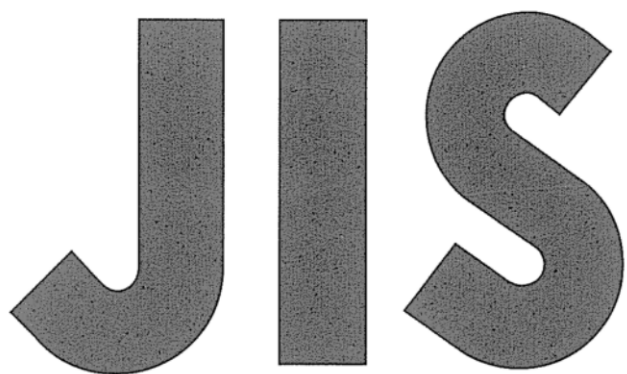




圧力配管用炭素鋼鋼管

JIS G 3454 : 2017

(JISF)

平成 29 年 8 月 21 日 改正

日本工業標準調査会 審議

(日本規格協会 発行)

日本工業標準調査会標準第一部会 金属・無機材料技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	長 井 寿	国立研究開発法人物質・材料研究機構
(委員)	相 浦 直	一般社団法人軽金属溶接協会
	栗飯原 周二	東京大学
	一 谷 隆	高圧ガス保安協会
	井 上 謙	一般社団法人日本産業機械工業会
	伊吹山 正 浩	一般社団法人日本ファインセラミックス協会（デンカ株式会社）
	鎌 土 重 晴	一般社団法人日本マグネシウム協会（長岡技術科学大学）
	倉 品 秀 夫	公益社団法人自動車技術会（三菱自動車工業株式会社）
	里 達 雄	東京工業大学名誉教授
	篠 崎 和 夫	東京工業大学
	田 中 一 彦	一般社団法人日本電機工業会
	千 葉 光 一	関西学院大学
	中 村 一	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	長谷川 隆 代	昭和電線ホールディングス株式会社
	藤 田 篤 史	日本冶金工業株式会社
	水 沼 涉	一般社団法人日本溶接協会
	山 口 富 子	九州工業大学
	山 崎 裕 一	一般社団法人日本建設業連合会（株式会社銭高組）
	吉 田 仁 美	一般財団法人建材試験センター

主 務 大 臣：経済産業大臣 制定：昭和 37.3.1 改正：平成 29.8.21

官 報 公 示：平成 29.8.21

原 案 作 成 者：一般社団法人日本鉄鋼連盟

（〒103-0025 東京都中央区日本橋茅場町 3-2-10 鉄鋼会館 TEL 03-3669-4826）

審 議 部 会：日本工業標準調査会 標準第一部会（部会長 酒井 信介）

審議専門委員会：金属・無機材料技術専門委員会（委員長 長井 寿）

この規格についての意見又は質問は、上記原案作成者又は経済産業省産業技術環境局 国際標準課（〒100-8901 東京都千代田区霞が関 1-3-1）にご連絡ください。

なお、日本工業規格は、工業標準化法第 15 条の規定によって、少なくとも 5 年を経過する日までに日本工業標準調査会の審議に付され、速やかに、確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
序文	1
1 適用範囲	1
2 引用規格	1
3 種類及び記号	2
4 製造方法	2
5 化学成分	3
6 機械的性質	3
6.1 引張強さ, 降伏点又は耐力, 及び伸び	3
6.2 へん平性	4
6.3 曲げ性	4
7 亜鉛めっきの試験特性	4
8 水圧試験特性及び非破壊試験特性	4
9 寸法, 質量及び寸法許容差	5
9.1 寸法及び単位質量	5
9.2 寸法許容差	5
10 外観	7
11 特別品質規定	7
12 試験	7
12.1 分析試験	7
12.2 機械試験	7
12.3 亜鉛めっき試験	9
12.4 水圧試験及び非破壊試験	9
13 検査及び再検査	10
13.1 検査	10
13.2 再検査	10
14 表示	10
15 報告	11
附属書 JA (規定) 特別品質規定	12
附属書 JB (参考) JIS と対応国際規格との対比表	13
解 説	16

まえがき

この規格は、工業標準化法第 14 条によって準用する第 12 条第 1 項の規定に基づき、一般社団法人日本鉄鋼連盟（JISF）から、工業標準原案を具して日本工業規格を改正すべきとの申出があり、日本工業標準調査会の審議を経て、経済産業大臣が改正した日本工業規格である。これによって、**JIS G 3454:2012** は改正され、この規格に置き換えられた。

なお、平成 30 年 8 月 20 日までの間は、工業標準化法第 19 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 3454:2012** によることができる。

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。経済産業大臣及び日本工業標準調査会は、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。

圧力配管用炭素鋼鋼管

Carbon steel pipes for pressure service

序文

この規格は、1989年に第1版として発行された ISO 9329-1 及び 1990年に第1版として発行された ISO 9330-1 を基とし、技術的内容を変更して作成した日本工業規格である。

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。変更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、350 °C程度以下で使用する圧力配管に用いる炭素鋼鋼管（以下、管という。）について規定する。ただし、高圧配管用炭素鋼鋼管には、適用しない¹⁾。この規格は、外径 10.5 mm（呼び径 6A 又は 1/8B）～660.4 mm（呼び径 650A 又は 26B）の管に適用できる。

なお、注文者があらかじめ製造業者との協定によって指定する特別品質規定の項目を、附属書 JA に規定している。

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 9329-1:1989, Seamless steel tubes for pressure purposes—Technical delivery conditions—Part 1:
Unalloyed steels with specified room temperature properties

ISO 9330-1:1990, Welded steel tubes for pressure purposes—Technical delivery conditions—Part 1:
Unalloyed steel tubes with specified room 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。

注¹⁾ 高圧配管用炭素鋼鋼管は、JIS G 3455（高圧配管用炭素鋼鋼管）に規定している。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。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 0320 鋼材の溶鋼分析方法

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 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 H 0401 溶融亜鉛めっき試験方法

JIS H 2107 亜鉛地金

JIS H 8641 溶融亜鉛めっき

JIS Z 2241 金属材料引張試験方法

3 種類及び記号

管の種類は2種類とし、種類の記号、製造方法を表す記号及び亜鉛めっきの区分は、表1による。

表1—種類の記号、製造方法を表す記号及び亜鉛めっきの区分

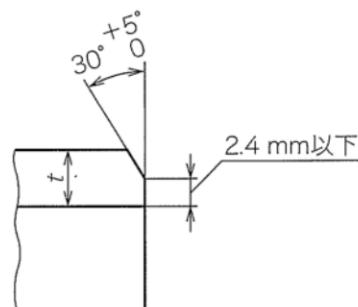
種類の記号	製造方法を表す記号			亜鉛めっきの区分
	製管方法	仕上方法	表示	
STPG370	継目無し：S 電気抵抗溶接：E	熱間仕上げ：H	製造方法を表す記号の表示は、箇条14b)による。	黒管：亜鉛めっきを行わない管 白管 ^{a)} ：亜鉛めっきを行った管
STPG410		冷間仕上げ：C 電気抵抗溶接まま：G		

注^{a)} 図面、帳票などで、記号によって白管を黒管と区分する必要がある場合は、種類の記号の後に-ZNを付記する。ただし、製品の表示には適用しない。

4 製造方法

管の製造方法は、次による。

- 管は、表1に示す製管方法及び仕上方法の組合せによって製造する。
- 管は、通常、製造のままとする。ただし、冷間仕上げした管には、製造後、焼なましを施す。
なお、注文者は、必要に応じてSTPG410の電気抵抗溶接鋼管の溶接部に熱処理を指定してもよい。
- 管端形状は、特に指定のない場合はプレナムとする。注文者がベベルエンドを指定する場合には、その形状は受渡当事者間の協定による形状とし、厚さ22 mm以下の管で特に形状の指定のないときには、図1による。



t：厚さ22 mm以下

図1—ベベルエンドの形状

- 管を電気抵抗溶接によって製造する場合、特に指定のない限り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、内面の溶接ビードは、除去が困難な場合は溶接のままとしてもよい。
- 白管の場合は、検査に合格した黒管の表面を、サンドブラスト、酸洗いなどの処理によって清掃した後、溶融亜鉛めっきを行う。溶融亜鉛めっきに使用する亜鉛は、JIS H 2107の蒸留亜鉛地金1種又はこれと同等以上の品質をもつ亜鉛とする。

f) その他亜鉛めっきの一般事項は、JIS H 8641 による。

5 化学成分

管は、12.1 によって試験を行い、その溶鋼分析値は、表 2 による。

表 2—化学成分

種類の記号	単位 %				
	C	Si	Mn	P	S
STPG370	0.25 以下	0.35 以下	0.30～0.90	0.040 以下	0.040 以下
STPG410	0.30 以下	0.35 以下	0.30～1.00	0.040 以下	0.040 以下
必要に応じてこの表にない合金元素を添加してもよい。					

6 機械的性質

6.1 引張強さ、降伏点又は耐力、及び伸び

管は、12.2.3 によって試験を行い、その引張強さ、降伏点又は耐力、及び伸びは、表 3 による。ただし、厚さ 8 mm 未満の管で、12 号試験片又は 5 号試験片を用いて引張試験を行う場合の伸びは、表 4 による。

表 3—引張強さ、降伏点又は耐力、及び伸び

種類の記号	引張強さ N/mm ²	降伏点 又は耐力 N/mm ²	伸び ^{a)} %			
			11 号試験片 12 号試験片	5 号試験片	4 号試験片 ^{b)}	
			管軸方向	管軸直角方向	管軸方向	管軸直角方向
STPG370	370 以上	215 以上	30 以上	25 以上	28 以上	23 以上
STPG410	410 以上	245 以上	25 以上	20 以上	24 以上	19 以上

注記 1 N/mm²=1 MPa
 注^{a)} 呼び径 25A 以下の管については、この表の伸びの規定は適用しないが、試験の結果は、記録する。ただし、受渡当事者間の協定によって、伸びの値を規定してもよい。
 注^{b)} 引張方向は、管軸方向とする。ただし、管軸直角方向から試験片を採取できる場合は、管軸方向に代えて管軸直角方向としてもよい。

表 4—厚さ 8 mm 未満の管の 12 号試験片（管軸方向）及び 5 号試験片（管軸直角方向）の場合の伸び

種類の記号	試験片	単位 %						
		厚さ						
		1 mm を超え 2 mm 以下	2 mm を超え 3 mm 以下	3 mm を超え 4 mm 以下	4 mm を超え 5 mm 以下	5 mm を超え 6 mm 以下	6 mm を超え 7 mm 以下	7 mm を超え 8 mm 未満
STPG370	12 号試験片	21 以上	22 以上	24 以上	26 以上	27 以上	28 以上	30 以上
	5 号試験片	16 以上	18 以上	19 以上	20 以上	22 以上	24 以上	25 以上
STPG410	12 号試験片	16 以上	18 以上	19 以上	20 以上	22 以上	24 以上	25 以上
	5 号試験片	11 以上	12 以上	14 以上	16 以上	17 以上	18 以上	20 以上

注記 この表の伸びは、管の厚さが 8 mm から 1 mm 減じるときに表 3 の伸びの値から 1.5 を減じた値を、JIS Z 8401（数値の丸め方）の規則 A によって整数値に丸めた値である。

6.2 へん平性

管は、12.2.4 によって試験を行い、平板間の距離 (H) が式(1)～式(3)のいずれかによる値になるまで、試験片に割れを生じてはならない。

なお、注文者は、呼び径 40A 以下の管に対し、へん平性に代えて曲げ性を指定してもよい。

注記 へん平性の試験の実施については、12.2.4 を参照。

継目無鋼管の場合：

$$H = \frac{(1+e)t}{e + \frac{t}{D}} \dots\dots\dots (1)$$

電気抵抗溶接鋼管の場合：

$$H = \frac{2}{3}D \text{ (溶接部の試験の場合)} \dots\dots\dots (2)$$

$$H = \frac{1}{3}D \text{ (溶接部以外の試験の場合)} \dots\dots\dots (3)$$

ここに、
 H ： 平板間の距離 (mm)
 t ： 管の厚さ (mm)
 D ： 管の外径 (mm)
 e ： 管の種類による定数で、
 STPG370 では 0.08, STPG410 では 0.07

6.3 曲げ性

曲げ性は、注文者が呼び径 40A 以下の管に対して、へん平性に代えて指定した場合に適用する。曲げ性は、12.2.5 によって試験を行い、外径の 6 倍の内側半径で曲げ角度 90° に曲げたとき、試験片に割れを生じてはならない。

なお、注文者は、曲げ角度 180° 及び／又は管の外径の 4 倍の内側半径を指定してもよい。

曲げ角度は、曲げ開始位置からの角度とする。

7 亜鉛めっきの試験特性

白管は、12.3 によって試験を行い、その亜鉛めっき管の硫酸銅試験における浸せき回数が、5 回（浸せき時間毎回 1 分）に及んでも終止点に達してはならない。

注記 終止点とは、めっき層が消失し、管の素地の上に光輝のある密着性金属銅が析出した場合をいう [JIS H 0401 の 6.7 (終止点の判断) 参照]。

8 水圧試験特性及び非破壊試験特性

管は、12.4 によって試験を行い、その水圧試験特性及び非破壊試験特性は、次による。いずれの特性によるかは、注文者が指定する場合は、その指定による。注文者の指定がない場合は、製造業者の選択による。

- a) 水圧試験特性 管は、表 5 に示す水圧試験下限圧力を加えたとき、これに耐え、漏れがあつてはならない。

表 5—水圧試験下限圧力

スケジュール番号 Sch	単位 MPa					
	10	20	30	40	60	80
水圧試験下限圧力	2.0	3.5	5.0	6.0	9.0	12

- b) 非破壊試験特性 管は、超音波探傷試験又は渦電流探傷試験のいずれかの非破壊試験を行い、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て、日本工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 日本工業規格による他の非破壊試験方法として、JIS G 0586 [鋼管の自動漏えい（洩）磁束探傷検査方法] 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つてはならない。
- 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つてはならない。

9 寸法、質量及び寸法許容差

9.1 寸法及び単位質量

管の外径、厚さ及び単位質量は、表 6 による。管の長さは、4 000 mm 以上とする。

9.2 寸法許容差

管の外径及び厚さの許容差は、表 7 による。管の長さに指定長さがある場合は、指定長さ以上とする。

なお、電気抵抗溶接鋼管の溶接部の厚さの許容差は、表 7 の電気抵抗溶接鋼管の厚さの許容差のマイナス側の許容差（下限値）だけを適用し、プラス側の許容差（上限値）は適用しない。

表 6—寸法及び単位質量

呼び径 ^{a)}		外径 mm	呼び厚さ (スケジュール番号: Sch)											
			10		20		30		40		60		80	
			厚さ mm	単位質量 kg/m	厚さ mm	単位質量 kg/m	厚さ mm	単位質量 kg/m	厚さ mm	単位質量 kg/m	厚さ mm	単位質量 kg/m	厚さ mm	単位質量 kg/m
6	1/8	10.5	—	—	—	—	—	—	1.7	0.369	2.2	0.450	2.4	0.479
8	1/4	13.8	—	—	—	—	—	—	2.2	0.629	2.4	0.675	3.0	0.799
10	3/8	17.3	—	—	—	—	—	—	2.3	0.851	2.8	1.00	3.2	1.11
15	1/2	21.7	—	—	—	—	—	—	2.8	1.31	3.2	1.46	3.7	1.64
20	3/4	27.2	—	—	—	—	—	—	2.9	1.74	3.4	2.00	3.9	2.24
25	1	34.0	—	—	—	—	—	—	3.4	2.57	3.9	2.89	4.5	3.27
32	1 1/4	42.7	—	—	—	—	—	—	3.6	3.47	4.5	4.24	4.9	4.57
40	1 1/2	48.6	—	—	—	—	—	—	3.7	4.10	4.5	4.89	5.1	5.47
50	2	60.5	—	—	3.2	4.52	—	—	3.9	5.44	4.9	6.72	5.5	7.46
65	2 1/2	76.3	—	—	4.5	7.97	—	—	5.2	9.12	6.0	10.4	7.0	12.0
80	3	89.1	—	—	4.5	9.39	—	—	5.5	11.3	6.6	13.4	7.6	15.3
90	3 1/2	101.6	—	—	4.5	10.8	—	—	5.7	13.5	7.0	16.3	8.1	18.7
100	4	114.3	—	—	4.9	13.2	—	—	6.0	16.0	7.1	18.8	8.6	22.4
125	5	139.8	—	—	5.1	16.9	—	—	6.6	21.7	8.1	26.3	9.5	30.5
150	6	165.2	—	—	5.5	21.7	—	—	7.1	27.7	9.3	35.8	11.0	41.8
200	8	216.3	—	—	6.4	33.1	7.0	36.1	8.2	42.1	10.3	52.3	12.7	63.8
250	10	267.4	—	—	6.4	41.2	7.8	49.9	9.3	59.2	12.7	79.8	15.1	93.9
300	12	318.5	—	—	6.4	49.3	8.4	64.2	10.3	78.3	14.3	107	17.4	129
350	14	355.6	6.4	55.1	7.9	67.7	9.5	81.1	11.1	94.3	15.1	127	19.0	158
400	16	406.4	6.4	63.1	7.9	77.6	9.5	93.0	12.7	123	16.7	160	21.4	203
450	18	457.2	6.4	71.1	7.9	87.5	11.1	122	14.3	156	19.0	205	23.8	254
500	20	508.0	6.4	79.2	9.5	117	12.7	155	15.1	184	20.6	248	26.2	311
550	22	558.8	6.4	87.2	9.5	129	12.7	171	15.9	213	—	—	—	—
600	24	609.6	6.4	95.2	9.5	141	14.3	210	—	—	—	—	—	—
650	26	660.4	7.9	127	12.7	203	—	—	—	—	—	—	—	—

注記 1 単位質量の数値は、1 cm³の鋼を 7.85 g とし、次の式によって計算し、JIS Z 8401 の規則 A によって有効数字 3 桁に丸めた値である。

$$W=0.024\ 66\ t\ (D-t)$$

ここに、 W ：管の単位質量 (kg/m)

t ：管の厚さ (mm)

D ：管の外径 (mm)

0.024 66： W を求めるための単位の変換係数

注記 2 この表の太枠内の寸法は、汎用品を示す。

注^{a)} 管の呼び方は、呼び径及び呼び厚さ (スケジュール番号: Sch) による。ただし、呼び径は A 又は B のいずれかを用い、A による場合には A の符号を、B による場合には B の符号を、それぞれの数字の後に付けて区分する。

表 7—外径及び厚さの許容差

区分	外径の許容差 ^{a)}		厚さの許容差	
	呼び径	許容差		
熱間仕上継目無鋼管	40A 以下	±0.5 mm	厚さ 4 mm 未満	+0.6 mm −0.5 mm
	50A 以上 125A 以下	±1 %		
	150A	±1.6 mm	厚さ 4 mm 以上	+15 % −12.5 %
	200A 以上	±0.8 % ^{b)}		
冷間仕上継目無鋼管及び電 気抵抗溶接鋼管	25A 以下	±0.3 mm	厚さ 3 mm 未満	±0.3 mm
	32A 以上	±0.8 % ^{b)}	厚さ 3 mm 以上	±10 %

注 ^{a)} 局所的な手入れ部については、この表の外径の許容差を適用しない。
^{b)} 呼び径 350A 又は 14B 以上は、周長によってもよい。外径の測定に周長を用いる場合は、周長実測値又は周長実測値の換算外径のいずれかによる。いずれの場合も同一の許容差（±0.5 %）を適用する。外径の測定に周長を用いる場合、外径（ D ）と周長（ l ）との相互換算は、次の式による。

$$D = l / \pi$$

ここに、 D ：外径（mm）
 l ：周長（mm）
 π ：3.141 6

10 外観

外観は、次による。

- 管は、実用的に真っすぐ、かつ、その両端が管軸に対して実用的に直角でなければならない。
- 管の内外面は、仕上げ良好で、使用上有害な欠点があつてはならない。
- 表面手入れを実施する場合は、グラインダ、機械加工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。
- 手入れ跡は、管の形状に滑らかに沿わなければならない。
- 受渡当事者間の協定によって、管の外表面、内表面又は内外面に塗装（例えば、ジंकリッチ塗装、エポキシ塗装、プライマー塗装など）を行つてもよい。

11 特別品質規定

受渡当事者間の協定によって、注文者が指定する特別品質規定は、附属書 JA による。

12 試験

12.1 分析試験

12.1.1 分析試験の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。

12.1.2 分析方法

分析方法は、JIS G 0320 による。

12.2 機械試験

12.2.1 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、機械試験に供される供試材の採り方は、JIS G 0404 の 7.6（試験片採取条件及び試験片）の A 類とする。

12.2.2 供試材の採り方及び試験片の数

機械試験用の供試材の採り方及び試験片の数は、表 8 による。ただし、白管の場合は、通常、亜鉛めっきを施す前の管から採取する。

表 8—供試材の採り方及び試験片の数

呼び径の区分	供試材の採り方	試験片の数
50A 以下	同一寸法 ^{a)} 及び同時熱処理 ^{b)} ^{c)} の管 1 000 本ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取する。	それぞれの供試材から採取する試験片の個数は、次による。ただし、適用する試験片は箇条 6 による。 引張試験片：1 個 へん平試験片：1 個 曲げ試験片：1 個
65A 以上 125A 以下	同一寸法 ^{a)} 及び同時熱処理 ^{b)} ^{c)} の管 500 本ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取する。	
150A 以上 300A 以下	同一寸法 ^{a)} 及び同時熱処理 ^{b)} ^{c)} の管 250 本ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取する。	
350A 以上	同一寸法 ^{a)} 及び同時熱処理 ^{b)} ^{c)} の管 150 本ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取する。	
注 ^{a)} 同一寸法とは、同一外径及び同一厚さをいう。 ^{b)} 管に熱処理を行った場合に適用する。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、同時熱処理に含まない。 ^{c)} 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。		

12.2.3 引張試験

引張試験片及び引張試験方法は、次による。

- a) 試験片 試験片は、JIS Z 2241 の 11 号、12 号（12A 号、12B 号又は 12C 号）、4 号又は 5 号試験片のいずれかとし、11 号試験片及び 12 号試験片は管軸方向から、5 号試験片は管軸直角方向から採取する。4 号試験片は、管軸方向又は管軸直角方向のいずれかから採取し、径 14 mm（標点距離 50 mm）とする。電気抵抗溶接鋼管から引張試験片を採取する場合、12 号試験片又は 5 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。

12.2.4 へん平試験

へん平試験の試験片及び試験方法は、次による。

なお、継目無鋼管の場合は、へん平試験は、省略してもよい²⁾。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²⁾ 試験は、製造業者の判断によって省略してもよいが、へん平性は規定を満足しなければならないことを意味する。

- a) 試験片 試験片の長さは、50 mm 以上とする。
- b) 試験方法 試験温度は、常温（5～35 ℃）とし、試験片を 2 枚の平板間に挟み、平板間の距離 H が、6.2 の式(1)、式(2)又は式(3)に規定する値以下になるまで圧縮し、へん平にしたとき、試験片に割れが

生じたかどうかを調べる。ただし、電気抵抗溶接鋼管の場合は、溶接部を図2及び図3のように、圧縮方向に対して、管の中心と溶接部を結ぶ線が直角になるように置き、 $H = \frac{2}{3}D$ まで圧縮したときに溶接部の割れの有無を調べ、さらに $H = \frac{1}{3}D$ まで圧縮したときに溶接部以外の割れの有無を調べる。

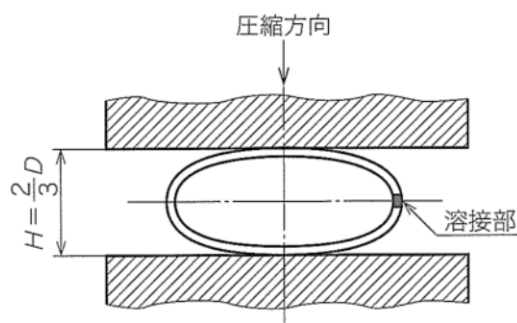


図2—溶接部のへん平試験

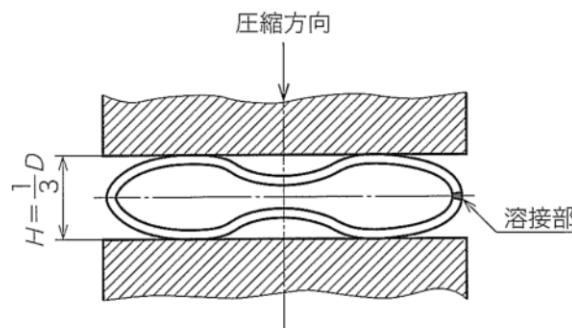


図3—溶接部以外のへん平試験

12.2.5 曲げ試験

曲げ試験の試験片及び試験方法は、次による。

- a) 試験片 供試材から適切な長さを切り取り、試験片とする。
- b) 試験方法 試験温度は常温（5～35℃）とし、試験片を 6.3 に規定する曲げ角度を下限としそれ以上の曲げ角度で、また、6.3 に規定する曲げの内側半径を上限としそれ以下の内側半径で円筒の周りに曲げたとき、試験片に割れが生じたかどうかを調べる。電気抵抗溶接鋼管の場合は、溶接部は曲げの最外部から約 90 度の位置に置く。

12.3 亜鉛めっき試験

亜鉛めっき試験は、次による。

- a) 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³⁾の管 500 本ごと及びその端数から、それぞれ 1 本の供試製品を採取し、それぞれの供試製品の両端から試験片を 1 個ずつ採取する。
注³⁾ 同一寸法とは、同一外径及び同一厚さをいう。
- b) 試験片 試験片は、長さ約 60 mm の管状試験片とする。ただし、試験片が大きすぎる場合は、測定できる適切な大きさに切断してもよい。
- c) 試験方法 亜鉛めっきの硫酸銅試験方法は、JIS H 0401 の箇条 6 [均一性試験方法（硫酸銅試験）] による。

12.4 水圧試験及び非破壊試験

水圧試験及び非破壊試験は、次による。ただし、白管の場合は、通常、亜鉛めっきを施す前に実施する。

- a) 試験の頻度 水圧試験又は非破壊試験のいずれかについて、管 1 本ごとに行う。
 - b) 試験方法 水圧試験及び非破壊試験の方法は、次による。
 - 1) 水圧試験 水圧試験は、管に、箇条 8 a) に規定する水圧試験下限圧力以上の圧力を加えて 5 秒間以上保持したとき、これに耐え、漏れが生じたかどうかを調べる。
 - 2) 非破壊試験 試験方法は、次による。ただし、日本工業規格による他の非破壊試験を行う場合の試験方法は、受渡当事者間の協定による。
- 2.1) 超音波探傷試験方法は、JIS G 0582 による。ただし、人工きず区分 UD より厳しい区分の試験に

置き換えてもよい。

- 2.2) 渦電流探傷試験方法は、JIS G 0583 による。ただし、人工きず区分 EY より厳しい区分の試験に置き換えてもよい。

13 検査及び再検査

13.1 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、箇条 5 に適合しなければならない。
- c) 機械的性質は、箇条 6 に適合しなければならない。
- d) 亜鉛めっき試験特性は、箇条 7 に適合しなければならない。
- e) 水圧試験特性又は非破壊試験特性は、箇条 8 に適合しなければならない。
- f) 寸法は、箇条 9 に適合しなければならない。
- g) 外観は、箇条 10 に適合しなければならない。
- h) 受渡当事者間の協定によって、附属書 JA に規定する特別品質規定の一部又は全部の項目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。

13.2 再検査

機械試験及び亜鉛めっきの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。

14 表示

検査に合格した管には、管ごとに、次の事項を表示する。ただし、外径が小さく管ごとの表示が困難な場合又は注文者の要求がある場合は、管を結束して、一結束ごとに適切な方法で表示してもよい。表示の順序は、指定しない。また、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
- 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) 熱間仕上継目無鋼管 －S－H
- 2) 冷間仕上継目無鋼管 －S－C
- 3) 電気抵抗溶接まま鋼管 －E－G
- 4) 熱間仕上電気抵抗溶接鋼管 －E－H
- 5) 冷間仕上電気抵抗溶接鋼管 －E－C

例 熱間仕上継目無鋼管 STPG370 の場合：STPG370－S－H

- c) 寸法。寸法は、呼び径×呼び厚さで表す。
例 50A×Sch40、又は 2B×Sch40
- 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)

15 報告

あらかじめ注文者の要求のある場合には、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。
この場合、報告は、JIS G 0404 の箇条 13（報告）による。検査文書の種類は、特に指定のない場合は、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 超音波探傷試験及び検査 (Z3) ¹⁾

超音波探傷試験及び検査は、次による。

- a) 超音波探傷試験は、JIS G 0582 による。
- b) 超音波探傷試験における探傷感度の基準は、JIS G 0582 の区分 UC とし、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つてはならない。
- c) 超音波探傷試験は、管 1 本ごとに行い、b) に適合しなければならない。

注 ¹⁾ 管の取引においては、超音波探傷試験の要求指定を Z3 と表記することがある。

JA.2 渦電流探傷試験及び検査 (Z4) ²⁾

渦電流探傷試験及び検査は、次による。

- a) 渦電流探傷試験は、JIS G 0583 による。
- b) 渦電流探傷試験における探傷感度の基準は、JIS G 0583 の区分 EW とし、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つてはならない。
- c) 渦電流探傷試験は、管 1 本ごとに行い、b) に適合しなければならない。

注 ²⁾ 管の取引においては、渦電流探傷試験の要求指定を Z4 と表記することがある。

附属書 JB
(参考)

JIS と対応国際規格との対比表

JIS G 3454:2017 圧力配管用炭素鋼鋼管				ISO 9329-1:1989, Seamless steel tubes for pressure purposes — Technical delivery conditions — Part 1: Unalloyed steels with specified room temperature properties ISO 9330-1:1990, Welded steel tubes for pressure purposes — Technical delivery conditions — Part 1: Unalloyed steel tubes with specified room temperature properties		
(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の箇条ごと の評価及びその内容	(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
箇条番号及び題名	内容		箇条番号	内容	技術的差異の内容	
1 適用範囲	350 °C程度以下で使用する圧力配管用炭素鋼鋼管	ISO 9329-1 ISO 9330-1	1	350 °C程度以下で使用する圧力配管用炭素鋼鋼管	追加 JIS は適用する外径の範囲を追加している。	JIS として必要な内容を追加している。
2 引用規格						
3 種類及び記号	2 種類を規定している。		6.1	炭素鋼を規定し、種類は規格によって異なる。 ISO 9329-1 : 4 種類 ISO 9330-1 : 5 種類	削除	JIS として必要な種類を規定している。
4 製造方法	製造方法として造管方法、熱処理、端面及び亜鉛めっきに使用する亜鉛を規定している。		5.3 5.4 8.2	細分箇条に分けて造管方法、熱処理及び端面を規定している。	変更追加	JIS は、継目無し及び電気抵抗溶接を規定しているが、ISO 規格はそれほどに鍛接及びサブマージアーク溶接を規定している。
5 化学成分	2 種類の鋼種の化学成分を規定している。		6.1	ISO 9329-1 は 4 種類、 ISO 9330-1 は 5 種類の鋼種の化学成分を規定している。	変更 削除	JIS は、ISO 規格の炭素鋼のうち、最高強度の種類を規定していない。
6 機械的性質	引張試験特性、へん平性及び曲げ性を規定している。		6.2 9.7.3	引張試験特性、へん平性、曲げ性及びリング引張試験を規定している。	削除	JIS は、リング引張試験を削除している。

(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の簡条ごとの評価及びその内容		(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
簡条番号及び題名	内容		簡条番号	内容	簡条ごとの評価	技術的差異の内容	
7 亜鉛めっきの試験特性	亜鉛めっきの均一性を規定している。	—	—	—	追加	ISO 規格は規定していない。	JIS として必要な規定を追加している。
8 水圧試験特性及び破壊非破壊試験特性	水圧試験特性又は非破壊試験特性のいずれかを適用する。	ISO 9329-1 ISO 9330-1	9.4	水圧試験特性又は非破壊試験特性のいずれかを適用する。	変更	JIS と ISO 規格とは水圧試験特性が異なる。	JIS はスケジュール管を採用しているため、試験水圧が異なる。
9.1 寸法及び単位質量	管の寸法及び質量を規定している。		7.1	管の外径、厚さ及び質量は ISO 4200 から選択することを規定している。	変更	寸法体系が異なる。	寸法体系の変更は市場の混乱を招くため、現時点で統一は困難である。
9.2 寸法許容差	管の外径、厚さ及び長さの許容差を規定している。		7.3	管の外径、厚さ及び長さの許容差を規定している。	変更	JIS の外径及び厚さの許容差は、ISO 規格より厳しい。	JIS として必要な内容を規定している。
10 外観	外観を規定している。		8	外観を規定している。	追加	JIS は塗装を追加している。	JIS として必要な規定を追加している。
11 特別品質規定		—	—	規定なし。	追加	JIS として必要な内容を追加している。	国内の商取引で使用されているため、JIS として規定している。
12.1 分析試験	分析試験の一般事項及び分析用試料の採り方を規定している。	ISO 9329-1 ISO 9330-1	9.2	分析試験の一般事項及び分析用試料の採り方を規定している。	一致	—	
12.2 機械試験	引張試験の試験片及び試験方法を規定している。		9.3 9.7.2 9.8.2	試験片の採取方法及び形状を規定している。 引張試験方法を規定している。	変更 一致	JIS は、ISO 規格より試験片採取頻度が少ない。形状は JIS と ISO 規格とで異なる。	試験片の形状の変更はその影響が大きく市場の混乱を招く。また、JIS として必要な内容を追加している。
12.3 亜鉛めっき試験	亜鉛めっき試験を規定している。	—	—	—	追加	JIS は、亜鉛めっき試験を追加している。	JIS として必要な規定を追加している。

(I) JIS の規定		(II) 国際規格番号	(III) 国際規格の規定		(IV) JIS と国際規格との技術的差異の簡条ごとの評価及びその内容		(V) JIS と国際規格との技術的差異の理由及び今後の対策
簡条番号及び題名	内容		簡条番号	内容	簡条ごとの評価	技術的差異の内容	
12.4 水圧試験及び非破壊試験	水圧試験及び非破壊試験を規定している。	ISO 9329-1 ISO 9330-1	9.7.4 9.8.5	水圧試験又は非破壊試験を規定している。	変更	非破壊試験の種類として JIS は渦電流探傷試験, ISO 規格は電磁気探傷試験を規定している。	日本では、電磁気探傷試験は、一般に採用されていない。
13 検査及び再検査	検査及び再検査を規定している。		9.1 9.9 9.10	試験方法及び結果を同時に規定している。 再試験の方法を規定している。	削除 一致	JIS は、試験方法と結果とを分けて規定している。	JIS と ISO 規格とは、規格体系が異なっている。
14 表示	表示する事項を規定している。		10	表示する事項を規定している。	変更	JIS では、製造方法を表す記号、寸法、及び特別品質規定の指定を表す記号の表示を追加している。	表示事項の変更は市場の混乱を招く。
15 報告	報告について規定している。		12	報告について規定している。	一致	—	
附属書 JA (規定) 特別品質規定	特別品質規定として 2 項目を規定している。 ・超音波探傷試験及び検査 ・渦電流探傷試験及び検査		9.7.4.2 9.8.6 附属書 A	非破壊検査の種類を規定している。 高温引張特性を参考として記載している。	追加 削除	JIS は、超音波探傷検査及び渦電流探傷検査を特別品質規定として規定している。 JIS は、削除している。	JIS として必要な項目を規定している。

JIS と国際規格との対応の程度の全体評価：(ISO 9329-1:1989, ISO 9330-1:1990, MOD)

注記 1 簡条ごとの評価欄の用語の意味は、次による。

- 一致 …………… 技術的差異がない。
- 削除 …………… 国際規格の規定項目又は規定内容を削除している。
- 追加 …………… 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 …………… 国際規格の規定内容を変更している。

注記 2 JIS と国際規格との対応の程度の全体評価欄の記号の意味は、次による。

- MOD …………… 国際規格を修正している。

圧力配管用炭素鋼鋼管 解 説

この解説は、規格に規定・記載した事柄を説明するもので、規格の一部ではない。

この解説は、日本規格協会が編集・発行するものであり、これに関する問合せ先は日本規格協会である。

1 今回の改正までの経緯

この規格は、1962年に制定されその後10回の改正を重ね今回の改正に至った。前回の改正は2012年に行っており、化学成分の表に規定していない合金元素を添加してよいことの明確化、へん平試験、曲げ試験及び非破壊試験（超音波探傷試験又は渦電流探傷試験）において、規定値よりも厳しい試験条件で試験を行ってよいことの明確化などを行った。

2 今回の改正の趣旨

今回、JIS 定期見直しを迎えるに当たり、要求事項についての曖昧な規定の見直し、規定内容の厳格化、分かりやすく誤解の生じない表現とするなどの観点から、改正を行うことにした。

主な改正点は、次のとおりである。

- a) 管を電気抵抗溶接によって製造する場合のビード除去についての規定及び溶接部の厚さの許容差の規定を追加した。
- b) “超音波探傷試験特性”及び“渦電流探傷試験特性”の規定を明確にした。

3 主な改正点

主な改正点は、次のとおりである。

- a) 規格名称 英語の規格名称に“tube”又は“pipe”のいずれを使用すべきであるか検討し、配管用には“pipe”，その他には“tube”を用いることにした。この規格は配管用であるため“tube”を“pipe”に改め、英語の規格名を“Carbon steel pipes for pressure service”とした。
- b) 適用範囲（箇条1） この規格は、高圧配管用には適用しないことを明確にするため、JIS G 3454:2012（以下、旧規格という。）で“高圧配管用炭素鋼鋼管は、JIS G 3455 による。”としていた記載を、“高圧配管用炭素鋼鋼管には、適用しない。”と改め、注として“高圧配管用炭素鋼鋼管は、JIS G 3455（高圧配管用炭素鋼鋼管）に規定している。”とした。
- c) 引用規格（箇条2） JIS H 8641 を亜鉛めっきの一般事項として引用したため、引用規格に追加した。
- d) 製造方法（箇条4）
 - 1) 管を電気抵抗溶接によって製造する場合のビード除去についての規定を追加した。この規格は配管用であり、内外面ともビード除去する方針で検討したところ、外面溶接ビードは、各社とも除去しているが、内面溶接ビードの場合は、注文者から除去しないよう要求があること、径が小さい場合にはビード除去ができないことを考慮する必要があることが明らかとなった。このため、内外面とも原則としてビード除去し、ビード除去しない場合にも対応できるよう“特に指定のない限り外面

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、内面の溶接ビードは、除去が困難な場合は溶接のままとしてもよい。”とした。

- 2) 旧規格では、熔融亜鉛めっきに使用する亜鉛は、JIS H 2107 の蒸留亜鉛地金 1 種又はこれと同等以上の品質をもつ亜鉛地金とするとしていた。この場合の“同等以上の品質をもつ亜鉛地金”とは再生亜鉛地金を意図していたが、JIS H 2107:2105 の改正によって再生亜鉛地金は亜鉛地金に含めないことになった。従来どおり再生亜鉛地金を使用できるようにするため“同等以上の品質をもつ亜鉛地金”を“同等以上の品質をもつ亜鉛”に変更した。
 - 3) 白管を製造する場合の熔融亜鉛めっきに関する一般事項は、JIS G 3442 (水配管用亜鉛めっき鋼管) 及び JIS G 3452 (配管用炭素鋼鋼管) と同様に、JIS H 8641 によることにした。
- e) 引張強さ、降伏点又は耐力、及び伸び (6.1)
- 1) 引張試験に 4 号試験片を使用する場合の伸びは、管軸方向及び管軸直角方向の 2 方向の伸びを規定している。4 号試験片は、径 14 mm (標点距離 50 mm) を適用するため、管軸直角方向から試験片を採取する場合は、大径・厚肉の鋼管が対象となり、全ての寸法の鋼管から採取できるわけではないことから、表 3 の注^{b)}として、4 号試験片の引張方向は管軸方向であり、管軸直角方向は、試験片を採取できる場合に管軸方向に代えて適用してもよいことを追加した。
 - 2) 旧規格では、表 4 の伸びの求め方を、本文の規定としていた。厚さ 8 mm 未満の管の伸びは、表 4 が規定値であり、伸びの求め方は、参考情報であることを明確にするため、この規格では、表 4 の注記とした。
- f) へん平性 (6.2) 旧規格では、へん平性について、“平板間の距離は、式(1)～式(3)による。”と規定していた。この規格では、12.2.4 に規定しているように、へん平試験では、規定値よりも厳しい条件 (より狭い平板間距離) までへん平してもよいことにしているため、“平板間の距離 (H) が式(1)～式(3)のいずれかによる値になるまで、試験片に割れを生じてはならない。”に変更し、規定を明確にした。
- g) 曲げ性 (6.3) 表現を改め、より分かりやすい記載とし、曲げ性の規定を明確にした。
- h) 非破壊試験特性 [箇条 8 b)]
- 1) 非破壊試験特性である“超音波探傷試験特性”及び“渦電流探傷試験特性”の規定を明確にした。旧規格では、“より厳しい感度区分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つてはならない。”としていたため、感度区分が定まらず規定が曖昧となっていた。今回、“超音波探傷試験特性”では、人工きず区分 UD、“渦電流探傷試験特性”では、人工きず区分 EY からの信号と同等以上の信号があつてはならないとすることによって、管の非破壊試験特性を明確にした。
 - 2) 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て他の非破壊試験を行う場合の試験方法の例を、注記として追加した。
- i) 寸法許容差 (9.2)
- 1) 管を電気抵抗溶接で製造する場合は、溶接ビードを除去することを規定したことから、溶接部の厚さの許容差を規定することにした。溶接部の厚さの許容差は、母材の厚さに溶接ビード高さを加えた厚さに適用されることになる。外面溶接ビードの場合は、外面の形状に沿うように除去することができるが、内面溶接ビードの場合は、内面の形状に沿うように除去できない場合もあることを考慮し、厚さの許容差のマイナス側の許容差 (下限値) だけを適用し、プラス側の許容差 (上限値) は適用しないことにした。
 - 2) 旧規格では、外径の許容差の適用について、表 7 の注^{a)}として、“手入部などの局所的な部分については、厚さがこの表の許容差を満足していることが確認できる場合には、この表の外径の許容差

を適用しない。”としていたが“手入部などの局所的な部分”とは何を意味するのか分かりにくいとの意見があった。“局所的な部分”としているのは、全周に渡って手入れを行う場合を除くためであると考えられることから、“局所的な手入れ部”と、より分かりやすい表現とした。また、簡条 10（外観）において、“手入れ後の厚さは、厚さの許容差内でなければならない。”としているため、“厚さがこの表の厚さの許容差を満足していることが確認できる場合には”を削除することにし、表 7 の注 ^{a)} を“局所的な手入れ部については、この表の外径の許容差を適用しない。”とした。

- 3) 旧規格では、呼び径 350A 以上の場合の外径の許容差は、周長によってもよいことを表 7 に規定していた。外径の許容差は、外径を直接測定した値に適用するのが基本である。周長から求めた直径に適用するのは、呼び径 350A 以上の外径の許容差の特別な場合とみなすことができる。このため、この規格では、表中ではなく呼び径 350A 以上の許容差は、表 7 の注 ^{b)} として規定した。
- j) 外観 [簡条 10 a)] 両端の直角度は、必ずしも厳格に直角であることを要求しているわけではなく、実用上支障のない範囲であればよいことを明確にするため、表現を見直し、“管は、実用的に真っすぐ、かつ、その両端が管軸に対して実用的に直角でなければならない。”とした。
- k) 特別品質規定 (簡条 11) 特別品質規定を附属書 JA に規定しており、旧規格では、適用範囲に附属書 JA があることを記載していた。附属書 JA は規定であり、本文で附属書 JA を引用する必要があるため、簡条を追加した。
- l) 引張試験 (12.2.3) 引張試験片を採取する方向を追加した。
- m) へん平試験 (12.2.4)
 - 1) 旧規格では、供試材の端から試験片を採取することになっていたが、供試材の端から採取しなければならない明確な理由はないことから、“試験片の長さは、50 mm 以上とする。”とした。
 - 2) 旧規格では、へん平試験は常温のままで行うとしていたが、他の鋼管 JIS を日本工業標準調査会 (JISC) 金属・無機材料技術専門委員会が審議した際に、常温の温度範囲を明確にすべきであるとの指摘があり温度範囲を記載することにした。へん平試験は引張試験とは異なり、工場 (現場) で行うこともあるため、JIS の定義として一般的に採用されている JIS Z 8703 (試験場所の標準状態) による 5~35 °C とし、JIS Z 2241 (金属材料引張試験方法) 及び ISO 8492 (へん平試験) の試験温度範囲 (10~35 °C) よりも広い温度範囲とした。
 - 3) へん平試験を行う場合に、旧規格では、式による値で試験を中止して割れを確認すると規定していた。この規格では、式による値よりも狭い平板間距離 (規定値より厳しい条件) で割れが生じているかどうか確認し判定してもよいことを明確にするため、“平板間の距離 H が、6.2 の式(1), 式(2) 又は式(3)に規定する値以下になるまで圧縮し、へん平にしたとき、試験片に割れが生じたかどうかを調べる。”に変更した。
- n) 水圧試験及び非破壊試験 (12.4) この細分簡条では、水圧試験及び非破壊試験の二つの試験方法を規定していることから、題名を“水圧試験又は非破壊試験”から“水圧試験及び非破壊試験”と変更した。また非破壊試験は、超音波探傷試験方法と渦電流探傷試験方法との細別とし、それぞれ規定値よりも厳しい感度区分で試験を行ってよいことを明確にした。
- o) 表示 (簡条 14)
 - 1) 表示は、通常、管ごとに行うが、径が小さい場合及び注文者の要求がある場合には、結束して一束ごとに表示してもよいことを規定している。外径が小さい場合には、管に表示することができず、表示可能な最小外径も製造業者によって異なっていることから、旧規格では、結束してよい条件の一つとして、“小さい管”としており曖昧な表現となっていた。外径が小さい場合でも表示可能な場

合には管に表示すべきであり、製造業者が表示困難と判断した場合に結束して表示できることを明確にするため、“小さい管”を“外径が小さく管ごとの表示が困難な場合”とした。

- 2) 旧規格では、表示の省略について、注文者の承認を得た場合には、その一部を省略してもよいとされていた。しかし、表示は、鋼管の識別を行うために行うものであり、識別に必要な項目は表示すべきであるとの理由から、“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。”とした。
- p) 報告(箇条 15) 検査文書の種類を規定する JIS G 0415 の改正に整合させ、検査文書の種類は、JIS G 0415 の 5.1 (検査証明書 3.1) によるとした。旧規格では、検査文書の種類に記号 2.3 (受渡試験報告書)を含めていたが、JIS G 0415 の改正によって記号 2.3 は廃止されたことを反映し、記号 2.3 は削除した。

4 原案作成委員会の構成表

今回の改正原案は、一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格検討会 F01.05 鋼管分科会において作成され、その後 2016 年 7 月 29 日の一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格三者委員会において審議・承認されたものである。それぞれの委員会の構成表を、次に示す。

一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格検討会 F01.05 鋼管分科会 構成表

	氏名	所属
(主査)	伊 勢 典 浩	一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター
(委員)	植 田 博	コベルコ鋼管株式会社企画管理部
	長 尾 実佐樹	山陽特殊製鋼株式会社品質保証部
	板 倉 敦 次	JFE スチール株式会社鋼管センター鋼管企画部
	添 野 明 雄	新日鐵住金株式会社鋼管事業部鋼管技術部
	横 山 哲 夫	新日鐵住金株式会社品質保証部
	田 中 孝 至	日新製鋼ステンレス鋼管株式会社尼崎工場品質保証グループ
	佐 藤 敦	日本冶金工業株式会社グループ環境・知的財産部
	小 倉 康 宏	丸一鋼管株式会社 MP 開発・ISO 室
	木地本 直 美	経済産業省産業技術環境局

一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター鋼材規格三者委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	石 田 清 仁	東北大学大学院工学研究科名誉教授
(副委員長)	緒 形 俊 夫	国立研究開発法人物質・材料研究機構
	田 中 龍 彦	東京理科大学名誉教授
	廣 島 龍 夫	シータ・テクノロジー
(委員)	安 齋 栄 尚	線材製品協会(日鉄住金 SG ワイヤ株式会社)
	伊 藤 叡	新日鐵住金エンジニアリング株式会社
	太 田 幸 男	高圧ガス保安協会
	小 野 昭 紘	公益社団法人日本分析化学会
	川 合 知 康	一般社団法人日本自動車工業会(日産自動車株式会社)
	河 村 勝 人	JFE スチール株式会社品質保証部
	木地本 直 美	経済産業省産業技術環境局
	木 村 裕 司	大同特殊鋼株式会社生産改革部

(幹事)

栗原正明	一般社団法人日本伸銅協会
坂元耕三	経済産業省製造産業局
白石敏一	株式会社神戸製鋼所鉄鋼事業部門技術総括部
杉原元康	公益社団法人日本水道協会
竹内徹	一般社団法人日本建築学会（東京工業大学大学院）
堤紳介	一般財団法人日本規格協会
寺澤富雄	新日鐵住金株式会社品質保証部
中川博勝	一般社団法人火力原子力発電技術協会（株式会社 IHI）
難波江元広	一般社団法人日本アルミニウム協会
野呂純二	株式会社日産アーク
林中央	元国立研究開発法人理化学研究所
廣橋光治	千葉大学名誉教授
福井努	一般財団法人日本海事協会
藤田慎一	日本金属継手協会
松本知典	日本試験機工業会
三井雅夫	日本機械工具工業会（株式会社彌満和製作所）
山口栄輝	公益社団法人土木学会（九州工業大学）
阿部隆	一般社団法人日本鉄鋼連盟標準化センター
	（執筆者 伊勢 典浩）

★JIS 規格票及び JIS 規格票解説についてのお問合せは、規格開発ユニット標準チームまで、電子メール (E-mail:sd@jsa.or.jp), 又は FAX [(03)4231-8660], TEL [(03)4231-8530] でお願いいたします。お問合せにお答えするには、関係先への確認等が必要なケースがございますので、多少お時間がかかる場合がございます。あらかじめご了承ください。

★JIS 規格票の正誤票が発行された場合は、次の要領でご案内いたします。

- (1) 当協会ホームページ (<http://www.jsa.or.jp/>) の Webdesk に、正誤票 (PDF 版, ダウンロード可) を掲載いたします。

なお、当協会の JIS 予約者の方には、予約されている JIS の部門で正誤票が発行された場合、お送りいたします。

- (2) 当協会発行の月刊誌“標準化と品質管理”に、正・誤の内容を掲載いたします。

★JIS 規格票のご注文は、

- (1) 当協会ホームページ (<http://www.jsa.or.jp/>) の Webdesk をご利用ください。
(2) FAX [(03)4231-8665] でご注文の方は、出版情報ユニット販売サービスチームまで、お申込みください。

JIS G 3454
圧力配管用炭素鋼鋼管

平成 29 年 8 月 21 日 第 1 刷発行

編集兼
発行人 揖斐敏夫

発行所

一般財団法人 日本規格協会

〒108-0073 東京都港区三田 3 丁目 13-12 三田 MT ビル
<http://www.jsa.or.jp/>

名古屋支部	〒460-0008	名古屋市中区栄 2 丁目 6-1 RT 白川ビル内 TEL (052)221-8316(代表) FAX (052)203-4806
関西支部	〒541-0043	大阪府中央区高麗橋 3 丁目 2-7 ORIX 高麗橋ビル内 TEL (06)6222-3130(代表) FAX (06)6222-3255
広島支部	〒730-0011	広島市中区基町 5-44 広島商工会議所ビル内 TEL (082)221-7023 FAX (082)223-7568
福岡支部	〒812-0025	福岡市博多区店屋町 1-31 博多アーバンスクエア内 TEL (092)282-9080 FAX (092)282-9118

Printed in Japan

DI/B

JAPANESE INDUSTRIAL STANDARD

Carbon steel pipes for pressure service

JIS G 3454 : 2017

(JISF)

Revised 2017-08-21

Investigated by
Japanese Industrial Standards Committee

Published by
Japanese Standards Association

Price Code 07

ICS 23.040.10;77.140.75

Reference number : JIS G 3454:2017(J)