

「受渡当事者間の協定」一覧

2022年12月 1日 改訂

対象品種：【 溝形鋼・I形鋼 】

\*特に、下記赤字部をご確認ください。

規格番号	箇条番号	内容	適用の有無 及び その内容
G 0320 (2022)	4.3 各成分定量方法	a)によるほか、a)が適用できない成分、又は成分含有率の場合は、受渡当事者間で合意した独自の分析方法による。	適用するものはない。
G 0321 (2017)	4.1 分析用試料採取方法	c) JIS G 0417の10. (鋼材) によって分析用試料が採取できない鋼材は、4.1 a) 及び4.1 b) に従って適切な方法によって分析用試料を採取する。この場合、分析用試料採取方法は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	b) 各鋼材規格に規定しない化学成分の場合	a)によるほか、a)が適用できない成分、又は成分含有率の場合は、受渡当事者間で合意した独自の分析方法による。	適用するものはない。
	7. 分析用試料の再採取及び再分析	分析結果が、それぞれの製品規格の規定に合格しない場合は、受渡当事者間の協定によって分析用試料の再採取及び再分析を行ってもよい。	適用するものはない。
G 0404 (2014)	4.2	c) 日本工業規格の発行年を指定する特別な場合は、適用する年度版について受渡当事者間で協定しなければならない。	適用するものはない。
	5. 製造工程	受渡当事者間の協定がある場合又は製品規格に規定している場合を除いて、製造工程は、製造業者の選択による。	受渡当事者間の協定がある場合又は製品規格に規定している場合を除いて、製造業者の判断とする。
	7.3.2 受渡検査及び試験の場所	製造業者の工場に必要な設備がない場合には、検査及び試験は、受渡当事者間で合意した場所、又は公認組織によって認定された施設で実施しなければならない。	適用するものはない。
	7.5 試験方法及び機器	試験方法は、該当する日本工業規格による。該当する日本工業規格がない場合は、注文時に受渡当事者間で合意したほかの試験方法による。	適用するものはない。
	8. 化学成分	c) 各規格に許容変動値の規定がない場合は、受渡当事者間の協定によって、JIS G 0321の許容変動値の表番号を指定し明確にする。	適用するものはない。
	9.9 選別又は再処理	受渡当事者間で協定した場合は、製造業者は検査代表者へ、採用した選別法又は再処理法を通知しなければならない。	適用するものはない。
	11.1 一般	表面及び内部品質の詳細な要求内容は、必要に応じて、引合い及び注文時に、適切な日本工業規格（又は日本工業規格がないときはほかの該当規格）を引用することによって、受渡当事者間で協定しなければならない。	適用するものはない。
	11.2 きずの検出	きずを検出するための特別な試験（放射線透過試験、超音波探傷試験、磁気探傷試験など）の適用は、製品規格又は注文時の受渡当事者間の協定による。その場合の試験製品数及び合否判定基準は、製品規格又は受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
G 0415 (2014)	1. 適用規格	受渡当事者間の合意によって、ほかの製品にも適用できる。	適用するものはない。
G 0417 (1999)	4.3.2 製品から採取した試料	製品規格又は製品の注文仕様に要求事項が規定されていない場合には、受渡当事者間の協定によって、分析用試料を機械試験用の試料又は試験片、若しくは供試材から直接採取できる。	適用するものはない。
G 3101 (2020) 追補1 (2022) SS	12. 表示 a) 種類の記号	検査に合格した鋼材には、鋼材ごと又は1結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。 注記) 注文者側での識別のために、注文書又は受渡当事者間の協定で決められた付記記号を末尾に追加して表示することがある。	表示項目については、JIS認証機関との「認証契約の附属契約書」で締結されている項目とする。 注記)については、適用するものはない。
	附属書JB	熱間押出形鋼の品質規定	適用するものはない。

G 3106 (2020) 追補1 (2022) SM	4. 種類及び記号並びに適用厚さ	表1 種類の記号及び適用厚さ 注b) 受渡当事者間の協定によって、鋼板の厚さを次によってもよい。  SM400A : 450以下  SM490A : 300以下  SM400B、SM400C、SM490B及びSM490C : 250以下  SM490YA、SM490YB、SM520B、SM520C及びSM570 : 150以下	適用するものはない。
		表1 種類の記号及び適用厚さ 注c) 受渡当事者間の協定によって、平鋼の適用厚さを次によってもよい。  SM400C及びSM490C : 75以下  SM520C : 50以下	適用するものはない。
	5. 化学成分	ただし、表1の注b) によって受渡当事者間で協定した鋼材の溶鋼分析値は、表JA. 1による。	適用するものはない。
	6.1 熱処理	全ての鋼材に対して、受渡当事者間の協定（以下、6.2では協定という）によって、熱加工制御などの熱処理を行ってもよい。	適用するものはない。
	6.2 熱処理の記号	a) 協定によって、焼ならしを行う場合 N b) 協定によって、焼戻しを行う場合 T c) 焼入焼戻しを行う場合 Q d) 協定によって、鋼材に熱加工制御を行う場合 TMC e) 協定によって、鋼材に適切な熱処理を行う場合 協定による記号	適用するものはない。
	7.1 SM570の炭素当量及び溶接割れ感受性組成	表3 炭素当量  鋼材の厚さ(mm)が100を超えるもの。	適用するものはない。
	7.1 SM570の炭素当量及び溶接割れ感受性組成	b) 受渡当事者間の協定によって、炭素当量の代わりに溶接割れ感受性組成を適用してもよい。	適用するものはない。
		表4 溶接割れ感受性組成  鋼材の厚さ(mm)が100を超えるもの。	適用するものはない。

G 3106 (2020) 追補1 (2022) SM	7.2 熱加工制御を行った鋼板の炭素当量及び溶接割れ感受性組成	受渡当事者間の協定によって熱加工制御を行った鋼板の炭素当量、及び受渡当事者間の協定によって炭素当量の代わりに適用する溶接割れ感受性組成は、次による。	適用するものはない。
		表5 炭素当量	適用するものはない。
		注a) 厚さ100mmを超える鋼板の炭素当量は、受渡当事者間の協定による。	
		表6 溶接割れ感受性組成	適用するものはない。
		注a) 厚さ100mmを超える鋼板の溶接割れ感受性組成は、受渡当事者間の協定による。	
	8.1 降伏点又は耐力、引張強さ及び伸び	表1の注b)によって受渡当事者間で協定した鋼板の降伏点又は耐力、引張強さ及び伸びは、表JA.2による。	適用するものはない。
	8.2 シャルピー吸収エネルギー	表8 シャルピー吸収エネルギー 注a) 受渡当事者間の協定によって、これらの試験温度より低い温度で試験を行う場合は、その温度に置き換えてもよい。	試験温度0℃より低い温度での試験を適用するものはない。(※1)
		表8 シャルピー吸収エネルギー 注b) 受渡当事者間の協定によって、圧延方向と直角方向での試験を行う場合には、注文者の承認があれば、圧延方向試験を省略してもよい。	適用するものはない。
	10. 外観	SM570の鋼板の溶接補修は、事前の受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	11.2.5 試験方法	この規格に規定する以外の試験として、受渡当事者間の協定によってJIS G 0801又はJIS G 0901などの非破壊試験が行われることがある。この場合、事前に試験片の採り方、試験方法、合否判定基準などについて、受渡当事者間で協定される。	適用するものはない。
14. 表示	検査に合格した鋼材は、鋼材ごとに又は1結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。	表示項目については、JIS認証機関との「認証契約の附属契約書」で締結されている項目とする。	
a) 種類の記号及び5.2の熱処理の記号	注記 注文者側での識別のために、注文書又は受渡当事者間の協定で決められた付記記号を末尾に追加して表示することがある。	注記)については、適用するものはない。	
附属書JA	受渡当事者間で協定した鋼板の化学成分及び引張試験特性	適用するものはない。	
附属書JC	熱間押出形鋼の品質規定	適用するものはない。	
G 3114 (2022) SMA	6.1 熱処理	全ての種類の鋼材に対して、受渡当事者間の協定（以下、5.2では協定という。）によって、熱加工制御などの熱処理を行ってもよい。	適用するものはない。
	6.2 熱処理の記号	a) 協定によって、鋼材に焼ならしを行う場合 N b) 協定によって、鋼材に焼戻しを行う場合 T c) 鋼材に焼入焼戻しを行う場合 Q d) 協定によって、鋼材に熱加工制御を行う場合 TMC e) 協定によって、鋼材にその他の熱処理を行う場合 協定による	適用するものはない。
	7.1 溶接性の一般事項	溶接性の評価指数は、炭素当量による。また、受渡当事者間の協定によって、炭素当量に代えて溶接割れ感受性組成によってもよい。	適用するものはない。
	7.2.3 熱加工制御を行った鋼板の炭素当量	受渡当事者間の協定によって熱加工制御を行った鋼板の炭素当量は、表4による。	適用するものはない。

G 3114 (2022) SMA	7.3.3 熱加工制御を行った鋼板の溶接割れ感受性組成	表6 熱加工制御を行った鋼板の溶接割れ感受性組成 厚さ100mmを超える鋼板の溶接割れ感受性組成は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	8.2 シャルピー吸収エネルギー	表8 シャルピー吸収エネルギー 注a) 受渡当事者間の協定によって、これらの試験温度より低い温度で試験を行う場合は、その試験温度に置き換えてもよい。	適用するものはない。
		表8 シャルピー吸収エネルギー 注b) 受渡当事者間の協定によって、圧延方向に対して直角方向での試験を行う場合には、注文者の承認があれば、圧延方向での試験を省略してもよい。	適用するものはない。
	11.2.5 試験方法	注記 この規格に規定する以外の試験として、受渡当事者間の協定によってJIS G 0801、JIS G 0901などの非破壊試験が行われることがある。この場合、試験方法、合否判定基準などについて、受渡当事者間で協定される。	適用するものはない。
13 表示 a) 種類の記号及び5.2の熱処理の記号	検査に合格した鋼材は、鋼材ごと又は1結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。 注記 注文者側での識別のために、注文書又は受渡当事者間の協定で決められた付記記号を末尾に追加して表示することがある。	表示項目については、JIS認証機関との「認証契約の附属契約書」で締結されている項目とする。	
		注記)については、適用するものはない。	
G 3136 (2022) SN	4. 種類の記号及び適用厚さ	表1 種類の記号及び適用厚さ 受渡当事者間の協定によって、超音波探傷試験を行った鋼板及び平鋼には、“-UT”の記号を、この表の種類の記号(6.2の熱処理の記号を含む。)の末尾に付加して表す。	適用するものはない。
	6.1 熱処理	全ての種類の鋼材に対して、受渡当事者間の協定によって、熱加工制御などの熱処理を行ってもよい。	適用するものはない。
	6.2 熱処理の記号	a) 協定によって、鋼材に焼ならしを行う場合 N	適用するものはない。
		b) 協定によって、鋼材に焼戻しを行う場合 T	
		c) 鋼材に熱加工制御を行う場合 TMC	
		d) 鋼材に適切な熱処理を行う場合 受渡当事者間の協定による。	
	7.1 溶接性の一般事項	溶接性の評価指数は、炭素当量による。また、受渡当事者間の協定によって、炭素当量に代えて溶接割れ感受性組成によってもよい。	受渡当事者間の協定として炭素当量の代わりに溶接割れ感受性組成を適用するものとする。
	7.2.3 熱加工制御を行った鋼板の炭素当量	受渡当事者間の協定によって、熱加工制御を行った鋼板の炭素当量は、表4による。	適用するものはない。
	8.2 シャルピー吸収エネルギー	表8 シャルピー吸収エネルギー 注a) 受渡当事者間の協定によって、これらの試験温度より低い温度で試験を行う場合は、その試験温度に置き換えてもよい。	試験温度0℃より低い温度での試験を適用するものはない。(※1)
		表8 シャルピー吸収エネルギー 注b) 受渡当事者間の協定によって、圧延直角方向での試験を行う場合には、注文者の承認があれば、圧延方向での試験を省略してもよい。	適用するものはない。
9. 超音波探傷試験特性	SN400B及びSN490Bの厚さ13mm以上の鋼板及び平鋼は、受渡当事者間の協定によって超音波探傷試験特性を適用してもよい。	適用するものはない。(※3)	
10. 形状、寸法、質量及びその許容差	表11 鋼板及び鋼帯の厚さの許容差 注a) 幅5000mm以上の厚さの許容差は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。	
15. 表示 a) 種類の記号	検査に合格した鋼材は、鋼材ごと又は1結束ごとに、次の項目を適切な方法で表示する。ただし、受渡当事者間の協定によって、項目の一部を省略してもよい。 a) 種類の記号及び6.2の熱処理の記号(箇条9の受渡当事者間による超音波探傷試験を示す記号を含む。)	表示項目については、JIS認証機関との「認証契約の附属契約書」で締結されている項目とする。	
		a)については、適用するものはない。	



G 3192 (2021)	5. 寸法の表し方及び表示	b) 受渡当事者間の協議によって、長さをミリメートルで表してもよい。	適用するものはない。
	6. 標準寸法	受渡当事者間の協定によって、断面寸法及び長さは、表に記載されていない寸法を用いてもよい。	断面寸法について、顧客より表(標準断面寸法、断面積、単位質量及び断面特性)に記載されていないものを要求された場合は、JIS臨時認証維持審査を受審し、認証を得て、受渡当事者間の協定を適用するものとする。 (※2) 長さについては、受渡当事者間の協定を適用するものとする。
	7. 形状及び寸法の許容差	a) ~c)に規定していない許容差は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
		a) 山形鋼、I形鋼、溝形鋼、球平形鋼及びT形鋼の形状及び寸法の許容差は、表3による。長さのプラス側許容差は、受渡当事者間で協定してもよい。	長さのプラス側許容差を小さくする場合は、JIS臨時認証維持審査を受審し、認証を得て、受渡当事者間の協定を適用するものとする。 長さのプラス側許容差を大きくする場合は、受渡当事者間の協定を適用するものとする。
b) H形鋼の形状及び寸法の許容差は、表4による。長さのプラス側許容差は、受渡当事者間で協定してもよい。		適用するものはない。	
		c) CT形鋼の形状及び寸法の許容差は、表5による。長さのプラス側許容差は、受渡当事者間で協定してもよい。	適用するものはない。
G 3192 (2021)	8. 質量	表8~表18 各種形鋼の標準断面寸法、断面積、単位質量及び断面特性 受渡当事者間の協定によって、この表に記載されていない断面寸法を用いてもよい。	適用するものはない。
Z 2241 (2011)	3.9 最大試験力	注記1 不連続な降伏を示し、加工硬化をしない材料について最大試験力を規定する場合は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	図8 引張強さRmの決定のための異なるタイプの応力-伸び曲線	注a) この挙動を示す材料は、この規格では引張強さを規定しない。受渡当事者間で協定してもよい。	適用するものはない。
	20.3	定形試験片の原標点距離に対する伸びを測定する場合には、受渡当事者間の協定によって、変換式又は表(例えば、ISO 2566-1及びISO 2566-2)を用いて、比例標点距離の伸び値に置き換えてもよい。	適用するものはない。
	22 試験報告書	試験報告書が必要な場合には、受け渡当事者間の協定のない限り、少なくとも次の項目を含む。 なお、受け渡当事者間の協定によって、次の項目の一部を省略してもよい。	適用するものはない。
	附属書B	B.1 試験片の形状 受渡当事者間の協定によって、肩部のない帯状の形状でもよい。	適用するものはない。
	附属書H	原標点距離を分割して破断伸び(%)を測定する方法	適用するものはない。

Z 2242 (2018) 追補1 (2020)	6.2.2 Uノッチ	受渡当事者間の協定によって、ノッチ深さ2mm及びノッチ底半径1mmとしてもよい。	適用するものはない。
	9.2 協定による項目	9.1に加えて、受渡当事者間の協定によって次の事項を試験報告書に記載してもよい。	適用するものはない。
	附属書D	遷移曲線、破面遷移温度及びエネルギー遷移温度の求め方	適用するものはない。
Z 2248 (2022)	7.1 一般事項	受渡当事者間の協定によって、試験片の厚さ及び幅は、7.3に規定する値より大きくしてもよい。	適用するものはない。
	7.4 鍛造品、鋳造品及び半製品から採取する試験片	鍛造品、鋳造品及び半製品から採取する試験片の形状及び採取方法は、製品規格又は受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	8.2.1 一般事項	受渡当事者間で、試験片厚さ3mm超に対して、平面ひずみ条件を協定することが可能である。この場合、曲げ試験は、附属書Bを参考にすることが望ましい。	適用するものはない。
	10 報告	試験報告書が必要な場合には、報告する事項は、次の中から、受渡当事者間の協定によって選択する。	適用するものはない。

※1については、試験温度0℃より低い温度のご要望があれば、ご相談ください。

※2については、カタログに記載のないサイズのご要望があれば、ご相談ください。

※3については、ご相談ください。

なお、上記表中にある「適用するものとする。」とは、受渡当事者間の協定を結ぶことを宣言します。

※上記表の規格番号は、下記表の規格票を参照願います。

規格番号	規格票
G 0320	鋼材の溶鋼分析方法
G 0321	鋼材の製品分析方法及びその許容変動値
G 0404	鋼材の一般受渡し条件
G 0415	鋼及び鋼製品一検査文書
G 0417	鉄及び鋼一化学成分定量用試料の採取及び調製
G 3101	一般構造用圧延鋼材
G 3106	溶接構造用圧延鋼材
G 3114	溶接構造用耐候性熱間圧延鋼材
G 3136	建築構造用圧延鋼材
G 3192	熱間圧延形鋼の形状、寸法、質量及びその許容差
Z 2241	金属材料引張試験方法
Z 2242	金属材料のシャルピー衝撃試験方法
Z 2248	金属材料曲げ試験方法