

固型式救命浮器(外装に布地、内部浮体にバルサを用いたもの) 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26条及び第27条に規定する救命浮器の型式承認試験のための試験方法及び判定基準は、次に定めるところによる。

定員は8人以上であること。

[2] 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。

I 製品試験					
試験方法		判定基準		対応する規則等	備考
1	1 外観検査 表面の色を調べる。	1	1 仕様書どおりであること。 国際規格のオレンジ色又は鮮明な赤みを帯びたオレンジ色あるいは、同様に極めて見やすい色であること。	救命設備規則第26条 第1項第8号で引用する第8条第4号	JISZ8721, 1977 (三属性による色の表示方法)による色相 8.1R5.0/10.0～
	2 再帰反射材の貼付状況等について調べる	2	2 5cm以上の幅を有する面積150cm ² 以上の反射材を頂面及び底面の周辺並びに側面の上下に80cmの中心間隔で貼り付ける。	LSA. Cord/1.2.2.6 MSC.207 (81)による 1.2.2.6改正	10.0R6.0/ 13.0に適合する物は、この基準に適合している物とみなす。
	3 もやい索及び救命索について調べる。	3	3 1) 投下試験の高さに2mを加えた長さの、もやい索を取り付けていること。 2) 救命索は外径4cm、長さ10cm程度の浮子	救命設備規則船舶検査心得/附属書3	

				を取り付けた定員と同数の把握部が設けられていること。ただし、救命索が浮揚性の場合には浮子を省略できる。		
2	質量計測 全質量を計測すること。	2	救命浮器進水装置を備え付けている船舶に備え付けている船舶に備え付ける浮器を除き、全質量が 185 kg 以内であること。	船舶救命設備規則第 26 条第 1 項第 3 号		
3	寸法計測	3	仕様書どおりであること。			
4	投下試験 本体に表示された投下試験の高さ(18m以上であること。)から縦断面が水平に、平行及び垂直にあたるように、各々 1 回投下し、異常の有無を調べる。	4	破損等の異常がないこと。			
5	浮力試験 鉄片を淡水中につり下げて全没浮遊状態に達したときの鉄片質量(初期浮力)を測定し、次に定員に相当する鉄片質量(定員 1 人当り 14.5 kg)を吊り下げて、24 時間放置後の全浮力を測定する。	5	24 時間後の浮力が定員相当荷重以上であること。			
6	乾舷試験 淡水中において無負荷状態及び定員に相当する鉄片質量(1 人当り 14.5 kg)を吊り下げたときの乾舷を測定し次に救命索ごとに 14.5 kg の鉄片質量を吊り下げて 24 時間放置した後の乾舷の変化を測定する。	6	24 時間後に乾舷を有すること。			
7	安定性試験 任意の長辺の救命索毎に 7.5 kg の鉄片質量を淡水中に吊り下げたとき、その辺の乾舷及び対辺下面の水面上の高さを	7	対辺下面と水面との距離が 200mm 以下であること。			

		測定する。又、任意の短片の救命索毎に 7.5 kgの鉄片質量を淡水中に吊り下げたとき、前記と同様の測定を行う。				
II 材料及び部品の試験						
試 験 方 法			判 定 基 準		対応する規則等	備 考
1		内部浮体の試験 かさ密度試験(内部浮体) 1 50mm×50mm×50mm(標準)の試験片3個採取し、体積、質量を測定してかさ密度を算出する。	1		仕様書どおりであること。	
2		外装布の試験 1 密度試験(外装布) 経緯方向における25mm幅に対する原糸の数を調べる。 2 引張試験(外装布) 幅30mm、長さ300mmの試験片を経緯方向からそれぞれ5個採取し、つかみ間隔を200mmとして毎分150~300mmの速度で引張り、破断強さ及び伸びを測定する。 前記と同様の試験片を淡水中に24時間浸漬した後、前記と同じ方法で引張り破断強さを測定する。 3 環境試験(外装布) II-2-2と同様の試験片を採取し、高温多湿試験、温度繰返し試験及びウェザーリング試験を行った後取出し、II-2-2と同様の試験を行う。	2	1 仕様書どおりであること。 2 破断強さ 標準状態で590N以上であること。 湿潤状態で原強の80%以上であること。		
			3		破断強さは原強の80%以上であること。	

	<p>4 耐油試験 II-2-2と同様の試験を軽油中に24時間放置した後取出し、II-2-2と同様の引っ張り試験を行う。</p> <p>5 耐寒試験(外装布) 150mm角の試験片3個を-30℃の低温槽内に3時間放置した後取り出し、すばやく手で180度折り重ね異常の有無を調べる。</p> <p>6 耐熱試験(外装布) 150mm角の試験片3個を65℃の恒温槽内に3時間放置した後取り出し、すばやく手で180度折り重ね異常の有無を調べる。</p>		<p>4 破断強さは原強の80%以上であること。</p> <p>5 亀裂がないこと。</p> <p>6 粘着がないこと。</p>																	
3	<p>索、糸類の引張試験 救命索、もやい索、ミシン糸及び手縫い糸等は、外装布と同様の引張試験(標準状態、湿潤状態)を行う。</p>	3	<p>破断強さ</p> <table border="0"> <tr> <td></td> <td>標準状態</td> <td>湿潤状態</td> </tr> <tr> <td>救命索</td> <td>1.96 kN 以上</td> <td>原強の80%以上</td> </tr> <tr> <td>もやい索</td> <td>4.90 kN 以上</td> <td>同上</td> </tr> <tr> <td>ミシン糸</td> <td>19.6 N 以上</td> <td>同上</td> </tr> <tr> <td>手縫い糸</td> <td>98 N 以上</td> <td>同上</td> </tr> </table>		標準状態	湿潤状態	救命索	1.96 kN 以上	原強の80%以上	もやい索	4.90 kN 以上	同上	ミシン糸	19.6 N 以上	同上	手縫い糸	98 N 以上	同上		
	標準状態	湿潤状態																		
救命索	1.96 kN 以上	原強の80%以上																		
もやい索	4.90 kN 以上	同上																		
ミシン糸	19.6 N 以上	同上																		
手縫い糸	98 N 以上	同上																		
4	<p>金属部品の耐食試験 JIS Z 2371の方法により塩水噴霧試験を8時間の実噴霧、</p>	4	<p>発錆がないこと。</p>																	

		16 時間休止の状態 で 72 時間行い、異常の有無を調べる。				
5	標示検査		5	1 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 製造年月 ④ 製造番号 ⑤ 製造者 ⑥ 搭載する船舶の船名及び船籍港 ⑦ 定員 ⑧ 質量 ⑨ 投下試験高さ	LSA code/ 1.2.2.9	未定の場合は、標示する場所が確保されること。