

丸窓及び角窓

改正対象

鋼船規則 L 編
(日本籍船舶用及び外国籍船舶用 (翻訳))

改正理由

鋼船規則 L 編 7 章及び 8 章には、丸窓及び角窓に関する要件を規定しており、それらの構成部品である窓枠、ガラス枠、ガラス押え枠等に鋼材又は鉄材を用いる場合には、亜鉛めっきによる防食処置を施す旨規定している。

昨今では、亜鉛めっき処置のみではなく、塗装等により同等の防食性能を付与することが可能であることから、塗装仕上げによる窓も流通している。

今般、塗装仕上げによる製品の使用を認めることができるよう関連規定を改める。

改正内容

鋼材又は鉄材を使用する場合、現行規定に規定する亜鉛めっきによる処置に加え、塗装等による方法を認める旨規定する。

施行及び適用

制定日から施行

ID: DH24-02

「丸窓及び角窓」 新旧対照表

新	旧	備考
鋼船規則 L 編 艤装品	鋼船規則 L 編 艤装品	
7 章 丸窓	7 章 丸窓	
7.1 丸窓	7.1 丸窓	
7.1.4 材料	7.1.4 材料	
-1. 窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋 丸窓の主要部品（窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋）は，丸窓の種別に従い表 L7.4 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)から(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。 (1) 耐食性があること。<u>ただし，鋼材又は鉄材を使用する場合，亜鉛めっき，塗装等により耐食性を付与しても差し支えない。</u> (2) 引張試験を行い，表 L7.5 に示す機械的性質以上であること 引張試験片は，溶解ごとに 1 個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を 1 ロットとし，1 ロットごとに 1 個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。	-1. 窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋 丸窓の主要部品（窓枠，ガラス枠，ガラス押さえ枠及び内蓋）は，丸窓の種別に従い表 L7.4 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)から(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。 (1) 耐食性があること (2) 引張試験を行い，表 L7.5 に示す機械的性質以上であること 引張試験片は，溶解ごとに 1 個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を 1 ロットとし，1 ロットごとに 1 個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。	亜鉛メッキ以外の耐食性を付与する方法が適用できるように改める。

「丸窓及び角窓」 新旧対照表

新	旧	備考
(削除)	<u>-4. 鋼材又は鉄材を使用したときは、亜鉛めっきを施さなければならない。</u>	前-1.により担保するため削る。
8 章 角窓	8 章 角窓	
8.1 角窓	8.1 角窓	
8.1.4 材料	8.1.4 材料	
-1. 窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠 角窓の主要部品（窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠）は，角窓の種別に従い表 L8.3 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)及び(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。 (1) 耐食性があること。<u>ただし，鋼材又は鉄材を使用する場合，亜鉛めっき，塗装等により耐食性を付与しても差し支えない。</u> (2) 引張試験を行い，表 L8.4 に示す機械的性質以上であること 引張試験片は，溶解ごとに 1 個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を 1 ロットとし，1 ロットごとに 1 個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。	-1. 窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠 角窓の主要部品（窓枠，ガラス枠及びガラス押さえ枠）は，角窓の種別に従い表 L8.3 に掲げる材料を使用しなければならない。これらは，次の(1)及び(2)に示す性質をもつ材料を使用しなければならない。 (1) 耐食性があること (2) 引張試験を行い，表 L8.4 に示す機械的性質以上であること 引張試験片は，溶解ごとに 1 個，ただし，同一溶解から製造した鋳物の数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。アルミニウム押出し材の場合には，引張試験片は同一ビレット又は鋳塊に属する同一断面寸法かつ同一熱処理の押出し材を 1 ロットとし，1 ロットごとに 1 個採取する。ただし，同一ロットからの製造数が 50 を超えるときは 50 個又はその端数ごとに 1 個の割合で採取すること。	亜鉛メッキ以外の耐食性を付与する方法が適用できるように改める。
(削除)	<u>-4. 鋼材又は鉄材を使用したときは，亜鉛めっきを施さなければならない。</u>	前-1.により担保するため削る。

「丸窓及び角窓」 新旧対照表

新	旧	備考
附 則 1. この規則は，[制定日] から施行する。		