

対象品種：【 U形鋼矢板 】

*特に、下記赤字部をご確認ください。

規格番号	簡条番号	内容	適用の有無 及び その内容
A 5523 (2021) SYW	6 炭素当量	受渡当事者間の協定によって、式(2)を用い、表3に代えて炭素当量を協定してもよい。ただし、この場合、式(1)による炭素当量は、表3を満足するものとする。	適用するものはない。
	7.3 シャルピー吸収エネルギー	表5 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5 シャルピー吸収エネルギー 注c) 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、圧延方向試験を省略してもよい。	適用するものはない。
	8 形状、寸法の許容差及び単位質量	d) 単位質量は、受渡当事者間の協定による。	カタログに記載している単位質量で適用するものとする。
		e) 注文者の指定によって、鋼矢板を施工時につるための、穴あけ又は附属品取付けを行ってもよい。この場合の、検査、表示などは受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
13 表示	ただし、注文者の承認を得た場合は、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。 c) 形状及び寸法（又は断面性能）を表す略号（受渡当事者間で合意された略号）	適用するものはない。	
A 5528 (2021) SY	6 形状、寸法の許容差及び単位質量	d) 単位質量は、受渡当事者間の協定による。	カタログに記載している単位質量で適用するものとする。
		e) 注文者の指定によって、鋼矢板を施工時につるための、穴あけ又は附属品取付けを行ってもよい。この場合の、検査、表示などは受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	13 表示	ただし、注文者の承認を得た場合は、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。 c) 形状及び寸法（又は断面性能）を表す略号（受渡当事者間で合意された略号）	適用するものはない。
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。

G 0404 (2014)	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。
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。

※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。
 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
A 5523	溶接用熱間圧延鋼矢板
A 5528	熱間圧延鋼矢板
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-検査文書
G 0417	鉄及び鋼-化学成分定量用試料の採取及び調製
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