

降下式乗込装置の型式承認試験基準

[1] 総 則

船舶救命設備規則（昭和40年運輸省令第36号）第47条の2に規定する降下式乗込装置の型式承認試験の方法及び判定基準は、次に定めるところによる。

[2] 一 般

供試体は、本体（降下路及びプラットフォーム（有するものに限る。））及び本体を格納する容器から構成されること。

[3] 試験方法及び判定基準

試験方法及び判定基準については、次表による。

試 験 方 法		判 定 基 準		対応する国際基準	備 考
1	材料試験	1			
1 降下路（膨脹式）の材料試験					
1	引張試験 ISO 1421:1998に定める方法により、引張強度及び最大伸びを測定する。		1) 引張強度は縦及び横糸方向に対して2255N/50mm以上であること。 2) 最大伸びは、初期つかみ間隔に対し30%以下であること。 3) 膨脹式床に2層ゴム引布が使われる場合、主床布は1)及び2)の基準を満たし、内側又は外側布の引張強度は縦及び横糸方向に対して1470N/50mm以上であること。	MSC.323(89)により改正されたMSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.1 12.1	
2	引裂強度試験 ISO 1421:1998に定める方法により、引裂強度を測定する。 3個の試験片の平均引裂強度を求める。 試験に当たっては、次により準備すること。 ① 試験片は、長辺が縦及び横糸にほぼ平行となる幅76mm±1mmで長さ400mmで、ゴム引き布の全長と全幅にわたり間隔をあげ、縦及び横糸方向に対しそれぞれ3個ずつ抽出すること。 各試験片の中央部には、長辺に対し直角に12.5mmの切り込みを入れること。 ② 試験片の長辺を引張方向とし、200mm離れたグリッブに均一で確実に試験片を挟むこと。		1) 引裂強度は縦及び横糸方向に対して1030N以上であること。 2) 膨脹式床に2層ゴム引布が使われる場合、主床布は1)の基準を満たし、内側又は外側布の引裂強度は縦及び横糸方向に対して735N以上であること。	MSC.323(89)により改正されたMSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.2 12.1	

<p>3 剥離試験及び表面コーティング密着強度試験</p> <p>1) 剥離試験 各々のコーティングされた表面について、ISO 2411:2000に定める方法により、剥離強度を測定する。 試験に当たっては、次により準備すること。</p> <p>① 試験片は、ISO 2411に従い同種類のコーティングされた表面どうしを接着すること。 使用接着剤及びその接着方法は、製造者の指示に従い、かつ、いかだの製造に用いられる接着剤及び接着方法と同一であること。</p> <p>② あらかじめ、接着剤（又は溶着）と表面コーティングの間の接着強度を、計測すること。</p>			<p>剥離強度は、75N/50mm以上であること。</p>	<p>MSC.323(89)により改正されたMSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.3 12.1</p>	
<p>2) 表面コーティング密着強度試験</p> <p>① 試験片の表面コーティングの乾燥時の基布に対する密着強度を求めるため、剥離試験が終了した試験片を、表面コーティングの一層を切断することにより、密着強度を測定する。</p> <p>② 試験片の表面コーティングの湿潤時の基布に対する密着強度を求めるため、剥離試験が終了した試験片を、温度+20℃±2℃の3%食塩水に24時間浸漬し、浸漬後、湿潤状態で、ISO 2411:2000に定める方法により、密着強度を測定する。</p>			<p>① 乾燥時の密着強度は、75N/50mm以上であること。</p> <p>② 湿潤時の密着強度は、50N/50mm以上であること。</p>		
<p>4 老化試験</p> <p>1)-1 耐紫外線試験 ゴム引布の外側となる試験片面に対し、2時間毎に水噴霧を18分間行いながら、ブラックパネル温度+80℃±5℃の環境で、"Corex D"フィルターを使用していないISO 489 2-4:2004 オープンフレームカーボンアーク灯（カーボンは、銅被覆サンシャインアークタイプで上部No.22、下部No.13又はこれらと同等なものを使用すること）により合計100時間照射する。 照射後の試験片につき、ISO 1421:1998に定める方法により、引張強度を測定する。 照射後の試験片のコーティングの厚い側を外側にして直径3.2mmの丸棒に巻き付け、倍率2倍の拡大鏡を用い外観を調べる。</p>			<p>引張強度は、老化前引張強度の90%以上であること。 亀裂、剥がれ、硬化がないこと。</p>	<p>MSC.323(89)により改正されたMSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.4 12.1</p>	

1)-2 代替試験

1)-1の代替試験として、ゴム引布の外側となる試験片面に対し、光量が制御されたISO 4892-2:2006 水冷キセノンアーク装置を使用し、次に規定する照射条件で合計150時間照射することでもよい。

照射後の試験片につき、ISO 1421:1998に定める方法により、引張強度を測定する。

照射後の試験片のコーティングの厚い側を外側にして直径3.2mmの丸棒に巻き付け、倍率2倍の拡大鏡を用い外観を調べる。

照射条件	暗期間（1時間）	明期間（2時間）
制御光量 （フィルターQ/B）	なし	波長340nmで 0.55W/m ²
ブラックパネル温度	38°C±2°C	70°C±2°C
乾球温度	38°C±2°C	47°C±2°C
相対湿度	95±5%	50±5%
調整水温度	40°C±4°C	45°C±4°C
水噴霧	試験片の表裏に60分間	① 40分間なし ② 20分間試験片の表面のみ ③ 60分間なし

引張強度は、老化前引張強度の90%以上であること。
亀裂、剥がれ、硬化がないこと。

MSC.323(89)により改正された
MSC.81(70)part1
5.17.13.2.2.4.3.2
12.1

2) 老化試験

① 試験片の準備

寸法測定用及び折り畳み用の試験片として、一辺が100mm以上で四辺がそれぞれ縦及び横糸に平行となるような正方形の4個の試験片を準備する。

引張試験用の試験片として、2組の試験片を準備する。

② 老化前の寸法測定

寸法測定用試験片2個の寸法を正確に測定する。

③ 試験片の老化方法

寸法測定用及び折り畳み用の試験片各1個並びに引張試験用の試験片1組からなる試験片グループを2セット構成する。

1セットを、温度+70°C±2°Cの空气中に7日間吊す。他の1セットを、密閉していない水が入った容器の水面上の温度+70°C±2°Cの空气中に7日間吊す。

④ 老化後の各試験

i) 寸法測定

各セットから寸法測定用試験片2個を取り出し、常温で15分放置後、寸法を測定し、老化前の試験片の寸法との縦及び横糸方向に対する変化率を求める。

ii) 折り畳み試験

各セットから折り畳み用試験片2個を取り出し、常温で15分放置後、その表面積が最初の1/4になるように各辺に平行に連続して2つの方向に折り畳む。折り畳んだ試験片を開き、再び各折り目に沿って反対方向に折り畳む。

各折り畳みの際、折り目に沿って指で折り目を押すこと。

再度、試験片を開き、倍率2倍の拡大鏡を用い外観を調べる。

iii) 引張試験

各セットから引張試験用試験片2組を取り出し、湿潤試験片1組については温度+70°C±2°Cの空气中で1時間乾燥させ、その後、さらに各組の試験片を24時間養生させ、ISO 1421:1998に定める方法により、引張強度を測定する。

i) 寸法変化率は、2%以下であること。

ii) 亀裂、剥がれ、硬化がないこと。

iii) 引張強度は、老化前引張強度の90%以上であること。

MSC.323(89)により改正された
MSC.81(70)part1
5.17.13.2.2.4.6.4
12.1

5	<p>低温折り曲げ試験 長辺が縦糸に平行な試験片3個、長辺が横糸に平行な試験片3個の計6個の試験片を採取し、ISO 4675:1990に定める方法により、温度-50℃以下で試験を行い、倍率2倍の拡大鏡を用いコーティング面の外観を調べる。</p>			亀裂がないこと。	MSC.323(89)により改正された MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.5 12.1
6	<p>折り曲げ試験 試験片の表面を、3%食塩水に温度+20℃±2℃の温度で7日間さらした後、ISO 7854:1995に定める方法により試験を行い、200,000回の折り曲げ後、倍率2倍の拡大鏡を用い外観を調べる。</p>			亀裂又は剥がれがないこと。	MSC.323(89)により改正された MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.6 12.1
7	<p>透過性試験 ISO TR 6065 パラグラフ A.2.10.2に定める方法により、試験片を採取し、その下面に5分以上圧力27.5kPa (0.28kgf/cm²)を加える。</p>			いかなる漏れの兆候も生じないこと。	MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.7 12.1
8	<p>耐油性試験 ISO TR 6065 パラグラフ A.2.5に定める方法により、加硫又は乾燥後16時間以上経過した試験片の表面を温度+20℃±2℃のASTM No.1油に2時間さらした後、次を確認する。 ① 表面の剥がれ ② コーティング表面を圧着させた時の粘着性 ③ コーティング表面を指でなぞった時の汚れ</p>			次のとおりであること。 ① 基布からのコーティングの剥がれがないこと。 ② 粘着性が残らないこと。 ③ コーティングに汚れがないこと。	MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.8 12.1
9	<p>横糸のずれ 基布の端部に対し直角に横切るような計測直線を引き、横糸のずれ、ゆがみ、曲がりを計測する。</p>			ずれ等は、基布幅1.5mにつき100mm以下であること。	MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.9 12.1
10	<p>耐ブロッキング性試験 ISO 5978:1990に定める方法により、試験期間7日間である時の耐ブロッキング性を確認する。</p>			生地がブロッキングを示さないこと。	MSC226(82)及び MSC.323(89)により改正された MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.10 12.1

	11	<p>熱塑性コーティング材料だけについての耐加水分解性 密閉容器の水上の空中に吊し、温度+93℃で12週間保管した試験片を、温度+80℃±2℃で1時間乾燥させ、その後温度+20℃±2℃、相対湿度65%で24時間調整した後、次を確認する。</p> <p>① コーティング接着力試験 ② 耐ブロッキング性試験 ③ 折り曲げ試験(一辺が100mm±2mmの正方形の2個の試験片により折り曲げ試験を行うこと。)</p>			<p>次のとおりであること。</p> <p>① コーティング接着力 50N/50mm以上 ② 耐ブロッキング性 100g以下 ③ 折り曲げ試験 亀裂、剥がれまたは視認出来る劣化がないこと。</p>	<p>MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.11 12.1</p>		
	12	<p>耐オゾン性 試験条件を次のとおりとし、ISO 3011:1997に定める方法により試験を行い、倍率5倍の拡大鏡を用い外観を調べる。</p> <p>① オゾン濃度 50pphm ② 温度 +20℃±2℃ ③ 暴露時間 8時間 ④ 丸棒の直径 試験片の厚さの6倍</p>			<p>亀裂がないこと。</p>	<p>MSC.323(89)により 改正された MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.12 12.1</p>		
2 降下路(膨脹式以外のもの)の材料試験								
	1	<p>引張試験 ISO 1421:1998に定める方法により、引張強度及び最大伸びを測定する。</p>			<p>① 引張強度は縦及び横糸方向に対して2255N/50mm以上であること。 ② 最大伸びは、初期つかみ間隔に対し30%以下であること。</p>	<p>MSC.323(89)により 改正された MSC.81(70)part1 5.17.13.2.2.1 12.1</p>		
3 プラットフォームの材料試験(有するものに限る。)								
	1	<p>1.1 降下路(膨脹式)の材料試験と同様の試験を行う。</p>			<p>1.1 降下路(膨脹式)の材料試験の判定基準を満足すること。</p>			
2	1	<p>容器の試験 容器から本体を、製造者の操作の指示に示された手順で展張させる。</p>	2	1	<p>1) 1人で容器から展張できること。 2) 操作に複数の手続きが必要である場合には、誤操作を避けるための措置がされていること。</p>	<p>LSA code/ 6.2.2.1.1 MSC.81(70)part1 12.2.1</p>		

2	船体に固着する容器の構造付属品に、供試体にかかる最大荷重の2.2倍の静的荷重を30分間かける。 この静的荷重は、ビューフォート風力階級10の気象状況で風上に対し速力3ノットで航行する船舶において、停滞人員数と同数の人員を搭載した状態で展張したプラットフォーム並びに設計上プラットフォームに連結される最大数及び最大寸法の満載状態の救命いかだにより与えられる設計荷重に等しいものとする。	2	著しい変形又は損傷がないこと。	LSA code/ 6.2.1.2 6.2.4.1.1 MSC.81(70)part1 12.2.2	
3	射水試験 容器を設計された備付け姿勢で保持し、外部扉から3.5m離れ、かつ、容器から1.5m上方の位置のホース（口径63.5mm）より毎分約2300リットルの水を、外部扉及びその周辺に対し、5分間射水する。 他の方法として、最小ホース内圧力0.2MPa以上でノズル径12mm以上を用い、最大1.5mの距離から射水する。	3	内部にたまった水量は4リットルを超えないこと。	LSA code/ 6.2.4.1. MSC.226(82)により改正された MSC.81(70)part1 5.12 12.2.3	
4	容器のすべての内部扉又は外部扉の離脱及び閉鎖装置を、5回連続して作動させる。 この試験は、本体の展張をせず、模擬状態で行ってもよい。	4	適切に作動すること。	MSC.81(70)part1 12.2.4	
5	格納容器の備付け角度を、本体の展張に不利な後ろへの縦傾斜10度、横傾斜20度として、2回作動させる。 この試験は、本体の展張をせず、模擬状態で行ってもよい。	5	外部扉及び本体が、使用できないような損傷を受けないこと。	LSA code/ 6.2.2.1.4 MSC.81(70)part1 12.2.5	
3	降下路の試験（傾斜膨脹降下路の場合）				
1	完全に膨脹した降下路を、船上に格納される高さで固着して配置し、各々の単独の降下路に対し150kgの荷重を長さの中央にかける。	1	終了時、使用可能な状態であること。	LSA code/ 6.2.1.2 MSC.81(70)part1 12.3.1.1	
2	完全に膨脹した降下路で、定員の2倍の人数を降下させる。 この試験では、承認された救命胴衣を着用した様々な年齢、体格及び体重の人を降下させること。	2	終了時、使用状態を維持していること。	LSA code/ 6.2.1.1 MSC.81(70)part1 12.3.1.2	

3	降下路のいずれか1つの気室の圧力を消失させ、人を降下させる。 他の気室についても順次1つずつ圧力を消失させ、降下させる。	3	退船に際し、圧力の消失が大きく影響しないこと。	LSA code/ 6.2.1.3.5 MSC.81(70)part1 12.3.1.3	
4	降下路と容器の間の接続部に、供試体にかかる設計最大荷重の2.2倍の静的荷重を、30分間かける。	4	破れ又は撚りが無いこと。	LSA code/ 6.2.1.2 MSC.81(70)part1 12.3.1.4	
5	膨脹装置を含め膨脹していない降下路を、-30℃の温度で24時間以上保持し、その後、この温度で膨脹させる。	5	1) 5分以内に常用圧力に達すること。 2) 構成部分に、亀裂、継ぎ目のずれ又はその他の欠陥がないこと。	MSC.81(70)part1 12.3.1.5	
6	膨脹装置を含め膨脹していない降下路を、+65℃の温度に7時間以上保持し、その後、膨脹させる。	6	安全弁は常用圧力の2倍以下の圧力を保つのに十分な容量であること。	MSC.81(70)part1 12.3.1.6	
7	雨天状態を模擬して完全に濡れた降下路で少なくとも10回降下する。	7	降下速度が速すぎず、また、危険でないこと。	MSC.81(70)part1 12.3.1.7	
8	圧力試験 降下路の気室に、安全弁が作動しない状態で、常用圧力の3倍の圧力を加え、気室が膨脹圧力により完全に伸張し安定してから30分経過後の圧力を測定する。	8	1) 継ぎ目のずれ、破損等の異状を生じないこと。 2) 圧力降下が、温度及び大気圧の変化の補正は行わず、試験開始時の圧力に対して5%以内であること。	MSC.81(70)part1 5.17.7 5.17.8 12.3.1.8	
9	降下路の構造検査 降下路の構造について調べる。	9	次の要件を満足すること。 ① 降下路が、救命いかだへプラットフォームを介さず直接降下する構造の場合には、救命いかだとの連結を解く緊急離脱装置を備えること。 ② 降下路の水平に対する角度は、次であること。 i) 船舶が直立状態にあり、かつ、最軽荷航海状態である場合、30度から35度までの範囲 ii) 旅客船の場合、SOLAS条約第II-1章第8規則の規定によって設定された浸水後の最終平衡状態で5度以下	LSA code/ 6.2.1.4 6.2.2.1.5	

4	1	降下路の試験（垂直降下路の場合） 展張した降下路で、定員の2倍の人数を降下させる。 この試験では、承認された救命胴衣を着用した様々な年齢、体格及び体重の人を降下させること。	1	終了時、使用可能な状態であること。	LSA code/ 6.2.1.1 MSC.81(70)part1 12.3.2.1
	2	降下路と容器の間の接続部に、供試体にかかる設計最大荷重の2.2倍の静的荷重を、30分間かける。	2	破れ又は撚りがないこと。	LSA code/ 6.2.1.2 MSC.81(70)part1 12.3.2.2
	3	降下路を-30℃の温度で24時間以上保持し、その後、この温度で確認する。	3	亀裂その他の欠陥がないこと。	MSC.81(70)part1 12.3.2.3
	4	雨天状態を模擬して完全に濡れた降下路で少なくとも10回降下する。	4	降下速度が速すぎず、また、危険でないこと。	MSC.81(70)part1 12.3.2.4
	5	降下路の構造検査 降下路の構造について調べる。	5	降下路が救命いかだへプラットフォームを介さず直接降下する構造の場合には、救命いかだとの連結を解く緊急離脱装置を備えること。	LSA code/ 6.2.1.4
5	1	プラットフォームの試験（有するもののみ適用する。） 停滞人員数の確認 プラットフォームの停滞人員数を確認する。	5	1 停滞人員数は、次により求められる数のうち最も小さい数であること。 ① その一部であるすべてのスウォート又は床部膨脹式構造部材を含めた気室の容積（ m^3 ）を0.096で除して得た最大整数 ② 5.8 判定基準②で得られたプラットフォームの有効面積（ m^2 ）を0.25で除して得た最大整数 ③ 平均体重を82.5kg以上の被験者に救命胴衣を着用させ、プラットフォームでの作業を妨げることなく、停滞できる人数	LSA code/ 6.2.1.3
	2	プラットフォームを膨脹させ、救命胴衣を着用させた停滞人員数と同数の人員を搭載し、乾舷を計測する。なお、搭載する人員の平均体重は82.5kgを下回らないこと。	2	乾舷が300mm以上であること。	LSA code/ 6.2.1.3.1 MSC.81(70)part1 12.4.1

3	プラットフォームの気室の浮力が50%消失した場合に支持できる人数及びその乾舷を確認する。	3	停滞人員数を支持でき、乾舷が正であること。	LSA code/ 6.2.1.3.1 MSC.81(70)part1 12.4.2	
4	プラットフォームの排水機能を確認する。	4	水を滞留させることのない自己排水機能を有すること。	LSA code/ 6.2.1.3.4 MSC.81(70)part1 12.4.3	
5	膨脹装置を持った膨脹していないプラットフォームを-30℃の温度で、24時間保持し、その後、この温度で膨脹させる。	5	1) 5分以内に通常使用圧力に達すること。 2) 継ぎ目のずれ、亀裂又はその他の欠陥がないこと。 3) 終了時、降下路は使用可能であること。	MSC.81(70)part1 12.4.4	
6	膨脹装置を持った膨脹していないプラットフォームを+65℃の温度で、7時間以上保持し、その後膨脹させる。	6	安全弁は常用圧力の2倍以下の圧力を保つのに十分な容量であること。	MSC.81(70)part1 12.4.5	
7	圧力試験 プラットフォームの気室に、安全弁が作動しない状態で、常用圧力の3倍の圧力を加え、気室が膨脹圧力により完全に伸張し安定してから30分経過後の圧力を測定する。	7	1) 継ぎ目のずれ、破損等の異状を生じないこと。 2) 圧力降下が、温度及び大気圧の変化の補正は行わず、試験開始時の圧力に対して5%以内であること。	MSC.81(70)part1 5.17.7 5.17.8 12.4.6	

8	<p>プラットフォームの構造検査 プラットフォームの構造について調べる。</p>	8	<p>次の要件を満足すること。</p> <ul style="list-style-type: none"> ① 荒れた海上で安定し、供試体の操作者に安全な作業場所を与えること。 ② 少なくとも2つの救命いかだを係留することができ、かつ、停滞人員数を収容するための十分な有効面積があること。 プラットフォームの有効面積は、次の算式から得られる値又は10㎡のうちいずれか大きい値以上であること。 (定員の20%) × 1 / 4 (㎡) しかしながら、有効面積については、他の試験の結果を満足するものであれば上記値に係わらず減じて差し支えない。 ③ 気室は区画割りされるか、又は、船側への接触から起こる損傷に対して保護されていること。 区画割りする場合には、いかなる1つの区画からのガスの損失も、退船手段としての操作上の使用を制限しないように区画割りされていること。 ④ 安定装置を備えていること。 ⑤ 位置を調整し、かつ、固定するための索等の装置により係留されること。 ⑥ 計画された最大寸法の救命いかだを確実に取り付けるのに十分な強さの連結装置を備えること。 ⑦ 救命いかだの内部又はプラットフォームにおいて、連結された救命いかだを1人で離脱できること。 	LSA code/ 6.2.1.3.2 6.2.1.3.3 6.2.2.1.3	
6	<p>1 性能試験 退船試験 静穏な水面で本体を完全に展張し、退船状況を確認する。 この試験で退船を行う人員数は、定員数と同数とする。 いずれの指定された期間においても退船できる人数の計算を可能にするため、この試験の各段階の時間を計測すること。</p>	6	<p>1 満足できる退船手段を与えること。 2) 定員数を、救命いかだに移動させるのに、展張開始から、旅客船仕様の場合30分以内、貨物船仕様の場合10分以内であること。</p>	LSA code/ 6.2.2.1.2 MSC.81(70)part1 12.6.1	

<p>2 荒天時退船試験 洋上で本体を完全に展張し、ビューフォート風力階級6、かつ、有義波高3m以上の海象状態で、退船状況を確認する。 この試験は、次の手順で行うが、風向による舷の順序は、何れか便利な順序で行ってよい。 洋上試験の間、記録された波高のスペクトル分析を実施し、うねりによる影響を取り除くため0.08Hzで高域フィルターにかけ、有義波高が3m以上であることを確認すること。 この試験は、できる限り、備え付け対象船舶に似た特性を持つ船舶で行うこと。</p>		<p>2</p> <p>1) 満足できる退船手段を与えること。 2) 試験中、安全であり安定していること。</p>	<p>LSA code/ 6.2.2.1.7 MSC.81(70)part1 12.6.2</p>	<p>供試体の強度、海面での挙動、降下者の退避状況等につき書面により確認し、適当であることが認められる場合には、試験の実施を省略することができる。</p> <p>船舶の移動により供試体をいずれか一方の舷に置く際この移動により被った損傷又は故障は、不合格の理由とはしない。</p>
<p>1) 第1段階：供試体の展張 ① デッドシップ状態を模擬した船舶の船首を風上に向け、本体を通常の方法で展張する。 ② プラットフォーム担当員が退船準備の初期作業を降下して行うために安定した本体に展張する様子を確認する。</p>				
<p>2) 第2段階：風下舷の試験 ① 本体を風下舷に置くように船舶を移動し、その後、船舶を漂流状態とする。 ② プラットフォームを有する場合、プラットフォーム担当員が降下路により降下し、2個以上の別々に進水した救命いかだを引き寄せる。 ③ 救命いかだに直接降下する降下路の場合、救命いかだ担当員が降下路により降下し、他の救命いかだを用いる場合、別々に進水した救命いかだを引き寄せる。 ④ 救命いかだを完全に展張させた後、救命胴衣を着用した20人が降下路により降下し、救命いかだに乗り移る。</p>				
<p>3) 第3段階：風下舷の負荷試験 ① プラットフォーム及び救命いかだに、停滞人員数分及び最大搭載人員分の荷重（1人当たり75kg）を負荷する。 ② 荷重を負荷した後、船舶を漂流させ、供試体が安全で安定した状態にあることを、30分間確認する。</p>				
<p>4) 第4段階：風上舷の負荷試験 2)及び3)の試験を、船舶の風上舷に展張した本体で繰り返す。</p>				

7	収納検査 供試体の収納状況を確認する。	7	1	本体は容器に収納されていること。	LSA code/ 6.2.4.1	
8	外観検査 供試体の外観及び構造について、仕様書及び図面と照合しながら確認する。			仕様書又は図面どおりであること。	LSA code/ 1.2.2.1	
9	1 標示検査 容器の標示を確認する。	8	1	容器には、次の事項が標示されること。 ① 物件の名称 ② 物件の型式 ③ 定員 ④ 進水及び操作指示 ⑤ 製造年月 ⑥ 製造番号 ⑦ 製造者名または商標 ⑧ 喫水線からの最大許容積み付け高さ ⑨ 最後に整備を受けた日及び場所 ⑩ 船上の積み付け位置 ⑪ 日本国政府の型式承認を受けた旨 ⑫ SOLAS	LSA code/ 6.2.4.2 6.2.4.3	未定の場合は、標示する場所が確保されていること。 ④については、容器を積み付ける際に、その近傍に標示する場合は、容器本体に標示しなくともよい。
	2 本体の標示を確認する。			2		本体には、次の次項が標示されること。 ① 物件の名称 ② 物件の型式 ③ 定員 ④ 製造年月 ⑤ 製造番号 ⑥ 製造者名または商標 ⑦ 最後に整備を受けた整備場の名称及び場所並びに日付 ⑧ 日本国政府の型式承認を受けた旨