

## 【資料 6-7-2】

### 塗装基準に関する MSC81 承認事項

#### 1. SOLAS 条約第 II-1 章 3-2 規則 改正案

- ① この規則は、総トン数 500 トン以上の船舶について適用する。
  - (a) 2008 年 7 月 1 日以降に建造契約が交される船舶
  - (b) 建造契約がない場合には、2009 年 1 月 1 日以降に起工する船舶
  - (c) 2012 年 7 月 1 日以降に引渡しが行われる船舶
- ② 全船舶のバラストタンク、および長さ 150m 以上のバルクキャリアーの二重船側部は、防食塗装の性能基準に従って塗装されなければならない。

#### 2. 塗装基準の主な技術的要件

- ① 船台搭載前の鋼板表面処理
  - ・ ショッププライマーの損傷部、および溶接跡はサンドブラスト処理を要する。
  - ・ 健全なショッププライマーについてはサンドブラストにより 70%を除去する。ただし、別に定められる性能試験において防食性が確認されているものについては除去不要。
- ② 船体ブロック時（船台搭載後）における鋼板表面処理
  - ・ 溶接突合せ部は手動工具を用いる。可能であればサンドブラスト処理を行う。
  - ・ 些細な損傷部の合計面積が、当該スペースの 2%以下の場合には手動工具を用いる。連続した損傷部が同 2%以上、または 25 m<sup>2</sup> 以上の場合はサンドブラスト処理を行う。
- ③ エッジ部の処理
  - ・ 半径 2mm のラウンドカット、または 3 回に分けて角を落とす。
- ④ 塗装前の埃の状況
  - ・ サイズ 3（大きさ 0.5mm）以上の埃についてはごく少量のみとする。
  - ・ サイズ 2（同 0.1mm）以下のものについては、（ルーペ等で）拡大せずに確認できなければ除去不要
- ⑤ 鋼板表面の塩分
  - ・ 50 mg/m<sup>2</sup> 以下であること。
- ⑥ スプレー塗装が困難な箇所の塗装回数（塗装の順序は問わない）
  - ・ エッジ部分は刷毛塗り 2 回、およびスプレー塗り 2 回
  - ・ 溶接跡は刷毛塗り 1 回、およびスプレー塗り 2 回
- ⑦ 乾燥塗料膜厚
  - ・ 全塗装面積の 90%以上において 0.32mm、かつ残りの部分についてはこの 90%の厚みを確保する。