 以上	30 以上	150～185			
		<i>KSF560-M</i>	560 以上	280 以上	20 以上	14 以上	40 以上	27 以上	160～200			
		<i>KSF600-M</i>	600 以上	300 以上	18 以上	13 以上	40 以上	27 以上	175～215			
		<i>KSF640-M</i>	640 以上	320 以上	17 以上	12 以上	40 以上	27 以上	185～230			
		<i>KSF680-M</i>	680 以上	340 以上	16 以上	12 以上	35 以上	24 以上	200～240			
		<i>KSF720-M</i>	720 以上	360 以上	15 以上	11 以上	35 以上	24 以上	210～250			
	<i>KSF760-M</i>	760 以上	380 以上	14 以上	10 以上	35 以上	24 以上	225～265				
	合 金 鋼 鍛 鋼 品	<i>KSFA600-M</i>	600 以上	360 以上	18 以上	14 以上	50 以上	35 以上	175～215			
		<i>KSFA700-M</i>	700 以上	420 以上	16 以上	12 以上	45 以上	30 以上	205～245			
		<i>KSFA800-M</i>	800 以上	480 以上	14 以上	10 以上	40 以上	27 以上	235～275			
		<i>KSFA900-M</i>	900 以上	630 以上	13 以上	9 以上	40 以上	27 以上	260～320			
		<i>KSFA1000-M</i>	1000 以上	700 以上	12 以上	8 以上	35 以上	24 以上	290～365			
		<i>KSFA1100-M</i>	1100 以上	770 以上	11 以上	7 以上	35 以上	24 以上	320～385			

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
<p>(備考)</p> <p>(1) 引張強さが 900 N/mm^2 未満の鍛鋼品にあつては引張強さは 150 N/mm^2 を追加した値, 900 N/mm^2 以上の鍛鋼品にあつては引張強さは 200 N/mm^2 を追加した値を上限値とすることができる。</p> <p>(2) ブリネル硬さの値は代表的なものを記載したものであり, 参考値として扱う。</p> <p>(3) L 及び T は, それぞれ軸方向及び切線方向を示す。</p> <p>(4) <u>1 組の試験片のうち 2 個以上の試験片の吸収エネルギーの値が規定の最小平均吸収エネルギー値未満の場合又はいずれか 1 個の試験片の値が規定の最小平均吸収エネルギー値の 70%未満の場合は, 不合格とする。</u></p> <p>(45) 炭素鋼鍛鋼品に対する上表は, 焼なまし, 焼ならし, 焼ならし後焼戻し又は焼入れ焼戻しを行った場合の値を示す。</p> <p>(56) 合金鋼鍛鋼品に対する上表は, 焼入れ焼戻しを行った場合を示す。焼なまし又は焼ならし後焼戻しを行う場合の機械的性質については, 本会の承認を得なければならない。</p> <p>(67) V ノッチシャルピー衝撃試験は, 設計及び用途によっては, 別の要求を特別に考慮して差し支えない。ただし, 事前に本会の同意を得ること。</p> <p>(78) 溶接を行う鍛鋼品は, 6.1.4-2.に従い材料記号の末尾に「W」を付すものとする。</p> <p>(89) 機関に使用される鍛鋼品は, 材料記号の末尾に「$-M$」を付すものとする。(材料記号例: $KSF400-M$, $KSFA600W-M$)</p> <p>(910) AT は $ISO\ 148-1:2016$ で規定される“$Ambient\ Temperature$” ($23\ ^\circ C \pm 5\ ^\circ C$) を示す。</p>		<p>シャルピー衝撃試験の合否判定基準を追記 (表 K3.4 備考(3)に同じ)</p>

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新				旧				備考			
表 K6.3(b) 船体構造に使用される鍛鋼品の機械的性質											
種類	材料記号 ⁽⁶⁷⁾	引張強さ ⁽¹⁾ (N/mm ²)	降伏点又は 耐力 (N/mm ²)	伸び($L = 5.65 \sqrt{A}$) (%)		絞り (%)		V ノッチシャルピー衝撃試験 ⁽⁵⁶⁾			
				L	T	L	T	試験温度 (℃)	最小平均吸収 エネルギー値 (J) ⁽²⁾⁽³⁾		
									L	T	
船体構造に使用される ⁽⁷⁸⁾	炭素鋼鍛鋼品	KSF400-H	400 以上	200 以上	26 以上	19 以上	50 以上	35 以上	0	27	18
		KSF440-H	440 以上	220 以上	24 以上	18 以上	50 以上	35 以上			
		KSF480-H	480 以上	240 以上	22 以上	16 以上	45 以上	30 以上			
		KSF520-H	520 以上	260 以上	21 以上	15 以上	45 以上	30 以上			
		KSF560-H	560 以上	280 以上	20 以上	14 以上	40 以上	27 以上			
		KSF600-H	600 以上	300 以上	18 以上	13 以上	40 以上	27 以上			
	合金鋼鍛鋼品	KSFA550-H	550 以上	350 以上	20 以上	14 以上	50 以上	35 以上			
		KSFA600-H	600 以上	400 以上	18 以上	13 以上	50 以上	35 以上			
		KSFA650-H	650 以上	450 以上	17 以上	12 以上	50 以上	35 以上			
(備考)											
(1) 引張強さが 600 N/mm2 未満の鍛鋼品にあつては引張強さは 120 N/mm2 を追加した値, 600 N/mm2 以上の鍛鋼品にあつては引張強さは 150 N/mm2 を追加した値を上限値とすることができる。											
(2) L 及び T は, それぞれ軸方向及び切線方向を示す。											
(3) 1 組の試験片のうち 2 個以上の試験片の吸収エネルギーの値が規定の最小平均吸収エネルギー値未満の場合又はいずれか 1 個の試験片の値が規定の最小平均吸収エネルギー値の 70%未満の場合は, 不合格とする。											
(34) 炭素鋼鍛鋼品に対する上表は, 焼なまし, 焼ならし, 焼ならし後焼戻し又は焼入れ焼戻しを行った場合の値を示す。											
(45) 合金鋼鍛鋼品に対する上表は, 焼入れ焼戻しを行った場合を示す。焼なまし又は焼ならし後焼戻しを行う場合の機械的性質については, 本会の承認を得なければならない。											
(56) V ノッチシャルピー衝撃試験は, 設計及び用途によっては, 別の要求を特別に考慮して差し支えない。ただし, 事前に本会の同意を得ること。											
(67) 溶接を行う鍛鋼品は, 6.1.4-2.に従い材料記号の末尾に「W」を付すものとする。											
(78) 船体構造に使用される鍛鋼品は, 材料記号の末尾に「-H」を付すものとする。(材料記号例: KSF400-H, KSFA600W-H)											
										シャルピー衝撃試験の合否判定基準を追記 (表 K3.4 備考(3)に同じ)	

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 M 編 溶接 4 章 溶接施工方法及びその施工要領 4.3 すみ肉溶接継手試験 4.3.7 破面試験 -1. 試験材が板の場合、破面試験片は、マクロ試験片を採取した残材から <u>1</u> 片採取する。 -2. 試験材が管の場合、破面試験片は、マクロ試験片を採取した残材から適当な数採取する。 -3. 破面試験は、図 M4.6 に示す方向の外力を加えて破断し、破面に割れ、溶込み不良、ブローホール等有害と認められる欠陥があつてはならない。ただし、両端部を除き（板の場合に限る。）、ブローホール（溶込み不十分の箇所を含む）の長さの和が溶接全長の 10% 以下であれば差し支えない。	鋼船規則 M 編 溶接 4 章 溶接施工方法及びその施工要領 4.3 すみ肉溶接継手試験 4.3.7 破面試験 -1. 試験材が板の場合、破面試験片は、マクロ試験片を採取した残材から <u>2</u> 片採取する。 -2. 試験材が管の場合、破面試験片は、マクロ試験片を採取した残材から適当な数採取する。 -3. 破面試験は、図 M4.6 に示す方向の外力を加えて破断し、破面に割れ、溶込み不良、ブローホール等有害と認められる欠陥があつてはならない。ただし、両端部を除き（板の場合に限る。）、ブローホール（溶込み不十分の箇所を含む）の長さの和が溶接全長の 10% 以下であれば差し支えない。	隅肉溶接の場合、溶接線は片側なので、試験片は 1 片となる。

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則検査要領 K 編 材料	鋼船規則検査要領 K 編 材料	
K6 鍛鋼品	K6 鍛鋼品	
K6.1 鍛鋼品	K6.1 鍛鋼品	
K6.1.2 製造方法	K6.1.2 製造方法	
<p>-1. 規則 K 編 6.1.2-4.(4)にいう「本会が適当と認める場合を除き」とは、鍛鋼品の大きさ、形状又は用途により検査員がやむを得ないと認めるときは、適当に参酌することができることをいう（ただし、鋼塊又は鍛造素材を縦方向に圧縮変形させる、すなわちすえ込み鍛造を行う場合を除く）。</p> <p>-2. 規則 K 編 6.1.2-6.の取扱いは次による。</p> <p>本項の取扱いは、クランク軸のます抜き部等応力的に重要な箇所にガス加工を施す場合に適用し、加工方法（与熱を含む。）及び加工による材質変化等に関する資料を提出して本会の承認を得る必要がある。</p>	<p>-1. 規則 K 編 6.1.2-4.(5)にいう「本会が適当と認める場合を除き」とは、鍛鋼品の大きさ、形状又は用途により検査員がやむを得ないと認めるときは、適当に参酌することができることをいう（ただし、鋼塊又は鍛造素材を縦方向に圧縮変形させる、すなわちすえ込み鍛造を行う場合を除く）。</p> <p>-2. 規則 K 編 6.1.2-7.の取扱いは次による。</p> <p>本項の取扱いは、クランク軸のます抜き部等応力的に重要な箇所にガス加工を施す場合に適用し、加工方法（与熱を含む。）及び加工による材質変化等に関する資料を提出して本会の承認を得る必要がある。</p>	<p>参照先の修正</p> <p>参照先の修正</p>

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
<p align="center">船用材料・機器等の承認及び認定要領</p> <p align="center">総則</p> <p align="center">第 1 編 金属材料</p> <p align="center">3 章 鋳造品及び鍛造品の製造に係る承認</p> <p align="center">3.1 一般</p> <p align="center">3.1.1 適用</p> <p>-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 に規定された鋳造品及び鍛鋼品等（鋼船規則 L 編 に規定する艀装品用鋳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。</p> <p>-2. 鋼船規則 K 編 5.1.2-4. 及び 6.1.2-5. の規定に基づいて、鋳鋼品及び鍛鋼品の表面に硬化処理を施す場合にも本章を適用する。</p> <p>-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、鋳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。</p> <p>-4. 前-1.から-3.の鍛造品の素材となる鋼塊等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。</p>	<p align="center">船用材料・機器等の承認及び認定要領</p> <p align="center">総則</p> <p align="center">第 1 編 金属材料</p> <p align="center">3 章 鋳造品及び鍛造品の製造に係る承認</p> <p align="center">3.1 一般</p> <p align="center">3.1.1 適用</p> <p>-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 に規定された鋳造品及び鍛鋼品等（鋼船規則 L 編 に規定する艀装品用鋳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。</p> <p>-2. 鋼船規則 K 編 5.1.2-4. 及び 6.1.2-7. の規定に基づいて、鋳鋼品及び鍛鋼品の表面に硬化処理を施す場合にも本章を適用する。</p> <p>-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、鋳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。</p> <p>-4. 前-1.から-3.の鍛造品の素材となる鋼塊等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。</p>	<p>参照先の修正</p>

「材料・溶接に関わる誤記の修正」 新旧対照表

新	旧	備考
<p>附 則</p> <p>1. この改正は、2026 年 1 月 1 日から施行する。</p>		