

対象品種：【 一般構造用角形鋼管 】

*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 3466 (2021) STKR	4 製造方法	d) 管端形状は、特に指定のない場合はブレンエンドとする。ただし、注文者がベベルエンドを指定する場合には、その形状は受渡当事者間の協定による。特に形状の指定のないときには、図1による。	適用するものはない。
	6.2 曲げ性	この場合の要求特性、試験方法及び試料の採り方は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
	7.1 寸法及び単位質量	受渡当事者間の協定によって、表5又は表6にない寸法としてもよい。この場合、単位質量は、1cm ³ の鋼を7.85gとし、次の式によって計算し、JIS Z 8401の規則Aによって有効数字3桁に丸める。	角形鋼管の寸法について、顧客より表5及び表6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。 (※1)
	7.2 寸法許容差	注b) 角部の寸法の許容差は、受渡当事者間の協定によってもよい。	適用するものはない。
		注c) 長さの許容差は、受渡当事者間の協定によってもよい。	適用するものはない。
	8 外観	b) 角形鋼管の表面仕上げ及びめっきについて、特に要求がある場合は、受渡当事者間の協定による。	適用するものはない。
11 表示	検査に合格した角形鋼管は、角形鋼管ごとに、次の事項を表示しなければならない。ただし、辺の長さが小さく角形鋼管ごとの表示が困難な場合又は注文者の要求がある場合は、これを結束して、一束ごとに適切な方法で表示してもよい。表示の順序は、指定しない。また、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。 d) めっきの種類を表す記号(めっき鋼板又はめっき鋼帯を用いた場合)。記号は、受渡当事者間の協定による。	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。 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R _m 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。

※1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。

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-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
G 3466	一般構造用角形鋼管
Z 2241	金属材料引張試験方法