

国際ワンメータクラス規則 2018

本クラスは、IMYRU 常設委員会により開発され、1988年国際クラスに採用された。

索引

序文

パートI 管理

セクションA 総則

- A.1 言語
- A.2 省略形
- A.3 組織と責任
- A.4 クラスの管理
- A.5 帆走指示書
- A.6 クラス規則の修正
- A.7 クラス規則の解釈
- A.8 艇体登録番号
- A.9 証明書
- A.10 証明書の効力
- A.11 クラス規則の遵守
- A.12 再証明
- A.13 証明書類の保持

セクションB 艇の適格性

- B.1 証明書
- B.2 クラス協会ステッカー

パートII 要求事項と制限事項

セクションC レース出場の条件

- C.1 一般事項
- C.2 競技者
- C.3 広告
- C.4 艇
- C.5 艇体

C.6 艇体アペンデージ

C.7 リグ

C.8 セール

セクション D 艇体

D.1 一般事項

D.2 艇体

セクション E 艇体アペンデージ

E.1 部品

E.2 一般事項

E.3 キールとラダー

セクション F リグ

F.1 部品

F.2 一般事項

F.3 マスト

F.4 ブーム

F.5 スタンディング・リギン(静索)

F.6 ランニング・リギン(動索)

セクション G セール

G.1 部品

G.2 一般事項

G.3 メインセール

G.4 ヘッドセール

パート III 付録

セクション H 説明図

H.1 クラス記章

H.2 艇体横方向のくぼみ

H.3 リーチの補強範囲

序 文

この序文は簡単に背景を説明する。そして、本来のクラス規則は次ページ(パートI 管理)から始まる。

証明書と変更

IOM クラスの艇体、艇体アペンデージ、リグとセールは、**証明管理**(証明書発行管理)により**認**証される。

IOM クラスの艇体、艇体アペンデージ、リグとセールは、最初の**証明管理**の後、**クラス規則**のセクション C の許容範囲でのみ変更することができる。

責 任

所有者と競技者は、セクション C の規則の遵守が、最初の**証明管理**の手順の一部としてチェック「されない」ことを認識しておくべきである。

艇が**クラス規則**に準拠するように維持され、**証明書**が有効であることを確認するのは、所有者とその他責任者の責任である。(セーリング競技規則/RRS 78.1)

許容度を超える逸脱

イベントにおいて、技術委員会が、ある艇が**クラス規則**に適合しないと裁定したとき、その艇は抗議される。(RRS 60.4)

プロテスト委員会が、**クラス規則**に示された許容度を超える逸脱が、通常の損耗に起因しないか、または艇の性能を向上させると判断した場合、委員会はその艇にペナルティを科すこと。プロテスト委員会は、所有者、または競技者により**クラス規則**が意図的に、または承知の上で違反したと判断した場合、規則69下で聴聞会を招集してよい。

クラス規則

レース中に、装備の使用を規制する規則は、この**クラス規則**のセクション C、セーリング装備規則(ERS)のパートI、およびセーリング競技規則(RRS)に記載される。

国際ワンメータクラスの**クラス規則**は、**クラス規則**により特に容認された以外は全て禁止される、クローズド・クラス規則である。

個別的な規則は、必要に応じて義務付け、制限し、または容認してよい。

パートI 管理

セクションA 総則

A.1 言語

A.1.1 クラスの公用語は英語であり、翻訳に関する議論の場合英語のテキストが優先される。

A.1.2 用語“shall”は必須、“may”は許容を意味する。

A.1.3 見出しで使われる場合を除き、用語が“**bold**”で印刷されるとき ERS の定義であることを示し、そして、用語が“*italics*”で印刷されるときは RRS の定義にあてはまる。

* 訳注: 本和訳規則では、用語はJSAFの発行する「セーリング装備規則の和訳」に準じた用語を使用する。また用語の後に(s)の付く場合は、(複数)と表示する。

A.2 省略形

A.2.1

WS — ワールドセーリング

IRSA — 国際ラジオセーリング協会

MNA — WS加盟各国連盟

DNM — IRSA 加盟各国組織

IOM ICA — 国際ワンメータ国際クラス協会

NCA — 国内クラス協会

ERS — セーリング装備規則

RRS — セーリング競技規則

A.3 組織と責任

A.3.1 クラスの国際組織は、**クラス規則**に関する全ての事項で、ICAと協力するIRSAである。

A.3.2 これらの**クラス規則**、または**証明書**の正確さに関して、法的責任はない:

WS、IRSA、MNA、DNM、IOM ICA、任意のNCA、**証明機関**(証明書発行機関)、**公式計測員**

クラス規則に起因するいかなるクレームも、受け入れられない。

A.3.3 本書に記載された内容に関わらず、**証明機関**は**証明書**を取り下げる権限を有し、IOM ICA の要請に応じて取り下げること。

A.4 クラスの管理

A.4.1 IRSA は、各 DNМ にクラスの管理機能を委任した。

この**クラス規則**で定めたように、DNМ は NCA にその機能の一部、または全体を委任してもよい。

A.4.2 DNМ が存在しない国、または DNМ がクラスを管理を望まない国では、**クラス規則**に記載された管理機能は、管理を NCA に委任することができる IOM ICA によって実施されること。

A.5 帆走指示書

A.5.1 このクラス規則は、A.5.2により規定される場合を除いて、帆走指示により変更されないこと。

A.5.2 ワールド、または大陸チャンピオンシップの帆走指示書は、IOM ICA が合意した場合のみ、このクラス規則を変更することがある。

A.6 クラス規則の修正

A.6.1 このクラス規則の修正は、IOM ICA により提案され、IRSA の承認を必要とする。

A.7 クラス規則解釈

A.7.1 一般事項

クラス規則の解釈は IRSA 規定に従ってなされること。

A.7.2 イベントにおいて

イベントで必要となるクラス規則の解釈は、RRS により設立される国際審判によりなされてよい。

その解釈はイベント間だけ有効であり、その機関はイベントの後できるだけ早く IRSA、DNM と IOM ICA に通知すること。

A.8 艇体登録番号

A.8.1 登録番号は、証明機関(証明書発行機関)により発行されること。

A.8.2 登録番号は、“1”から順に発行されること。

A.8.3 各々の艇体は、国識別文字と証明機関の連続した登録番号を含む、固有の登録番号を持つこと。

いかなる場合も、登録番号は最初に使われた艇体以外の艇体で使われてはならない。

A.9 証明書

A.9.1 艇体の認証のため、計測フォーム(複数)に必要な全ての項目が、公式計測員とフォーム(複数)に入力された詳細により認証されること。

A.9.2 計測フォーム(複数)と、必要であれば証明料金は、証明管理後の4週以内に、艇体が登録される国の証明機関に送られること。

A.9.3 所定の4週間以内に、記入完了した計測フォーム(複数)と証明料金を受領した場合は、証明機関は証明書を発行してよい。

A.10 証明書の効力

A.10.1 A.9、および A.12の手順により、IRSA が承認した証明書類を使用して、有効な証明書が発行される。

他の書類、またはソースによる証明書は無効である。

A.10.2 次の場合証明書は、無効になる:

- (a) 所有者の変更
- (b) 証明機関による撤回

A.11 クラス規則の遵守

A.11.1 艇は、次の場合クラス規則に適合しない:

- (a) クラス規則の規制に適合しない、または艇を適合させない装備の使用。
- (b) 証明書に記載された限界値に適合しない、または艇を適合させない装備の使用。

(c) クラス規則により許可される場合を除き、計測フォーム(複数)により計測が必要な装備の変更、または修理。

(d) 装備が最初の認証時に有効なクラス規則に準拠している場合を除き、使用中の装備が適合しなくなるクラス規則の変更。

A.11.2 クラス規則に適合しない艇は、次のように規則遵守に持ち込むことができる:

(a) 装備に影響を及ぼす制限がクラス規則にあるか、または影響を受ける装備の認証を行う公式計測員による証明書にある場合、

(b) その他、

クラス規則、または証明書に対応しない装備を、準拠した装備と交換する。

A.12 再証明

A.12.1 次の場合艇体に新しい証明書を発行してよい、そして必要に応じ再証明および基本証明の日付を表示すること:

(a) 証明書が所有者の変更で無効になったとき、

新しい所有者を艇体を登録する国の証明機関に申請する。

その申請は、古い証明書と、必要ならば再証明の料金を含むこと。

輸入された艇体の場合、証明機関は、前の国の証明機関に計測フォーム(複数)を要求し、新しい艇体登録番号を発行すること。

(b) 証明書が取り下げられた場合、または A.9 の手順を適用しても証明書と計測フォーム(複数)が見つからない場合。

A.13 証明書類の保持

A.13.1 証明機関は、

(a) 現在の証明書に基づいている元の文書を保持し、

(b) 艇体が輸出される場合は、要求に応じ、その証明書を新しい証明機関に送ること。

セクション B 艇の適格性

艇がレースに参加するために、このセクションの規則を遵守すること。

B.1 クラス規則と証明書

B.1.1 艇は、

- (a) クラス規則に適合すること。
- (b) 有効な証明書を持つこと。
- (c) 必要ならば有効な証明マーク(複数)を持つこと。

B.2 クラス協会ステッカー

B.2.1 NCA、または IOMICA の要求に応じ、有効なクラス協会ステッカーは艇体のはっきり見える位置に張付すること。

パート II 要求事項と制限事項

競技者、および艇はレース時にパート II の規則を遵守すること。
セクション C の規則適合を確認する計測は、証明管理の一部ではない。
パート II の規則は、クローズド・クラス規則である。
証明は、本章で変更された場合を除き、ERS に従って実施されること。

セクション C レース出場の条件

C.1 一般事項

C.1.1 規則

以下の ERS 規則は適用されない、

- (a) 「B.1.2 マスト下部リミット・マーク」
- (b) 「B.2 ヘッドセール・ブーム(複数)」
- (c) 「H.5.4 必要に応じた延長」

C.2 競技者

C.2.1 制限

- (a) 一名の競技者が艇を操船すること。
- (b) 競技者はイベント中に交代しないこと。

C.3 広告

C.3.1 制限

艇にはWS広告コードにより認可された広告のみ表示すること。

C.4 艇

C.4.1 寸法

淡水に浮いている艇で、

	最小	最大
ドラフト	370mm	420mm
艇体のドラフト		60mm
艇体の長さ		1000mm

C.4.2 重量

風見を除いた、乾燥状態の艇の重量	最小	最大
	4000g	

C.4.3 補正おもり(複数)

規則 C.4.2適合のため、補正おもり(複数)を使用する場合は、艇体の中や上に固定し、競技会中に交換、移動しないこと。

C.4.4 水

水は艇のトリムに使わないこと、そして、いつでも排水してよい。

C.5 艇体

C.5.1 制限

(a) 艇体はイベント中に交換されないこと。

(b) 艀装品(複数)を除き、艇体シェルとデッキのジオメトリ(位置配列)は、イベント中に変更しないこと。

C.5.2 識別マーク

艇体登録番号は、文字高20mm(最小)により、艇体、またはデッキの外部にはっきりと読みやすく表示すること。

C.5.3 メンテナンス

規則 D.2の遵守に影響ないならば、新たな証明管理を受けることなく、艀装品(複数)やリモートコントロール装置の取り外しや追加、艇体パッチ(複数)の交換、塗装、研磨、スムージングなどの艇体の定期的なメンテナンスが許可される。

C.5.4 リモートコントロール装置

使用

(a) ラダー制御装置は、ラダーだけを制御すること。

(b) シート制御装置は、メインセール・シートとヘッドセール・シートだけを制御すること。

(c) メカニカルシステムによる場合を除き、リグやセールの自動制御、および自動ステアリングやナビゲーションが禁止される。

(d) レース中、オンボードカメラ(複数)での撮影や、任意のソースからの画像の使用は禁止される。

(e) 無線制御リンクの確立、および維持、制御ユニットの位置情報、信号強度およびバッテ

リー状態情報を除いて、レース中の艇からの無線伝送は禁止される。

(f) イベント中に、一時的に取り外したり、取り替えたリモートコントロール装置および関連装備は、

- (1) 同じ位置で再装備されること。
- (2) 同じ重さの装備と取り替えられること。

C.6 艇体アペンデージ

C.6.1 メンテナンス

艇体アペンデージ(複数)は、規則 E.3の遵守に影響しないならば、再証明の管理を経ることなく、証明管理後に変更してもよい。

C.6.2 制限

艇体アペンデージは、紛失、または修理不可能な場合を除いて、1つのキールと1つのラダーだけを一競技中に使用すること。

交換する場合は、レース委員会の承認によりのみ可能である。

艇体アペンデージが失われぬ限り、レース委員会は、交換された艇体アペンデージに付いていたいかなる大会限定マークも削除するか、または無効にすべきである。

C.6.3 使用

- (a) キールは撓曲(しなり)を除き、艇体に対し可動、または回転しないこと。
- (b) 艇体アペンデージは、艇体の外側に突出しないこと。
- (c) 交換する場合は、
 - (1) キールは、艇体に対し同じ姿勢と位置で改装されること。
 - (2) キールのパーツは、そのキールに関して同じ姿勢と位置で修理されること。
 - (3) ラダーは、艇体に対して同じ姿勢と位置で改装されること。

C.6.4 重量

	最小	最大
艇体の取付け具を除外したキール	2200g	2500g
シャフトを含んだラダー		75g

C.7 リグ

C.7.1 制限

紛失、または修理不可能な場合を除き、3セットのリグ各々に、1本のマスト、1本のメイン・ブーム、1本のヘッドセール・ブームが一競技間に使用できる。

交換する場合は、レース委員会の承認によりのみ可能である。

スパーが失われぬ限り、レース委員会は、交換されたスパーに付いていたいかなる大会限定マークも削除するか、または無効にすべきである。

C.7.2 使用

リグは、艇体の前端、または後端を越えて突出しないこと。

C.7.3 補正おもり(複数)

(a) いかなる材料の補正おもり(複数)も、マスト・スパーの下部ポイントより下の中や、上に配置してよい。

8000kg/m³より大きい密度の補正おもり(複数)は、下部ポイントより上のマスト・スパーの

中や上に配置してよい。

(b) そのようなおもり(複数)は、規則 C.4.1、および C.4.2に適合するため、いつでも取り除くか、または付け加えてもよい。

C.7.4 マスト

(a) 寸法

	最小	最大
下部ポイントから規則 D.1.5で規定されたデッキ・リミット・マークまで	60mm	100mm
この範囲内で、各々のリグの、下部ポイント高さの変動		±5mm

(b) 使用

スパーの据え付け位置と風見の位置は任意である。

C.7.5 スタンディングリギン(静索)

使用

ヘッドセール・ブーム・スィベルは、艇体のほぼ中央断面上で艇体に取り付けること。

艇体とヘッドセール・ブーム間のスィベルの位置調整は、リグテンションのみでコントロールすること。

C.7.6 ランニングリギン(動索)

使用

(a) メインセール・シート、およびヘッドセール・シートは、シート制御装置に付けられた、シート制御ラインにより駆動してよい。

(b) ヘッドセール・ブーム・トッピングリフト上端は、ヘッドセール・ハリヤードやステイ、またはそれらのマスト・スパー艀装品(複数)に取付けること。

(c) トッピングリフトに取り付けるか、または巻き付けたヘッドセール・ブーム・トッピングリフト・拘束ライン(複数)は、以下のいずれか、または全てに取り付けるか、巻き付けてよい。

トッピングリフト、ヘッドセール、ヘッドセール・ハリヤード、ヘッドセール・ステイ、ヘッドセール・ブーム

(d) メインセール・タック・コントロールラインは、マスト・スパー、メイン・ブーム・スパーに巻き付けるか、または通してもよい。

C.8 セール

C.8.1 メンテナンス

パテン(複数)の交換、損傷部のつぎ当てのような定期メンテナンスは、新たな証明の管理なしで許可される。

C.8.2 制限

セールが失われるか、または修理不可能な場合を除き、一競技間に、各々のリグに一枚のメインセール、およびヘッドセールを使用すること。

交換は、レース委員会の承認によりのみ可能である。

セールが失われぬ限り、レース委員会は、交換されたセールに付いていたいかなる大会限定マークも削除するか、または無効にすべきである。

C.8.3 使用

(a) 一般事項

- (1) あるリグのセールを、別のリグで使用しないこと。
- (2) セールは、レース中にそのリグの他方のセールが失われたか、または損傷した場合を除き、単独で使用できない。

(b) メインセール

- (1) タック・ポイントは、ブーム・スパー前端(その艀装品を除き)から25mmより前にセットしないこと。そして、クリュー・ポイントは、ブーム・スパー後端(その艀装品(複数)を除き)から25mmより後ろにセットしないこと。
- (2) ラフボルトロープ、またはラフスライダーはマスト・スパー・トラック内にセットすること。
- (3) ラフ・タブリング(縁布)によりマスト・スパー・ジャックステイを包んでよい。

(c) ヘッドセール

- (1) ブーム・スパーが艇体中心面上にあるとき、タック・ポイントとヘッド・ポイントを通る直線は、マスト・スパー前面(その艀装品(複数)を除き)のヘッドセール・ステイ・リミットマーク下端より下において、マスト・スパー前面と交差すること。
- (2) タック・ポイントは、ブーム・スパー前端(その艀装品(複数)を除き)から25mmより前にセットしないこと。そして、クリュー・ポイントは、ブーム・スパー後端(その艀装品(複数)を除き)から25mmより後ろにセットしないこと。
- (3) ラフ・タブリングは、ヘッドセール・ステイを包んでよい。
- (4) いかなるラフ・スライダー(複数)も、ヘッドセール・ステイにセットすること。

セクション D 艇体

D.1 一般事項

D.1.1 規則

艇体は、その最初の証明管理の時点で有効なクラス規則に適合するか、または現行規則に適合すること。

D.1.2 証明書

規則 A.9を参照のこと。

D.1.3 建造者

- (a) 規則 D.2.1に従って造られる艇体について、建造許可は不要である。
- (b) 艇体のコストを下げるために大量生産法を使用したいが、D.2.1に適合しない商業ビルダーには建造許可を与えてよい。

このような建造許可は、ICA、およびIRSAに承認された建造仕様と、IRSAと建造者間の契約に基づくこと。

D.1.4 識別

艇体登録ナンバーは、艀装品と補正おもりを除く、艇体の取り外しできない部分で容易に確認出来る位置に、以下の方法で表示すること。

ペイント、彫刻、固着、成型

D.1.5 デッキ・リミット・マーク

デッキ・リミット・マークは、**艇体**中央断面上の、マスト位置の近くに表示されること。マークは最小5mmの直径であること。

D.2 艇体

D.2.1 素材

(a) (b)および(c)を条件として、**艇体**は、艀装品とリモートコントロール装置を除き、しかしそれらの支持具、および容器を含め、下記素材の1つ以上で製造され、組み付けられること。

- (1) 金属
 - (2) 木材、許可素材だけを使用した木製品
 - (3) 樹脂(着色されたり、ガラス繊維で補強されてもよい)
 - (4) 接着剤(粘着テープ)
 - (5) ニス、塗料
 - (6) フィルムカバー素材(ポリエステル繊維で補強されていてもよい)
 - (7) 弾性素材
 - (8) 熱可塑性プラスチック(成形されたり、許可素材のみ含有してもよい)
- (b) 弾性素材を除いて、素材は発泡状、フォーム状、ハニカム状であってはならない。
- (c) 上記(a)、および(b)に規制されない場合、
- (1) 建造者マークを表示してもよい。
 - (2) **艇体**登録番号を表示すること。

D.2.2 建造

建造は、下記項目以外、制限はない。

- (a) **艇体**は、**単胴艇**であること。
- (b) **艇体**は、**キール**、および**ラダー**のケースを除いて、下記を禁止する。
 - (1) **喫水面**や、水面下の側面形状の間隙。
 - (2) 平面図(上面図)の3mmを越えるくぼみ。
 - (3) 3mmを越える水中の側面形状のくぼみ。
 - (4) 図 H.2のように**喫水面**に平行に検査し、**艇体**底面の3mmを越える横方向のくぼみ。
- (c) **艇体**前端10mmは弾性素材であること。
- (d) **ラダー**の取付は、**キール**の後方であること。

D.2.3 建造技術

艇体を形成するための建造技術は、D.2.1の遵守を条件として制限されない。

D.2.4 艀装品

艀装品(複数)は、下記を除いて制限は無い。

- (a) **艇体**の剛性や、強度に寄与したりや、水密のための艀装品は、規則 D.2.1により許可された素材であること。
- (b) 下記の艀装のみ、ボールベアリングや、ローラベアリングを使用してもよい。
シート操作ライン・ブロック(複数)、**メインセール・シート・ブロック(複数)**、**ヘッドセール・ブーム**

・シートブロック(複数)。

(c) 艀装品(複数)は、艇体シエル、またはデッキの外側に突き出ないこと。

D.2.5 リモート制御装置

(a) 下記は許可される。

- (1) 1つ、または複数の受信器
- (2) 1つのラダー制御装置
- (3) 1つのシート制御装置
- (4) 1つ、または複数のパックにしたバッテリーセル(複数)
- (5) 電線(複数)、コネクタ(複数)、およびスイッチ(複数)
- (6) バッテリー電圧を表示する1つの装置。

更に上記(1)~(5)の装置は、組み込みの電圧表示を備えてもよい。

(7) 上記(1)~(6)に該当する許可された無線制御装置に供給される下流電圧を制御する装置。

(b) ラダー制御装置、およびシート制御装置は、ボール/ローラベアリングを使用できる。

(c) リモート制御装置は、フックやループ・タイや、D.2.1(a)項でリストされた材料を使って固定できる。

セクション E 艇体アペンデージ

E.1 部品

E.1.1 必須

- (a) キール、それはフィンとバルブで構成されていてもよい。
- (b) ラダー

E.2 一般事項

E.2.1 規則

艇体アペンデージ(複数)は、現行のクラス規則に適合すること。

E.2.2 建造者

許可は不要である。

E.3 キールとラダー

E.3.1 素材

素材の密度は鉛の密度(11,340 kg/m³)を越えてはならない。

E.3.2 建造

建造は下記を除いて制限は無い、

- (a) キール、およびラダーは、艇体から取り外し可能であること。
- (b) キール、およびラダーは、
 - (1) 連結式でないこと、
 - (2) 関節式でないこと、
 - (3) 使用中に、水流が通過するオープニング(開口)(複数)を持たないこと。

E.3.3 建造技術

艇体アペンデージを形成するための建造技術は、制限はない。

E.4 キール

E.4.1 寸法

最下部60mmを除く、横方向の最大寸法

最小

最大

20mm

セクション F リグ

F.1 部品

F.1.1 必須

- (a) マスト
- (b) メイン・ブーム
- (c) ヘッドセール・ブーム
- (d) スタンディング・リギン(静索)
- (e) ランニング・リギン(動索)
- (f) 艀装品(複数)

F.2 一般事項

F.2.1 規則

リグ(複数)は現行のクラス規則に適合すること。

F.2.2 建造者

許可は不要である。

F.2.3 制限

装備の機能は、その種類の装備が通常有する機能に限られる。

F.2.4 建造

(a) 艀装品(複数)や、コントロールライン(複数)は、それらの持つ機能が、許可された機能を越えて拡張されない限り、組合わせてもよい。

(b) 特に制限がない限り、部品(複数)の位置、およびリギンの長さでテンションは、調節可能でもよい。

(c) ボールベアリングや、ローラベアリングを下記に使用してもよい。

キッキングストラップ(ブームバング)艀装品、グースネック、メイン・ブーム・シートブロック(複数)、ヘッドセール・ブーム・シートブロック(複数)、ヘッドセール・ブーム・スィベル。

(d) マストのキッキングストラップ艀装品やグースネックは、

- (1) 露出し(カバーされず)、
- (2) 円形の断面でなく、且つ
- (3) 回転し、

回転軸に垂直ないかなる断面も、20 mm を超えないこと。

F.2.5 建造技術

リグを作るための建造技術に制限はない。

F.3 マスト

F.3.1 素材

(a) スパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外し)は、2024、5754、6005、6060、6061、6063、6082か7075等級、そして等級の接尾文字が示す全てのサブ・グレードと熱処理されたものを含むアルミニウム合金か、または木材であること。

(b) スパーの主要構造部において、他の許可された素材は、
接着剤(粘着テープ)、塗料、粉体コート、ニス、ワックス。
アルミニウム合金のスパーは、陽極処理してもよい。

(c) 艀装品(複数)の素材に制限はない。

F.3.2 建造

(a) マストスタブ(下部支柱)構造は許可される。その場合、スタブの主要構造部はマスト・スパーの主要構造部の一部として扱われる。

(b) 下部ポイントと上部ポイントの間で、(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)スパーセクションは下記のこと。

- (1) 外形は円形であり、
- (2) 一定であること。

規則 F.3.4により許可された公差の範囲内で、以下の許可された装備を除く。

内蔵のセールトラック、ボルトロープやスライダー挿入用の部分的な切り欠き(複数)、艀装品(複数)やリギン用のオープニング(穴)(複数)、内/外のスパー・ジョイナー(接合用パイプ)(複数)。

(c) マスト・スパーの曲がりは無制限である。

(d) リミット・マークは、下記的手段で付けてよい。

- (1) 塗装
- (2) 粘着テープ
- (3) 艀装品(複数)

F.3.3 艀装品(複数)

(a) 必須

- (1) メインセール・ハリヤード(複数)艀装品(複数)、またはオープニング(複数)
- (2) シュラウド艀装品(複数)、またはオープニング(複数)
- (3) グースネック
- (4) キッキングストラップ(ブームバング)艀装品

(b) 任意

- (1) 風見や、その艀装品
- (2) バックステイクレーン、およびその艀装品
- (3) ヘッドセール・ステイ艀装品、またはオープニング
- (4) ヘッドセール・ハリヤード艀装品、またはオープニング
- (5) 一組のスプレッド、およびその艀装品(複数)や、オープニング(複数)
- (6) メインセール・ラフをスパーに取り付けるマスト・スパーリング(複数)や、輪(複数)

- (7) マスト・スパージャックステイ艀装品(複数)
- (8) メインセール・タック艀装品(複数)
- (9) マスト・ストラット、およびその艀装品
- (10) チェックステイ艀装品(複数)
- (11) デッキ艀装品
- (12) マストジャック付き、または無しのヒール艀装品
- (13) 補正おもり(複数)

(c) 建造

(1) メインセール・ハリヤード艀装品は、スパーセクションの内/外に位置する軸を中心に、セールを回転させる1つの部品を使用してもよい。

(2) メインセール・ブーム・スパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)とキッキングストラップのピボットポイントは、そのポイントに隣接した領域で、マスト・スパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)の後方に回転軸を持つこと。

(3) 許可された艀装品(複数)はマスト・スパーに取り付けられること。

F.3.4 寸法

	最小	最大
下部ポイントから上部ポイントまで		
マスト1		1600mm
マスト2		1180mm
マスト3		880mm
スパー前側のヘッドセール・ステイ・リミットマークの下端から上部ポイントまで		
マスト1	220mm	
マスト2	160mm	
マスト3	120mm	
ヒールポイントからチェックステイ・リグポイントまでの高さ		100mm
規則 F.3.2(b)の許可事項を考慮せず下部ポイントから上部ポイント間のスパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)は、		
直径	10.6mm	
最大直径と最小直径の差		0.3mm
アルミニウムスパーにおいて、スパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)の任意の肉厚寸法の、最大値と最小値の差		0.1mm
スパー(その艀装品(複数)や補正おもり(複数)を除外した)ジョイナー(接合パイプ)(複数)の長さ		100mm
下部ポイントと上部ポイント間の部分的な切り欠き(複数)の長さの合計		100mm
リミット・マークの幅	3mm	10mm

F.4 ブーム

F.4.1 素材

(a) スパー(その艀装品(複数)を除外し)は、2024、5754、6005、6060、6061、6063、6082、7075、7068、または7178等級、そして等級の接尾文字が示す全てのサブ・グレードと熱処理されたものを含むアルミニウム合金か、または木材であること。

(b) スパーの構造部分において、他の許可された素材は、
接着剤(粘着テープ)、塗料、ニス、ワックス、粉体コート。

アルミニウム合金のスパーは、陽極処理してもよい。

(c) 艀装品(複数)の素材に制限はない。

F.4.2 建造

スパー(その艀装品(複数)を除外した)セクションは、下記を除き、規則 F.4.5により許可された公差の範囲内で一定であること。

(1) 各々の末端10mm、

(2) 艀装品(複数)とリギン用のオープニング(穴)(複数)。

F.4.3 メイン・ブーム艀装品(複数)

(a) 必須

(1) メインセール・クリュー艀装品(複数)

(2) メインセール・シート艀装品(複数)

(3) キッキングストラップ(ブームバング)艀装品

(b) 任意

(1) メインセール・タック艀装品(複数)

(2) グースネック艀装品

(3) メインセール・シート艀装品用のオープニング(複数)

F.4.4 ヘッドセール・ブーム艀装品

(a) 必須

(1) ヘッドセール・タック、およびクリュー艀装品(複数)

(2) ヘッドセール・シート艀装品(複数)

(3) スイベルやその艀装品(複数)

(b) 任意

(1) ヘッドセール・ステイ艀装品(複数)、またはオープニング

(2) トッピングリフト艀装品(複数)、またはオープニング

(3) カウンターウェイト、およびその取付具

(4) ヘッドセール・シート艀装品用のオープニング(複数)

F.4.5 寸法

各端から10mmのポイント間で、規則 F.4.2に適合するスパー(艀装品(複数)を除いた)は、
ブーム・スパー(艀装品(複数)を除いた)は、20mmのリングゲージが通り抜けること。

最小

最大

いかなる外寸でも、スパー(艀装品(複数)を除いた)に沿って測った外径の最小値と、最大値の差

0.5mm

いかなる肉厚のアルミニウムスパー(艀装品(複数)を除いた)でも、スパーに沿って測った肉厚の最大値と最小値の差	最小	最大
		0.1mm
スパー(艀装品を除いた)の両端より10mm 内側の、上部の点で測ったブーム・スパーの曲がり		3mm

F.5 スタンディング・リギン(静索)

F.5.1 素材

端末具、およびヘッドセール・ブームスイベルを除いて、スタンディング・リギンは鋼(スチール)や、重合体(高分子化合物/ポリマー)であること。

F.5.2 部品(複数)

(a) 必須

- (1) 一組のシュラウド(複数)
- (2) ヘッドセール・ブーム・スイベル

(b) 任意

- (1) マストストラット(支柱)を使用しない場合、一組のチェックステイ(複数)
- (2) 直径1mm 未満のヘッドセール・ステイ
- (3) 直径1mm 未満のマスト・スパー・ジャックステイ

F.5.3 艀装品(複数)

(a) 任意

- (1) ターミネーション(複数)(端末具)
- (2) 長さ、およびテンション・アジャスター(複数)

F.6 ランニング・リギン(動索)

F.6.1 素材

ランニング・リギンの素材は制限はない。

F.6.2 部品(複数)

(a) 必須

- (1) メインセール・シート
- (2) メインセール・ブームキッキングストラップ(ブームバング)
- (3) ヘッドセール・ステイを使用しない場合、ヘッドセール・ハリヤード
- (4) ヘッドセール・シート
- (5) バックステイ

(b) 任意

- (1) メインセール・ハリヤード(複数)
- (2) メインセール・クリュー・トリムライン
- (3) メインセール・タック・トリムライン
- (4) ヘッドセール・ハリヤード(複数)
- (5) ヘッドセール・クリュー・トリムライン
- (6) ヘッドセール・タック・トリムライン
- (7) ヘッドセール・ブーム・トッピングリフト

(8) ヘッドセール・ブーム・トッピングリフト拘束ライン(複数)

(9) シート・コントロールライン

F.6.3 艀装品(複数)

任意

(a) ターミネーション(複数)(端末具)

(b) 長さ、およびテンション・アジャスター(複数)

(c) メインセール・シート・ブロック(複数)、ヘッドセール・シート・ブロック(複数)

(d) バックスティに付けられた風見

セクション G セール(複数)

G.1 部品(複数)

G.1.1 必須

(a) メインセール

(b) ヘッドセール

G.2 一般事項

G.2.1 規則

セールは、その最初の証明管理の時点で有効なクラス規則に適合すること。

G.2.2 証明

(a) セールが(b)のように認証される場合を除いて、公式計測員はセールのタックに証明と日付を各々に入れること。

(b) MNA は、セールメーカーに、そのメーカーにより作られるセールを認証できるよう一人以上を任命してもよい。その目的のため、特別許可証を与えること。

G.2.3 セールメーカー

許可は不要である。

G.2.4 定義

バテン・ポイント

バテン・ポイントは、次のものとリーチの交点と定義される：

(a) バテンの中心線の延長、または、

(b) バテンを使用しない場合、リーチにマークした最小20mm の線

G.2.5 証明の管理

(a) 証明管理の間に、

(1) バテン(複数)は取り除く必要はない。

(2) マスト・スパートラックにセットしないラフ形式のメインセールは、スパーに付けたままでよい。

(3) ヘッドセール・ステイ、およびマスト・スパーのジャックステイは、取り外す必要はない。

(4) テルテール(複数)は無視すること。

(b) メインセールがラフ・ボルトロープを持つ場合、ラフはボルトロープの後端より測ること。

(c) ラフ・スライダー(複数)は、ラフに沿って測り、その長さの合計がラフの長さの15%を越えな

い場合、無視してよい。

G.3 メインセール

G.3.1 建造

(a) 必須

- (1) 構造はソフト・セール、且つ単一プライのセールであること。
- (2) セールの本体は、全て同じプライであること。
- (3) セールには3本のバテンをつけるか、またはバテンを使用しない場合、G.2.4(b)で定められたようにリーチに線をマークすること。
- (4) リーチの補強範囲を除外し(H.3参照)、リーチは、下記を結ぶ直線の後部に拡張しないこと。
 - (i) 後部ヘッドポイントと最も近いバテン・ポイント
 - (ii) 隣接したバテン・ポイント
 - (iii) クリュア・ポイントと最も近いバテン・ポイント

ここで、バテン・ポイントは規則 G.2.4で規定される。

- (5) フットは、タック・ポイントとクリュー・ポイント間を結ぶ直線の下部に拡張しないこと。
 - (6) クラス記章
- ##### (b) 任意
- (1) タブリングは、ラフにおいてマスト・スパー・ジャックステイのポケットを形成してもよい。
 - (2) ヘッドに、1、2個のクリングルやオープニング(穴)。
 - (3) クリューとタック各々に、1個のクリングルやオープニング。
 - (4) マスト・スパー・リングのラフのオープニング(複数)や、マスト・スパー・ジャックステイ艀装品用の輪(複数)。
 - (5) ラフ・ボルトロープ
 - (6) ラフ・トラックスライダー(複数)
 - (7) マスト・スパー・リング(複数)や輪(複数)のためのラフの艀装品(複数)。
 - (8) マスト・スパー・ジャックステイ用のラフの艀装品(複数)。
 - (9) 規則 G.3.3.で規定された一次補強。
 - (10) 規則 G.3.3.で規定された二次補強。
 - (11) H.3.で示されるテンプレートによって定義される、リーチの補強範囲内の第一補強やスティフニング(硬化材)
 - (12) テルテール(複数)
 - (13) 塗料、またはインクを使用した、3本を超えないセール形状インジケーターストライプ。
 - (14) セールメーカー・ラベル(複数)

G.3.2 建造技術

(a) 次の建造技術は使われてよい。

- (1) 2、3、または4枚がシームにより接合されたパネル・セールで、シームは、ラフとリーチ間の直線より10mm 以上外れないこと。

縫うことを除いて、シーム幅に、シームで使用される接合技術が含まれること。
- (2) 加熱や成型による3次元シェイプを持つ、または持たないワンパネル・セール。

(b) 部品を接合、または追加する場合、規則 G.3.1と G.3.3で許可された下記が適用できる。

溶着、糊付け、粘着テープ/粘着素材による接着、縫合。

G.3.3 寸法

	最小	最大
リーチ長さ		
メインセール1	1610mm	1620mm
メインセール2	1200mm	1210mm
メインセール3	910mm	920mm
フット長さ		
メインセール1	350mm	360mm
メインセール2	340mm	350mm
メインセール3	310mm	320mm
4分の1幅		
メインセール1	305mm	315mm
メインセール2	295mm	305mm
メインセール3	265mm	275mm
2分の1幅		
メインセール1	235mm	245mm
メインセール2	225mm	235mm
メインセール3	205mm	215mm
4分の3幅		
メインセール1	135mm	145mm
メインセール2	130mm	140mm
メインセール3	115mm	125mm
トップ幅		20mm
一次補強		
最も近いセールコーナー計測ポイントから		125mm
二次補強		
最も近いセールコーナー計測ポイントから		125mm
フラッターパッチ		50mm
ラフ艀装品(複数)、ラフ・スライダ(複数)および/またはラフオープニング(複数)で		20mm
タブリング幅		15mm
シーム幅		15mm
シームから最も近いセールコーナー計測ポイント		
	150mm	
バテン長さ		
中央と下部バテン		100mm

	最小	最大
上部バテン		75mm
バテン幅		10mm
G.2.4で定められたバテン・ポイントから最も近いリーチ・ポイント		20mm
クリングルの最大寸法		10mm
ラフ・スライダーを除き、ラフの最大の艀装品寸法		10mm
セール形状インジケーターストライプ幅		30mm

G.4 ヘッドセール

G.4.1 建造

(a) 必須

- (1) 構造は、ソフト・セール、且つ単一プライのセールであること。
- (2) セールの本体は、全て同じプライであること。
- (3) リーチの補強範囲を除外し(H.3参照)、リーチは、後部ヘッド・ポイントとクリュー・ポイント間を結ぶ直線の後部に拡張しないこと。
- (4) フットは、タック・ポイントとクリュー・ポイント間を結ぶ直線の下部に拡張しないこと。

(b) 任意

- (1) タブリングは、ラフにおいてヘッドセール・ステイのポケットを形成してもよい。
- (2) ヘッドの、1、2個のクリングルやオープニング(穴)。
- (3) クリューとタック各々に、1個のクリングルやオープニング。
- (4) ヘッドセール・ステイスライダー(複数)や、輪(複数)。
- (5) 規則 G.4.3.で規定された一次補強。
- (6) 規則 G.4.3.で規定された二次補強。
- (7) リーチに2本を超えないバテン。
- (8) H.3.で示されるテンプレートによって定義される、リーチの補強範囲内の第一補強やス

ティフニング

- (9) テルテール(複数)
- (10) 塗料、またはインクを使用した、2本を超えないセール形状インジケーターストライプ(複数)。
- (11) セールメーカー・ラベル(複数)

G.4.2 建造技術

(a) 次の建造技術は使われてよい。

- (1) 2、または3枚がシームにより接合されたパネル・セールで、シームは、ラフとリーチ間の直線より10mm以上外れないこと。

縫うことを除いて、シーム幅に、シームで使用される接合技術が含まれること。

- (2) 加熱や成型による3次元シェイプを持つ、または持たないワンパネル・セール。

- (b) 部品を接合、または追加する場合、規則 G.3.1と G.3.3で許可された下記が適用できる。

溶着、糊付け、粘着テープ/粘着素材による接着、縫合。

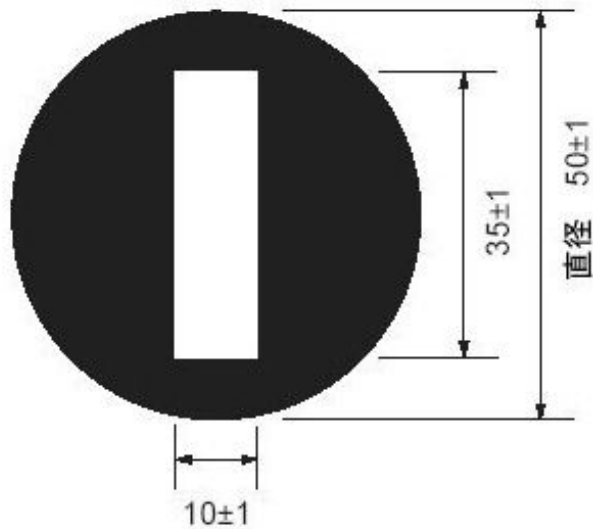
G.4.3 寸法

	最小	最大
ラフ長さ		
ヘッドセール1	1320mm	1330mm
ヘッドセール2	980mm	990mm
ヘッドセール3	730mm	740mm
リーチ長さ		
ヘッドセール1	1245mm	1255mm
ヘッドセール2	900mm	910mm
ヘッドセール3	655mm	665mm
フット長さ		
ヘッドセール1	375mm	385mm
ヘッドセール2	340mm	350mm
ヘッドセール3	290mm	300mm
2分の1幅		
ヘッドセール1	185mm	195mm
ヘッドセール2	165mm	175mm
ヘッドセール3	140mm	150mm
トップ幅		20mm
一次補強		
最も近いセールコーナー計測ポイントから		125mm
二次補強		
最も近いセールコーナー計測ポイントから		125mm
フラッターパッチ(複数)		50mm
ヘッドセール・ステイのスライダー(複数)や輪(複数)で		20mm
タブリング幅		15mm
シーム幅		15mm
最も近いセールコーナー計測ポイントからシーム	100mm	
バテン長さ		75mm
バテン幅		10mm
クリュー・ポイントから規則 G.2.4で規定された下部バテン・ポイントまで		
ヘッドセール1	400mm	430mm
ヘッドセール2	285mm	315mm
ヘッドセール3	205mm	235mm
クリュー・ポイントから規則 G.2.4で規定された上部バテン・ポイントまで		
ヘッドセール1	820mm	850mm
ヘッドセール2	590mm	620mm
ヘッドセール3	425mm	455mm
クリングルの最大寸法		10mm
セール形状インジケーターストライプ幅		30mm

パート III 付録

セクション H 説明図

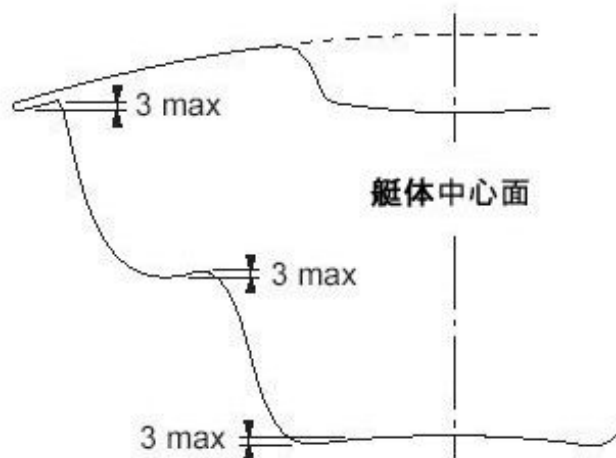
H.1 クラス記章



H.2 艇体横方向のくぼみ

D. 2. 2 (b) (3)

艇体下面において、喫水面に平行に検査したとき、横方向のくぼみは 3mm を越えてはならない。

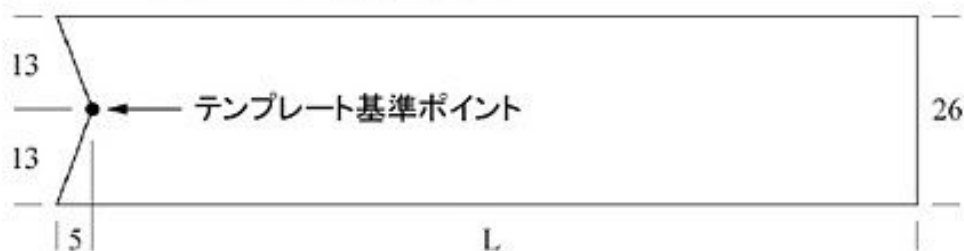


H.3 リーチの補強範囲

H.3.1 定義

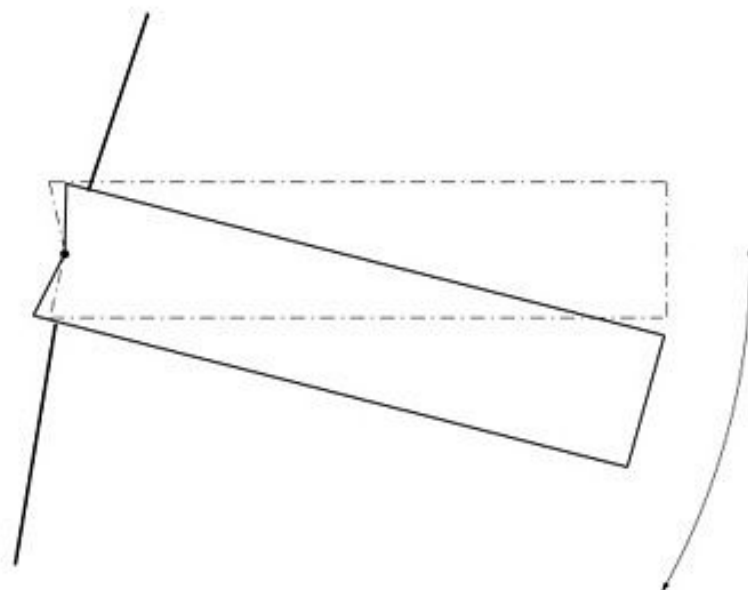
リーチの補強範囲は、H.3.2で記述されるリーチ補強範囲テンプレートによりカバーされるセルの範囲で、H.3.3のように配置される。

H.3.2 テンプレートとテンプレート基準ポイント



リーチ補強範囲テンプレート	長さ L
メインセルの中と下	120
メインセルの上とヘッドセル	95

H.3.3 テンプレートの位置決め



下記を満たす 1つの位置でテンプレートを配置すること：

- (1) 基準ポイントは、関連したバテンポイント上にあること
- (2) 長い辺は、リーチをカットし、そして
- (3) テンプレートは、どんな補強、硬化材もカバーする

効力：2018年5月1日

改刊：1988年3月、1989年3月、1992年5月、1994年6月改正、1995年6月、2002年3月1日、2003年5月15日、2007年4月1日、2009年11月5日、2011年2月13日、2012年3月30日、2013年3月1日、2015年3月1日、2016年3月1日、2017年5月1日

IOMICA 2018(c)

訳、編集 岡田芳明 2020年6月