

## 1. 制定/改正の別

改正

## 2. 産業標準案の番号及び名称

規格番号 JIS G 0415

規格名称 鋼及び鋼製品一検査文書

## 3. 主務大臣

経済産業大臣

## 4. 制定・改正の内容等に関する事項

### (1) 制定改正の必要性及び期待効果

#### 【必要性】

この規格は、日本産業規格で規定された鋼及び鋼製品の出荷のため、注文書の要求事項に従って注文者へ提出される種々の種類の検査文書について規定している。今回の改正の目的は、引用規格にJIS G 0203〔鉄鋼用語（製品及び品質）〕の追加、及び最新のJIS Z 8301の規格様式への見直しである。

#### 【期待効果】

本改正によって、より分かりやすい規格となり、規格利用者の相互理解が進むことが期待できる。

### (2) 制定の場合は規定する項目を、改正の場合は改正点

主な改正点は、次のとおり。

#### 1) 引用規格（箇条2）

①引用規格にJIS G 0203〔鉄鋼用語（製品及び品質）〕を追加する。

②この規格に引用しているJIS G 0307及びJIS G 0404は、要求事項の一部を構成する規格でないことを注記に追加する。

#### 2) 用語及び定義（箇条3）

現版では、“product specification（3.3）”を“製品規定”と翻訳をしたが、JIS工業大辞典を参考に“製品仕様”に変更する。

#### 3) 試験報告書“2.2”（4.2）

次回改正時に、旧規格に対する注記を削除をすることを追加する。

#### 4) 検査証明書3.1（5.1）

次回改正時に、旧規格に対する注記の削除をすることを追加する。

### (3) 制定・改正の主旨

#### ①利点がある場合にその項目（コード等一覧参照）

ア、イ

#### ②欠点があるとする項目に該当しないことを確認（コード等一覧参照）

確認

#### ③国が主体的に取り組む分野に該当しているか、又は市場適合性を有しているか。

国が主体的に取り組む分野

#### ④国が主体的に取り組む分野に該当する場合の内容

幅広い関係者が活用する統一的な方法を定める規格

#### ⑤市場適合性を有している場合の内容

#### ⑥市場適合性を明らかにする根拠、理由等（定量的なデータ等）

## コード等一覧

### 産業標準化の利点があると認める場合

- ア. 品質の改善若しくは明確化、生産性の向上又は産業の合理化に寄与する。
- イ. 取引の単純公正化又は使用若しくは消費の合理化に寄与する。
- ウ. 相互理解の促進、互換性の確保に寄与する。
- エ. 効率的な産業活動又は研究開発活動の基盤形成に特に寄与する。
- オ. 技術の普及発達又は国際産業競争力強化に寄与する。
- カ. 消費者保護、環境保全、安全確保、高齢者福祉その他社会的ニーズの充足に寄与する。
- キ. 国際貿易の円滑化又は国際協力の促進に寄与する。
- ク. 中小企業の振興に寄与する。
- ケ. 基準認証分野等における規制緩和の推進に寄与する。
- コ. その他、部会又は専門委員会が認める工業標準化の利点

### 産業標準化の欠点があると認める場合

- ア. 著しく用途が限定されるもの又は著しく限られた関係者間で生産若しくは取引されるものに係るものである。
- イ. 技術の陳腐化、代替技術の開発、需要構造の変化等によってその利用が縮小しているか、又はその縮小が見込まれる。
- ウ. 標準化すべき内容及び目的に照らし、必要十分な規定内容を含んでいない。また、含んでいる場合であっても、その規定内容が現在の知見からみて妥当な水準となっていない。
- エ. 当該案の内容及び既存のJISとの間で著しい重複又は矛盾がある。
- オ. 対応する国際規格が存在する場合又はその仕上がり目下である場合であって、当該国際規格等との整合化について、適切な考慮が行われていない。
- カ. 対応する国際規格が存在しない場合、当該JISの制定又は改正の輸入への悪影響について、適切な考慮が行われていない。
- キ. 原案中に特許権等を含む場合であって、特許権者等による非差別的かつ合理的条件での実施許諾を得ることが明らかに困難である。
- ク. 原案が海外規格(ISO及びIECが制定した国際規格を除く)その他他者の著作物を基礎とした場合、著作権に関する著作権者との調整が行われていない。
- ケ. 技術が未成熟等の理由で、JISとすることが新たな技術開発を著しく阻害する恐れがある。
- コ. 強制法規技術基準・公共調達基準との関係について、適切な考慮が行われていない。
- サ. 工業標準化法の趣旨に反すると認められるとき。

### 国が主体的に取り組む分野に該当する場合

1. 基礎的・基盤的な分野
2. 消費者保護の観点から必要な分野
3. 強制法規技術基準、公共調達基準等に引用される規格
4. 国の関与する標準化戦略等に基づき国際規格提案を目的としている規格

### 市場適合性を有している場合

1. 国際標準をJIS化するなどの場合
2. 関連する生産統計等によって、市場におけるニーズが確認できる場合、又は将来において新たな市場獲得が予想される場合
3. 民間における第三者認証制度に活用されることが明らかな場合
4. 各グループ [生産者等及び使用・消費者又はグループを特定しにくいJIS(単位、用語、製図、基本的試験方法等)にあつては中立者] の利便性の向上が図られる場合

## 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	1
4 随時検査に基づく検査文書	2
4.1 注文合格書“2.1”	2
4.2 試験報告書“2.2”	2
5 受渡検査に基づく検査文書	3
5.1 検査証明書 3.1	3
5.2 検査証明書 3.2	3
6 中間業者又は加工業者から交付される検査文書	3
7 検査文書の妥当性確認	4
8 文書の総括	4
附属書 JA (参考) JIS と対応国際規格との対比表	5

## 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 0415:2014** は改正され、この規格に置き換えられた。

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。

JIS DRAFT 2023/12/20

## 鋼及び鋼製品－検査文書

## Steel and steel products－Inspection documents

## 序文

この規格は、2013年に第2版として発行されたISO 10474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、日本産業規格で規定された鋼及び鋼製品の出荷のため、注文書の要求事項に従って注文者へ提出される種々の検査文書について規定する。

この規格は、次の一般受渡し技術条件を規定する規格とともに使用される。

- 鋼及び鋼製品 JIS G 0404
- 鋳鋼品 JIS G 0307

注記1 この規格は、その他の金属製品に適用される場合がある。

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 10474:2013, Steel and steel products－Inspection documents (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 0203 鉄鋼用語（製品及び品質）

JIS G 0307 鋳鋼品の製造、試験及び検査の通則

JIS G 0404 鋼材の一般受渡し条件

注記 JIS G 0307及びJIS G 0404は、要求事項の一部を構成する規格ではないが、対応国際規格どおり引用規格の箇条に記載した。

## 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 0203**による。

### 3.1

#### 随時検査 (non-specific inspection)

製造業者が自らの手順に従って、同一製造工程で製造された製品が注文書の要求事項に適合していることを検証するために行う検査

**注釈 1** 検査及び試験される製品は、実際に出荷される製品と異なってもよい。

### 3.2

#### 受渡検査 (specific inspection)

出荷品そのもの又は出荷品がその一部を構成する試験単位に対して、出荷品が注文書の要求事項に適合していることを検証するために、受渡し前に製品仕様 (3.3) によって行われる検査

### 3.3

#### 製品仕様 (product specification)

関連する規格、その他の規定など文書として記載された注文書の技術的要求事項

### 3.4

#### 製造業者 (manufacturer)

注文書の要求事項、及び関連する製品仕様によって製品を製造する組織

### 3.5

#### 中間業者 (intermediary)

製造業者によって製品が供給され、その製品に加工を全く加えないか、又は注文書及び関連する製品仕様 様の特性に影響を与えない範囲で切断加工などを行う組織

**注釈 1** 中間業者としては、コイルセンタ、シヤリング業、問屋などがある。

### 3.6

#### 加工業者

製造業者によって製品が供給され、製品に加工を加える組織

**注釈 1** 製造業者が発行する検査文書の取扱い及び加工業者の追加文書については、**簡条 6**を参照。

## 4 随時検査に基づく検査文書

### 4.1 注文合格書 “2.1”

製造業者が試験結果を記載せずに、出荷製品が注文書の要求事項に適合していることを宣言し発行する文書 (表 1 の記号 2.1)。

### 4.2 試験報告書 “2.2”

製造業者が随時検査による試験結果を記載し、出荷製品が注文書の要求事項に適合していることを宣言し発行する文書 (表 1 の記号 2.2)。

**注記** JIS G 0415:1999 では、受渡試験報告書 ‘2.3’ が記載されていた。なお、この注記は、次回改正時に削除予定である。

## 5 受渡検査に基づく検査文書

### 5.1 検査証明書 3.1

製造業者が受渡検査による試験結果を記載し、注文書の要求事項に適合していることを宣言し発行する文書(表1の記号3.1)。

試験単位及び試験方法は、製品仕様及び/又は注文書による。

製造業者は、一次製品を購入し、それを自らの製品の製造に用いる場合、検査証明書 3.1 に一次製品の受渡検査における該当試験結果を転記してもよい。ただし、検査証明書への転記は、一次製品のトレーサビリティを確保し、かつ該当の一次製品の検査文書を提供可能な場合に可能である。

検査証明書 3.1 は、製造部門から独立し権限を与えられた検査代表者によって妥当性が確認されなければならない。

**注記 1** 検査証明書 3.1 は、JIS G 0415:1999 の検査証明書 3.1.B である。なお、この注記は、次回改正時に削除予定である。

**注記 2** 製品規格の報告の簡条で、“特に指定がない場合は、検査文書の種類は、JIS G 0415 の表 1 の記号の 3.1.B (検査証明書 3.1.B) とする。”と規定されている場合があるが、これは、この規格の検査証明書 3.1 のことを示している。なお、この注記は、次回改正時に削除予定である。

### 5.2 検査証明書 3.2

製造業者が受渡検査による試験結果を記載し、注文書の要求事項に適合していることを宣言し発行する文書(表1の記号3.2)。

試験単位及び試験方法は、製品仕様及び/又は注文書による。

製造業者は、一次製品を購入し、それを自らの製品の製造に用いる場合、検査証明書 3.2 に一次製品の受渡検査における該当試験結果を転記してもよい。ただし、検査証明書への転記は、一次製品のトレーサビリティを確保し、かつ該当の一次製品の検査文書を提供可能な場合に可能である。

検査証明書 3.2 は、製造業者の製造部門から独立し権限を与えられた代表者と、注文者によって権限を与えられた代表者又は第三者によって指名された検査員とによって、妥当性が確認されなければならない。

## 6 中間業者又は加工業者から交付される検査文書

中間業者又は加工業者は、製品を供給する場合、注文者の要求があるとき、この規格に規定する製造業者の検査文書の原本又は複製を注文者へ提出する。この場合、検査文書の修正及び追加を一切行ってはならない。

検査文書の複製が認められるのは、次の場合である。

- トレーサビリティが確保されている。
- 要求があれば、原本が利用可能である。

中間業者は、何らかの方法で製品の識別、寸法又は数量に変更を加えた場合、この新しい条件に適合する旨の追加文書を提出する。これには、製品と文書とのトレーサビリティを確保するための適切な製品識別も含まれる (JIS G 0404 参照)。中間業者による鋼材の種類の変更に、中間業者によって新しく試

験が実施された場合でも、行ってはならない。

加工業者は、製品規格の規定及び注文書の内容に関して、加工によって変化する特性について、加工業者が自ら検査し、追加文書に加工の種類及び検査結果を記載する。ただし、リコイルリングなどの軽度な加工、又は切断時の局所的な加熱若しくは塑性変形は含まない。

## 7 検査文書の妥当性確認

責任者は、この規格に規定する全ての検査文書の妥当性を確認し、責任者の地位、氏名及び署名<sup>リ</sup>(又はマーク)を記載する。ただし、検査文書を適正なデータ処理システムによって作成する場合、署名(又はマーク)を記載しなくてもよい。検査文書の複製に追加情報を記載する場合にも(箇条6参照)、同様の方法で妥当性を確認する。

文書の保管及び配送は、電子情報又は印刷物のいずれでもよい。

注<sup>リ</sup> ISO 10474では、責任者の署名は必要ないとしている。

## 8 文書の総括

この規格で規定する文書を、表1に示す。

表1—検査文書の総括表

記号	文書	検査の種類	文書の内容	妥当性確認者
2.1	注文合格書	随時検査	試験結果を記載せずに、注文書の要求事項に適合していることの製造業者の宣言	製造業者
2.2	試験報告書		随時検査による試験結果の記載、及び注文書の要求事項に適合していることの製造業者の宣言	
3.1	検査証明書 3.1	受渡検査	受渡検査による試験結果の記載、及び注文書の要求事項に適合していることの製造業者の宣言	製造業者の製造部門から独立し権限を与えられた検査代表者
3.2	検査証明書 3.2			製造業者の製造部門から独立し権限を与えられた代表者と、注文者によって権限を与えられた代表者又は第三者機関によって指名された検査員

**附属書 JA**  
(参考)  
**JIS と対応国際規格との対比表**

JIS G 0415		ISO 10474:2013, (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	1	変更	JIS は、JIS で規定された製品を対象としている。	JIS は、国内技術基準に準拠しており、現状を維持する。
3	3	追加	JIS は、中間業者に“シェアリング業”を追加している。JIS は、加工業者を用語に追加している。	JIS は、国内の取引実態に合わせており、現状を維持する。
4	4	追加	次回の改正時に、削除することを記載している。	JIS は、国内技術基準に準拠しており、現状を維持する。
5	5	追加	次回の改正時に、削除することを記載している。	JIS は、国内技術基準に準拠しており、現状を維持する。
6	6	追加	JIS は、加工業者の検査義務及び追加文書への記載義務を追加している。	JIS は、国内技術基準に準拠しており、現状を維持する。
7	7	変更	JIS Q 1000 で署名に関する規定があるため、JIS では地位、氏名及び署名を記載することを規定している。ただし、適正なデータ処理システムによる場合は、従来の規定通りとし、署名を記載不要としている。	JIS は、国内技術基準に準拠しており、現状を維持する。
<p><b>注記 1</b> 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"> <li>－ 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。</li> <li>－ 変更：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。</li> </ul> <p><b>注記 2</b> JIS と対応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"> <li>－ MOD：対応国際規格を修正している。</li> </ul>				