鋼の地きずの肉眼試験方法

JIS G 0556：2014

（JISF）

平成 26 年 3 月 20 日　改正

日本工業標準調査会 審議

（日本規格協会 発行）

著作権法により無断での複製，転載等は禁止されております。

日本工業標準調査会標準部会 鉄鋼技術専門委員会 構成表

	氏名	所属
（委員会長）	長 井　寿	独立行政法人物質・材料研究機構
（委員）	石 橋 久 義	一般社団法人日本建設業連合会（株式会社熊谷組）
	磯 村 陽 治	一般社団法人日本鉄道施設協会
	岩 本 佐 利	一般社団法人日本電機工業会
	宇 治 公 隆	首都大学東京
	太 田 幸 男	高圧ガス保安協会
	岡 崎 雅 之	公益社団法人自動車技術会（株式会社本田技術研究所）
	緒 方 隆 昌	一般社団法人日本非破壊検査協会（川崎重工業株式会社）
	北 田 博 重	一般財団法人日本海事協会
	木 村 裕 司	大同特殊鋼株式会社
	吉 良 雅 治	一般社団法人日本産業機械工業会
	櫛 田 宏 一	JFE スチール株式会社
	田 中 龍 彦	東京理科大学
	千 葉 光 一	独立行政法人産業技術総合研究所
	安 田 素 郎	一般社団法人日本鉄鋼連盟
	芳 山 純一郎	新日鐵住金株式会社

主　務　大　臣：経済産業大臣　　制定：昭和 31.5.25　　改正：平成 26.3.20
官　報　公　示：平成 26.3.20
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　標準部会（部会長　稲葉　敦）
審議専門委員会：鉄鋼技術専門委員会（委員会長　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 基準認証ユニット産業基盤標準化推進室（〒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。

著作権法により無断での複製，転載等は禁止されております。

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　試験方法の種類 2
5　段削り試験方法 2
5.1　原理 2
5.2　試験片 2
5.3　試験 2
5.4　判定 3
5.5　表示 3
6　青熱破壊試験方法 5
7　磁粉探傷試験方法 5
8　試験報告書 5
附属書 JA（規定）青熱破壊試験方法 6
附属書 JB（規定）磁粉探傷試験方法 10
附属書 JC（参考）JIS と対応国際規格との対比表 13
解　説 15

著作権法により無断での複製，転載等は禁止されております。

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 0556**:1998 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。

著作権法により無断での複製，転載等は禁止されております。

日本工業規格　　JIS
G 0556：2014

鋼の地きずの肉眼試験方法

Method of macro-streak-flaw test for steel

序文

この規格は，1976 年に第 1 版として発行された **ISO 3763** 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 JC** に示す。

1　適用範囲

この規格は，肉眼又は 10 倍以下の拡大鏡を用いて，圧延又は鍛造された鋼の非金属介在物を評価する段削り試験方法，青熱破壊試験方法及び磁粉探傷試験方法について規定する。

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 3763:1976，Wrought steels－Macroscopic methods for assessing the content of non-metallic inclusions（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 B 0601　製品の幾何特性仕様（GPS）－表面性状：輪郭曲線方式－用語，定義及び表面性状パラメータ

JIS G 0202　鉄鋼用語（試験）

JIS G 0701　鋼材鍛錬作業の鍛錬成形比の表わし方

JIS Z 2320-1　非破壊試験－磁粉探傷試験－第 1 部：一般通則

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の定義は，**JIS G 0202** によるほか，次による。

3.1

地きず

鋼の仕上面において，肉眼又は 10 倍以下の拡大鏡によって認められるピンホール，ブローホールなどによる線状のきず，非金属介在物による線状のきず，砂などの異物の介在による線状のきずなど。この場合，

著作権法により無断での複製，転載等は禁止されております。