



World Sailing
Class Association

INTERNATIONAL
SNIPE
CLASS RULES
2018-2020



Date of this version: February 2017.

The Snipe was designed in 1931 by William F. Crosby and was adopted as an international class in 1932

索引

第 I 部 – 管理

A 節 – 全般

A.1 言語.....	4
A.2 略号.....	4
A.3 権限と責任	4
A.4 クラスの管理	4
A.5 WS 規則	4
A.6 クラス規則の変更	5
A.7 クラス規則の改正.....	5
A.8 クラス規則の解釈	5
A.9 国際クラス納付金.....	5
A.10 艇体番号.....	5
A.11 艇体証明書	5
A.12 最初の艇体証明.....	6
A.13 証明書の有効性.....	6
A.14 艇体再証明	6
A.15 計測書式の維持	6
B 節 – 艇の参加資格	
B.1 証明.....	7
B.2 クラス協会マーク.....	7
B.3 イベント インспекション	7

第 II 部 – 要件と制限

C 節 – レースでの条件

C.1 全般.....	8
C.2 乗員.....	8
C.3 個人用装備	8
C.4 広告.....	8
C.5 携帯装備品	8
C.6 艇	9
C.7 艇体.....	9
C.8 艇体アペンデージ.....	10

C.9 リグ	12
--------------	----

C.10 セール	14
----------------	----

D 節 – 艇体

D.1 構成品	18
D.2 艇体シェル	19
D.3 デッキ	21
D.4 ガンネルとシアー・ストレーク	22
D.5 バルクヘッド.....	22
D.6 スウォート	23
D.7 慣性モーメント	23

E 節 – 艇体アペンデージ

E.1 全般.....	24
E.2 ダガーボード.....	24
E.3 ダガーボード、ティラー 及びエクステンション.....	24

F 節 – リグ

F.1 規則.....	26
F.2 製造業者.....	26
F.3 マスト	26
F.4 ブーム	27
F.5 ウィスカーポール.....	28
F.6 スタンディング・リギン	28
F.7 ランニング・リギン	28

G 節 – セール

G.1 セールメーカー	30
G.2 証明.....	30
G.3 構造.....	30
G.4 計測.....	31

第 III 部 – 付則

.....	32
-------	----

序

この序は非公式の背景のみを提供し、国際スナイプ級クラス規則は、次のページより始まる。スナイプの艇体、艇体アペンデージ、リグおよびセールは、計測管理される。装備は、国際スナイプ製造仕様に従っていることを要求される。

計測の手順と工具についての説明は、SCIRA より提供されるメジャラーハンドブックにおいてなされている。

スナイプ艇体、艇体アペンデージ、リグおよびセールは、製造業者の手を離れた後、クラス規則C節で許可されている範囲で取り替えてもよい。

レース中の装備の使用を規制する規則は、このクラス規則のC節、セーリング装備規則（ERS）第1章およびセーリング競技規則中に含まれている。

オーナーと乗員は、計測プロセスではチェックされないが、C節の規則について遵守義務があることを認識しておかねばならない。

留意点:

このクラス規則はクローズド・クラス規則である。

「してもよい」と特筆されていない場合、それは「してはならない」ということである。

第 I 部 – 管理

A 節– 全般

A.1 言語

- A.1.1 スナイプ級の公用語は英語とし、翻訳での論争がある場合英文を優先させるものとする。
- A.1.2 語「shall (しなければならない、するものとする)」は命令であり、語「may (することができ、してもよい)」は許可である。

A.2 略号

- A.2.1 WS ワールドセーリング
- MNA ワールドセーリング加盟各国連盟
- SCIRA 国際スナイプ協会
- NCA 国内スナイプ級協会
- ERS セーリング装備規則
- RRS セーリング競技規則

A.3 権限と責任

- A.3.1 クラスの国際機関は SCIRA であり、SCIRA はこのクラス規則に関するすべての事項について、WS と協力しなければならない。
- A.3.2 ここに含まれていることにかかわらず、SCIRA は証明書を取り消す権限を有し、WS の要求があれば取り消しを行わねばならない。
- A.3.3 WS、MNA、SCIRA、NCA、公式計測員のいずれも、このクラス規則、計測の精度に関して法的責任を負わず、またクレームも受け付けない。

A.4 クラスの管理

- A.4.1 WS は、クラスの管理機能を SCIRA に委任している。SCIRA は、このクラス規則で述べられた機能の一部またはすべてを NCA に委任することができる。
- A.4.2 各国の NCA は SCIRA によって委任された認証機関である。

A.5 WS 規則

- A.5.1 このクラス規則は、ERS 現行版とともに読まなければならない。
- A.5.2 表題で用いられている場合を除き、用語が「**太字体**」で示されている場合、ERS 中の定義が適用され、「*斜字体*」で示されている場合、RRS 中の定義が適用される。
- A.5.3 この規則は、『建造仕様設計図』と計測データシート (MDS) を補完している。

A.6 クラス規則の変更

A.6.1 クラスの大会 –RRS 89.1 (d) を参照– では WS 規定 10.5(f)が適用される。他のすべての大会においては RRS 87 が適用される。

A.7 クラス規則の改正

A.7.1 このクラス規則の改正は、WS 規定に従って WS の承認を受けなければならない。

A.8 クラス規則の解釈

A.8.1 このクラス規則の解釈は、WS 規定に従って行われなければならない。

A.9 国際クラス納付金

A.9.1 ライセンスを与えられた艇体建造者は、国際クラス納付金を SCIRA に支払わなければならない。

A.10 艇体番号

A.10.1 艇体番号は、SCIRA により交付されなければならない。

A.10.2 艇体番号は、“1”から始まる連続番号を交付しなければならない。

A.11 艇体証明書

A.11.1 有効な計測証明書と計測データシート (MDS)がある場合のみ、艇はレースに参加できる。

A.11.2 証明書には次の情報が記録されるものとする。

- (a) クラス
- (b) 計測証明書番号
- (c) SCIRA によって交付された艇体番号
- (d) 製造者／製造業者の詳細
- (e) オーナーの名前と住所
- (f) 登録国
- (g) 艇の総重量
- (h) 補正おもりの位置と重量
- (i) 慣性モーメント
- (j) 計測員の名前とスタンプ（またはサイン）
- (k) 最初の証明書の発行日付
- (l) ナショナルセクレタリーの名前とスタンプ
- (m) オーナーの署名

A.12 最初の艇体証明

A.12.1 これまでに証明されていない艇体に対し発行される証明書に関して：

- (a) 装備品の計測証明は、公式計測員により実施されなければならない。この**公式計測員**は、**SCIRA**により渡された計測データシート（**MDS**）を完成させなければならない。
- (b) **MDS**と証明にかかる納付金は、必要な場合には、計測員に支払わなければならない。
- (c) 申し分なく完成された **MDS** が受領されると、**認証機関**は**証明書**を発行することができる。

A.13 証明書の有効性

A.13.1 艇体**証明書**は次により無効となる：

- (a) A.11 もしくは **MDS** に基づき必要とされる艇体**証明書**に記録された項目の変更
- (b) **SCIRA** もしくは **NCA** による取り消し
- (c) 新たな**証明書**の発行

A.13.2 1976年1月1日以前に製造され、形状もしくは材料の変更がなされていない**艇体**は、再計測される必要はない。

A.14 艇体再証明

A.14.1 **認証機関**は、以前に証明された**艇体**に対して新たな**証明書**を発行することができる。

- (a) 証明書が A.13.1(a)に基づき無効となった場合、古い**証明書**と、必要な場合には**証明納付金**の受け取り後。
- (b) 証明書が A.13.1(b)に基づき無効となった場合、その裁量にて。
- (c) その他の場合、A.12における手順の適用により。

A.14.2 証明書を紛失した場合、代替の証明書を**認証機関**より再取得することができる。

A.15 計測書式の保管

A.15.1 **認証機関**は次のようにしなければならない：

- (a) 現在の**証明**の基となっているオリジナルの **MDS** を写しとともに **SCIRA** インターナショナルオフィスに保存する。
- (b) **艇体**が異なる国に売り払われた場合、リクエストがあれば 証明書を新たな証明機関に移管する。

B 節 – 艇の参加資格

レースに参加する艇は、この節のクラス規則に従わなければならない。

B.1 証明

B.1.1 艇は以下でなければならない。

- (a) 有効な計測**証明書**を所持していること。
- (b) 必要に応じて有効な**証明マーク**があること。

B.2 クラス協会マーク

B.2.1 有効期限内のクラス協会・年度競技ステッカーが、**艇体**後部のスターボード側に取り付けられていること。

B.2.2 **セール**には、クラス協会セールラベルを付けなければならない。

B.2.3 **艇体**は、艇体番号、計測日、全ての**補正おもり**の場所と重さを示すクラスより認可されたラベルを示さなければならない。

B.3 イベント インспекション

B.3.1 全般

大会における**艀装検査員**の役割は、装備品が製造業者の手によって製造されたこと、また、その後（この規則によって許可されていない部分において）変更されていないことを、適切だと思われるあらゆる方法を用いて検証することである。そしてその検証とは、検査のために与えられた参照となるサンプルと比較することも含んでいる。この比較により認められている誤差からの逸脱が判明した場合には、その事項をレース委員会に報告しなければならない。

このような事態は、可能な限り即座に、調査そしてレース用の装備品の適性についての判断のため、**WS** 及び **ICA** 技術委員会に報告されなければならない。

第Ⅱ部 - 要件と制限

乗員と艇は、レース中、第Ⅱ部中の規則に従っていなければならない。内容に矛盾があった場合、C節が優先される。

第Ⅱ部の規則は、クローズド・クラス規則である。証明書の管理及び艀装品検査は、ここで変更している場合を除き、ERSに従って実施されなければならない。

C節 - レースでの条件

C.1 全般

C.1.1 規則

- (a) RRS50.4 は適用されない。
- (b) 艇体は、最初の証明の時点で有効なクラス規則にしたがってなければならない。ただし、このクラス規則で異なった内容で規定された場合を除く。

C.2 乗員

C.2.1 制限

- (a) 乗員は2人とする。
- (b) 乗員は、レース委員会により許可された場合を除き、大会期間中交替してはならない。

C.3 個人用装備

C.3.1 個人用最低規格浮揚用具

- (a) 艇は、最低条件として、それぞれの乗員メンバーに対して ISO12402-5 (Level 50 Newtons)、または USCG Type III、または AUS PFD 1、または EN393 の個人用浮揚用具を備えていなければならない。ただし、レース公示にて別の同等のものが記載されている場合を除く。

C.4 広告

広告は、「WS 広告規定 20」に従っている場合にのみ許可される。

C.5 携帯装備品

C.5.1 使用するもの

- (a) 任意
 - 1) 任意の電子式または機械式の計時装置。
 - 2) 任意の磁気コンパス。
 - 3) 任意のマルチ機能電子式コンパス。ただし指向機能と計時機能のみ搭載されたものに限る。

- 4) ブロック、シャックル、ロープ、ライン等の予備品、ナイフ、ドライバー等の工具、
笛。

C.5.2 使用しないもの

(a) 必須

- 1) 長さ最低 15m、直径 8mm 以上の任意の水に浮く曳航用ライン。これは防水タンク内に収納してはならない。
- 2) 任意のパドル。

C.6 艇

C.6.1 重量

	最小	最大
コンパスを含む乾燥状態での 艇重量 補正おもりの合計重量	172.8 kg	15 kg

C.6.2 補正おもり

- (a) **補正おもり**は目視可能な部分に恒久的に固定されなければならない。タンク内に位置する場合には、点検口を通して目視可能でなければならない。

C.6.3 浮力

- (a) 全ての**艇**は、次の浮力に関する要件に従っていなければならない：高波の条件下で、**艇**が転覆、あるいは限界まで水が溜まる位置に長時間あった場合でも、起き上がったときには**艇**が浮いていること。また 136kg の加重を積載した状態で、水が入っているであろうコックピットエッジ周辺の最下点が水面から 152mm 以上のところになければならない。その際、タンク、フロテーションバッグ、セルフベイリングコックピット、低密度の浮力材の増強、その他のふさわしい手段を使ってもよい。排水を容易にするために、トランサムに最大 645 平方センチメートルの穴を作ることができる。トランサムの排水は、総面積 290 平方センチメートル以上でなければならない。

この規則が適用された 2001 年 1 月 1 日以前に製造された**艇**については、以下の条件を満たすことで、この規則を満たしているものとする。**艇**が転覆し起こされた後にトランク内の水を排水できるくらい十分浮いている場合に、ダガーボード・ケースが**キール**の外側面から 229mm 以上の高さにあること。もしくは、**艇**が転覆し起こされた後にトランクが艇内の水面より 51mm の高さがなければならない。

C.7 艇体

C.7.1 改造と整備

- (a) 製造者により供給された艇体シェル、デッキ、バルクヘッド及びコックピット・フロアは、この**クラス規則**により許可されている場合を除き、変更してはならない。

- (b) 小補修、塗装、研磨、艶出しのような日常の整備は再計測と再証明なしに許可される。
- (c) **艇体**を C.7.1(b)に記載された方法以外で補修する場合には、**公式計測員**は、その部分がこの**クラス規則**に従っていること、著しい有利さが補修の結果として得られなかったことを検証しなければならない。**公式計測員**は、**証明書**に補修の詳細も記載しなければならない。

C.7.2 制限

- (a) 紛失または補修の範囲を超える損傷があった場合を除き、大会期間中は**艇体 1**のみを用いなければならない。交換は、レース委員会の許可が得られた場合のみ認められるものとする。
- (b) 点検ハッチカバーと排水プラグは常に所定の場所に設置されていなければならない。

C.8 艇体アペンデージ

C.8.1 全般

- (a) **艇体アペンデージ**は、最初の証明の時点で有効な**クラス規則**に従ってなければならない。ただし、この**クラス規則**中に別の記載している場合を除く。

C.8.2 改造、整備及び補修

- (a) **艇体アペンデージ**は、この**クラス規則**により許されている場合を除き、変更してはならない。
- (b) 小補修、塗装、研磨、艶出しのような日常の整備は再計測と再証明なしに許可される。

C.8.3 制限

- (a) 紛失または補修の範囲を超える損傷があった場合を除き、大会期間中は**ダガーボード 1**と**ラダー・ブレード 1**のみを用いなければならない。交換は、レース委員会の許可が得られた場合のみ認められるものとする。

C.8.4 ダガーボード

(a) 制限

- 1) **ダガーボード**は、完全に降ろされたときに、**ダガーボード**のトレイリング・エッジがベースラインにほぼ垂直になるように取り付けられなければならない。
- 2) **ダガーボード**の最下点から**艇体**の最も近い点までの長さが最大 851mmとなるように配置された永久的なストッパーがなければならない
- 3) **ダガーボード**の伸縮位置リミットマークは、以下のようでなければならない：
 - **艇**のセンターラインでバンドの上縁がデッキの表面と同じ高さになったとき、**ダガーボード**の最下点から**艇体**までの最短距離が 305mm以上にならなければならない。
 - 25mm以上の幅でなければならない。
 - **ダガーボード**の前端から最小 350mm以上の長さでなければならない。
 - **ダガーボード**と対照的な色で、ポート側、スターボード側ともにペイントされていなければならない。

- 4) **ダガーボード**の伸縮位置リミットマークは、**艇**のセンターラインでデッキの表面より高い位置にあってはならない。
- 5) レース中（ゴミや海草を取り除くための短い時間を除き）、**ダガーボード**は調整ができないような一本のセーフティーラインで**艇体**に取り付けられていなければならない。セーフティーラインはダガーボード・ケースの任意の部分に固定され、また、**ダガーボード**ストッパー下端を結んだ線より上部に、ロープ製もしくは金属製のシャックルを用いて固定されていなければならない。
- 6) このセーフティーラインの長さは、必要とされるフィッティングを含めて、ダガーボード・ケース上部から最大 **610mm** でなければならない。
- 7) **1976** 年以前に製造された**艇**については、**7.5mm**～**8mm**の厚さの**ダガーボード**を用いてもよい。
- 8) **ダガーボード**・ケースにシールを貼る場合は、ダガーボード・ケースの上部においてのみ可能である。
- 9) **ダガーボード**の横向きの動きを制限するために、カーボンもしくは新奇な材質を除く任意の材質によるテープを、ダガーボード・ブレードやダガーボード・ケースの内側に加えてもよい。

C.8.5 ラダー

(a) 制限

- 1) **ラダー**は、**艇**が転覆した場合も**艇体**から脱落することのないようにトランサムに取り付けられなければならない。
- 2) **2013** 年 **1** 月 **1** 日以前に製造された**艇**については、最大 **450g** の**補正おもり**を**ラダー**に取り付けることが認められる。**2013** 年 **1** 月 **1** 日以降に製造された**艇**については、**250g** の**補正おもり**を**ラダー**に取り付けることが認められる。
- 3) **2001** 年 **1** 月 **1** 日以降に製造された**艇**については、ピントルの直径は **7.5**～**8mm** でなければならない。**2001** 年 **1** 月 **1** 日以前に製造された**艇**については、ピントルの直径についての制限はない。
- 4) ティラーはデッキよりも高い位置で**ラダー**・ヘッドに直接取り付けられなければならない。また、前方または後方いずれにも **2mm**以上スライドしてはならない。ティラーは、**ラダー**・ヘッドの最も外側の部分より **2mm**以上外側にはみ出してはならない。
- 5) 任意のティラー・エクステンションを使用できる。
- 6) **ラダー**のリーディング・エッジは、**ラダー**基点からシアーにかけてトランサムに対して平行でなければならない。その許容誤差は **2mm**である。また、トランサムとの間に最大 **38mm**の間隔がなければならない。
- 7) キール・ラインの中心線から延長した線は、**ラダー**から垂直に延長した線と、**ラダー**基点から上または下に最大 **6mm**の点において交わらなければならない。
- 8) ピボット・**ラダー**は、地域的な条件下でのレガッタに限り、使用してもよい。**SCIRA** はその使用を **NoR** または **SI** において許可しなければならない。ピボット・

ラダーの使用は、SCIRA ルールが適用される国内および国際選手権レガッタにおいて、いかなるレガッタであっても認められない。

C.9 リグ

C.9.1 改造、整備及び補修

- (a) リグは、このクラス規則により許可されている場合を除き、変更してはならない。
- (b) 小補修、塗装、研磨、艶出しのような日常の整備は再計測と再証明なしに許可される。

C.9.2 制限

- (a) 紛失または補修の範囲を超える損傷があった場合を除き、大会期間中はマスト 1、ブーム 1、ウイスキーポール 1 のみを用いなければならない。交換は、レース委員会の許可が得られた場合のみ認められるものとする。
- (b) リミット・マークは 25mm 以上の幅でスパーと対照的な色で塗装またはテープを貼り付けたものでなければならない。
- (c) マスト・スパーの上部ポイントから下部ポイントまでの距離は、最大 5112mm である。
- (d) 2001 年 1 月 1 日以前に製造されたマストには、次の制限が適用される：

	最小	最大
マスト基点から上部ポイントまでの距離		6109mm

- (e) 1992 年 1 月 1 日から 2000 年 12 月 31 日の間に製造されたマストには、次の制限が適用される：

	最小	最大
フォアステイ、シュラウド、ジブハリヤードのリギンポイントとマスト基点の距離	4470mm	4572mm

- (f) 2010 年 1 月 1 日以降に製造されたマストには、次の制限が適用される：

	最小	最大
グースネックの長さ（マスト後端からブームの接続部までを計測しなければならない）		42mm
グースネックの大きさ（円形の場合）		直径 13mm
グースネックの大きさ（正方形の場合）		13x13mm

- (g) 2010 年 1 月 1 日以降に製造されたブームには、次の制限が適用される：

グースネックを差し込むブーム・ホール	最小	最大
円形の場合	13mm	14mm
正方形の場合	13x13mm	14x14mm

C.9.3 マストの使用条件

- (a) ハリヤードは、マスト内にセットされなければならない。
- (b) マストには、一本のフォアステイと 2 本のサイドシュラウドのみを取り付けるものとする。
- (c) マスト・スパーは、レース中マスト・ステップにおいて調整してはならない。マスト底部は、横方向のピンによってマスト・ステップ内に留められていなければならない。スライディングアジャストシステムを伴ったマスト・ステップの使用は認められる。ただし、スライダーの位置は、ボルトとナットもしくはスクリューによって固定されていなければならない。
- (d) マスト・スパーの底部はマスト・ステップにセーフティーラッチもしくは代替のフィッティングを用いて取り付けられていなければならない。タイト・リグは同等とみなされる。
- (e) マスト・スパーは、ヒール・ポイントがいかなる方向にも 2mm 以上動くことの無いよう、マスト・ステップに差し込まなければならない。
- (f) 2001 年 1 月以前に製造された艇についてのみ、マストは、その許容誤差は 51mm で、キールもしくは浮力タンクに取り付けなければならない。
- (g) マストの動きは、マストの下部ポイントより下の部分もしくはデッキ・レベルに位置するブロックに取り付けられたフォアおよび／またはアフターガイによって制御されなければならない。
- (h) ストッパーは、メインセールが上部・リミット・マークよりも上に掲げられることを防ぐため、上部ポイントよりも 5mm 上に位置していなければならない。マスト・ヘッドにおいてハリヤードロックを備えたマスト・スパーは、ストッパーを必要とするものであってはならない。
- (i) レース中、リギンリンク、または、リギンスクリューを調整してはならない。
- (j) レース中、スプレッダーを調整してはならない。
- (k) 伸縮するウイスキーポールを取り付けたマスト・フィッティングブロックは、ウイスキーポールが伸びた時にマストの前側の縁よりも前方に出ないようにしなければならない。

C.9.4 ブームの使用条件

- (a) マスト・スパーの後端部とブーム・スパーの前端部の交点は、その延長線がブーム・スパーがマスト・スパーに対し 90° のときにマストの下部ポイントよりも下になってはならない。
- (b) ストッパーは、クリュー・ポイントがアウターポイントを超えて伸びることのないようブーム上に固定しなければならない。
- (c) ブーム・スパーの曲がり、最大 10mm までである。

C.9.5 ウイスキーポールの使用条件

- (a) 不使用時のウイスキーポールはバウより前方に出ているてはならない。また、ブーム・エンドより後方に出ているてはならない。

- (b) ポールのランチャーおよびリトラクトシステムにおいて、ブロックとショック・コードの使用が許可されている。

C.9.6 スタンディング・リギンの使用条件

- (a) シュラウドとフォアステイの長さは、レース中、調整してはならない。
- (b) フォアステイの長さは、プッシュ／プラーが取り付けられていないときに、マストがデッキのホールの後部に接触することを防ぐものでなければならない。
- (c) フォアステイのたるみやシュラウドとマスト間のたるみを取り除くための、レース中のショック・コードの使用は許可される。

C.9.7 ランニング・リギンの使用条件

- (a) ジブは、シュラウドの内側もしくは外側にシートを取らなければならない。
- (b) メインセール・シートは、ブライダルによって導かれていなければならないが、また、レース中調整してよい。
- (c) メインセールのアウトホールは、レース中調整してよい。
- (d) カニンガム・コントロールは、レース中調整してよい。
- (e) 次のものは任意である：ハリヤード、ウィンチ、テンショナー、メインセール及びヘッドセールのシートブロック、フェアリーダー、クリート、メインセールとヘッドセールのカニンガムブロック、メインセールブライダル、ヘッドセール・バーバーホーラー、ブームバンク。

C.9.8 その他のリギンの使用条件

- (a) ハイクアウト用のコードもしくはラインは、任意の数の使用が許される。ただし、それらはコックピット内の任意の位置で艇に取り付けられており、デッキ上部から 203mm 以内に収まるものなければならない。

C.10 セール

C.10.1 全般

- (a) 2000 年 1 月 1 日以前に製造されたセールは、製造の時点で有効な規則にしたがってなければならない。
- (b) 2000 年 1 月 1 日以降に製造されたセールは、このクラス規則にしたがってなければならない。

C.10.2 改造、整備及び補修

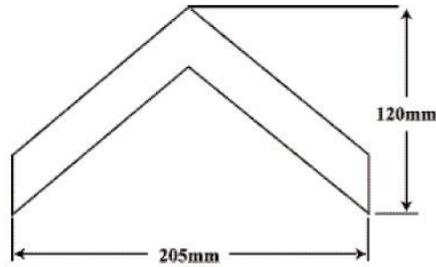
- (a) セールは、このクラス規則により許可されている場合を除き、変更してはならない。
- (b) 縫う、繕う、つぎあてのような日常の整備は、再計測または再証明なしに許可される。

C.10.3 制限

- (a) 大会中、メインセール2枚、ジブ2枚を超えて使用してはならない。ただし、セールが紛失または補修ができないほどの損傷があった場合を除く。交換は、レース委員会の承認を得た場合にのみ可能である。
- (b) 乗員は、最新年度の登録料の支払われた任意の艇体のセール番号を使用してよい。セール番号が艇体番号と異なる場合には、乗員はレース委員会に申請を提出しなければならない。乗員が一艇以上の艇を所有している場合には、任意の艇のセール番号を使用してよい。重複が生じた場合には、レース委員会の裁量で交換が認められる。
- (c) 2000年1月以前に製造されたメインセールについては、ラフの中間点からリーチの中間点までのセールの横幅寸法は、1791mmでなければならない。ラフの中間点は、ヘッドボードのグロメットの中心とタックのグロメットの中心が一致するようにセールを折りたたんで決定する。リーチの中間点は、ヘッドボードのグロメットとクリューのグロメットを用いて決定する。この測定は、ボルトロープの内側からリーチにかけてのものであり、また、しわを取り除くのに十分な張力をかけながら計測されなければならない。
- (d) 国内選手権大会、スナイプルールブックにおいて刊行されたディードオブギフトの伴う全ての国際レガッタ、またはPan American GamesやSouth American Gamesのような広域選手権大会においては、最小クロス重量が160 gr/sqmのジブが使用されなければならない。
- (e) C.10.1で制限されたものを除く全てのセールは2011年1月1日発効の計測方法に従って計測されなければならない。

C.10.4 識別

- (a) 指名された計測員は、全てのセールのタックにイニシャル、日付、公式スタンプを記さなければならない。
- (b) 国を示す文字とセール番号は、メインセールにつけられ、また、RRS Appendix Gに従っていないなければならない。ただし、このクラス規則中に別の記載している場合を除く。
- (c) メインセール上の文字は以下に示された順に位置していなければならない。上から順に：クラスマーク、国を示す文字、セール番号
- (d) クラスマークは、トップ・バテンのすぐ上に付けなければならない。また公式マークを複製したものでなければならない。公式マークは、事務総長から入手しなければならない。
- (e) 栄誉章は、下図に示されたような山型章によって構成されていなければならない。この山型章には指定されているように6つの色が使われてよい。セールには、2つ以上の山型章を表示してはならず、その山型章は、最も高度な選手権優勝を示すものでなければならない。セールに表示することができる栄誉章は、恒久的に与えられるものであり、それはスキッパーに対するものであって艇に対するものではない。栄誉章として与えられる山型章は、トップ・バテンのすぐ下に表示されなければならない。
- (f) クラスマークと山型章は、リーチとラフの間の中心にななければならない。



- 金色 世界チャンピオン
- 銀色 ヨーロッパチャンピオンおよび、西半球もしくは東洋チャンピオン
- 赤色 国内チャンピオン
- 青色 ジュニア国内チャンピオン
- 緑色 5フリート以上が参加する招待もしくはローカルレガッタ
- 黒色 フリートチャンピオン

C.10.5 メインセールの使用条件

- (a) メインセールは、ハリヤードで揚げ降ろしされなければならない。ハリヤードの調整によって、水上におけるセールの揚げ降ろしが行えなければならない。レース中、ハリヤードは調整してもよい。
- (b) マスト・スパーに対し直角に見た際にセールの最上部として目視される点は、上部ポイントよりも高い位置にあってはならない。リーチとブーム・スパーの上縁（両者とも必要により延長する）の交点は、アウター・ポイントよりも後部にあってはならない。
- (c) ラフとフットのボルトロープは、常にスパーのグループもしくはトラックの中に通さされていないなければならない。
- (d) 各バテン・ポケットにバテン一本を取り付けてもよい。

C.10.6 ジブの使用条件

- (a) ジブは、ハリヤードで揚げ降ろしされなければならない。ハリヤードは、ラフワイヤーもしくはラフラインに任意の方法で接続されていなければならない。レース中、このハリヤードは調整してもよい。
- (b) ジブは、レース中ラフ内部に固定されたワイヤーもしくはファイバーライン (PBO 製とカーボン製を除く)を備えていなければならない。
- (c) ジブのラフワイヤーまたはラフラインは、デッキに取り付けられていなければならない、また、レース中調整してはならない。
- (d) ジブは、フォアステイを取り外さなくてもジブステイに取り付けることができなければならない。
- (e) ジブハンクスの使用は任意である。使用する場合は、最小 5 個、最大 10 個でなければならない。スリーブを使用する場合には、フォアステイにおいて 254mm 以内の範囲をカバーしなければならない。

(f) D 節 - 艇体

D.1 構成品

(a) 必須

- (1) 艇体シェル
- (2) デッキ
- (3) ダガーボード・ケース

(b) 任意

- (1) バルクヘッド
- (2) スウォート
- (3) ガンネルシアー・ストレーク
- (4) 床板もしくはセルフベアラークックピット
- (5) ベアラ

D.1.1 改造、整備、補修

(a) 艇体は、このクラス規則で認められている場合を除き、いかなる形でも変更してはならない。

D.1.2 定義

(a) 艇体基点

艇体基点（ポイント 0）は、バウラインとデッキプレーンの交点より得られる艇上の点でなければならない。

(b) ベアハル

以下の艀装品を備えた組立済みの艇体。ジブ・ステイ取付具、シュラウド取付具、マストステップ、ガジョン、ベアラ。

D.1.3 識別

(a) 艇体番号は、ダガーボード・ケースまたはコックピット・フロアの目に見える、取り外し不能な部分に最低 13mm の大きさの数字で付けて恒久的かつ消えないように表示するものとする。

D.1.4 製造業者

- (a) GRP 艇体は、SCIRA によって認可された製造業者によって製造されなければならない。
- (b) GRP 艇体の全ての鋳型及び製造方法は、SCIRA によって承認されなければならない。
- (c) 木製または合板製の艇体は誰でも製造することができる。ライセンスは不要である。

D.1.5 材質

(a) 艇体および艇体で成形された部品は、木材、ロービング・クロスまたはマットの GRP、ポリエステルまたはエポキシ樹脂のいずれか 1 つまたは複数の材料から組み立てられるものとする。ガラス含量量は少なくとも重量の 30%とする。次の例外は許可されている。

- 1) 装着の補助剤として、GRP（ガラス強化プラスチック）、木材、合板、金具などを部分的に追加してもよい。
- 2) スプラッシュボードが艇と一体として形成されていない場合は、カーボンまたはアラミド繊維をスプラッシュボードにのみ使用することができる。
- 3) デッキは合板で作ることができる。

D.1.6 重量

	最小	最大
補正おもりの重量を除いた艇体重量	125,2 kg	

D.2 艇体シェル

D.2.1 艀装品

次の艀装品を取り付けなければならない：

- (a) 下部のガジヨン
- (b) 上部のガジヨン
- (c) マスト・ステップ

D.2.2 寸法と定義

第Ⅲ部 H1 参照

(a) ベースラインは、以下の垂直距離で艇体の中心断面上にあるものとする

断面 1 で 162mm

断面 2 で 114mm

(b) 断面は、次の位置でベースラインと直角をなす横断面で測るものとする。

断面 1：艇体基点から 788mm

断面 2：断面 1 から 787 mm

断面 3：断面 2 から 787 mm

断面 4：断面 3 から 787 mm

断面 5：断面 4 から 787 mm

断面 6：断面 5 から 775-801 mm

(c) キールラインは、艇体シェルと艇体中心面のトランサムからステムまでの交線としてとるものとする。

艇体シェルの厚さは、キール、チェーン、ステム、マストステップや、ステイの支持具とラダーガジョンが取り付けられるなどの局所的に補強されている場合を除いて均一でなければならない。艇体の側面または底面のいずれかに浮揚材を組み込むことによる厚さの増加は許される。

D.2.4 GRP のボートの構造

- (a) 床板は艇の底に直接接着してよい。GRP および発泡体からなる床構造を使用してもよい。
- (b) セルフペーラーのコックピットでは、製造の方法に制限はない。
- (c) 艇体内の任意の場所に、最大密度 40kg/m^3 の発泡スチロール、ウレタン発泡体、バルサウッド、もしくは樹脂加工ファイバーグラス発泡体を 0.184 m^3 以上搭載しなければならない。

D.2.5 合板のボートの製造

- (a) 艇体構造全体にわたって厚さ 10 mm 未満になる場合は、D.2.6 に従った材料を補強として使用することができる
- (b) 0.085 m^3 の発泡スチロールを艇体のどこかに設置しなければならない。

D.3 デッキ

D.3.1 艀装品

- (a) 測定図に従って、次の艀装を取り付けなければならない。
 - (1) フォアステイは、艇体基点から後方 $279\text{ mm} \sim 330\text{ mm}$ に位置するフォア・ホールに取り付けられなければならない。艇体基点からフォア・ホールまでの距離は、ベースラインに対して平行に計測されなければならない。また、シアー・ラインから上方 45 mm 以内でなければならない。フォア・ホールの最大直径は 6 m である。フィッティングは、現行の慣性モーメントばね取り付け具を接続できるものでなければならない。
 - (2) シュラウドの留め具は、デッキより上部にあってもよいし下部にあってもよい。プレート、もしくはデッキを貫通するフェアリーダーは、艇体基点より後方 1778 mm から 1981 mm でなければならない。また、シアー・ラインよりも 102 m 以上内側にあってはならない。

D.3.2 寸法

	最小	最大
艇体起点後方のフォアデッキ	1842 mm	
後部デッキ長さ	457 mm	
シアーからデッキの高さ		127 mm
デッキからスプラッシュボードの高さ	51 mm	
デッキの高さでの曲率を含む、各側最小高さでのスプラッシュボード長さ	610 mm	

艇体起点からデッキマストスパーホールまでの長さ	1494 mm	1748 mm
デッキのマスト・スパーホール縦寸法		254 mm
デッキのマスト・スパーホール幅		76 mm
コックピット幅 側部浮力タンクおよび/またはコックピット・フロアを含む デッキは、シアーより下に 51mm の平面とデッキの交点の 水平面で計測されなければならない。コックピットの角は 正方形または任意の半径の円形にしてもよい。		1016 mm

D.3.3 材質

- (a) ファイバーグラスで作られたデッキは、許可されているサンドイッチ構造を用いてもよい。
- (b) 総デッキ厚さ

材質	最小
合板	6mm
ファイバーグラス	1.5mm
ファイバーグラス サン ドイッチ	1.5mm

D.4 ガンネルとシアー・ストレーク

D.4.1 材質

- (a) ガンネルとシアー・ストレークは次の材質 — 木材および/またはロービング・クロスまたは織布マットの GRP、またはポリエステル樹脂とエポキシ樹脂のどちらか — の 1 つまたはそれ以上の組み合わせで作られていなければならない。ガラス含有量は重量の 30%以上でなければならない。

D.4.2 寸法

- (a) シアー・ストレークは、シアーラインから水平に計測して、最大で 32mm とする。
- (b) ガンネルの最大半径は 12 mm とする。

D.5 バルクヘッド

D.5.1 材質

- (a) バルクヘッドは木材、合板または GRP で作られていなければならない。

D.5.2 構造

- (a) バルクヘッドは SCIRA オフィスで入手できるスナイプ艇製造計画書に従わなければならない。

D.6 スウオート

D.6.1 材質

(a) スウオートは木材、合板または GRP で作られていなければならない。

D.6.2 構造

(a) スウオートは SCIRA オフィスで入手できるスナイブ艇製造計画書に従わなければならない。

D.7 慣性モーメント

艇体、あらゆる任意および必須の装備、および、艇体に取り付けられていた場合、ハイキングストラップ、コントロールライン、メインシート、コンパス(ジブシートは除く)は、慣性モーメント試験の対象となる(第Ⅲ部 H.3 を参照のこと)。すべてのハイキングストラップ、シート、および、コントロールラインは乾燥した状態でなければならない。メインシートはコックピット・フロアの重心にできるだけ近い場所に設置しなければならない。

艇体の慣性モーメントは次の定式を用いて計算される。

$$I = \frac{CD^2T^2}{4\pi^2}$$

ここで、I = 慣性モーメント

C = ばね定数 (kg/sec²)

D = 軸距離 (m) .

T = 周期 (秒)

π = 3.1416 とする。

また、D = 2.6257 m とする。

ばね定数は、SCIRA 提供のばねの値を用いる。

ばねを除き、付属装置の最大重量は 350gr とする。必要であれば、最大重量に達するように、付属装置の後部に**補正おもり**を追加しなければならない。

次のように式を簡略化する：

$$I = \frac{2.6257m^2CT^2}{4 \times 3.1416^2} = 0.1746 CT^2$$

(a) 上式から求めた艇体の最小慣性モーメントは、**271Kg*m²** とする。

(b) 艇体の慣性モーメントが最小値を満たさない場合、最小値に達するように、重量を移動するか両端に追加することにより、この最小値になるようにしなければならない。

E 節 – 艇体アペンデージ

E.1 全般

E.1.1 規則

(a) 艇体アペンデージは現行のクラス規則に従わなければならない。

E.1.2 改造、整備および補修

(a) 艇体アペンデージは、クラス規則により許可されている場合を除き、変更してはならない。

E.1.3 製造業者

(a) 製造業者は任意である。

E.2 ダガーボード

E.2.1 材質

(a) ダガーボードの材質は、アルミニウム合金でなければならない。最小限の特性として 6061T6 と同等以上のものでなければならない。

E.2.2 寸法

形状および軽量化のための切り抜きは第Ⅲ部H.4 参照

	最小	最大
厚さ	9.5 mm	10.5 mm
エッジからのテーパー許容範囲		25 mm
底縁の半径		13 mm

E.2.3 制限

(a) ダガーボードの厚さは均一でなければならない。重量分布は、H.4 に従い、変更してもよい。

E.3 ラダー・ブレード、ティラーおよびエクステンション

E.3.1 定義

(a) ラダー基点は、ラダー・ブレードのリーディング・エッジと喫水線より上のラダーのフロント・エッジとの交点とする。

E.3.2 材質

(a) ラダー・ブレードは、次の材質 — 木材および/または GRP、または、GRP と発泡体 — の 1 つまたは組み合わせで作られていなければならない。

(b) ティラーは、次の材質 — 木材、アルミニウム合金、GRP — の 1 つまたは組み合わせで作られていなければならない。

E.3.3 重量

	最小	最大
艀装品と補正おもりを含めたラダー重量		2720 gr
ラダーの補正おもり		250 gr

E.3.4 寸法

第Ⅲ部 H.5 参照

	最小	最大
厚さ(厚さ制限のないティラー接続部分を除く)	19 mm	38 mm

- (a) 断面幅は、リーディング・エッジのラダー基点より鉛直方向に 305mm に位置する部分から 90 度方向に計測して、最小 140mm でなければならない。
- (b) 切り抜いたりくぼみを作る場合は、ラダー基点上方 305mm の範囲における任意の断面において、材質が 140mm あるならば、最大 30mm まで許される。切り抜く際には 2 点の切れ込みを入れ、その 2 点を直線的に結ぶよう切り抜かなければならない。

F 節 – リグ

F.1 規則

(a) リグは現行のクラス規則に従わなければならない。

F.2 製造業者

(a) 製造業者は任意である。

F.3 マスト

F.3.1 定義

マスト基点は、シアーをマストに延長させた点である。

F.3.2 材質

(a) マストの材質は、木材またはアルミニウム合金のみでなければならない。アルミニウム合金は最小限の特性として 6061T6 と同等以上のものでなければならない。

F.3.3 重量

	最小	最大
マスト・スパー重量	9,1 kg	
マスト補正おもり		100 g

F.3.4 寸法

	最小	最大
ヒールポイントから上部ポイントの高さ		6499 mm
メインセールのマストとラフの距離		5112 mm
フォアステイ、シュラウド、ジブ・ハリヤードのヒールポイントからのリギンポイント		
上部ポイントでの横断面寸法	4860 mm	4962 mm
マスト重心の高さ	32 mm	
	2521 mm	

F.3.5 制限

(a) マスト・スパーの断面寸法が 54mm 以下の場合はスプレッダーを持たなければならない。

(b) 回転するマストの使用は禁止されている

(c) マストにおけるテーパはフォアステイのリギンポイントよりも上部で、かつ一様でなければならない。

(d) クラス規則に従う限りにおいてマスト・スパーに補強を加えてもよい。

F.4 ブーム

F.4.1 材質

(a) ブームの材質は、木材またはアルミニウム合金のみでなければならない。アルミニウム合金は最小限の特性として 6063T6 と同等以上のものでなければならない。

F.4.2 構造

	最小	最大
アウター・ポイントの距離		2559 mm
マスト・スパー後縁からの総延長		2642 mm
ブーム・スパー断面：		
木製ブーム		
垂直寸法	89 mm	102 mm
横寸法	19 mm	76 mm
アルミニウム製ブーム		
垂直寸法	63 mm	102 mm
横寸法	22 mm	76 mm
ブーム後端の切り取り角度		45°
セールスロットの切り抜き		
フォア・エンドにおいて		350 mm
アフター・エンドにおいて		リミットマークの後端からブームの後端まで

F.4.3 制限

(a) ブームにテーパーをしてはならない。

F.5 ウィスカーポール

F.5.1 材質

(a) ウィスカーポールの製造には任意の木材、またはアルミニウムの合金の使用が許可されている。

F.5.2 寸法

	最小	最大
長さ		2642 mm

F.6 スタンディング・リギン

F.6.1 材質

(a) スタンディング・リギンはワイヤーまたはロッドを用いてもよい。

F.6.2 寸法

	最小	最大
フォアステイ直径	2.5 mm	

F.7 ランニング・リギン

F.7.1 材質

(a) 規則 F7.1(b)と(c)に記載されている場合を除いて、材質は任意である。

(b) 新奇の材質をランニング・リギンに用いてもよい。ただし、商用生産され、かつ市販で容易に入手できるものに限られる。

(c) ハリヤードは金属、またはファイバー製ラインでなければならない。ただし PBO とカーボンを除く。

F.7.2 任意

(a) ハリヤードのウィンチまたはテンショナー

(b) メインシートのフェアリード、ブロックまたはクリート。

(c) メインセールのカニンガムのフェアリード、ブロックまたはクリート。

(d) メインシートのブライダルの形式、位置は自由である。

(e) ジブシートのフェアリード、ブロックまたはクリート。

(f) ジブセールのカニンガムのフェアリード、ブロックまたはクリート。

(g) ジブセールバーバーホーラーのフェアリード、ブロックまたはクリート。

(h) ブームバンク。

(i) デッキのトップから 203mm 以内に取り付けられたハイキング・ストラップ、またはラインやコード。なおハイキング・ストラップの位置や数は自由である。

G 節 – セール

G.1 セールメーカー

- (a) セールメーカーは任意とする。

G.2 証明

- (a) すべてのメインセールとジブには、セールメーカーによって SCIRA のロイヤリティ・ラベルが恒久的に取り付けられていなければならない。ビルダーは SCIRA よりロイヤリティ・ラベルを購入しなければならない。
- (b) メインセールとジブの上部には、セールメーカーによってセールクロスの重量を証明するためのスタンプが押されていないなければならない。

G.3 構造

- (a) ポリエステル織布または 3 重層のポリエステルラミネート布は、メインセールの場合は最低重量が $130\text{gr}/\text{m}^2$ のもの、ジブの場合は最低重量が $160\text{gr}/\text{m}^2$ のものを使用しなければならない。ラミネート材は、市販されており、織布で容易に入手できる材料と SCIRA によって個別に認可されたものに限って承認される。完全なリストは、第 III 部 H.6 を参照のこと。
- (b) 不織布材料のウィンドウは、各セールにウィンドウ 1 つにつき最大 1859 c m^2 の範囲まで追加することができる。
- (c) セール・パネルは縫い合わせるか接着してもよい。
- (d) リーチは、セール本体またはそれと同等の重量の材料の最低 1 層が追加して折り込まれているか、または取り付けられていなければならない。
- (e) メインセールの上部は、ヘッドボード、複数の、あるいはセールトップの寸法を超えない代替の方法で補強してもよい。
- (f) セール・パネル間の縫い目上のフラッター、あて布は、リーチの 200mm 以内でのみ許容される。最大で 2 層が許可される。あて布は、縫い目で接合されたセール・クロスに隣接したセール・パネルの 1 つで使用される材料と同じでなければならない。
- (g) メインセールには、最大で 3 つのバテン・ポケットが認められる。バテン・ポケットの内側の長さは、バテンの長さを 38mm 以上超えてはならない。
- (h) リーチ・ラインは認められない。
- (i) メインセールのリーチ形状は、直線またはへこみがなければならない。
- (j) ボルトロープは、メインセールのヘッドポイント及びクリューポイントにおいて、クロスと同じ高さでなければならない。
- (k) メインセールのフットとラフのボルトロープは、254mm を超えないようにタックで切断してもよい。
- (l) ルーズフット・メインセールは禁止となっている。

(m) ジブのリーチとフットのローチは 1 本の曲線でなければならない。

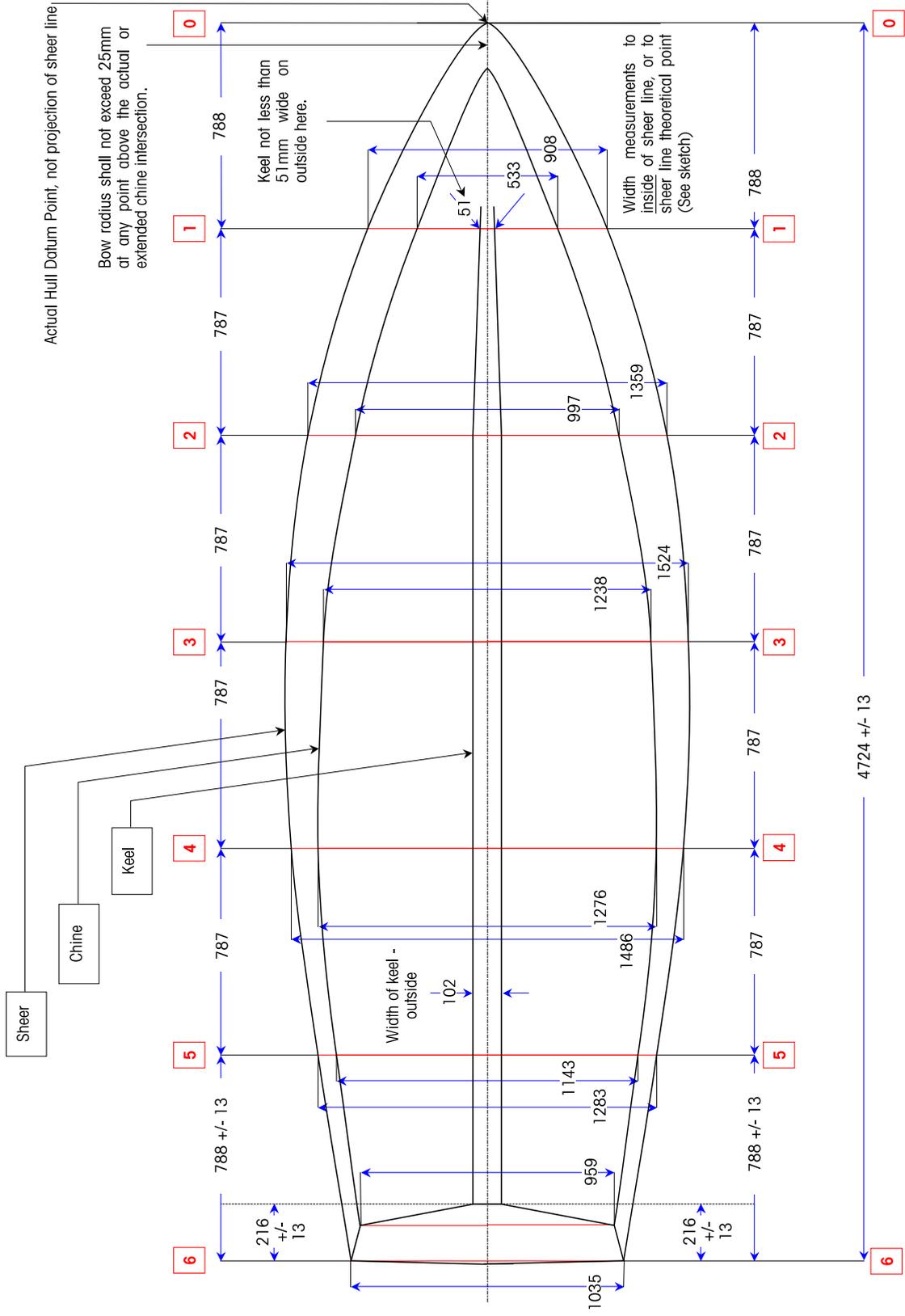
(n) レース中にラフを張るために、グロメットを片方または両方のセールに取り付けてもよい。

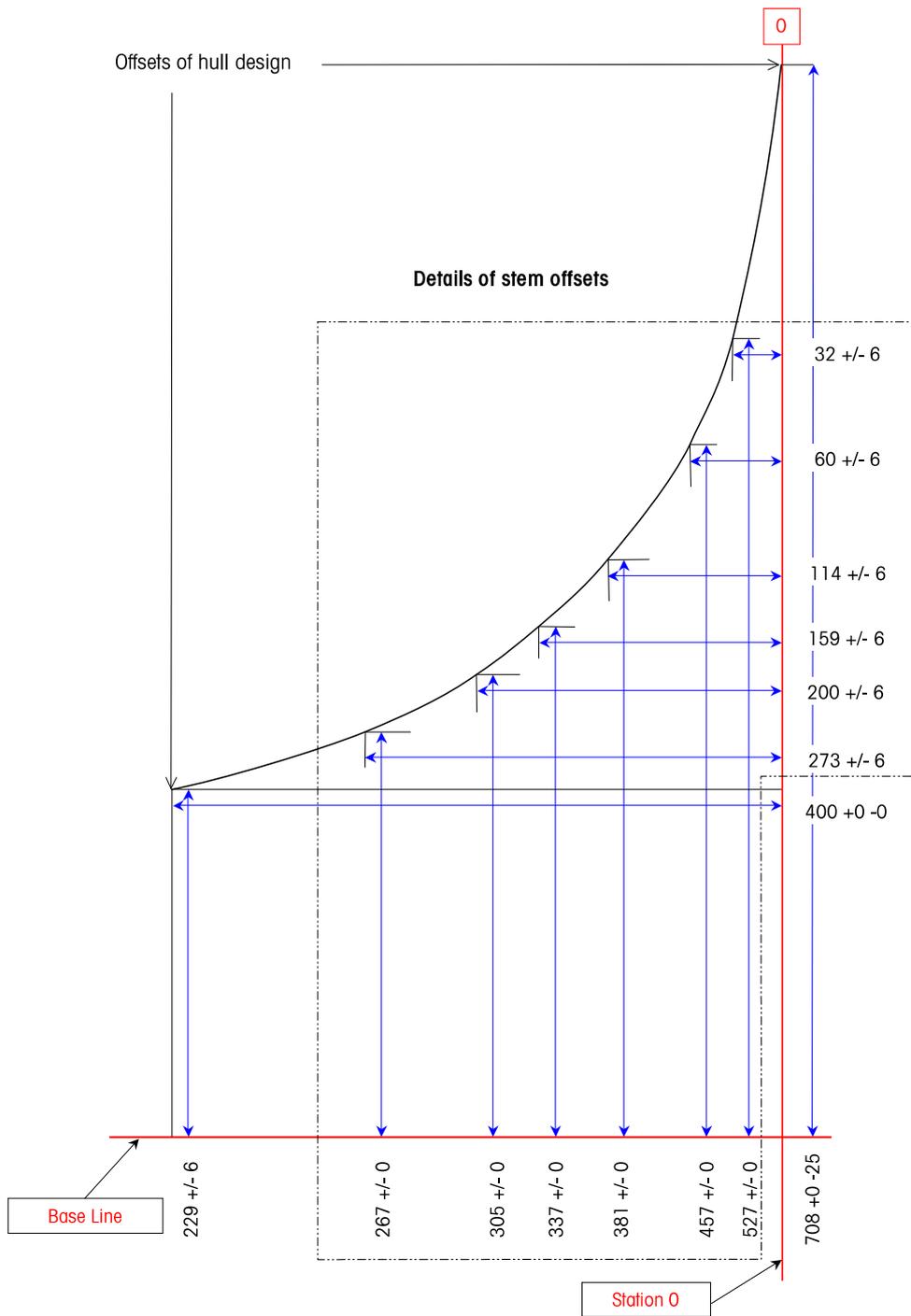
G.4 計測

メインセールの場合点は所定の位置になければならない。

セールは、国際計測員マニュアルに従って計測しなければならない。

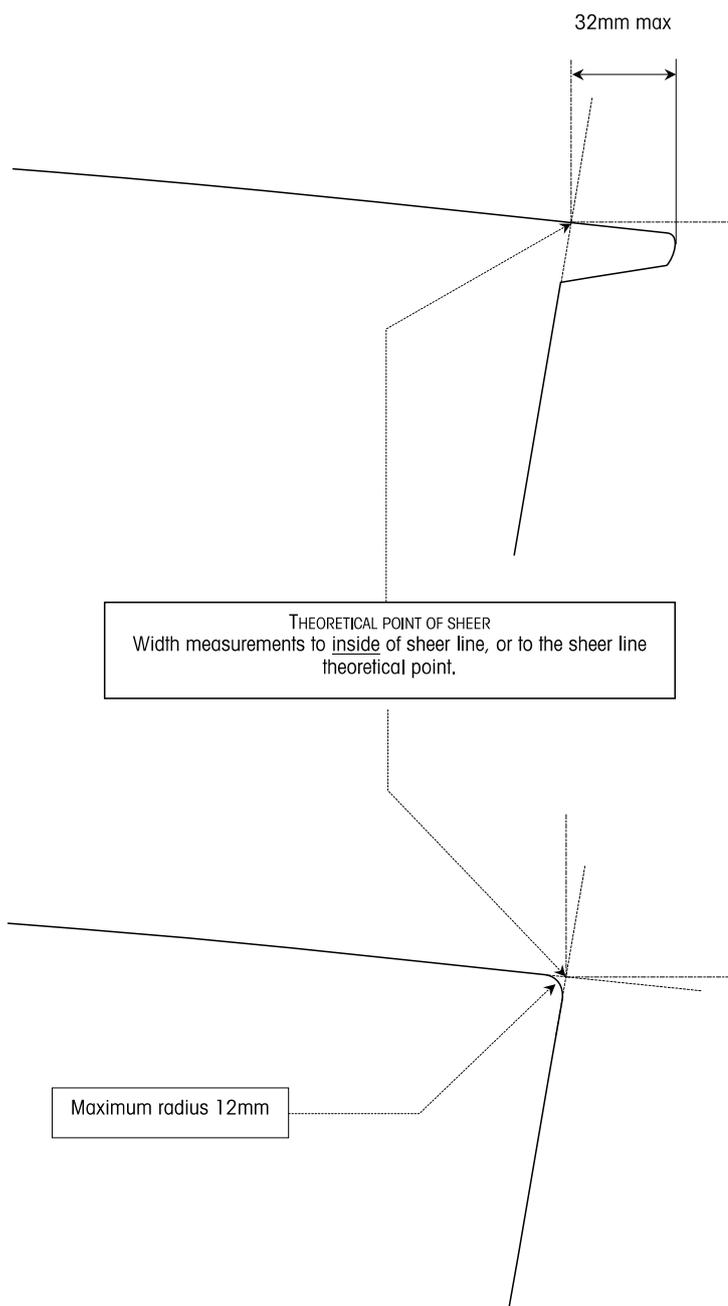
[http://www.sailing.org/tools/documents/IMManual2013-\[14649\].pdf](http://www.sailing.org/tools/documents/IMManual2013-[14649].pdf)



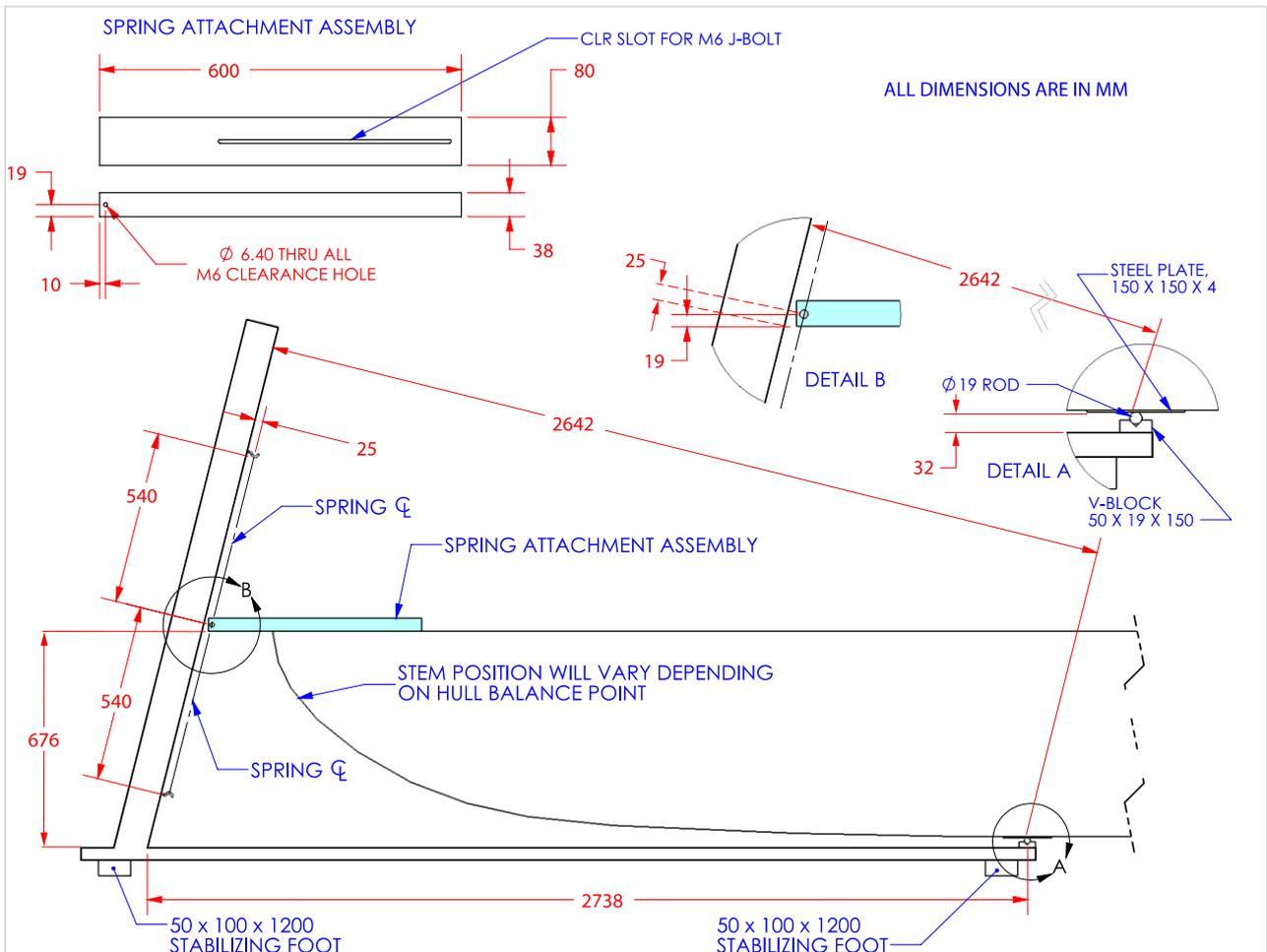


The intersection between the chine extension and the stem head shall be between 311 and 387 mm up from the base line.

H.2 ガンネルとシアー・ストレーク



H.3 慣性モーメント



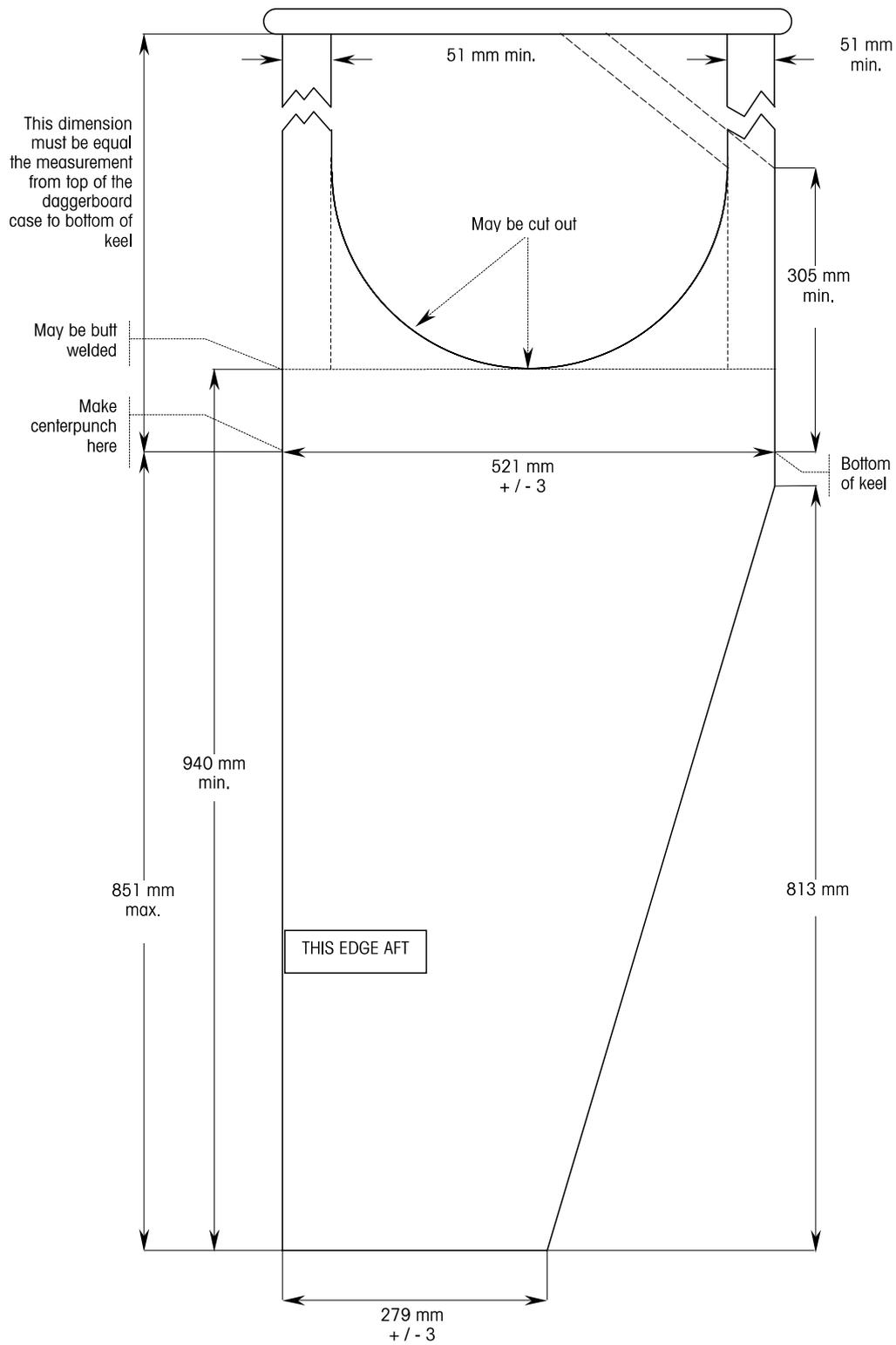
慣性モーメントについて

慣性モーメント用のジグを平坦で硬い場所に置き、前後左右に水平であることを確認する。ライザーの後方から直径 19 mm のバランスロッドの前方までの長さが 2642 mm であることも確認する。

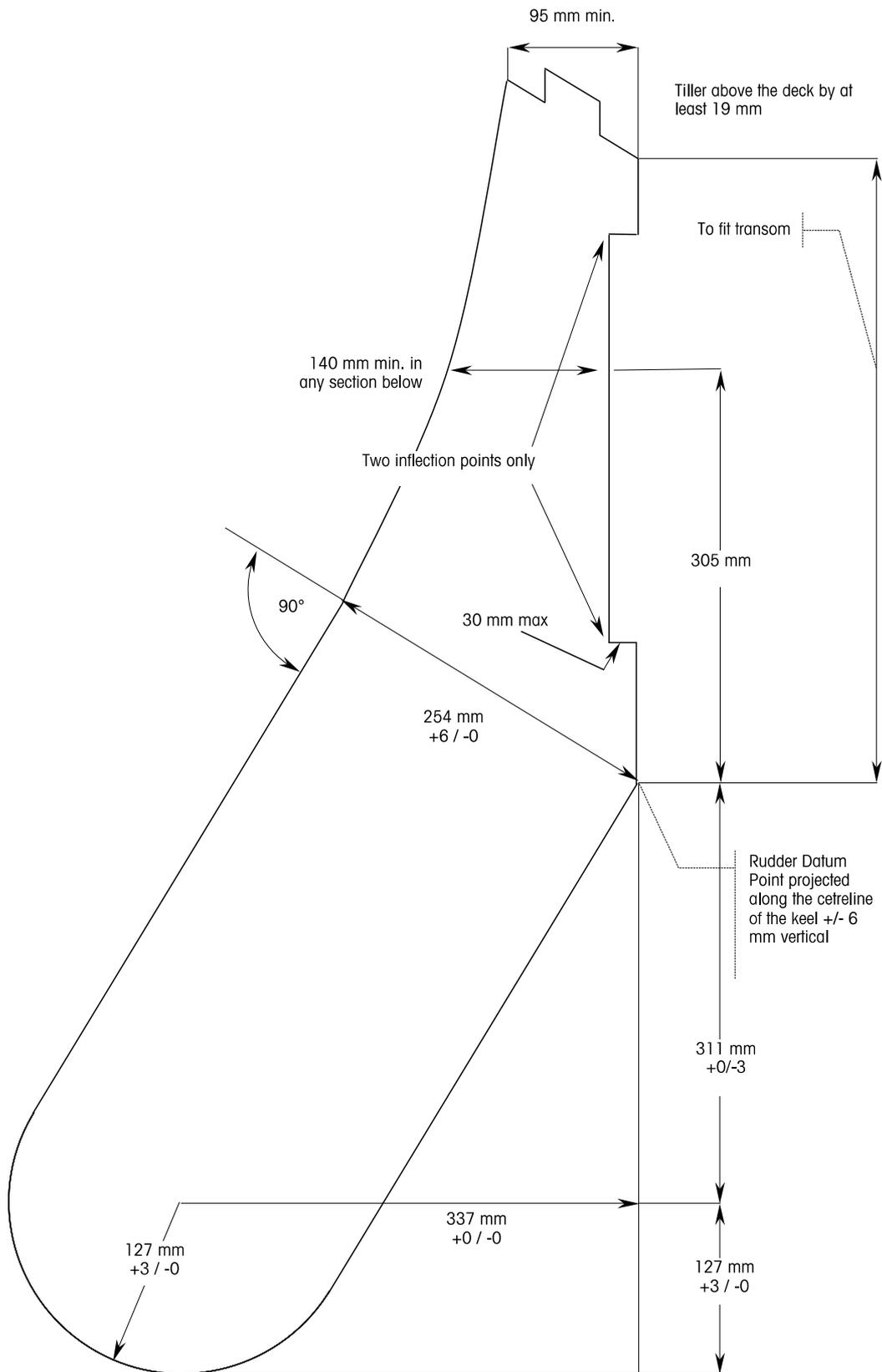
バランスロッドの上を前後に動かし、注意しながら艇体のバランスを取り、デッキの上部がライザーと水平になるようにする。バランスロッドとキールの間には薄い金属（152×152×3 mm を推奨）を使用すること。バネを装着していないばね取り付け具を前方デッキに付け、艇体のバランスが取れたら、ばね取り付け具にバネを装着し、またライザーのフックにも取り付け。この作業中は、船体を安定させておくようにする。ばね取り付け具とバネのボルトの中心線が、ライザーの 25 mm 後方になるよう調節し、フォアステイの穴の 1 つにフックボルトを通して取り付け具を留める。艇体基点がプラスマイナス 6 mm の範囲で水平線と平行であるように艇体の位置を調節する。艇体はバネで押さえられているだけなので、ピボットロッドで自由に振動することができる。バウを約 76 mm から 102 mm、水平線から上か下に動かし揺らしてチェックする。この振動とは、開始点から一番遠くまで行って再び開始点に戻ってくるまでの一連の動きのサイクルである。

艇体の振動が 20 回を超えるまで時間を計ったものを振動回数で割り、1 回の振動の平均時間を出す。76 mm から 102 mm にバウの位置を変えながら、平均振動時間 2 度出るまで繰り返す。ストップウォッチは、1 回目の振動からスタートさせるが、回数のカウントは 1 回目の振動の最後から数え始める。1 回の振動の平均時間を使うことで、慣性モーメントのフォーミュラが解決される。

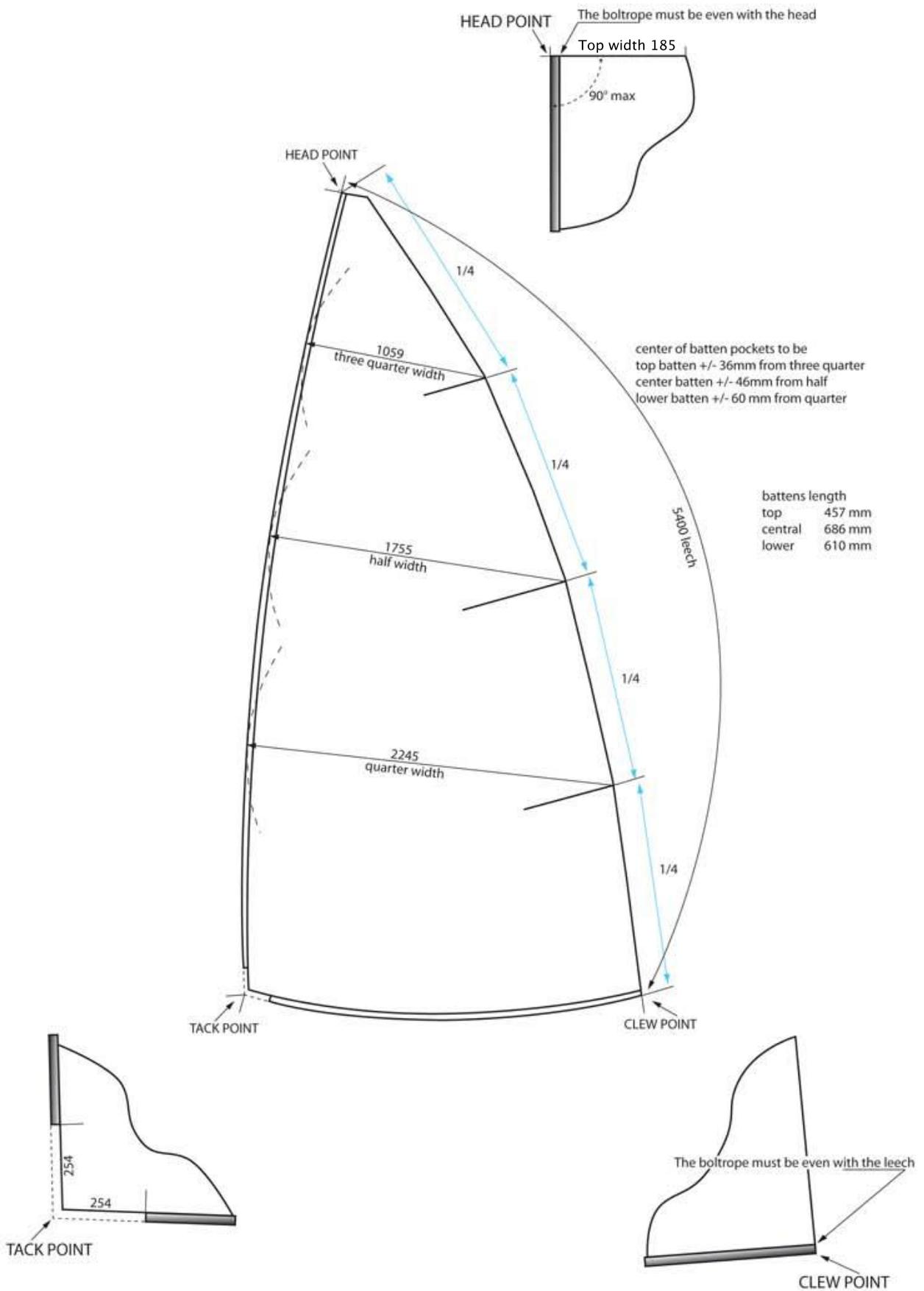
H.4 ダガーボード

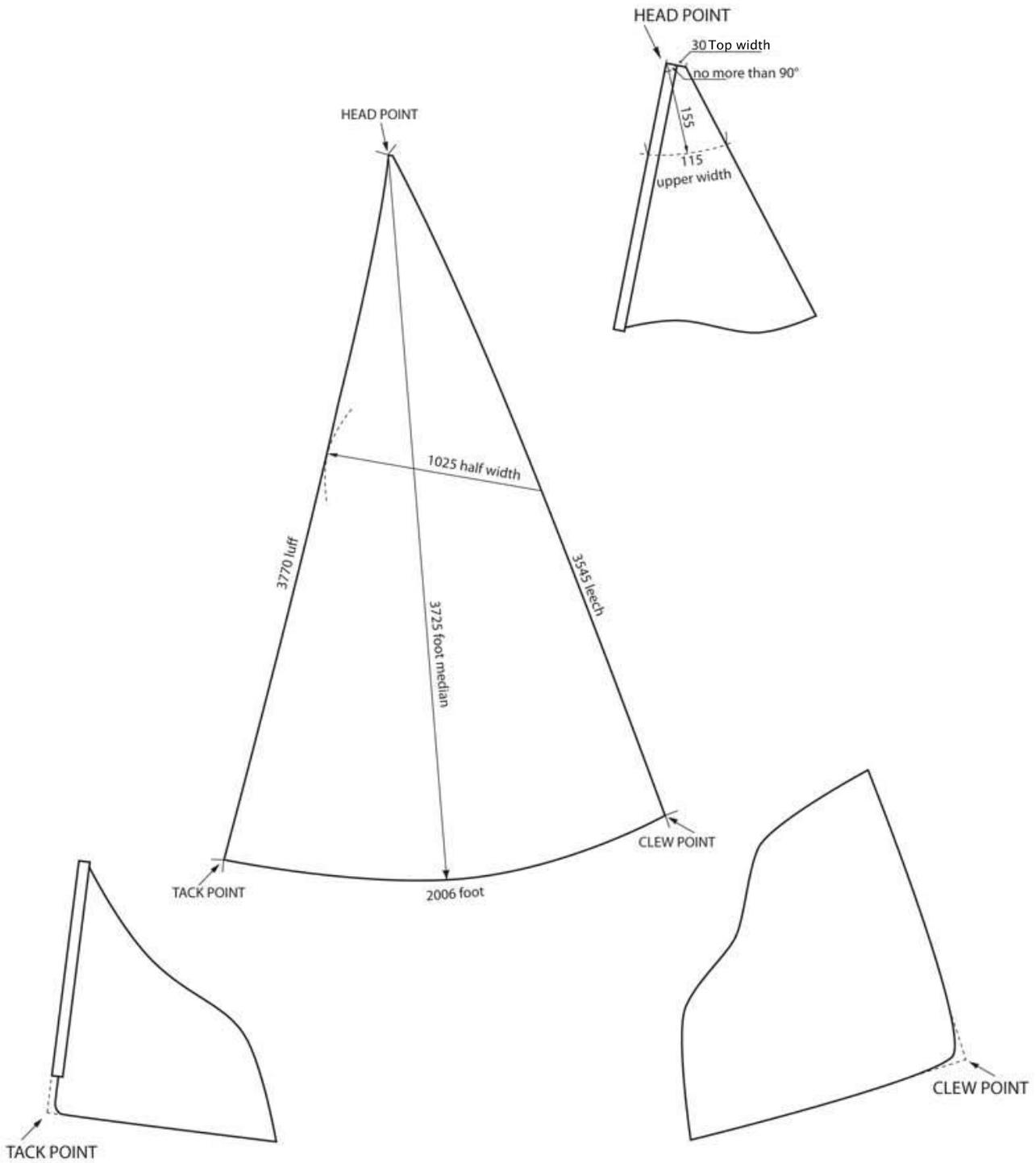


H.5 ラダー



H.6 セール





APPROVED MAILAR LAMINATES AS FROM JANUARY 1ST 2013

For both sails **Bainbridge SL 1000P**
DiAx 60 P

For main only **Dimension Polyant PM-05 (1.5 mil), formerly M 290**