

2026년 선급기술규칙 정오표



2026

※ 본 정오표는 2026년 선급기술규칙 인쇄본에 대한 것으로서, 홈페이지에 게시된 PDF 파일의 오류는
정정되어 있음을 알려드립니다.

제 6 편

개 정 안

개 정 사유

제 1 장 전기설비

제 13 절 축전지

1308. 축전지 보수 기록서 (2026)

1. 축전지를 중요용도 및 비상용으로 설치할 경우에는 축전지의 보수 계획서를 선내에 보관하여야 한다. 이러한 계획서는 최소한 다음의 정보를 포함하여야 하며, 신조검사 동안 우리선급의 현장검사원에 의해 검토되어야 한다.

- (1) 형식 및 제조자의 모델명
- (2) 전압 및 암페어-시간 정격
- (3) 설치위치
- (4) 축전지의 전원이 공급되는 설비 및 시스템 목록
- (5) 보수유지/교체 주기
- (6) 최종 보수일 및 교체일
- (7) 교체용으로 보관하고 있는 축전지의 제조일 및 보관 수명

2. 축전지를 교체하는 경우 동등 이상의 성능을 갖는 형식으로 교체하도록 하는 절차를 축전지 설치 장소에 비치하여야 한다.

- (1) 형식 및 제조자의 모델명
- (2) 전압 및 암페어-시간 정격
- (3) 설치위치
- (4) 축전지의 전원이 공급되는 설비 및 시스템 목록
- (5) 보수유지/교체 주기
- (6) 최종 보수일 및 교체일
- (7) 교체용으로 보관하고 있는 축전지의 제조일 및 보관 수명

-하위 호 위치 수정

제 14 편

현행	개정안	개정사유
<p style="text-align: center;">4장 하중</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 ~ 제 4 절 <생략> 제 5 절 외부하중</p> <p>1. ~ 2. <생략></p> <p>3. 외부 충격압력</p> <p>3.1 <생략></p> <p>3.2 등가 설계압력</p> <p>3.2.1 <생략></p> <p>3.2.2 쇄파 충격압력</p> <p>쇄파 충격압력, P_{BI} (kN/m²)는 다음 식에 따른다.</p> $P_{BI} = CP_B$ <p><생략></p> <p>K_B : 계수로서 다음에 따른다.</p> <p style="text-align: center;"><u>$K_B = 0.023L$ 다만, 7.5보다 클 필요는 없으나, 4.0 이상으로 한다.</u></p> <p><생략></p>	<p style="text-align: center;">4장 하중</p> <p style="text-align: center;">제 1 절 ~ 제 4 절 <현행과 동일> 제 5 절 외부하중</p> <p>1. ~ 2. <현행과 동일></p> <p>3. 외부 충격압력</p> <p>3.1 <현행과 동일></p> <p>3.2 등가 설계압력</p> <p>3.2.1 <현행과 동일></p> <p>3.2.2 쇄파 충격압력</p> <p>쇄파 충격압력, P_{BI} (kN/m²)는 다음 식에 따른다.</p> $P_{BI} = CP_B$ <p><현행과 동일></p> <p>K_B : 계수로서 다음에 따른다.</p> <p style="text-align: center;"><u>$K_B = 0.023L^{0.85}$ 다만, 2 이상이어야 한다.</u></p> <p><현행과 동일></p>	<p>- 계수를 수정함.</p>

기타규칙 및 지침

고속경구조선 규칙

현행	수정	이유																																																																												
<p style="text-align: center;"><적용지침></p> <p style="text-align: center;">제 3 장 선체구조</p> <p style="text-align: center;">제 4 절 알루미늄 합금으로 건조되는 선박의 선체구조</p> <p>표 3.4.4 용접조건에서의 계수 K</p> <table border="1" data-bbox="103 592 969 1051"> <thead> <tr> <th>재료기호</th> <th>열처리</th> <th>용접용 재료</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A 5052</td> <td>O, H111, H32, H34</td> <td>A 5356 BY/WY</td> <td>3.70</td> </tr> <tr> <td>A 5154A</td> <td>O, H111</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.86</td> </tr> <tr> <td>A 5454</td> <td>O, H111, H32, H34</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.86</td> </tr> <tr> <td>A 5086</td> <td>O, H111, H116, H32, H34</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.38</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">A 5083</td> <td rowspan="2">H116, H321, H116, H321</td> <td>A 5356 BY/WY</td> <td>1.89</td> </tr> <tr> <td>A 5183 BY/WY</td> <td>1.67</td> </tr> <tr> <td>A 6061</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> <tr> <td>A 6005A</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> <tr> <td>A6082</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> </tbody> </table>	재료기호	열처리	용접용 재료	K	A 5052	O, H111, H32, H34	A 5356 BY/WY	3.70	A 5154A	O, H111	A5356- A5183BY/WY	2.86	A 5454	O, H111, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.86	A 5086	O, H111, H116, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.38	A 5083	H116, H321, H116, H321	A 5356 BY/WY	1.89	A 5183 BY/WY	1.67	A 6061	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	A 6005A	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	A6082	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	<p style="text-align: center;"><적용지침></p> <p style="text-align: center;">제 3 장 선체구조</p> <p style="text-align: center;">제 4 절 알루미늄 합금으로 건조되는 선박의 선체구조</p> <p>표 3.4.4 용접조건에서의 계수 K</p> <table border="1" data-bbox="1014 592 1881 1051"> <thead> <tr> <th>재료기호</th> <th>열처리</th> <th>용접용 재료</th> <th>K</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>A 5052</td> <td>O, H111, H32, H34</td> <td>A 5356 BY/WY</td> <td>3.70</td> </tr> <tr> <td>A 5154A</td> <td>O, H111</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.86</td> </tr> <tr> <td>A 5454</td> <td>O, H111, H32, H34</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.86</td> </tr> <tr> <td>A 5086</td> <td>O, H111, H116, H32, H34</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.38</td> </tr> <tr> <td rowspan="2">A 5083</td> <td rowspan="2">H116, H321</td> <td>A 5356 BY/WY</td> <td>1.89</td> </tr> <tr> <td>A 5183 BY/WY</td> <td>1.67</td> </tr> <tr> <td>A 6061</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> <tr> <td>A 6005A</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> <tr> <td>A6082</td> <td>T5/T6</td> <td>A5356- A5183BY/WY</td> <td>2.08</td> </tr> </tbody> </table>	재료기호	열처리	용접용 재료	K	A 5052	O, H111, H32, H34	A 5356 BY/WY	3.70	A 5154A	O, H111	A5356- A5183BY/WY	2.86	A 5454	O, H111, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.86	A 5086	O, H111, H116, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.38	A 5083	H116, H321	A 5356 BY/WY	1.89	A 5183 BY/WY	1.67	A 6061	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	A 6005A	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	A6082	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08	<p style="text-align: center;">- 중복 기재 삭제</p>
재료기호	열처리	용접용 재료	K																																																																											
A 5052	O, H111, H32, H34	A 5356 BY/WY	3.70																																																																											
A 5154A	O, H111	A5356- A5183BY/WY	2.86																																																																											
A 5454	O, H111, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.86																																																																											
A 5086	O, H111, H116, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.38																																																																											
A 5083	H116, H321, H116, H321	A 5356 BY/WY	1.89																																																																											
		A 5183 BY/WY	1.67																																																																											
A 6061	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											
A 6005A	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											
A6082	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											
재료기호	열처리	용접용 재료	K																																																																											
A 5052	O, H111, H32, H34	A 5356 BY/WY	3.70																																																																											
A 5154A	O, H111	A5356- A5183BY/WY	2.86																																																																											
A 5454	O, H111, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.86																																																																											
A 5086	O, H111, H116, H32, H34	A5356- A5183BY/WY	2.38																																																																											
A 5083	H116, H321	A 5356 BY/WY	1.89																																																																											
		A 5183 BY/WY	1.67																																																																											
A 6061	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											
A 6005A	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											
A6082	T5/T6	A5356- A5183BY/WY	2.08																																																																											

전문공급자 승인 지침

현행	개정안	개정사유
<p style="text-align: center;">제 1 장 서 문</p> <p style="text-align: center;">제 2 절 승인 및 인증</p> <p>201. 승인 및 인증 절차</p> <p>1. 자료의 제출 <생략></p> <p>2. 일반요건</p> <p>(9) 하청업자 전문공급자는 제공하는 서비스의 일부에 대해 하청을 준 경우 협정서 및 업무절차에 대한 정보를 제공하여야 한다. 이러한 하청업자의 후속관리에는 전문공급자에 의한 품질경영에 특히 중점을 두어야 한다. 승인된 전문공급자에게 서비스를 제공하는 하청업자는 5절의 요건에 적합하여야 한다. (2021)</p>	<p style="text-align: center;">제 1 장 서 문</p> <p style="text-align: center;">제 2 절 승인 및 인증</p> <p>201. 승인 및 인증 절차</p> <p>1. 자료의 제출 <현행과 동일></p> <p>2. 일반요건</p> <p>(9) 하청업자 전문공급자는 제공하는 서비스의 일부에 대해 하청을 준 경우 협정서 및 업무절차에 대한 정보를 제공하여야 한다. 이러한 하청업자의 후속관리에는 전문공급자에 의한 품질경영에 특히 중점을 두어야 한다. 승인된 전문공급자에게 서비스를 제공하는 하청업자는 201.5절의 요건에 적합하여야 한다. (2021)</p>	<p>- typo (국문 only)</p>