

目次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	2
3.1 棒鋼	2
3.2 丸鋼	2
3.3 角鋼	2
3.4 六角鋼	2
3.5 パーインコイル	2
3.6 熱間押し出し	2
3.7 鍛錬成型比	2
4 種類の記号及び適用寸法	2
5 化学成分	3
6 機械的性質	3
7 形状、寸法、質量及びその許容差	3
8 外観	5
9 試験	5
9.1 分析試験	5
9.2 機械試験	5
10 検査	6
11 再検査	7
12 表示	7
13 報告	7
附属書 JA (規定) 辺が 40 mm 未満の形鋼及び幅が 40 mm 未満の平鋼の機械的性質	8
附属書 JB (規定) 熱間押し出し形鋼の品質規定	9
附属書 JC (参考) JIS と対応国際規格との対比表	12

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条によって準用する同法第 14 条第 1 項の規定に基づき、認定産業標準作成機関である一般社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）から、産業標準原案を添えて日本産業規格を改正すべきとの申出があり、経済産業大臣が改正した日本産業規格である。これによって、**JIS G 3101:2015** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和 X 年 XX 月 XX 日までの間は、産業標準化法第 30 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS G 3101:2015** によることができる。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。経済産業大臣は、このような特許権、出願公開後の特許出願及び実用新案権に関わる確認について、責任はもたない。

一般構造用圧延鋼材

Rolled steels for general structure

序文

この規格は、2011年に第1版として発行されたISO 630-1及び第2版として発行されたISO 630-2を基とし、技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。

なお、この規格で、附属書JA～附属書JBは、対応国際規格にない事項である。また、この規格で側線又は点線の下線を施してある箇所は、対応国際規格を変更している事項である。技術的差異の一覧表にその説明を付けて、附属書JCに示す。

1 適用範囲

この規格は、橋梁、船舶、車両その他の構造物に用いる一般構造用の熱間圧延鋼材（以下、鋼材という。）及び熱間押出形鋼について規定する。

なお、熱間押出形鋼の品質規定を附属書JBに規定する。

注記 この規格の対応国際規格及びその対応の程度を表す記号を、次に示す。

ISO 630-1:2011, Structural steels—Part 1: General technical delivery conditions for hot-rolled products

ISO 630-2:2011, Structural steels—Part 2: Technical delivery conditions for structural steels for general purposes（全体評価：MOD）

なお、対応の程度を表す記号“MOD”は、ISO/IEC Guide 21-1に基づき、“修正している”ことを示す。

2 引用規格

次に掲げる引用規格は、この規格に引用されることによって、その一部又は全部がこの規格の要求事項を構成している。これらの引用規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS G 0202 鉄鋼用語（試験）

JIS G 0203 鉄鋼用語（製品及び品質）

JIS G 0320 鋼材の溶鋼分析方法

JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件

JIS G 0415 鋼及び鋼製品—検査文書

JIS G 0416 鋼及び鋼製品—機械試験用供試材及び試験片の採取位置並びに調製

JIS G 3191 熱間圧延棒鋼及びバーインコイルの形状、寸法、質量及びその許容差

JIS G 3192 熱間圧延形鋼の形状、寸法、質量及びその許容差

JIS G 3193 熱間圧延鋼板及び鋼帯の形状、寸法、質量及びその許容差

JIS G 3194 熱間圧延平鋼の形状、寸法、質量及びその許容差

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 2248 金属材料曲げ試験方法

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

3.1 棒鋼

棒状に熱間圧延した鋼

注釈 1 棒鋼には断面の形状により、丸鋼 (3.2)、角鋼 (3.3) 及び六角鋼 (3.4) がある。

注釈 2 棒鋼には、パーインコイル (3.5) を含む。

3.2 丸鋼

棒鋼 (3.1) のうち、断面が円形のもの

3.3 角鋼

棒鋼 (3.1) のうち、断面が正方形のもの (断面の角に丸みをつけたものを含む)

3.4 六角鋼

棒鋼 (3.1) のうち、断面が六角形のもの

3.5 パーインコイル

棒鋼 (3.1) のうち、長尺のままコイル状に巻いたもの

3.6 熱間押し

加熱したビレットを金型 (ダイス) を通して押し成型する方法

3.7 鍛錬成型比

鍛造スラブ又はブルームの断面積と熱間押し後の断面積との比

4 種類の記号及び適用寸法

鋼材は、4 種類とし、その種類の記号及び適用寸法は、**表 1** による。

表 1—種類の記号及び適用寸法

種類の記号	鋼材の形状	適用寸法
SS330	鋼板, 鋼帯, 平鋼及び棒鋼	—
SS400	鋼板, 鋼帯, 形鋼, 平鋼及び棒鋼	—
SS490		
SS540	鋼板, 鋼帯, 形鋼及び平鋼	厚さ ^{a)} 40 mm 以下
	棒鋼	径又は対辺距離 40 mm 以下
注 ^{a)} 形鋼の厚さは, JIS G 3192 の表 3 (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) の厚さ t 又は t_2 , 及び表 4 (H 形鋼の形状及び寸法の許容差) の厚さ t_2 とする。		

5 化学成分

鋼材は, 9.1 の試験を行い, その溶鋼分析値は, 表 2 による。

表 2—化学成分

種類の記号	単位 %			
	C	Mn	P	S
SS330	—	—	0.050 以下	0.050 以下
SS400	—	—	0.050 以下	0.050 以下
SS490				
SS540	0.30 以下	1.60 以下	0.040 以下	0.040 以下
必要に応じて, この表に“—”と記載している元素及びこの表に記載していない合金元素を添加してもよい。				

6 機械的性質

鋼材は, 9.2 の試験を行い, その降伏点又は耐力, 引張強さ, 伸び及び曲げ性は, 表 3 による。ただし, 形鋼 (辺が 70 mm 未満) 及び平鋼 (幅が 50 mm 未満) は, 次による。

- 形鋼 (辺が 40 mm 未満) は, 附属書 JA による。また, 形鋼 (辺が 40mm 以上及び 70mm 未満) は, 附属書 JA によってもよい。
- 平鋼 (幅が 40 mm 未満) は, 附属書 JA による。また, 平鋼 (幅が 40mm 以上及び 50mm 未満) は, 附属書 JA によってもよい。

なお, 曲げ性の場合には, 曲げ試験片の外側にき裂を生じてはならない。

注記 曲げ性の試験の実施については, 9.2.1 を参照。

7 形状, 寸法, 質量及びその許容差

鋼材の形状, 寸法, 質量及びその許容差は, JIS G 3191, JIS G 3192, JIS G 3193 及び JIS G 3194 による。

この場合, 幅及び長さの許容差は, 特に指定がない限り, 次による。

- 鋼板及び鋼帯のカットエッジの場合の幅の許容差は, JIS G 3193 の表 7 (幅の許容差) の許容差 A による。
- 鋼板の長さの許容差は, JIS G 3193 の表 8 (長さの許容差 A) による。

表 3—機械的性質

種類の 記号	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び			曲げ性		
	厚さ ^{a)} mm					厚さ ^{a)} mm	試験 片	%	曲げ 角度	内側半径	試験 片 ^{o)}
	16 以下	16 を超え 40 以下	40 を超え 100 以下	100 を超 えるもの							
SS330	205 以上	195 以上	175 以上	165 以上	330~430	鋼板, 鋼帯, 平鋼の厚さ 5 以下	5 号	26 以上	180°	厚さの 0.5 倍	1 号
						鋼板, 鋼帯, 平鋼の厚さ 5 を超 え 16 以下	1A 号	21 以上			
						鋼板, 鋼帯, 平鋼の厚さ 16 を超 え 50 以下	1A 号	26 以上			
						鋼板, 平鋼の厚さ 40 を超えるも の	4 号	28 以上 ^{b)}			
						棒鋼の径又は対辺距離 25 以下	2 号	25 以上	180°	径又は 対辺距 離の 0.5 倍	2 号
棒鋼の径又は対辺距離 25 を超 えるもの	14A 号	28 以上									
SS400	245 以上	235 以上	215 以上	205 以上	400~510	鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 5 以下	5 号	21 以上	180°	厚さの 1.5 倍	1 号
						鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 5 を超え 16 以下	1A 号	17 以上			
						鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 16 を超え 50 以下	1A 号	21 以上			
						鋼板, 平鋼, 形鋼の厚さ 40 を超 えるもの	4 号	23 以上 ^{b)}			
						棒鋼の径又は対辺距離 25 以下	2 号	20 以上	180°	径又は 対辺距 離の 1.5 倍	2 号
						棒鋼の径又は対辺距離 25 を超 えるもの	14A 号	22 以上			
SS490	285 以上	275 以上	255 以上	245 以上	490~610	鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 5 以下	5 号	19 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1 号
						鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 5 を超え 16 以下	1A 号	15 以上			
						鋼板, 鋼帯, 平鋼, 形鋼の厚さ 16 を超え 50 以下	1A 号	19 以上			
						鋼板, 平鋼, 形鋼の厚さ 40 を超 えるもの	4 号	21 以上 ^{b)}			
						棒鋼の径又は対辺距離 25 以下	2 号	18 以上	180°	径又は 対辺距 離の 2.0 倍	2 号
						棒鋼の径又は対辺距離 25 を超 えるもの	14A 号	20 以上			

表 3—機械的性質（続き）

種類の 記号	降伏点又は耐力 N/mm ²				引張強さ N/mm ²	伸び			曲げ性		
	厚さ ^{a)} mm					厚さ ^{a)} mm	試験 片	%	曲げ 角度	内側半径	試験 片 ^{o)}
	16 以下	16 を超え 40 以下	40 を超え 100 以下	100 を超 えるもの							
SS540	400 以上	390 以上	—	—	540 以上	鋼板，鋼帯，平鋼，形鋼の厚さ 5 以下	5 号	16 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1 号
						鋼板，鋼帯，平鋼，形鋼の厚さ 5 を超え 16 以下	1A 号	13 以上			
						鋼板，鋼帯，平鋼，形鋼の厚さ 16 を超え 40 以下	1A 号	17 以上			
	棒鋼の径又は対辺距離 25 以下	2 号	13 以上	180°		径又は 対辺距 離の 2.0 倍	2 号				
	棒鋼の径又は対辺距離 25 を超 え 40 以下	14A 号	16 以上								

注記 1 N/mm² = 1 MPa
注^{a)} 形鋼の場合，厚さは，試験片採取位置の厚さとする。棒鋼の場合，丸鋼は径，角鋼及び六角鋼は対辺距離の寸法とする。
注^{b)} 厚さ 90 mm を超える鋼板の 4 号試験片の伸びは，厚さ 25 mm 又はその端数を増すごとに，この表の伸びの規定下限値から 1 を減じる。ただし，減じる限度は 3 とする。
注^{o)} 厚さ 5 mm 以下の鋼材の曲げ試験には，3 号試験片を用いてもよい。

8 外観

鋼材の外観は，JIS G 3191 の箇条 9 (外観)，JIS G 3192 の箇条 9 (外観)，JIS G 3193 の箇条 7 (外観)，及び JIS G 3194 の箇条 10 (外観) による。

9 試験

9.1 分析試験

分析試験は，次による。

- a) **一般事項及び分析試料の採り方** 分析試験の一般事項及び溶鋼分析用試料の採り方は，JIS G 0404 の箇条 8 (化学成分) による。
- b) **分析方法** 溶鋼分析方法は，JIS G 0320 による。

9.2 機械試験

9.2.1 一般事項

機械試験の一般事項は，JIS G 0404 の箇条 7 (一般要求) 及び 箇条 9 (機械的性質) による。ただし，供試材の採り方は，JIS G 0404 の 7.6 (試験片採取条件及び試験片) の A 類とする。

なお，曲げ試験は，省略してもよい^{d)}。ただし，特に注文者の指定がある場合には，試験を行わなければならない。

注^{d)} 試験は，製造業者の判断によって省略してもよいが，曲げ性は規定を満足しなければならないことを意味する。

9.2.2 引張試験片及び曲げ試験片の数

引張試験片及び曲げ試験片の数は、次による。

- a) **鋼板（鋼帯からの切板を除く。）及び平鋼** 同一溶鋼に属し、最大厚さが最小厚さの 2 倍以内のものを一括して一組とし、それぞれ 1 個採取する。ただし、一組の質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個採取する。この場合、鋼板 1 枚で 50 t を超えるときは、試験片の数は、鋼板 1 枚からそれぞれ 1 個とする。
- b) **鋼帯及び鋼帯からの切板** 同一溶鋼に属し、同一厚さのものを一括して一組とし、それぞれ 1 個採取する。ただし、一組の質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個採取する。
- c) **形鋼** 同一溶鋼及び同一断面形状に属し、最大厚さが最小厚さの 2 倍以内のものを一括して一組とし、それぞれ 1 個採取する。ただし、一組の質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個採取する。
- d) **棒鋼** 同一溶鋼及び同一断面形状に属し、最大径（対辺距離）が最小径（対辺距離）の 2 倍以内のものを一括して一組とし、それぞれ 1 個採取する。ただし、一組の質量が 50 t を超えるときは、それぞれ 2 個採取する。
- e) **熱処理を行った鋼材** 熱処理を行った鋼材の試験片の数は、同一熱処理条件ごとに、a)、b)、c)及びd)による。

9.2.3 引張試験片及び曲げ試験片の採取位置

鋼材の引張試験片及び曲げ試験片の採取位置は、JIS G 0416 による。ただし、鋼板、鋼帯及び平鋼の幅方向の試験片の中心は、幅の縁から幅の 1/4 又はそれに近い位置とする。

9.2.4 試験片

引張試験片及び曲げ試験片は、次による。

- a) 引張試験片は、JIS Z 2241 の 1A 号、2 号、4 号、5 号、14A 号又は 14B 号試験片のいずれかによる。
- b) 曲げ試験片は、JIS Z 2248 の 1 号、2 号又は 3 号試験片のいずれかによる。

9.2.5 試験方法

引張試験及び曲げ試験の方法は、次による。

- a) 引張試験の方法は、JIS Z 2241 による。
- b) 曲げ試験の方法は、JIS Z 2248 による。曲げ角度及び内側半径は、表 3 による。

10 検査

検査は、次による。

- a) 検査の一般事項は、JIS G 0404 による。
- b) 化学成分は、箇条 5 に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、箇条 6 に適合しなければならない。
- d) 形状、寸法及び質量は、箇条 7 に適合しなければならない。
- e) 外観は、箇条 8 に適合しなければならない。

11 再検査

機械試験で合格にならなかった鋼材は、**JIS G 0404** の **9.8** (再試験) によって、再試験を行って合否を決定してもよい。

12 表示

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。

a) 種類の記号

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。

b) 溶鋼番号又は検査番号

c) 寸法。寸法の表示は、**JIS G 3191** の **簡条 4** (寸法の表し方)、**JIS G 3192** の **簡条 4** (寸法の表し方及び表示)、**JIS G 3193** の **簡条 3** (寸法の表し方) 及び **JIS G 3194** の **簡条 4** (寸法の表し方) による。

d) 結束ごとの数量又は質量 (鋼板及び鋼帯の場合)

e) 製造業者名又はその略号

13 報告

製造業者は、特に指定のない限り、検査文書を注文者に提出しなければならない。報告は、**JIS G 0404** の **簡条 13** (報告) による。ただし、注文時に特に指定がない場合、検査文書の種類は **JIS G 0415** の **5.1** (検査証明書 **3.1**) による。

なお、化学成分は、**表 2** 以外の合金元素を添加した場合は、添加した合金元素の分析値を成績表に付記する。

附属書 JA (規定)

辺が 40 mm 未満の形鋼及び幅が 40 mm 未満の平鋼の機械的性質

辺が 40 mm 未満の形鋼及び幅が 40 mm 未満の平鋼は、9.2 の試験を行い、その降伏点又は耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性は、表 JA.1 による。

表 JA.1－辺が 40 mm 未満の形鋼及び幅が 40 mm 未満の平鋼の機械的性質

種類の 記号	降伏点又は耐力 N/mm ²		引張強さ N/mm ²	厚さ ^{a)} mm	引張試 験片	伸び %	曲げ性		
	厚さ ^{a)} mm						曲げ角度	内側半径	試験片 ^{b)}
	16 以下	16 を超え 40 以下							
SS330	205 以上	195 以上	330~430	3 以上 5 以下	5 号	26 以上	180°	厚さの 0.5 倍	1 号
					14B 号	26 以上			
				5 を超え 16 以下	5 号	33 以上			
					14B 号	30 以上			
				16 を超え 40 以下	5 号	41 以上			
					14B 号	30 以上			
SS400	245 以上	235 以上	400~510	3 以上 5 以下	5 号	21 以上	180°	厚さの 1.5 倍	1 号
					14B 号	21 以上			
				5 を超え 16 以下	5 号	27 以上			
					14B 号	24 以上			
				16 を超え 40 以下	5 号	33 以上			
					14B 号	24 以上			
SS490	285 以上	275 以上	490~610	3 以上 5 以下	5 号	19 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1 号
					14B 号	19 以上			
				5 を超え 16 以下	5 号	24 以上			
					14B 号	22 以上			
				16 を超え 40 以下	5 号	30 以上			
					14B 号	22 以上			
SS540	400 以上	390 以上	540 以上	3 以上 5 以下	5 号	16 以上	180°	厚さの 2.0 倍	1 号
					14B 号	16 以上			
				5 を超え 16 以下	5 号	21 以上			
					14B 号	19 以上			
				16 を超え 40 以下	5 号	27 以上			
					14B 号	20 以上			

注記 1 N/mm²=1 MPa
注^{a)} 形鋼の場合、厚さは、試験片採取位置の厚さとする。
注^{b)} 厚さ 5 mm 以下の鋼材の曲げ試験には、3 号試験片を用いてもよい。

附属書 JB (規定) 熱間押出形鋼の品質規定

JB.1 適用

この附属書は、建築部材及び鋼矢板・鋼管矢板に使用する継手部材などに用いる特殊形状の熱間押出形鋼の品質を規定する。

なお、熱間押出形鋼は、受渡当事者間の協定によって適用する。

JB.2 種類の記号及び適用寸法

熱間押出形鋼は、2種類とし、その種類の記号及び適用寸法は、表 JB.1 による。

表 JB.1—熱間押出形鋼の種類の記号及び適用寸法

種類の記号	適用寸法
SS400	厚さ：5 mm 以上
SS490	辺又は高さ：250 mm 以下

JB.3 製造方法

熱間押出形鋼は、熱間押しにより、鍛錬成型比 4 以上に成型する。

JB.4 化学成分

熱間押出形鋼は、9.1 の試験を行い、その溶鋼分析値は、表 2 による。

JB.5 機械的性質

JB.5.1 引張試験片及び曲げ試験片の採取位置

熱間押出形鋼の引張試験片及び曲げ試験片の採取位置は、受渡当事者間の協定による。ただし、4号引張試験片の厚さ方向採取位置は、厚さの 1/4 の位置とする。ただし、厚さの 1/4 の位置から採取できない場合には、それに近い位置とする。

JB.5.2 引張試験特性及び曲げ特性

熱間押出形鋼は、9.2 の形鋼の試験を行い、その降伏点又は耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性は、表 3 及び表 JA.1 の形鋼による。ただし、熱間押出形鋼の形状によって 1A 号試験片が採取できない場合は、1A 号試験片に替えて 5 号試験片としてもよい。熱間押出形鋼の伸びの規定値は、表 JB.2 による。

表 JB.2—熱間押出形鋼の伸び

種類の記号	伸び		
	厚さ mm	試験片	%
SS400	5 以下	5 号	21 以上
	5 を超え 16 以下	1A 号	17 以上
		5 号	27 以上
	16 を超え 50 以下	1A 号	21 以上
5 号		33 以上	
	40 を超えるもの	4 号	23 以上 ^{a)}
SS490	5 以下	5 号	19 以上
	5 を超え 16 以下	1A 号	15 以上
		5 号	24 以上
	16 を超え 50 以下	1A 号	19 以上
5 号		30 以上	
	40 を超えるもの	4 号	21 以上 ^{a)}
注 a) 厚さ 100 mm を超える鋼板の伸びは、厚さ 25 mm 又はその端数を増すごとに、この表の伸びの規定下限値から 1 を減じる。ただし、減じる限度は、3 とする。			

JB.6 形状、寸法及びその許容差

熱間押出形鋼の形状は、注文者の指定による。ただし、製造できない形状については受渡当事者間の協定によって注文者が形状変更を指定する。

注記 熱間押出形鋼は、主に建築工事標準仕様書、港湾工事共通仕様書などの技術基準に基づいた設計図書に記載された部材として用いられる。

熱間押出形鋼の形状及び寸法の許容差は、**表 JB.3** による。

表 JB.3—形状及び寸法の許容差

単位 mm

区分	許容差	
辺, 高さ及び厚さ	50 未満	±1.5
	50 以上 100 未満	±2.0
	100 以上 200 未満	±3.0
	200 以上	±4.0
長さ	7 m 以下	+40 0
	7 m 超	プラス側許容差は, 長さ 1 m 又はその端数を増すごとに上記プラス側許容差に 5 mm を加える。 マイナス側許容差は, 0 mm とする。
切断面の直角度	最大辺長さが 100 mm 以下	1.6 以下
	最大辺長さが 100 mm 超	3.0 以下
曲がり	長さの 0.5 % 以下 ^{a)}	
<p>受渡当事者間の協定によって, この表に規定する全許容差範囲と同一の範囲でプラス側又はマイナス側に移動してもよい。ただし, プラス側に移動した許容値の下限値はゼロを上回ってはならず, マイナス側に移動した許容値の上限値は, ゼロを下回ってはならない。</p> <p>注^{a)} 上下, 左右の曲がりに適用する。</p>		

JB.7 外観

熱間押出形鋼の外観は, JIS G 3192 の**箇条 9** (外観) による。

JB.8 検査

熱間押出形鋼の検査は, **箇条 10** による。

JB.9 再検査

熱間押出形鋼の再検査は, **箇条 11** による。

JB.10 表示

熱間押出形鋼の表示は, **箇条 12** の表示による。

JB.11 報告

熱間押出形鋼の報告は, **箇条 13** による。

附属書 JC
(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 3101		ISO 630-1:2011, ISO 630-2:2011, (MOD)		
a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
3	ISO 630-1 3	追加	JIS 独自鋼材のための用語と定義を追加。	JIS は、国内の製造方法に対応している。
4	ISO 630-2 4	変更	JIS は、引張強さを、ISO 規格は降伏点を鋼種名としている。	記号の付け方の差異。
5	ISO 630-2 6	変更	ISO 規格の方が、規定元素が多い。	JIS の規内容が、ほぼ盛り込まれてきている。
6	ISO 630-2 6	追加	JIS は、曲げ性についても規定。	JIS は、より厳格な規定。
7	ISO 630-1 6	追加	JIS と ISO 規格とでは、寸法及び形状の詳細な規定が、異なっている	取引慣行の差異。
8	ISO 630-1 6	変更	ISO 規格は、表面きず除去部の局所的な板厚不足を認めているが、JIS は認めていない。	JIS は、より厳格な規定。
9.1	ISO 630-1 9	変更	分析方法は JIS を引用。	JIS は、溶鋼分析の方法について規定。
9.2	ISO 630-2 8	変更	JIS と ISO 規格とで、試験単位が若干異なる。試験片の採取位置は整合。	JIS の提案によって、類似の規定になってきている。
12	ISO 630-1 10	変更	JIS の方が、ISO 規格に比較して、規定内容が多い。	取引慣行の差異。
附属書 JA	—	追加	ISO 規格の試験片は、比例試験片のみであるが、JIS は定形試験片もある。	JIS 独自に必要な規定。
附属書 JB	—	追加	国内建築構造用に限定されており、ISO 規格では、規定されていない。	JIS 独自に必要な規定。
<p>注記 1 箇条ごとの評価欄の用語の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — 追加：対応国際規格にない規定項目又は規定内容を追加している。 — 変更：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。 <p>注記 2 JIS と国際規格との対応の程度の全体評価の記号の意味を、次に示す。</p> <ul style="list-style-type: none"> — MOD：対応国際規格を修正している。 				