

2021年度 第3回 鋼材規格三者委員会 資料7 補足 (修正版)

規格番号	JIS G 3447
規格名称	ステンレス鋼サニタリー管
担当主査名	越川 哲哉
<p>1. 改正の背景・目的 JIS 定期見直しとなることから、あいまいな規定及び理解しにくい表現を見直し、鋼管 JIS 共通の定型文言を採用して、より分かりやすい規定とする観点から改正を行う。</p> <p>2. 改正ポイント</p> <p>1) 引用規格の前書きを定型文に修正する。また、引用規格として鉄鋼用語の3規格 (JIS G 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203) 及び JIS Z 8401 を追加し、JIS R 6001 の番号及び名称を最新版 (JIS R 6001-2) に変更する。 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 Z 8401 : 数値の丸め方 JIS R 6001-2 : 研削といし用研削材の粒度—第2部 : 微粉</p> <p>2) 新たに箇条3 (用語及び定義) を設け、“JIS G 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。”とし、後続の箇条番号を修正する。</p> <p>3) 箇条4 (種類の記号) 表1に製造方法を表す記号を追記し、箇条5 (製造方法) a)についても表1を引用する文章に変更する。</p> <p>4) 箇条5 (製造方法) d)に JIS G 3446 (機械構造用ステンレス鋼鋼管) と同様に外面ビード切削を必須とする規定を追加し、10.2 (寸法許容差) の b)及び c)にビード切削有無による厚さ許容差の規定を追記する。</p> <p>5) 耐圧性能の箇条を削除し、試験及び検査の箇条から耐圧性能に関する規定を削除する。</p> <p>6) 10.1 (寸法及び単位質量) とし、表5に単位質量の算出式を記載する。</p> <p>7) 13.3 (耐漏れ試験) c)非破壊試験 1)の“厳しい”の後ろに“(深さが浅い)”を2)の“厳しい”の後ろに“(ドリル穴の場合は、径が小さく、角溝又はやすり溝の場合は、深さが浅い)”をそれぞれ追記する。</p> <p>8) 箇条15 (表示) の b)に製造方法を表す記号を追記する。</p> <p>9) 箇条16 (注文者によって提示される情報) を設け、種類の記号、製造方法、寸法を記載する。</p> <p>10) 重複規定回避のため、表 JA.2、JA.3、JA.4 を削除し、本文に規定する。</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	2
6 化学成分	2
7 機械的性質	3
7.1 引張強さ及び伸び	3
7.2 展開性	3
8 耐漏れ性	3
9 表面仕上げ	4
10 寸法、単位質量及び寸法許容差	4
10.1 寸法及び単位質量	4
10.2 寸法許容差	4
11 外観	5
12 特別品質規定	6
13 試験	6
13.1 分析試験	6
13.2 機械試験	6
13.3 耐漏れ試験	6
14 検査及び再検査	7
14.1 検査	7
14.2 再検査	7
15 表示	7
16 注文者によって提示される情報	8
17 報告	8
附属書 JA (規定) 特別品質規定	9
附属書 JB (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 3447:2020 は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和 xx 年 xx 月 xx 日までの間（12 か月間）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 3447:2020 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。

ステンレス鋼サニタリー管

Stainless steel sanitary pipes

序文

この規格は、1992年に第2版として発行されたISO 2037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、附属書JAは、対応国際規格にはない事項である。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JBに示す。

1 適用範囲

この規格は、酪農、食品工業、医療・医薬品工業などに用いるステンレス鋼サニタリー管（以下、管という。）について規定する。

注記1 この規格は、通常、外径25.4 mm～165.2 mmの管に適用される。（表4参照）。

注記2 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 2037:1992, Stainless steel tubes for the food industry (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 0571 ステンレス鋼のしゅう酸エッチング試験方法

JIS G 0572 ステンレス鋼の硫酸・硫酸第二鉄腐食試験方法

JIS G 0573 ステンレス鋼の65%硝酸腐食試験方法

JIS G 0575 ステンレス鋼の硫酸・硫酸銅腐食試験方法

JIS G 0582 鋼管の自動超音波探傷検査方法

JIS G 0583 鋼管の自動渦電流探傷検査方法

JIS R 6001-2 研削といし用研削材の粒度－第2部：微粉

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

JIS Z 8401 数値の丸め方

3 用語及び定義

この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS G 0201、JIS G 0202 及び JIS G 0203 による。

4 種類の記号

管の種類は4種類とし、その種類の記号及び製造方法を表す記号は、**表 1**による。

表 1—種類の記号及び製造方法を表す記号

種類の記号	製造方法を表す記号		
	製管方法	仕上げ方法	表示
SUS304TBS	継目無し：S	熱間仕上げ：H	製造方法を表す記号の表示は、 箇条 15 b) による。
SUS304LTBS	自動アーク溶接：A	冷間仕上げ：C	
SUS316TBS	レーザ溶接：L	電気抵抗溶接のまま：G	
SUS316LTBS	電気抵抗溶接：E	溶接部加工仕上げ：B	

5 製造方法

製造方法は、次による。

- 管は、**表 1**に示す製管方法及び仕上げ方法の組合せによって製造する。ただし、溶加材の使用の有無は、製造業者の選択による。
- 管は、固溶化熱処理（1 010 °C以上加熱後、急冷）を行う。
- 管端形状は、特に指定のない場合、プレナムとする。
- 管を電気抵抗溶接によって製造する場合、外面及び内面の溶接ビードは、管の形状に滑らかに沿うように除去する。ただし、受渡当事者間の協定によって、内面の溶接ビードは、溶接のままとしてもよい。

6 化学成分

管は、**13.1**によって試験を行い、その溶鋼分析値は、**表 2**による。ただし、注文者が製品分析を要求する場合、**13.1**によって試験を行い、製品分析値は、**表 2**に対して、**JIS G 0321**の**表 5**（ステンレス鋼及び耐熱鋼鋼材の製品分析の許容変動値）による製品分析の許容変動値を適用した値とする。

表 2－化学成分

種類の記号	C	Si	Mn	P	S	単位 %		
						Ni	Cr	Mo
SUS304TBS	0.08 以下	1.00 以下	2.00 以下	0.045 以下	0.030 以下	8.00～10.50	18.00～20.00	a)
SUS304LTBS	0.030 以下					9.00～13.00		
SUS316TBS	0.08 以下					10.00～14.00	16.00～18.00	
SUS316LTBS	0.030 以下					12.00～15.00		

必要に応じて、この表に記載していない合金元素を添加してもよい。
注 a) 必要に応じて Mo を添加する場合、当該種類が他の種類の規定値を満たして種類の区別ができなくなるほど添加してはならない。

7 機械的性質

7.1 引張強さ及び伸び

管は、13.2 によって試験を行い、その引張強さ及び伸びは、表 3 による。

表 3－機械的性質

種類の記号	引張強さ N/mm ²	伸び %
		11 号試験片 12B 号試験片 管軸方向
SUS304TBS	520 以上	35 以上
SUS304LTBS	480 以上	
SUS316TBS	520 以上	
SUS316LTBS	480 以上	
注記 1 N/mm ² = 1 MPa		

7.2 展開性

溶接鋼管は、13.2 によって試験を行い、溶接部に割れが生じてはならない。

8 耐漏れ性

管は、13.3 によって試験を行い、耐漏れ性は次のいずれかによる。いずれによるかは、注文者の指定による。指定がない場合は、製造業者の選択とする。

- a) **水圧試験特性又は空気圧試験特性** 管は、2.5 MPa の水圧試験下限圧力以上又は 0.6 MPa の空気圧試験下限圧力以上の圧力を加えたとき、漏れがあってはならない。
- b) **非破壊試験特性** 継目無鋼管には、超音波探傷試験又は渦電流探傷試験を、溶接鋼管には、渦電流探傷試験を行い、その非破壊試験特性は、次による。ただし、受渡当事者間の協定によって、超音波探傷試験又は渦電流探傷試験に代え、日本産業規格による他の非破壊試験によってもよい。この場合の合否判定基準は、超音波探傷試験又は渦電流探傷試験と同等以上とする。

注記 日本産業規格による他の非破壊試験として、JIS G 0586[1]などがある。

- 1) 超音波探傷試験特性は、JIS G 0582 の人工きず区分 UD の対比試験片の人工きずからの信号と同等

以上の信号があってはならない。

- 2) 渦電流探傷試験特性は、**JIS G 0583**の人工きず区分 EY の対比試験片の人工きずからの信号と同等以上の信号があってはならない。

9 表面仕上げ

管は、通常、内外面とも **JIS R 6001-2**の表 1 (粒度の種類)の粒度#400の精密研磨用微粉によって研磨仕上げする。ただし、注文者は、仕上げ面及び仕上げ状態を指定してもよい。

10 寸法、単位質量及び寸法許容差

10.1 寸法及び単位質量

管の寸法は、表 4による。ただし、受渡当事者間の協定によって表 4にない寸法としてもよい。単位質量は、表 5の算出式によって計算し、**JIS Z 8401**の規則 A によって有効数字 3 桁に丸める。ただし、単位質量が 1 000 kg/m を超える場合には、整数値に丸める。

表 4—寸法

外径 mm	厚さ mm	長さ m
25.4	1.2	4 又は 6
31.8	1.2	
38.1	1.2	
50.8	1.5	
63.5	2.0	
76.3	2.0	
89.1	2.0	
101.6	2.0	
114.3	3.0	
139.8	3.0	
165.2	3.0	

表 5—管の単位質量の算出式

種類の記号	基本質量 ^{a)} g	算出式 ^{b)}
SUS304TBS SUS304LTBS	7.93	$W=0.024\ 91\ t(D-t)$
SUS316TBS SUS316LTBS	7.98	$W=0.025\ 07\ t(D-t)$
<p>注^{a)} 基本質量は、1 cm³の鋼の質量とする。</p> <p>注^{b)} 算出式に用いる記号は、次による。</p> <p>W: 管の単位質量 (kg/m), t: 管の厚さ (mm), D: 管の外径 (mm)</p> <p>算出式に用いている係数: 単位の変換係数</p>		

10.2 寸法許容差

管の寸法許容差は、次による。

- a) 管の外径及び厚さの許容差は、表 6 による。

表 6—外径及び厚さの許容差

単位 mm

外径 a)	外径の許容差		厚さの許容差	
	外径 b)	平均外径 c)	厚さ	
			1.2 mm 未満	1.2 mm 以上
31.8 未満	±1 %	±0.15	±0.12	±10 %
31.8 以上 38.1 未満	±1 %	±0.16		
38.1 以上 50.8 未満	±1 %	±0.19		
50.8 以上 63.5 未満	±1 %	±0.25		
63.5 以上 76.3 未満	±1 %	±0.25		
76.3 以上 89.1 未満	±1 %	±0.25		
89.1 以上 101.6 未満	±1 %	+0.30 -0.40		
101.6 以上 114.3 未満	±1 %	+0.35 -0.40		
114.3 以上 139.8 未満	±1 %	+0.40 -0.60		
139.8 以上 165.2 未満	±1 %	+0.40 -0.80		
165.2	±1 %	+0.40 -1.20		

注 a) 外径が 165.2 mm を超える場合の許容差については、受渡当事者間の協定による。
 注 b) 外径の許容差のうち、外径とは、任意の位置で測定した外径と外径の公称寸法との差とする。
 注 c) 外径の許容差のうち、平均外径とは、任意横断面における円周を円周率 3.1416 で除した値又は相互に直交する 2 方向の外径測定値の平均値と外径の公称寸法との差とする。

- b) 管をレーザ溶接又は電気抵抗溶接によって製造し、内面の溶接ビードを切削する場合には、表 6 の厚さの許容差の上限値及び下限値を適用する。
- c) 管をレーザ溶接又は電気抵抗溶接によって製造し、内面溶接ビードを切削しない場合には、表 6 の厚さの許容差の下限値を適用し、上限値は適用しない。
- d) 管の長さの許容差は、 ${}^{+10}_0$ mm とする。ただし、管の長さが 6 m を超える場合、長さの許容差は、受渡当事者間の協定による。

11 外観

外観は、次による。

- a) 管は、実用的に真っすぐで、かつ、その両端は管軸に対して実用的に直角でなければならない。
- b) 管の内外面は、仕上げが良好で、使用上有害な欠点があってはならない。
- c) 表面手入れを実施する場合は、グラインダなどによってもよいが、手入れ後の厚さは、厚さの許容差内でなければならない。
- d) 手入れ跡は、管の形状に滑らかに沿わなければならない。

12 特別品質規定

受渡当事者間の協定によって適用する特別品質規定は、**附属書 JA** による。

13 試験

13.1 分析試験

13.1.1 一般事項及び分析用試料の採り方

分析試験の一般事項及び分析用試料の採り方は、**JIS G 0404** の**箇条 8**（化学成分）による。注文者が製品分析を要求した場合の試料の採り方は、**JIS G 0321** の**箇条 4**（製品分析用試料）による。

13.1.2 分析方法

溶鋼の分析方法は、**JIS G 0320** による。製品分析の方法は、**JIS G 0321** による。

13.2 機械試験

13.2.1 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。

13.2.2 供試材の採り方及び試験片の数

供試材の採り方及び試験片の数は、同一寸法及び同時熱処理条件の管から一つの供試材を採取し、それぞれの供試材から試験片を 1 個採取する。ここで、同一寸法とは、外径及び厚さが同一のものをいう。また、連続炉を用いる場合の同時熱処理とは、同一熱処理条件での連続した熱処理をいい、連続炉を停止した場合は、停止後の熱処理は同時熱処理に含まない。試験の対象とする同一寸法の管が全て同一溶鋼である場合には、同時熱処理に代えて、同一熱処理条件としてもよい。

13.2.3 引張試験

引張試験の試験片及び試験方法は、次による。

- a) **試験片** 試験片は、**JIS Z 2241** の 11 号試験片又は 12B 号試験片とし、管軸方向から採取する。

なお、溶接鋼管から引張試験片を採取する場合、12B 号試験片は、溶接部を含まない部分から採取する。

- b) **試験方法** 試験方法は、**JIS Z 2241** による。

13.2.4 展開試験

展開試験の試験片及び試験方法は、次による。

- a) **試験片** 管の端から長さ 100 mm を切り取り、供試材とする。供試材の溶接線の両側周方向 90 度の位置で切断し、溶接部を含み半割としたものを試験片とする。

- b) **試験方法** 試験片の溶接線を頂点として展開し、平板としたとき、溶接部に割れが生じたかどうかを調べる。

13.3 耐漏れ試験

耐漏れ試験は、水圧試験、空気圧試験又は非破壊試験のいずれかとし、その方法は、次による。

- a) 水圧試験、空気圧試験又は非破壊試験は、いずれかについて管 1 本ごとに行う。
- b) 水圧試験又は空気圧試験は、管に**簡条 8 a)**に規定する水圧試験下限圧力 (2.5 MPa) 以上又は空気圧試験下限圧力 (0.6 MPa) 以上の圧力を加えて 5 秒間以上保持したとき、漏れが生じたかどうかを調べる。
- c) 非破壊試験は、次による。ただし、受渡当事者間の協定によって、日本産業規格によるこれら以外の非破壊試験を行う場合、試験方法は、受渡当事者間の協定による。
 - 1) 超音波探傷試験方法は、**JIS G 0582**による。ただし、製造業者の判断によって、人工きず区分 UD より厳しい (深さが浅い) 人工きず区分の試験に置き換えてもよい。また、製造業者の判断によって、警報レベルは、人工きずからの信号より低く (厳しく) 設定してもよい。
 - 2) 渦電流探傷試験方法は、**JIS G 0583**による。ただし、製造業者の判断によって、人工きず区分 EY より厳しい (ドリル穴の場合は、径が小さく、角溝又はやすり溝の場合は、深さが浅い) 人工きず区分の試験に置き換えてもよい。また、製造業者の判断によって、警報レベルは、人工きずからの信号より低く (厳しく) 設定してもよい。

14 検査及び再検査

14.1 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、**簡条 6**に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、**簡条 7**に適合しなければならない。
- d) 耐漏れ性は、**簡条 8**に適合しなければならない。
- e) 表面仕上げは、**簡条 9**に適合しなければならない。
- f) 寸法及び寸法許容差は、**簡条 10**に適合しなければならない。
- g) 外観は、**簡条 11**に適合しなければならない。
- h) **簡条 12**によって、特別品質規定を適用する場合には、該当する規定に適合しなければならない。

14.2 再検査

機械試験で合格とならなかった管は、**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。

15 表示

検査に合格した管には、管、包装又は結束ごとに、次の項目を表示しなければならない。表示の順序は指定しない。また、注文者の承諾を得た場合には、製品識別が可能な範囲で項目の一部を省略してもよい。

- a) 種類の記号
- b) 製造方法を表す記号

製造方法を表す記号は、次による。ただし、-は空白でもよい。

- 1) 熱間仕上げ継目無鋼管 : -S-H

2)	冷間仕上げ継目無鋼管	: -S-C
3)	自動アーク溶接鋼管	: -A
4)	冷間仕上げ自動アーク溶接鋼管	: -A-C
5)	溶接部加工仕上げ自動アーク溶接鋼管	: -A-B
6)	レーザ溶接鋼管	: -L
7)	冷間仕上げレーザ溶接鋼管	: -L-C
8)	溶接部加工仕上げレーザ溶接鋼管	: -L-B
9)	電気抵抗溶接まま鋼管	: -E-G
10)	冷間仕上げ電気抵抗溶接鋼管	: -E-C

- c) 寸法。寸法は、外径及び厚さを表示する。
- d) 製造業者名又はその略号
- e) 特別品質規定の指定を表す記号：Z（指定があった場合）

16 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に提示しなければならない。

- a) 種類の記号（表 1）
- b) 製管方法及び仕上げ方法（箇条 5）
- c) 寸法（箇条 10）

17 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 の箇条 13（報告）による。ただし、検査文書の種類は、注文時に特に指定がない場合、JIS G 0415 の 5.1（検査証明書 3.1）による。

附属書 JA (規定) 特別品質規定

JA.1 腐食試験 (Z6) ¹⁾

注 ¹⁾ 管の取引においては、腐食試験の要求指定を **Z6** と表記することがある。

JA.1.1 腐食試験方法及び判定

腐食試験方法は、特に注文者の指定の要求がある場合、**b)～d)** に示す方法による。ただし、受渡当事者間の協定によって、これらの試験を実施する前に、**a)** に示す 10% しょう酸エッチング試験 (**JIS G 0571**) を実施し、得られたエッチング組織によって、**b)～d)** の粒界腐食試験を行う必要があるかどうかを判別してもよい。

- a)** 10% しょう酸エッチング試験は、**JIS G 0571** によって行い、**JIS G 0571** の **8.** (エッチング組織の分類) に従って判定を行う。溝状組織及び／又はピット組織 II が検出されない場合は、合格とする。エッチング組織が溝状組織及び／又はピット組織 II の場合、**表 JA.1** に示す判定に従って **b)～d)** の粒界腐食試験を行う。ただし、いずれの粒界腐食試験を行うかは、受渡当事者間の協定による。

表 JA.1—10% しょう酸エッチング試験による組織及び適用すべき腐食試験

種類の記号	状態	硫酸・硫酸第二鉄腐食試験 (JIS G 0572) を行う組織	65% 硝酸腐食試験 (JIS G 0573) を行う組織	硫酸・硫酸銅腐食試験 (JIS G 0575) を行う組織
SUS304TBS	受入れのまま (固溶化熱処理)	溝状組織	溝状組織及び／又は ピット組織 II	溝状組織
SUS316TBS	受入れのまま (固溶化熱処理)	溝状組織	—	溝状組織
SUS304LTBS	鋭敏化熱処理	溝状組織	溝状組織及び／又は ピット組織 II	溝状組織
SUS316LTBS	鋭敏化熱処理	溝状組織	—	溝状組織

- b)** 硫酸・硫酸第二鉄腐食試験は、**JIS G 0572** による。試験は、**表 JA.1** に規定する状態で行い、腐食減量は、受渡当事者間の協定による。
- c)** 65% 硝酸腐食試験は、**JIS G 0573** による。試験は、**表 JA.1** に規定する状態で行い、腐食減量は、受渡当事者間の協定による。
- d)** 硫酸・硫酸銅腐食試験は、**JIS G 0575** による。試験は、**表 JA.1** に規定する状態で行い、曲げ面の状態は、粒界腐食割れがあってはならない。

JA.1.2 供試材の採り方及び試験片の数

供試材の採り方及び試験片の数は、**13.2.2** による。ただし、注文者の要求がある場合には、同一溶鋼、同時熱処理の管ごとに供試材を採取する。

JA.1.3 試験片

供試材の端から適切な長さを切り取り、試験片とする。

JA.1.4 検査

試験の結果は、**JA.1.1** に適合しなければならない。

JIS DRAFT 2021/10/23

参考文献

- [1] **JIS G 0586** 鋼管の自動漏えい（洩）磁束探傷検査方法

附属書 JB
(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 3447		ISO 2037:1992, (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
1	1	追加	JIS は、用途例及び通常適用する外径範囲を追加している。	JIS として必要であり、現状ままとする。
2	2	変更	JIS として必要な規格を引用している。	JIS として必要であり、現状ままとする。
3	—	追加	JIS として必要な用語規格を定義している。	JIS として必要であり、現状ままとする。
4	6	変更	JIS は、具体的な鋼種を規定しており、ISO 規格の3種類は JIS に含まれている。	JIS として必要であり、現状ままとする。
5 b), 5 c)	1	追加	JIS は、固溶化熱処理及び管端の形状を追加している。ISO 規格は、オーステナイト系ステンレスの具体的な種類を規定する別の規格で、固溶化熱処理を規定している。	JIS として必要であり、現状ままとする。
6	6	変更	JIS は、具体的な鋼種の化学成分を規定しているが、ISO 規格は、具体的な鋼種を規定していない。	JIS として必要であり、現状ままとする。
7	—	追加	JIS は、機械的性質を追加している。	JIS として必要な特性を規定しており、現状のままとする。
8	—	追加	JIS は、耐漏れ性を追加している。	JIS として必要な特性を規定しており、現状のままとする。
9	5	変更	JIS は、仕上げ方法を規定し、ISO 規格は、粗さを規定している。JIS の鋼管では仕上げ方法による規定が一般的であり、粗さによる規定は採用していない。	JIS として必要な特性を規定しており、現状のままとする。
10	3, 4	変更	JIS と ISO 規格とでは、鋼管の寸法体系が異なるため、寸法及び寸法許容差が異なる。	寸法体系の変更は、市場の混乱を招くため、現状のままとする。
11	—	追加	JIS は、形状及び外面の外観を追加し、ISO 規格は用途上必要な最小限の項目を規定している。	JIS として必要な特性を規定しており、現状のままとする。
12	—	追加	JIS は、特別品質規定を追加している。	国内の商取引で使用されているため、JIS として規定しており、現状のままとする。
13	—	追加	JIS は、試験方法を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。
14	—	追加	JIS は、検査及び再検査を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。

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
15	—	追加	JIS は、表示を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。
16	—	追加	JIS は、注文時の確認事項を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。
17	—	追加	JIS は、報告を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。
附属書 JA	—	追加	JIS は、特別品質規定を追加している。	JIS として必要な項目を追加しており、現状のままとする。
<p>注記 1 簡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。 				