

2021年度 第3回 鋼材規格三者委員会 資料2 補足 (修正版)

規格番号	JIS G 3120
規格名称	圧力容器用調質型マンガンモリブデン鋼及びマンガンモリブデンニッケル鋼鋼板
担当主査名	山本 治
<p>1. 改正の背景・目的</p> <p>対応国際規格である ISO 9328-1 及び ISO 9328-2 は、2018 年に改正されており、整合性を一層図るべく JIS 改正を行う。また、“用語及び定義” 及び“注文者によって提示される情報” の箇条を追加するとともに、JIS Z 8301 が改正されており、それに伴う新しい様式による改正を行う。</p> <p>2. 改正ポイント</p> <p>主な改正ポイントを、以下に示す。</p> <p>1) 箇条 3 (用語及び定義)</p> <p>“用語及び定義” の箇条を追加し、引用規格として、JIS G 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203 を記載した。また、焼入れ (3.1) 及び圧延のまま (3.2) を個別用語定義する。</p> <p>2) 5.2.1.1 (鋼板の熱処理) の a)</p> <p>焼戻し時の保持時間について、表 3 を追加し、規定内容を明確化する。</p> <p>3) 7.1 (耐力, 引張強さ, 伸び及び曲げ性)</p> <p>厚さ 90 mm 超えの鋼板で、10 号引張試験を使用した場合の伸び値の表を追加し、規定内容を明確化する。</p> <p>4) 箇条 14 (注文者によって提示される情報)</p> <p>箇条 “注文者によって提示される情報” を追加する。</p>	

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
4 種類の記号	2
5 製造方法及び熱処理	2
5.1 製造方法	2
5.2 熱処理及び熱処理の記号	2
6 化学成分	4
6.1 溶鋼分析値	4
6.2 製品分析値	4
7 機械的性質	4
7.1 耐力, 引張強さ, 伸び及び曲げ性	4
7.2 シャルピー吸収エネルギー	6
8 形状, 寸法, 質量及びその許容差	6
9 外観	7
10 試験	7
10.1 分析試験	7
10.2 機械試験	7
11 検査	9
12 再検査	9
13 表示	9
14 注文者によって提示される情報	9
15 報告	10
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	11

まえがき

この規格は、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 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、産業標準の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 3120:2018** 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（12 か月）までの間は、産業標準化法第 30 条第 1 項等の関係条項の規定に基づく JIS マーク表示認証において、**JIS G 3120:2018** を適用してもよい。

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。

圧力容器用調質型マンガンモリブデン鋼及び マンガンモリブデンニッケル鋼鋼板

Manganese-molybdenum and manganese-molybdenum-nickel alloy steel
plates quenched and tempered for pressure vessels

序文

この規格は、2018年に第4版として発行されたISO 9328-1及びISO 9328-2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JAに示す。

1 適用範囲

この規格は、原子炉及びその他の圧力容器に用いる調質型マンガンモリブデン鋼及びマンガンモリブデンニッケル鋼鋼板（以下、鋼板という。）について規定する。

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 9328-1:2018, Steel flat products for pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 1: General requirements

ISO 9328-2:2018, Steel flat products for pressure purposes – Technical delivery conditions – Part 2: Non-alloy and alloy steels with specified elevated temperature properties（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 0201 鉄鋼用語（熱処理）

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 0321 鋼材の製品分析方法及びその許容変動値

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 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 Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 2242 金属材料のシャルピー衝撃試験方法

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 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

3.1

焼入れ

鋼材を、水冷によって、迅速に冷却する操作

注釈 1 焼入れには、直接焼入れを含む。

3.2

圧延のまま

熱加工制御又は熱処理（焼ならし、焼なまし、焼入焼戻しなど。）を行わない状態

4 種類の記号

鋼板は、6 種類とし、その種類の記号は、表 1 による。

表 1—種類の記号

種類の記号
SQV1A
SQV1B
SQV2A
SQV2B
SQV3A
SQV3B

5 製造方法及び熱処理

5.1 製造方法

鋼板は、キルド鋼から製造する。

5.2 熱処理及び熱処理の記号

5.2.1 熱処理

5.2.1.1 鋼板の熱処理

鋼板の熱処理は、次による。

- a) 鋼板は、受渡当事者間の協定がない限り、焼入焼戻しを行う。焼入焼戻しの温度は、表 2 による。焼戻しは、適切な温度に加熱後、その温度に保持する。また、保持時間は、表 3 による。

表 2—焼入焼戻しの温度

熱処理	温度 °C
焼入れ	845～980
焼戻し	595 以上

表 3—保持時間

厚さ mm	保持時間 分
25 以下	30 以上
25 超え	$[1.2 \text{ (分/厚さ)}^a \times \text{厚さ (mm)}]$ 以上
注 ^{a)} 厚さ 25 mm 当たりにつき 30 分間の割合を表している。	

- b) a) の焼入焼戻しに代わる熱処理を注文者が行う場合、鋼板は、受渡当事者間の協定によって、圧延のままとするか、応力除去焼なまし、又は指示された熱処理を行う。

注記 圧延のままの状態では、注文者での加工を受ける前の過程で、鋼板に割れを生じるおそれがあるため、特に厚さ 25 mm 以上の場合は、応力除去焼なましなどが行われている。

5.2.1.2 試験片の熱処理

試験片の熱処理は、鋼板から採取した供試材の状態で行い、その後、熱処理を行った供試材から試験片を採取する。

5.2.1.3 熱処理の指示

注文者による熱処理の指示は、次による。

- a) 注文者は、製造業者が行う鋼板の熱処理の種類、記号及び必要な場合には、試験片の熱処理条件及び回数を指示する。
- b) 注文者が鋼板の熱処理を行う場合 [5.2.1.1 b) 参照] には、その旨を製造業者に明示し、かつ、製造業者が行う試験片の熱処理条件を指示する。

5.2.2 熱処理の記号

熱処理の記号は、次による。熱処理の記号は、表 1 の種類の記号の末尾に付記する。

なお、同じ熱処理を複数回行う場合は、その熱処理の記号の前に回数を付記する。

- a) 鋼板に焼入焼戻しを行う場合 Q
- b) 鋼板に応力除去焼なましを行う場合 P
- c) 試験片の熱処理として焼入焼戻しを行う場合 TQ
- d) 試験片の熱処理として溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合 SR

例 SQV1AQ : 鋼板に焼入焼戻しを行う場合

SQV1AQ2SR : 鋼板に焼入焼戻しを行い、更に試験片の熱処理として溶接後熱処理に相当する熱処理を 2 回行う場合

SQV1APTQ : 鋼板に応力除去焼なましを行い、更に試験片の熱処理として焼入焼戻しを行う場合

SQV1APTQSR : 鋼板に応力除去焼なましを行い、更に試験片の熱処理として焼入焼戻し及び溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合

SQV1ATQSR : 鋼板には熱処理を行わずに、試験片の熱処理として焼入焼戻し及び溶接後熱処理に相当する熱処理を行う場合

6 化学成分

6.1 溶鋼分析値

鋼板は、10.1によって試験を行い、その溶鋼分析値は表4による。

表4—化学成分（溶鋼分析値）

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Nb ^{a)}	V ^{a)}	Ti ^{a)}	B
SQV1A	0.25	0.15～	1.15～	0.020	0.020	0.40	0.40	0.30	0.45～	0.02	0.03	0.03	0.001 0
SQV1B	以下	0.40	1.50	以下	以下	以下	以下	以下	0.60	以下	以下	以下	以下
SQV2A	0.25	0.15～	1.15～	0.020	0.020	0.40	0.40～	0.30	0.45～	0.02	0.03	0.03	0.001 0
SQV2B	以下	0.40	1.50	以下	以下	以下	0.70	以下	0.60	以下	以下	以下	以下
SQV3A	0.25	0.15～	1.15～	0.020	0.020	0.40	0.70～	0.30	0.45～	0.02	0.03	0.03	0.001 0
SQV3B	以下	0.40	1.50	以下	以下	以下	1.00	以下	0.60	以下	以下	以下	以下

注 ^{a)} 受渡当事者間の協定によって、Nbを0.05%以下、Vを0.10%以下、Tiを0.05%以下としてもよい。

6.2 製品分析値

鋼板の製品分析値は、注文者の要求がある場合、10.1によって試験を行い、その値は表5による。

表5—化学成分（製品分析値）

単位 %

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	Cu	Ni	Cr	Mo	Nb ^{a)}	V ^{a)}	Ti ^{a)}	B
SQV1A	0.25	0.13～	1.10～	0.020	0.020	0.43	0.43	0.34	0.41～	0.03	0.04	0.04	0.001 5
SQV1B	以下	0.42	1.55	以下	以下	以下	以下	以下	0.64	以下	以下	以下	以下
SQV2A	0.25	0.13～	1.10～	0.020	0.020	0.43	0.37～	0.34	0.41～	0.03	0.04	0.04	0.001 5
SQV2B	以下	0.42	1.55	以下	以下	以下	0.73	以下	0.64	以下	以下	以下	以下
SQV3A	0.25	0.13～	1.10～	0.020	0.020	0.43	0.67～	0.34	0.41～	0.03	0.04	0.04	0.001 5
SQV3B	以下	0.42	1.55	以下	以下	以下	1.03	以下	0.64	以下	以下	以下	以下

注 ^{a)} 受渡当事者間の協定によって、Nbを0.06%以下、Vを0.11%以下、Tiを0.05%以下としてもよい。

7 機械的性質

7.1 耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性

鋼板は、10.2によって試験を行い、その耐力、引張強さ、伸び及び曲げ性は、表6による。ただし、厚さ90mmを超える鋼板の10号試験片の伸びは、表7による。

なお、曲げ性の場合には、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、10.2.1を参照。

表 6—機械的性質

種類の記号	耐力 N/mm ²	引張強さ N/mm ²	伸び %	引張 試験片 a)	曲げ性	
					内側半径	曲げ角度
SQV1A	345 以上	550~690	18 以上	1A 号 b) 又は 10 号	厚さの 1.75 倍	180°
SQV1B	480 以上	620~790	16 以上			
SQV2A	345 以上	550~690	18 以上			
SQV2B	480 以上	620~790	16 以上			
SQV3A	345 以上	550~690	18 以上			
SQV3B	480 以上	620~790	16 以上			
<p>注記 1 N/mm² = 1 MPa</p> <p>注 a) 厚さ 20 mm 以下の鋼板は、1A 号試験片を用い、厚さ 40 mm を超える鋼板は、10 号試験片を用いる。厚さ 20 mm 超え 40 mm 以下の鋼板は、1A 号試験片又は 10 号試験片のいずれを用いてもよい。</p> <p>注 b) 1A 号試験片を用いる場合は、伸びを測定するための原標点距離は 50 mm とし、破断部を含んで測定する。</p>						

表 7—厚さ 90 mm を超える鋼板の 10 号試験片の伸び

種類の記号	厚さ mm	伸び %
SQV1A SQV2A SQV3A	90.0 超え 102.5 以下	17.5 以上
	102.5 超え 115.0 以下	17.0 以上
	115.0 超え 127.5 以下	16.5 以上
	127.5 超え 140.0 以下	16.0 以上
	140.0 超え 152.5 以下	15.5 以上
	152.5 超え	15.0 以上
SQV1B SQV2B SQV3B	90.0 超え 102.5 以下	15.5 以上
	102.5 超え 115.0 以下	15.0 以上
	115.0 超え 127.5 以下	14.5 以上
	127.5 超え 140.0 以下	14.0 以上
	140.0 超え 152.5 以下	13.5 以上
	152.5 超え	13.0 以上
<p>注記 厚さ 90 mm 超えの鋼板の 10 号試験片の伸びは、厚さ 12.5 mm 又はその端数を増すごとに、表 6 の伸びの値から 0.5 を減じた値としている。ただし、減じる限度は 3 としている。</p>		

7.2 シャルピー吸収エネルギー

厚さ 12 mm を超える鋼板は、10.2 によって試験を行い、シャルピー衝撃試験の吸収エネルギー及び試験温度は、表 8 による。ただし、表 8 を満たす場合でも、3 個の平均値の規定を満たさない値が、2 個あつてはならない。

表 8—シャルピー吸収エネルギー

種類の記号	シャルピー吸収エネルギー J		試験片及び 試験片採取方向 ^{a)}
	3 個の平均値	個別の値	
SQV1A	40 以上	34 以上	V ノッチ標準試験片 圧延方向
SQV1B	47 以上	40 以上	
SQV2A	40 以上	34 以上	
SQV2B	47 以上	40 以上	
SQV3A	40 以上	34 以上	
SQV3B	47 以上	40 以上	
試験温度は、受渡当事者間の協定による。 注 ^{a)} 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、注文者の承認によって、圧延方向での試験を省略してもよい。			

8 形状、寸法、質量及びその許容差

鋼板の形状、寸法、質量及びその許容差は、JIS G 3193 による。ただし、厚さの許容差は、表 9 による。

また、鋼板の幅及び長さの許容差は、次による。

- a) 幅の許容差は、特に指定のない限り、JIS G 3193 の表 7 (幅の許容差) の許容差 A による。
- b) 長さの許容差は、JIS G 3193 の表 9 (鋼板の長さの許容差 A) による。

表 9—厚さの許容差

単位 mm

厚さ	幅 ^{a)}					
	1 600 未満	1 600 以上 2 000 未満	2 000 以上 2 500 未満	2 500 以上 3 150 未満	3 150 以上 4 000 未満	4 000 以上 5 000 未満
6.00 以上 6.30 未満	+0.75	+0.95	+0.95	+1.25	+1.25	—
6.30 以上 10.0 未満	+0.85	+1.05	+1.05	+1.35	+1.35	+1.55
10.0 以上 16.0 未満	+0.85	+1.05	+1.05	+1.35	+1.35	+1.75
16.0 以上 25.0 未満	+1.05	+1.25	+1.25	+1.65	+1.65	+1.95
25.0 以上 40.0 未満	+1.15	+1.35	+1.35	+1.75	+1.75	+2.15
40.0 以上 63.0 未満	+1.35	+1.65	+1.65	+1.95	+1.95	+2.35
63.0 以上 100 未満	+1.55	+1.95	+1.95	+2.35	+2.35	+2.75
100 以上 160 未満	+2.35	+2.75	+2.75	+3.15	+3.15	+3.55
160 以上 200 未満	+2.95	+3.35	+3.35	+3.55	+3.55	+3.95
200 以上 250 未満	+3.35	+3.55	+3.55	+3.75	+3.75	+4.15
250 以上 300 未満	+3.75	+3.95	+3.95	+4.15	+4.15	+4.75
300 以上	+3.95	+4.35	+4.35	+4.55	+4.55	+5.35

マイナス側の許容差は、0.25 mm とする。受渡当事者間の協定によって、マイナス側の許容差を 0 mm とした場合のプラス側の許容差は、この表の数値に 0.25 mm を加えた値とする。

注 ^{a)} 幅 5 000 mm 以上の場合の許容差は、受渡当事者間の協定による。

9 外観

鋼板の外観は、JIS G 3193 の簡条 7 (外観) による。ただし、溶接補修を行う場合は、事前に注文者の承認を得なければならない。

10 試験

10.1 分析試験

分析試験は、次による。

- a) **一般事項及び溶鋼分析用試料の採り方** 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 の簡条 8 (化学成分) による。
- b) **製品分析用試料の採り方** 製品分析用試料の採り方は、JIS G 0321 の簡条 4 (製品分析用試料) による。ただし、供試材は、破断後の引張試験片を用いてもよい。
- c) **分析方法** 溶鋼分析方法は、JIS G 0320 による。製品分析方法は、JIS G 0321 による。

10.2 機械試験

10.2.1 試験一般

機械試験の一般事項は、JIS G 0404 の簡条 7 (一般要求) 及び 簡条 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。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) 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。

10.2.2 試験片の数

引張試験片、曲げ試験片及び衝撃試験片の数は、次による。

- a) **引張試験片の数** 同一スラブ又は同一鋼塊から圧延し、同一熱処理条件ごとの鋼板を一括して試験単位とし、圧延頭部側及び底部側からそれぞれ1個、合わせて2個採取する。
- b) **曲げ試験片の数** 同一スラブ又は同一鋼塊から圧延し、同一熱処理条件ごとの鋼板を一括して試験単位とし、1個採取する。
- c) **衝撃試験片の数** 同一スラブ又は同一鋼塊から圧延し、同一熱処理条件ごとの鋼板を一括して試験単位とし、供試材を1個採取し、これから試験片を3個採取する。

10.2.3 試験片の採取位置

引張試験片、曲げ試験片及び衝撃試験片の採取位置は、次による。

- a) **引張試験片の採取位置** 鋼板の圧延頭部側及び底部側それぞれの板幅の1/4又はそれに近い位置とする。この場合、標点間は、熱処理時の端から鋼板の厚さ以上離れた位置とする。
なお、10号試験片を用いる場合、試験片の軸は、鋼板の表面から厚さの1/4とする。ただし、厚さの1/4の位置に採れない場合には、それに近い位置とする。
- b) **曲げ試験片の採取位置** 鋼板の圧延頭部側の、板幅の1/4又はそれに近い位置とする。
- c) **衝撃試験片の採取位置** 特に指定がない限り、鋼板の圧延頭部側の引張試験片を採取した位置に隣接した部分から採取する。この場合、試験片の切欠部は、熱処理時の端から鋼板の厚さ以上離れ、試験片の軸は、鋼板の表面から厚さの1/4とする。ただし、厚さの1/4の位置に採れない場合には、それに近い位置とする。

10.2.4 試験片の採取方向

引張試験片、曲げ試験片及び衝撃試験片の採取方向は、次による。

- a) 引張試験片及び曲げ試験片の採取方向は、最終圧延方向に直角とする。
- b) 衝撃試験片の採取方向は、特に指定のない限り、最終圧延方向に平行とする。

10.2.5 試験片

引張試験片、曲げ試験片及び衝撃試験片は、次による。

- a) 引張試験片は、JIS Z 2241の1A号又は10号試験片による。
- b) 曲げ試験片は、JIS Z 2248の1号試験片による。
- c) 衝撃試験片は、JIS Z 2242のVノッチ標準試験片による。この場合、試験片切欠部の切欠きの長さ方向は、圧延面に垂直とする。試験片採取方向及び試験温度は、表8による。

10.2.6 試験方法

引張試験、曲げ試験及び衝撃試験の方法は、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6による。

- c) 衝撃試験の方法は、**JIS Z 2242**による。ただし、振子の衝撃刃の形式は、半径 2 mm の衝撃刃を適用する。

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 0560[1]**のサルファプリント試験、**JIS G 0801[3]**などの超音波探傷試験及び**JIS G 0567[2]**の高温引張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。

11 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 6**に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、**箇条 7**に適合しなければならない。
- d) 形状、寸法、質量及びその許容差は、**箇条 8**に適合しなければならない。
- e) 外観は、**箇条 9**に適合しなければならない。

12 再検査

再検査は、次による。

- a) **機械試験**で合格にならなかった鋼板は、**JIS G 0404**の**9.8 (再試験)**によって再試験を行い、合否を決定してもよい。
- b) **機械試験**で合格とならなかった鋼板は、熱処理又は再熱処理を行った後、改めて試験を行い、合否を決定してもよい。

13 表示

検査に合格した鋼板は、鋼板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) 種類の記号及び熱処理の記号 (**5.2.2 参照**)
- b) 溶鋼番号又は検査番号
- c) 寸法。寸法の表示は、**JIS G 3193**の**箇条 3 (寸法の表し方)**による。
- d) 製造業者名又はその略号

14 注文者によって提示される情報

注文者は、この規格に規定する事項を適切に指定するために、注文時に少なくとも次の事項を製造業者、加工業者又は中間業者へ提示しなければならない。

- a) 種類の記号 (**表 1**)
- b) 熱処理の記号 (**5.2.2**)
- c) 寸法 (**箇条 8**)

15 報告

製造業者は、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、検査文書は、**JIS G 0415**の**5.1**（検査証明書 3.1）による。

参考文献

- [1] **JIS G 0560** 鋼のサルファプリント試験方法
- [2] **JIS G 0567** 鉄鋼材料及び耐熱合金の高温引張試験方法
- [3] **JIS G 0801** 圧力容器用鋼板の超音波探傷検査方法

附属書 JA
(参考)
JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 3120		ISO 9328-1:2018, ISO 9328-2:2018, (MOD)		
a) JIS の簡条番号	b) 対応国際規格の対応する簡条番号	c) 簡条ごとの評価	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
1	ISO 9328-1 1 ISO 9328-2 1	変更	ISO 規格は、一つの規格でさまざまな高温で使用可能な種類を規定している。JIS は、マンガンモリブデン鋼及びマンガンモリブデンニッケル鋼鋼板だけを規定している。	規格体系の相違であり、内用的な相違はない。体系の変更は、その他技術基準への影響が大きく、現状を維持する。
3	ISO 9328-1 3 ISO 9328-2 3	削除	ISO 規格は、normalizing rolling を用語として規定しているが、JIS では、そのような用語を使用していない。	JIS は、国内の技術基準に対応した規定としており、現状を維持する。
		追加	JIS は、“圧延のまま”を追加している。	
4	ISO 9328-2 4	変更	JIS は、ISO 規格中のマンガンモリブデン鋼及びマンガンモリブデンニッケル鋼鋼板のみを規定している。	規格体系の相違であり、内用的な相違はない。体系の変更は、その他技術基準への影響が大きく、現状を維持する。
5.2	ISO 9328-2 6.2	追加	JIS は、熱処理の記号を表示している。	JIS は、国内の技術基準に対応した規定としており、現状を維持する。
			JIS は、熱処理条件を保持時間まで規定している。	
7.1	ISO 9328-2 6.4	追加	JIS は、曲げ特性を規定している。	JIS の方が、より厳しい規定である。また、実績・法規・技術基準との関連があり、一致させることは技術的に困難であり、現状を維持する。
		削除	JIS は、関連のある種類の記号のみを規定している。	
7.2	ISO 9328-2 6.4	変更	ISO 規格は、シャルピー衝撃試験を受渡当事者間の協定にしているが、JIS では、要求事項である。	
8	ISO 9328-1 6.8 ISO 9328-2 6.8	変更	板厚マイナス側の許容差は、ISO 規格では 0.30 mm であり、JIS の方が、厳しい許容差を規定している。	
9	ISO 9328-1 6.5	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。	
10.1	ISO 9328-1 9.1	変更	分析の規格は、JIS を引用している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。
10.2	ISO 9328-1 9.2	変更	試験の方法及び試験片の採取要領は、JIS を引用している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。
	ISO 9328-1 9.3			
12	ISO 9328-1 7.3	追加	JIS は、再試験の規定に、受渡当事者間の協定を追加している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。

13	ISO 9328-1 10	追加	JIS は、溶鋼番号及び熱処理の記号も表示している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。
		追加	表示の規格は、JIS を引用している。	
14	ISO 9328-1 5 ISO 9328-2 5	削除	JIS は、製品規格の箇条に関連があり、製造時に必須な項目に限定している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。
15	ISO 9328-1 7.1	変更	報告の規格は、JIS を引用している。	取引慣習の差異であり、現状を維持する。
<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"> － 削除：対応国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。 － 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。 				