

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 G3117

規格名称 鉄筋コンクリート用再生棒鋼

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】**

定期見直しに際して、リサイクルの促進並びに、最近の生産及び使用の実態を踏まえて、規格内容の充実を図るため、改正を行う。

【期待効果】

リサイクルを促進するとともに、最新の製造及び使用の実態を反映した、わかりやすい規格とすることができる。

(2) 制定の場合は規定する項目を、改正の場合は改正点

今回の主な改正点は、次のとおりである。

a) リサイクル促進の観点から、平鋼及び形鋼をSRR235及びSDR295の材料とする場合、Cuの上限値は、0.30 %としてもよいことを追加する。

b) 旧規格の“耐力は、永久伸びRr 0.2で測定する。”の規定を削除し、機械的性質は、JIS Z 2241によることに変更する。

c) 旧規格の再生丸鋼の1本の質量の許容差の規定を削除し、“再生丸鋼の形状、寸法及び質量の許容差は、JIS G 3191による。ただし、径の許容差は、JIS G 3191の表3による。”ことを追加する。

d) 分析方法の引用規格を、JIS G 1253から、JIS G 0321に変更する。

e) 注文者によって提示される情報の箇条を追加し、“注文者が注文時に、少なくとも、鋼材の形状、種類の記号及び寸法を製造業者、加工業者又は中間業者に提示しなければならない。”ことを規定する。

(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 欠点があるとすると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

強制法規基準技術等に引用される規格

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が目前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)にあっては中立者] の利便性の向上が図られる場合

目次

	ページ
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 用語及び定義	1
4 種類の記号	2
5 製造方法	2
6 化学成分	2
7 材料の炭素当量	3
8 機械的性質	4
9 形状、寸法、質量及びその許容差	4
9.1 再生丸鋼の形状、寸法、質量及びその許容差	4
9.2 再生異形棒鋼の形状、寸法、質量及びその許容差	5
10 外観	6
11 試験	6
11.1 分析試験	6
11.2 機械試験	7
11.3 形状、寸法及び質量の測定	7
12 検査	8
12.1 検査	8
12.2 再検査	8
13 表示	9
13.1 1本ごと又はコイルの表示	9
13.2 1結束ごとの表示	9
14 注文者によって提示される情報	10
15 報告	10

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 3117:2020 は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、令和 x 年 x 月 x 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 3117:2020 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。

鉄筋コンクリート用再生棒鋼

Rerolled steel bars for concrete reinforcement

1 適用範囲

この規格は、熱間圧延によって製造する、コンクリートの補強に使用する再生棒鋼について規定する。再生棒鋼には、再生丸鋼及び再生異形棒鋼がある。

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 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 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 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

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、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材

注釈 1 この規格の棒鋼には、断面の形状によって、丸鋼（3.2）及び異形棒鋼がある。

注釈 2 棒鋼には、バーインコイル（3.3）を含む。

3.2

丸鋼

棒鋼（3.1）のうち、断面が円形のもの

3.3

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

注釈 1 パーインコイルは、一般的には、棒鋼用途であり、線材とは材質及び用途が異なるが、外観上は、線材と区別できないため、線材と呼ぶことがある。また、線材と同じ圧延ラインで製造するため、統計分類上は、線材として扱われる。

3.4

鍛錬成形比

変形の大きさの度合いであり、熱間圧延前の材料の断面積と熱間圧延後の断面積との比

注釈 1 断面積を減少し、長さを増した場合の鍛錬成形比であり、断面積を 1/4 に減少した場合、4S と表示する。

注釈 2 再生異形棒鋼における熱間圧延後の断面積は、公称断面積とする。

4 種類の記号

再生丸鋼は、1 種類、再生異形棒鋼は、2 種類とし、それらの種類の記号は、表 1 による。

表 1—種類の記号

区分	種類の記号
再生丸鋼	SRR235
再生異形棒鋼	SDR295 SDR345

5 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 4S 以上の熱間圧延によって製造し、圧延のままとする。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。

6 化学成分

再生棒鋼に用いる個々の材料は、11.1 の試験を行い、分析値は、表 2 による。

ただし、平鋼及び形鋼を SRR235 及び SDR295 の材料とする場合、Cu の上限値は、0.30 %としてもよい。

表 2—化学成分

											単位 %
C	Si	Mn	P	S	Cu	Cr	Mo	Ni	V	Nb	Al
0.27 以下	0.55 以下	1.90 以下	0.030 以下	0.020 以下	0.10 以下	0.50 以下	0.35 以下	0.30 以下	0.10 以下 ^{a)}	0.07 以下 ^{b)}	0.01 以上
注 ^{a)} 再生丸鋼の場合は、0.04 未満とする。 注 ^{b)} 再生丸鋼の場合は、0.02 未満とする。											

7 材料の炭素当量

材料の炭素当量は、種類の記号、径又は呼び名 [9.2.2 a)参照]、及び合金元素グループによって区分し、表 3～表 5 による。炭素当量の値は、11.1 による分析値を用い、次の計算式によって算出する。

$$C_{eq} = C + \frac{Mn}{6} + \frac{Si}{24} + \frac{Ni}{40} + \frac{Cr}{5} + \frac{Mo}{4} + \frac{V}{14}$$

ここで、 C_{eq} ：炭素当量 (%)

表 3—再生丸鋼 SRR235 の材料の炭素当量

区分	種類の記号	径	合金元素グループ		炭素当量
			V	Nb	
再生丸鋼	SRR235	9 mm	0.04 未満	0.02 未満	0.25 以上 0.35 以下
		13 mm			
		16 mm			

表 4—再生異形棒鋼 SDR295 の材料の炭素当量

区分	種類の記号	呼び名	合金元素グループ		炭素当量
			V	Nb	
再生異形棒鋼	SDR295	D10	0.04 未満	0.02 未満	0.32 以上 0.42 以下
				0.02 以上	0.30 以上 0.40 以下
			0.04 以上	0.02 未満	0.30 以上 0.41 以下
				0.02 以上	0.28 以上 0.38 以下
		D13	0.04 未満	0.02 未満	0.33 以上 0.45 以下
				0.02 以上	0.32 以上 0.42 以下
			0.04 以上	0.02 未満	0.32 以上 0.43 以下
				0.02 以上	0.30 以上 0.40 以下

表 5—再生異形棒鋼 SDR345 の材料の炭素当量

単位 %

区分	種類の記号	呼び名	合金元素グループ		炭素当量
			V	Nb	
再生異形棒鋼	SDR345	D10	0.04 未満	0.02 以上	0.32 以上 0.42 以下
			0.04 以上	0.02 未満	0.33 以上 0.43 以下
		D13		0.02 以上	0.30 以上 0.41 以下
			0.04 未満	0.02 以上	0.34 以上 0.44 以下
		0.04 以上		0.02 未満	0.35 以上 0.45 以下
			0.02 以上	0.32 以上 0.43 以下	

8 機械的性質

再生棒鋼は、11.2 の試験を行い、降伏点又は耐力、引張強さ、及び伸び又は曲げ性は、表 6 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。

表 6—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	引張試験片	伸び %	曲げ性	
					曲げ 角度	内側半径
SRR235	235 以上	380～ 590	2号	20 以上	180°	公称直径の 1.5 倍
SDR295	295 以上	440～ 620		18 以上		
SDR345	345 ～440	490～ 690		18 以上		

注記 1 N/mm²=1 MPa

9 形状、寸法、質量及びその許容差

9.1 再生丸鋼の形状、寸法、質量及びその許容差

再生丸鋼の径は、9 mm、13 mm 及び 16 mm の 3 種類とし、形状、寸法及び質量の許容差は、JIS G 3191 による。ただし、径の許容差は、JIS G 3191 の表 3 [一般構造用棒鋼の許容差及び偏径差又は偏差（許容差 A）] による。また、標準長さは、表 7 に、長さの許容差は、表 8 による。

表 7—再生棒鋼の標準長さ

単位 m

3.5, 4.0, 4.5, 5.0, 5.5, 6.0, 6.5, 7.0, 8.0

表 8—再生棒鋼の長さの許容差

長さ	許容差
7 m 以下	+40 mm 0
7 m を超えるもの	長さ 1 m 又は端数を増すごとに、上記プラス側の許容差に更に 5 mm を加える。
注文者は、この表以外の許容差を指定してもよい。	

9.2 再生異形棒鋼の形状、寸法、質量及びその許容差

9.2.1 形状

再生異形棒鋼の呼び名は、D10 及び D13 の 2 種類とし、形状は、次による。

- a) 再生異形棒鋼は、表面に突起のある形状でなければならない。

注記 軸線方向の連続した突起をリブといい、軸線方向以外の突起を節という (JIS G 0203 参照)。

- b) 再生異形棒鋼の節は、全長にわたり、ほぼ一定間隔に分布し、同一形状及び同一寸法でなければならない。ただし、文字などを浮き彫りにする場合には、その部分の節を欠いてもよい。

9.2.2 寸法、質量及びその許容差

再生異形棒鋼の寸法、質量及びその許容差は、次による。

- a) 再生異形棒鋼の寸法は、呼び名で表し、その寸法、単位質量及び節の許容限度は、表 9 による。

なお、節の高さ、節の間隔及び節の隙間の測定部位の例を、図 1 に示す。

表 9—再生異形棒鋼の寸法、単位質量及び節の許容限度

呼び名	公称直径 (<i>d</i>) mm	公称周長 ^{a)} (<i>l</i>) cm	公称断面積 ^{a)} (<i>S</i>) cm ²	単位質量 ^{a)} (<i>w</i>) kg/m	節の許容限度				
					節の平均間隔の最大値 ^{b)}	節の高さ ^{c)}		節の隙間の合計の最大値 ^{d)}	節と軸線との角度の最小値
						最小値	最大値		
D10	9.53	3.0	0.713 3	0.560	6.7	0.4	0.8	7.5	45°
D13	12.7	4.0	1.267	0.995	8.9	0.5	1.0	10.0	

注^{a)}~注^{d)} における数値の丸め方は、JIS Z 8401 の規則 A による。

注^{a)} 公称周長、公称断面積及び単位質量は、公称直径 (*d*) から、次の式で求めた値である。

なお、公称断面積 (*S*) は有効数字 4 桁に丸め、公称周長 (*l*) は小数点以下 1 桁に丸め、単位質量は有効数字 3 桁に丸めた値である。

$$\text{公称周長 } (l) : l = 0.314 2 \times d$$

$$\text{公称断面積 } (S) : S = \frac{0.785 4 \times d^2}{100}$$

$$\text{単位質量 } (w) : w = 0.785 \times S$$

注^{b)} 節の平均間隔の最大値は、その公称直径 (*d*) の 70 % とし、算出した値を小数点以下 1 桁に丸めた値である。

注^{c)} 節の高さは、最小値は公称直径の 4.0 %、最大値は最小値の 2 倍とし、算出した値を小数点以下 1 桁に丸めた値である。

注^{d)} 節の隙間 (図 1 参照) の周方向の合計の最大値は、ミリメートルで表した公称周長 (*l*) の 25 % とし、算出した値を小数点以下 1 桁に丸めた値である。ここで、節の隙間は、リブと節とが離れている場合及びリブがない場合には節の欠損部の幅とし、また、節とリブとが接続している場合にはリブの幅としている。

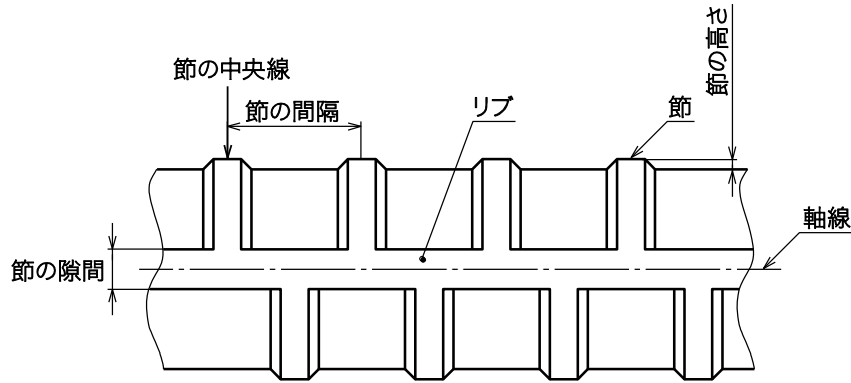


図 1—再生異形棒鋼の形状及び測定部位の例

- b) 再生異形棒鋼の標準長さは、表 7 による。ただし、バーインコイルには、適用しない。
- c) 再生異形棒鋼の長さの許容差は、表 8 による。ただし、バーインコイルには、適用しない。
- d) 再生異形棒鋼 1 本の質量の差異の許容差は、表 10 による。

表 10—再生異形棒鋼 1 本の質量の差異の許容差

呼び名	許容差	摘要
D10, D13	±6%	供試材の採り方及び許容差の算出方法は、11.3.2 b) 1) による。

- e) 再生異形棒鋼一組の質量の差異の許容差は、表 11 による。ただし、事前に注文者から指定があった場合に適用する。

表 11—再生異形棒鋼一組の質量の差異の許容差

呼び名	許容差	摘要
D10, D13	±5%	供試材の採り方及び許容差の算出方法は、11.3.2 b) 2) による。

10 外観

再生棒鋼は、使用上有害な欠点があってはならない。ただし、コイル状で供給されるバーインコイルは、一般に検査によって全長にわたっての欠点の検出及びその除去は困難であるため、欠点を含む場合がある。コイル内に発見された使用上有害と判断される欠点の取扱いについては、必要な場合、受渡当事者間の協定による。

11 試験

11.1 分析試験

分析試験は、次による。

- a) 分析用試料は、個々の材料から 1 個ずつ採取し、その採り方は、JIS G 0321 の 4.1 (分析用試料採取方法) による。分析値は、JIS G 0404 の 8 (化学成分 d) による。
- b) 分析の方法は、JIS G 0321 による。

11.2 機械試験

11.2.1 試験一般

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。

試験片は、次による。

- a) 引張試験片及び曲げ試験片の数は、**表 3～表 5** に示す同一合金グループの同一工場の材料を用いて製造した再生棒鋼から、同一圧延チャンス、同一の種類の記事号、同一径又は同一呼び名ごとに一括して、10 t ごと又はその端数ごとに、それぞれ 1 個とする。
- b) 試験片は、いずれも製品のままとし、機械仕上げを行ってはならない。

11.2.2 引張試験

引張試験は、次による。

- a) 引張試験片は、JIS Z 2241 の 2 号試験片、又はそれに準じる試験片とし、再生異形棒鋼の標点距離及び平行部の長さの決定は、公称直径による。平行部に節及び／又はリブがある場合を、準じる試験片という。
- b) 引張試験の方法は、JIS Z 2241 による。ただし、異形棒鋼の降伏点又は耐力、及び引張強さを求める場合の断面積は、**表 9** に示す公称断面積を用いる。

11.2.3 曲げ試験

曲げ試験は、次による。

- a) 曲げ試験片は、JIS Z 2248 の 2 号試験片、又はそれに準じる試験片とする。平行部に節及び／又はリブがある場合を、準じる試験片という。
- b) 曲げ試験の方法は、JIS Z 2248 による。

11.2.4 曲げ戻し試験

再生異形棒鋼について、注文者は、曲げ試験の代わりに曲げ戻し試験を指定してもよい。この場合、事前に試験片の採り方、試験方法、判定基準などについて、受渡当事者間で協定する。

注記 ここでいう曲げ戻し試験は、曲げ加工を行った再生異形棒鋼の時効特性を評価する試験である。通常、所定の角度に曲げ加工を行った試験片を加熱し、人工的に時効を発生させた後に、試験片を所定の角度まで曲げ戻して、試験片表面のき裂の有無を調べて評価している。

11.3 形状、寸法及び質量の測定

11.3.1 再生丸鋼の形状、寸法及び質量の測定における供試材の採り方

供試材は、**表 3** に示す同一合金元素グループの同一製造工場の材料から、同一圧延チャンス、同一の種類の記事号、同一径ごとに一括して、10 t ごと又はその端数ごとに長さ 0.5 m 以上のものを 1 個を採取する。ただし、コイルの場合は、常温で矯正してから採取する。

11.3.2 再生異形棒鋼の形状、寸法及び質量の測定における供試材の採り方及び測定方法

再生異形棒鋼の形状、寸法及び質量の測定における供試材の採り方及び測定方法は、次による。

- a) 再生異形棒鋼の節の形状及び寸法の測定方法、並びに供試材の採り方は、次による。
- 1) 供試材は、表 4 及び表 5 に示す同一合金元素グループの同一工場の材料を用いて製造した再生棒鋼から、同一圧延チャンス、同一の種類、同一の種類の記号、同一呼び名ごとに一括して、10 t ごと又はその端数ごとに、長さ 0.5 m 以上のものを 1 個を採取する。
 - 2) 節と再生異形棒鋼の軸線との角度は、再生異形棒鋼の表面の展開図^リで測定する。ただし、節が軸線に対して 90° で設計されている場合は、展開図での測定を省いてもよい。
注^リ 例えば、再生異形棒鋼を油粘土上に転がして求めている。
 - 3) 節の平均間隔は、連続する 10 個の節の間隔を測定し、その平均値とする。この節間隔は、節の中央線上、又はこれに相当する長さを、リブと節の交点などで測定する。
 - 4) 1 個の節の高さは、その節の 4 等分点で測定した三つの高さの値を平均して求める。
 - 5) 節の隙間は、相対する節の終端線の隔たりをキャリパなどを用いて、終端線に直角に実物を測定するか、又は再生異形棒鋼の表面の展開図^リで測定して求める。ただし、その隔たりが一様でない場合は、連続する 10 個の節について測定して平均値を求める。
- b) 再生異形棒鋼の質量の測定に用いる供試材の採り方及び質量の差異の算出方法は、次による。
- 1) 1 本の質量を測定する場合の供試材の採り方は、11.3.2 a) 1) による。また、この場合の質量の差異の算出方法は、表 9 の単位質量に長さを乗じて求めた計算質量と、計量による実測質量との差を計算質量で除して百分率で表す。
 - 2) 一組の質量を測定する場合の供試材の採り方は、同一形状及び同一寸法で、同一圧延チャンスに製造された製品ごとに、1 t 以上を一組として採取する。ただし、1 t に相当する本数が 10 本に満たない場合は、10 本以上採取し、一組とする。また、この場合の質量の差異の算出方法は、表 9 の単位質量に注文長さ及び本数を乗じて求めた計算質量と、計量による実測質量との差を計算質量で除して百分率で表す。

12 検査

12.1 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) 材料の炭素当量は、簡条 7 に適合しなければならない。
- d) 機械的性質は、簡条 8 に適合しなければならない。
- e) 形状、寸法、質量及びその許容差は、簡条 9 に適合しなければならない。
- f) 外観は、簡条 10 に適合しなければならない。

12.2 再検査

再検査は、次による。

- a) 引張試験及び曲げ試験で合格にならなかった再生棒鋼は、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) 抜き取りによる再生異形棒鋼 1 本の質量が 9.2.2 d) に適合しなかった場合には、改めて供試材 2 本を採取して測定し、2 本とも合格したときは、そのロットを合格とする。

13 表示

13.1 1本ごと又はコイルの表示

再生棒鋼の1本ごと又はコイルの表示は、次による。

- a) 再生棒鋼は、表 12 によって種類を区別する表示を行う。再生丸鋼の場合は、色別塗色による表示とし、再生異形棒鋼の場合は、圧延マークによる表示とする。

表 12—種類を区別する表示方法

種類の記号	種類を区別する表示方法	
	圧延マークによる表示	色別塗色による表示
SRR235	適用しない	茶（片断面）
SDR295	SDR	適用しない
SDR345	SDR 及び突起の数 1 個 (・)	適用しない

- b) 再生異形棒鋼は、圧延マークによって、種類の記号のほかに、製造業者名又はその略号による表示を行う。なお、製造業者名又はその略号、及び種類の記号の表示例を、図 2 に示す。文字などを浮き彫りにする場合には、その部分の節を欠いてもよい。



a) SDR295 の表示例



b) SDR345 の表示例

記号説明

×：製造業者名又はその略号

図 2—再生異形棒鋼の表示例

13.2 1 結束ごとの表示

再生棒鋼を結束する場合、及びコイルの場合には、1 結束ごとにラベルなどを用いた適切な方法で、次の項目を表示しなければならない。

なお、受渡当事者間の協定によって、製品識別が可能な範囲でその一部を省略してもよい。

- a) 種類の記号
- b) 溶鋼番号又はその他の製造（検査）番号
- c) 径，公称直径又は呼び名
- 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に提示しなければならない。

a) 種類の記号（**箇条 4**）

b) 寸法

15 報告

注文者から要求された場合、製造業者は、検査文書を提出する。報告は、**JIS G 0404** の**箇条 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。

化学成分は、通常、報告しない。ただし、炭素当量は、ロットの最大値及び最小値を報告する。注文時に指定がある場合は、個々の材料の化学成分値を報告する。

JIS DRAFT 2022/07/28