

## 追補1のまえがき

この **JIS G 3117** の追補1は、産業標準化法に基づき、経済産業大臣が **JIS G 3117:2017** を改正した内容だけを示すものである。**JIS G 3117:2017** は、この追補1の内容の改正がされ、**JIS G 3117:xxxx** となる。

なお、令和xx年xx月xx日(12か月)までの間は、産業標準化法第30条第1項等の関係条文の規定に基づくJISマーク表示認証において、**JIS G 3117:2017** を適用してもよい。

JIS DRAFT 2020/05/27

# 鉄筋コンクリート用再生棒鋼 (追補 1)

## Rerolled steel bars for concrete reinforcement (Amendment 1)

JIS G 3117:2017 を、次のように改正する。

箇条 4（製造方法）を、次に置き換える。

### 4 製造方法

製造方法は、次による。

- 再生棒鋼は、鋼板を製造する工程及び製品を採取する際に発生する端材、並びに鋼板の注文質量に対して余剰となる鋼板を圧延材料（以下、材料という。）とする。ただし、SRR235 及び SDR295 については、形鋼及び平鋼を材料としてもよい。
- 再生棒鋼は、鍛錬成形比<sup>2)</sup>4S 以上の熱間圧延によって製造し、圧延ままとする。通常、材料を適切な寸法に切断した後に加熱圧延する。ただし、形鋼を材料とする場合は、断面形状が長方形とならない不均一な部分を除去する。

**注**<sup>2)</sup> 鍛錬成形比は、鍛錬作業による変形の大きさの度合いであり、再生棒鋼における鍛錬成形比は、材料の断面積と熱間圧延後の断面積の比をいう。なお、SDR295 及び SDR345 における熱間圧延後の断面積は、公称断面積とする。