

JIS

钢材的一般交接条件

JIS G 0404 : 2010

(JISF)

平成 22 年 10 月 20 日 修改

日工业标准调查会 审议

(日本标准协会 发行)

G 0404 : 2010

日本工业标准调查会标准部 钢铁技术专业委员会 构成表

主 管 大 臣:经济产业大臣 制定:平成 11.1.20 修改:平成 22.10.20

官 业 者 公 示:平成 22.10.20

草 案 编 制:社团法人日本钢铁联盟

(邮编 103-0025 东京都中央区日本茅场町 3-2-10 钢铁会馆 TEL03-3669-4826)

审 议 部 门:日本工业标准调查会 标准部 (部长 二瓶 好正)

审议专业委员会:钢铁技术专业协会 (委员长 佐久间 健人)

有关这个标准的意见或质询, 请联系上述草案编制者或经济产业部产业技术环境局 基准认证组产业基础标准化推进室(邮编 100-8901 东京都千代田区霞关 1-3-1)

另外, 日本工业标准根据工业标准化法第 15 条的规定, 至少在 5 年内交付日本工业标准调查会审议, 尽快地确认、修改或废除。

目 次

页 码

序文	1
1 适用范围	1
2 引用标准	1
3 用语及定义	2
4 订货业者提示信息	3
5 制造工艺	4
6 加工业者或中间业者供货	4
7 一般要求	4
7.1 一般	4
7.2 联合检查	4
7.3 交接试验及检查	5
7.4 试验中的溯源	5
7.5 试验业者法机器	5
7.6 试料选取条件及试料	6
8 化学成分	6
9 机械性质	7
9.1 机械试验(拉伸试验、冲击试验、硬度试验及弯曲试验)	7
9.2 试验频率	7
9.3 适用尺寸	7
9.4 适用的产品状态	7
9.5 冲击试验时能量吸收值的评价	7
9.6 分组试验结果的评价	7
9.7 剩余产品的处理	8
9.8 二次试验	8
9.9 分选或二次处理	9
10 其它性质	9
11 表面及内部质量	9
11.1 一般	9
11.2 发现缺陷	9
11.3 去除缺陷	9
11.4 焊接修补	9
12 形状、尺寸及质量	9

13 报告.....10

13.1 机械试验及化学分析结果的汇总业者法.....10

13.2 检查证书、试验及检查的种类.....10

14 表示.....10

15 争执.....10

附属书 A(参考)有关试验的重要标准.....13

附属书 JA(参考)JIS 和国际标准的对比表.....14

前言

这个标准是根据工业标准化法第 14 条, 遵照第 12 条第 1 项的规定, 社团法人日本钢铁联盟(JISF)携草案提出了应该修改日本工业标准的申请, 经过日本工业标准调查会的审议, 经济产业大臣修改了的日本工业标准。

因此, **JIS G 0404:2005** 被修改, 换成了这个标准。

这个标准是受著作权法保护的出版物,

这个标准的一部分可能与专利权、申请公开后的专利申请, 实用新案权或申请公开后的实用新案注册申请相抵触, 提醒注意。经济产业大臣及日本工业标准调查会对这样的与专利权、申请公开后的专利申请, 实用新案权或申请公开后的实用新案注册申请有关的确认不负责任。

钢材的一般交接条件

序文

这个标准是以 1992 年第 2 版发行的 ISO 404 为基础, 变更了技术性内容指定的日本工业标准。

另外, 在这个标准中标注有下点线的地业者为变更了对应国际标准的事项。变更一览表里附有说明, 在附属书 JA 里有表示。

1 适用范围

这个标准规定了钢材的一般交接条件。但锻钢品、铸钢品及粉末冶金制品除外。

符合订货时的交接条件或产品标准规定的交接条件和本标准相异时, 适用它。

注记 下面是表示这个标准的对应国际标准及其对应程度的记号。

ISO 404: 1992, Steel and steel products—General delivery requirements(MOD)

另外, 表示对应程度的记号“MOD”表示的是按 ISO/IEC Guide 进行了修改。

2. 引用标准

下面列出的标准被本标准引用, 构成本标准的一部分。这些引用标准使用的是最新版(包括追加补充)。

JIS G 0320 钢材的钢水分析业者法

JIS G 0321 钢材的产品分析业者法及其允许变动值

JIS G 0415 钢材及钢产品—检查文件

注记 对应国际标准: ISO10474:1991, Steel and steel products—Inspection documents(IDT)

JIS G 0416 钢及钢产品—机械试验用试料材及试料的选取位置及调制

JIS G 0417 铁及钢—化学成分定量用试料的选取及调制

JIS Q 9001 质量管理体系—要求事项

JIS Z 8401 数值的汇总

注记 对应国际标准: ISO 31-0:1992, Quantities and units—part 0:General principles, Annex B (Informative)(Guide to rounding of numbers) (MOD)

3 用语及定义

本标准中使用的主要用语及定义如下。

3.1

检查 (inspection)

是测定、调查、试验、测量产品或服务的特性，与规定它们的要求内容相比较，决定是否合格的行为。

3.2

试验 (testing)

决定材料或产品性质或特性的操作或行为。

3.3

交接试验及检查 (specific inspection and testing)

对于构成出厂产品或出厂产品一部分的试验单位，为验证出厂产品是否满足订货的要求内容，在交接前按照订货的技术要求进行的试验及检查。

3.4

检查代表者 (inspection representative)

下面的其中一个个人或几个人

- a) 按公共规定任命的检察员
- b) 订货者认可的检查代表人
- c) 独立于制造部门，为订货业者工作，制造业者任命的检查代表人

3.5

试验单位 (test unit)

按照产品标准或订货要求内容，对供试验品实施试验，根据其实验结果，一共判定合格或不合格产品的集团（参考图 1）。

3.6

供试验产品 (sample product)

为检查或试验根据试验单位选取的产品（参考图 1）

3.7

供试验样品 (sample)

为做试验样品从供试验产品中选取的足够量的材料（参考图 1）

注记 供试验样品有时就是供试验产品本身

3.8

粗试料 (rough specimen)

为做试料进行机械加工，进一步根据需要进行热处理的供试料的一部分（参考图 1）

3.9

试料 (test piece)

以规定的尺寸供所定试验用的供试验料的一部分 (参考图 1)

3.10

钢水分析[cast (heat)analysis]

按照日本工业标准或书面化了的一定的顺序, 求得制造业者实施的钢水代表值的化学成分分析。通常对钢水从钢包倒入模具, 到凝固为止的一连串过程中取的分析用试料进行的化学分析。

注1) 从真空电炉(VCR)、电废钢再溶解等的钢水中不能取分析用试料时, 从钢锭、钢坯、钢板中取分析用试料进行分析也适用于钢水分析。

3.11

产品分析 (product analysis)

对从钢材中取的分析用试料进行化学成分的分析。

3.12

分组试验 (sequential testing)

为表示满足订货业者及/或产品标准的要求, 需要平均及/或每个试验结果的一组试验。

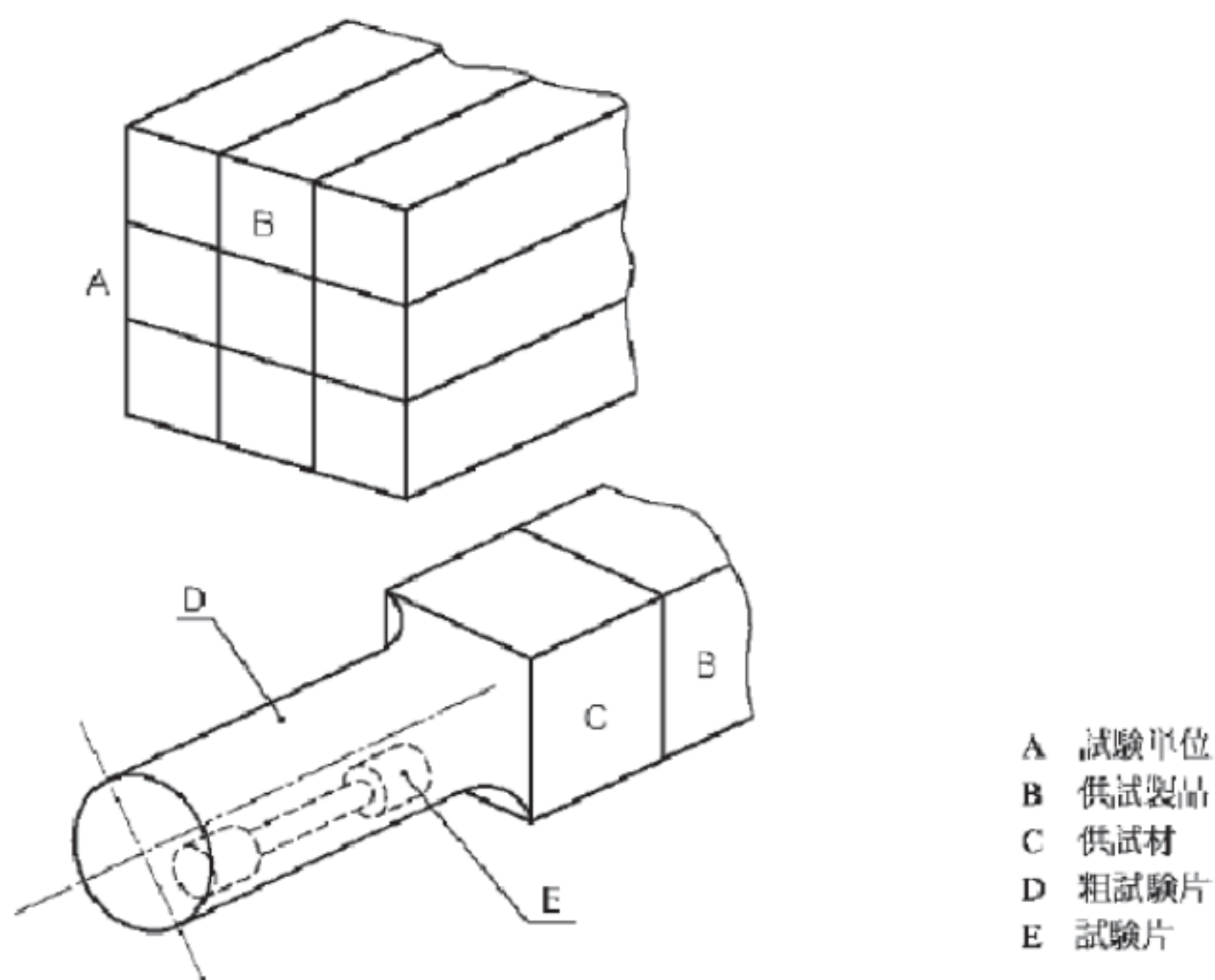


図 1—箇条 3 に定義する用語の例

图 1-第 3 条定义的用语例

4. 订货人提示的信息

订货人需要考虑想要的加工业者法及用途，来选定钢种、产品形状及尺寸。在选定时可以接受制造业者的意见。

订货单里需提示记述产品及其特性所必要的所有信息及下面列举的有关交接的详细情况。

- 1) 订货产品的质量、长度、面积及数量。
- 2) 产品形状（有时比如图纸编号）
- 3) 表示尺寸
- 4) 1) 及 3) 的允许偏差
- 5) 钢种的记号
- 6) 交接状态（热处理的种类，表面处理等）
- 7) 表面质量及/或内部质量的特别要求
- 8) 产品标准中没有规定时，
- 9) 用 **JIS Q 9001** 的质量保证体系时其标准编号
- 10) 关于表示、包装及装货的要求内容
- 11) 产品标准里记载的选择要求事项

b) a) 的各种信息需用下面任意几项来规定

- 1) 引用一个或数个日本工业标准
- 2) 没有日本工业标准时，定为要求的特性及条件
- 3) 在无指定生效日期下引用了日本工业标准时，适用订货成立时候的有效的当年的版本。指定了生效日期下引用了日本工业标准时，交接当事者间须协商适用的版本。

5. 制造工艺

交接当事者间用协定时，或除了产品标准里规定时，由制造业者来选择制造工艺。

注记 制作工艺中包含到交接为止的所有作业。

6. 加工业者或中间业者进行的供给

产品由加工业者或中间业者进行供给时，须向订货者提交没有变更的，**JIS G 0415** 规定的制造业者的文件。

这个制造业者的文件里须包含为明确产品和文件之间关联性的切实的识别手段。

加工业者或中间业者使用什么业者法对产品形状或尺寸增加了变更时，须向订货者提交适合这个新状态的文件。它适用于不包含在制造业者文件里的所有的加工业者或中间业者进行了的变更。

7. 一般要求

7.1 一般

产品须适合订货书的要求内容。制造业者为确认与要求检查文件种类无关，出厂产品适合订货书中质量及尺寸的要求内容，须进行切实的工艺管理、试验及检查。实施试验时，有可能危害安全及健康时，标准使用者须负责采取措施切实保护安全及健康。

7.2 联合检查

制造业者在受到要求时，须将出厂产品的一部分或全部的交接试验或可实施检

查的日期通知检查代表者。须在订货时提出联合检查的要求。制造业者及检查代表者须协商试验・检查的时间以免影响工厂的正常制造。

可向订货者或其检查代表发出文件说明，当 3.4 的 a) 或 b) 规定的检查代表者，在约定的时间不能到场时，如没有明确禁止，由制造业者任命的检查代表独自进行检查作业。

制造业者须在试验・检测作业开始之前把记有成为联合检查对象订单的检查通知书递交检查代表。

制造业者须能使检查代表为进行同意的试验・检查在同意的时间，自由出入进行试验・检查的生产车间，库房。还有，检查代表可以按规定从试验单位中选择供试验用产品。检查代表有联合检查选取试材，制作试料（机械加工及处理），试验等的权利。但检查代表须遵守制造工厂的所有强制规则，特别是安全规则。工厂有派一个代表随同检查代表工作的权利。试验・检查作业须最大限度地减少对正常生产的影响。

7.3 交接试验及检查

7.3.1 交易及订货时提示的信息

标以准里没有规定时，交易和订货须包含以下项目

- a) 被要求的文件的种类，比如 JIS G 0415 表 1 里规定的检查证明书 3.1.A，检查证明书 3.1.B，查证明书 3.1.C 及查报告书 3.2
- b) 试验频率（参照 9.2）
- c) 试材・试料的选取及制作所需的要求内容（参照 7.6）
- d) 根据需要，试验单位的识别表示
- e) 试验方法（参照 7.5）
- f) 检查证明书或检查报告书由外部检查员签名时，检查团体的名称及地址

7.3.2 交接试验及检查的场所

制造业者的工厂没有必要的设备时，试验及检查须在交接当事者同意的场所或公认组织认定的设施进行。后者的情况时，制造业者须在试验结果判明后发货。

7.4 试验中的溯源

试验作业中，制造业者须使选取试材及试料的试验单位的溯源可以得到确保。但按 9.8.2.2 进行再试验时，制造业者为确保试材和试验单位的溯源，要能够从试验单位中去除供试验产品，对供试验产品进行再试验。

7.5 试验方法及机器

试验方法按符合的日本工业标准。没有符合的日本工业标准时，按订货时交接当事者间同意的试验方法。

为试验订货书或产品标准中规定的特性，制造业者有国家标准或以此为标准的标

准时,要在其有效期内用认定的机器对用于最终检查・试验的机器进行标定,而且要调整,并维持其状态。没有这样的标准时,应把标定基准文件化。制造业者须维持这些机器的标定记录。测定・试验机器的精度须能充分应对规定值及其允许差。

化学组成可用化学的、物理的及光谱化学的分析方法来定量。调停时,须协商决定采用的分析方法。

附属书 A 表示的是适用于试验的主要日本工业标准。

7.6 试料取样条件及试料

机械试验用试材的调制按 **JIS G 0416**。化学分析用试料的调制按 **JIS G 0417**。试料的选取位置,方向及调制按 **JIS G 0416 及 JIS G 0417**,并且要按产品标准规定或订货书的要求。

供机械试验用试材及试料的选取方法应对应钢种按 A 类或 B 类的方法,具体用哪一个要按各钢种标准的规定。

a) A 类用于从产品本体上取样,进行机械试验时,按如下。

- 1) 试料是从产品本体或多余的部分取下的试验用材来制作,只有没有特别指定不能进行影响材质的任何处理。在不得已需要进行试料矫正时,可在常温下矫正。

另外,规定了对试料进行热处理时,可以对试料进行热处理。

- 2) 试料为棒材、型钢、扁钢等时,按轧制方向(轴向)取样,钢板、钢带、钢管等时,按轧制方向(轴向)或其直角方向取样,按哪个方向取根据各产品标准的规定。

- 3) 各产品标准认可使用 2 种以上试料时,只有没有特别指定,使用的试料由制造业者选择。除在钢材整个断面做试验以外,试料的取样位置只有没有特别规定,按 **JIS G 0416**。

- 4) 硬度试料只有没有特别规定可以用拉伸试料等的试料一部分

b) B 类用于在制作标准试材,对其进行规定的热处理后制作试料,进行机械试验时。按如下。

- 1) 各标准规定的机械性质的数值,通常为对标准试材进行规定的热处理,试验了的数值。
- 2) 标准试材的直径 25mm,从钢材轴向锻伸过切削制造而成。但钢材的直径,对边距或厚度在 25mm 以下时,就可以直接把它作为标准试材。
- 3) 试料由进行了规定的热处理的标准试材切削加工而成。
- 4) 硬度试料只要无特别指定可以使用拉伸试料等其他试料的一部分

8 化学成分

化学成分如下

- a) 有关化学成分的要求内容只要不明确规定产品分析, 就应该进行钢水分析, 分析方法按 **JIS G0320**
- b) 钢水分析的试料从代表钢水的位置取样。试料的采取及调制方法按 **JIS G0417**。
- c) 订货人有要求时进行产品分析。这时试料的采取方法按 **JIS G 0417**。对于分析元素及化学成分标准值的允许变动值, 按各标准的规定。在各标准里没有规定允许变动值时, 按交接 **JIS G0321** 的当事者的协定, 明确指定 **JIS G 0321** 的允许变动值表的编号。
- c) 用分析值, 质量分率表示, 用百分率表示时, 只用%表示就行。这时表里用的单位可以只用%。分析值在规定的有效位数里按 **JIS Z 8401** 的规则来汇总。碳当量表示焊接裂纹感受性组成及热熔镀锌裂纹感受性当量时, 要分析各自计算公式里规定的所有元素, 各产品标准中规定的碳当量, 把按照焊接裂纹感受性组成及热熔镀锌裂纹感受性当量的公式算出的值, 根据 **JIS Z 8401** 的规则汇总到规定值有效位数内。

9. 机械性质

9.1 机械试验（拉伸试验、冲及试验、硬度试验、弯曲试验等）

试验方法及试料的种类按各产品标准的规定

9.2 试验频率

9.2.1 试验单位的形成

试验单位须对应试验的种类, 订货书要按产品标准来规定。通常试验单位按 a) 及 b)。

a) 以下要素的组合

- 1) 同一钢水
- 2) 同一浇铸
- 3) 同一热处理条件或同时热处理
- 4) 同一产品形状
- 5) 同一厚度或直径范围

b) 试验单位的质量或个数

另外试验单位有个别产品时。

9.2.2 试验产品、试材及试料的数量

关于各试验, 从各试验单位取试验产品的数量, 从各试验产品取试材的数量, 及从个试材取试料的数量, 按产品标准或订货书的规定。

9.3 适用尺寸

产品标准中机械性质分别规定了厚度、直径等的尺寸区分时，适用的尺寸用取机械试验用试料的规定位置时的产品公称尺寸。

9.4 适用的产品状态

机械性质在订货书或产品标准中没有规定时，应按产品的交接状态。

9.5 冲击试验吸收能量值的评价

冲击试验能量吸收值如没有特别记载时作为每个试验的平均值按 9.6 评价。

9.6 组试验结果的评价结果

一组的组试验评价按组试验的方法。冲击试验时按以下。其它组试验比如厚度方向的拉伸试验的评价时也同样进行。

- a) 构成一组的 3 个试料的平均值须满足规定值。每个试料的值的其中之一达不到规定值也行，但要是规定值的 70%以上。
- b) 不满足 a) 时，达不到规定值的试料有 2 块以下，且达不到规定值 70%的试料有 1 块以下时，制造业者可从同一试材取构成一组的 3 块追加试料进行试验。为判断这个试验单位是否合格，须同时满足下面条件。
 - 1) 6 块试料的平均值要在规定值以上。
 - 2) 6 块试料的每个值中未达到规定值在 2 个以下
 - 3) 6 块试料的每个值中达不到规定值 70%的试验值在 1 个以下
- C) 未满足 a) 或 b) 的条件时，试验产品被取消，对试验单位的残余进行再试验（参照 9.8.2.3）。

9.7 剩余产品的处理

订货人要求从订货尺寸的钢材中取试材时，订货人须接受取试材后剩余的满足不了订货尺寸的钢材也要按订货尺寸的钢材来算。

9.8 再试验

9.8.1 试验的无效

不适合的取样及下面的试料调制或实施试验的结果无效。

- a) 试验前确认试料加工不良时，或确认有与材质无关的缺陷时。
- b) 确认试验操作有误时
- c) 拉伸试验时试料从标点间中心标点距离的 4/1 开始外侧有断裂，延伸不适合规定时。

9.8.2 再试验的方法

9.8.2.1 一般

一个或一个以上试验结果不合格时制造业者可以认为其试验单位不合格或按照 9.8.2.2 及 9.8.2.3 规定的顺序进行再试验。

注记 如试验结果异常地偏离对象钢种的规定值时，因为担心可能有其它材质

混入，再试验要注意按 9.9 规定的顺序切实进行。

9.8.2.2 每个值的判断试验

规定值不是平均值，只对每个值规定的试验不合格时，要按以下顺序进行。

a) 试验单位是一个产品的时候（参照图 2）

须新做 2 次和不合格结果一样的试验。2 次的再试验结果都要合格。只要不是 2 次都合格就认为不合格，产品就要被去除。

b) 试验单位是 2 个产品以上时，【例 轧制批量单位，浇铸，热处理条件单位等（参照图 3）】。是否把试验结果不合格的试验产品留在试验单位中，交接当事者间无特别协定时由制造者判断。

1) 其试验产品被从试验单位中去除时，检查代表须从相同试验中指定其它 2 个试验产品，从这 2 个试验产品中取试料，进行和不合格产品同等条件的试验，要全部合格。

2) 不合格试验产品留在试验单位中时，要按 1) 指示的顺序，再试验中，一个试料要从留在试验单位中上次不合格的试验产品中取样。根据交接当事者间的协议，也可以 2 个再试验用试料都从上次不合格的试验产品中来取。

另外，产品标准表示规定中，认可每次打包捆绑的表示时，满足以下条件的产品群[捆绑，打包等]可以看做同一试验产品

• 焊接钢管：同一钢卷，同一成形时间及同一条件下制造的产品群。

• 棒钢，型钢，无缝钢管：同一钢坯制造的产品群

再试验结果，这 2 个都要合格。

9.8.2.3 组试验

9.6 规定的冲击试验的结果不合格时，须进行以下组试验。

不合格的试验产品要按 9.6 的规定去除。这时按 9.8.2.2b) 1) 表示的顺序从试验单位的剩余中选择。从不同的 2 个试验产品中分别把 3 个试料做为的一组来取试料，合计进行 6 个试料的试验，它们 2 组的结果都要合格。这时不适用 9.6b)。

9.9 选别或再处理

制造业者在再试验前后要进行产品选别或不合格品的再处理（比如热处理、机械加工、轧制、拉拔等），按 9.2 有确定新试验单位的权利。不进行再处理只选别时，只进行最初试验检查不合格项目的试验检查。交接当事者间有协定时，制造业者要将采用的选别法或再处理法通知检查代表者。

10 其他性质

关于其他性质（化学成分及机械性质以外）的检查按各产品标准的规定。

11 表面及内部质量

11.1 一般

产品必须拥有良好的加工质量。在通常的制造条件下产生的小的表面缺陷及内部缺陷不能作为不合格的根据。

表面及内部质量的详细要求内容，根据需要在交易及订货时，交接当事者间须通过引用切实的日本工业标准（或没有日本工业标准时其他符合的标准）进行协定。

11.2 缺陷的检出

为检出缺陷适用的特别的试验（放射线透过试验，超声破探伤试验，磁探伤试验）按产品标准或订货时交接当事者间的协定。这时试验产品数及是否合格的判定基准按产品标准或订货时交接当事者间的协定。

11.3 缺陷去除

产品的尺寸及特性不满足 订货书，产品标准，尺寸标准或表明质量标准的规定时，可以用机械或热的方法去除表明缺陷。

11.4 焊接修补

订货书或产品标准里没有规定时，订货人或检出代表可允许对发货产品的全部或一部分进行局部焊接修理。

12 形状，尺寸及质量

进行钢材的形状，尺寸及质量的检查时，要用具有可靠精度的测定仪进行允许差的测定。

13 报告

13.1 机械试验及化学分析结果的汇总方法

订货书及产品标准里没有规定时，机械试验及化学分析结果要计算到和规定值一样的有效数字最下位的下一行，按 **JIS Z 8401** 的规则 **A** 汇总和规定值一样的有效数位。

注记 使用数字表示的测定装置时，表示的数字位数有时比试验装置及/或试验法的有效位数多。

13.2 检查证明书，试验及检查的种类

订货者在订货时，如需要产品标准规定以外的检查文件时，须指示检查文件的种类（**JIS G 0415**）[参照条款 **4a**）**8**）]。

14 表示

制造业者为识别产品或发货品，须按产品标准或订货时双方同意的表示内容进行表示。

没有要求时，识别的表示内容由制造业者选择。

发行检查文件时，产品及交接批量表示要和检查文件相关联。

注记 种类记号等的表示，由于内容能明确识别就行，所以没有特别规定文字

间有无空栏。

15 纷争

发生纷争时，按 7.5 及 7.6 或相关的日本工业标准规定的使用试料的取样条件及试验方法对纷争对象的特性进行评价。

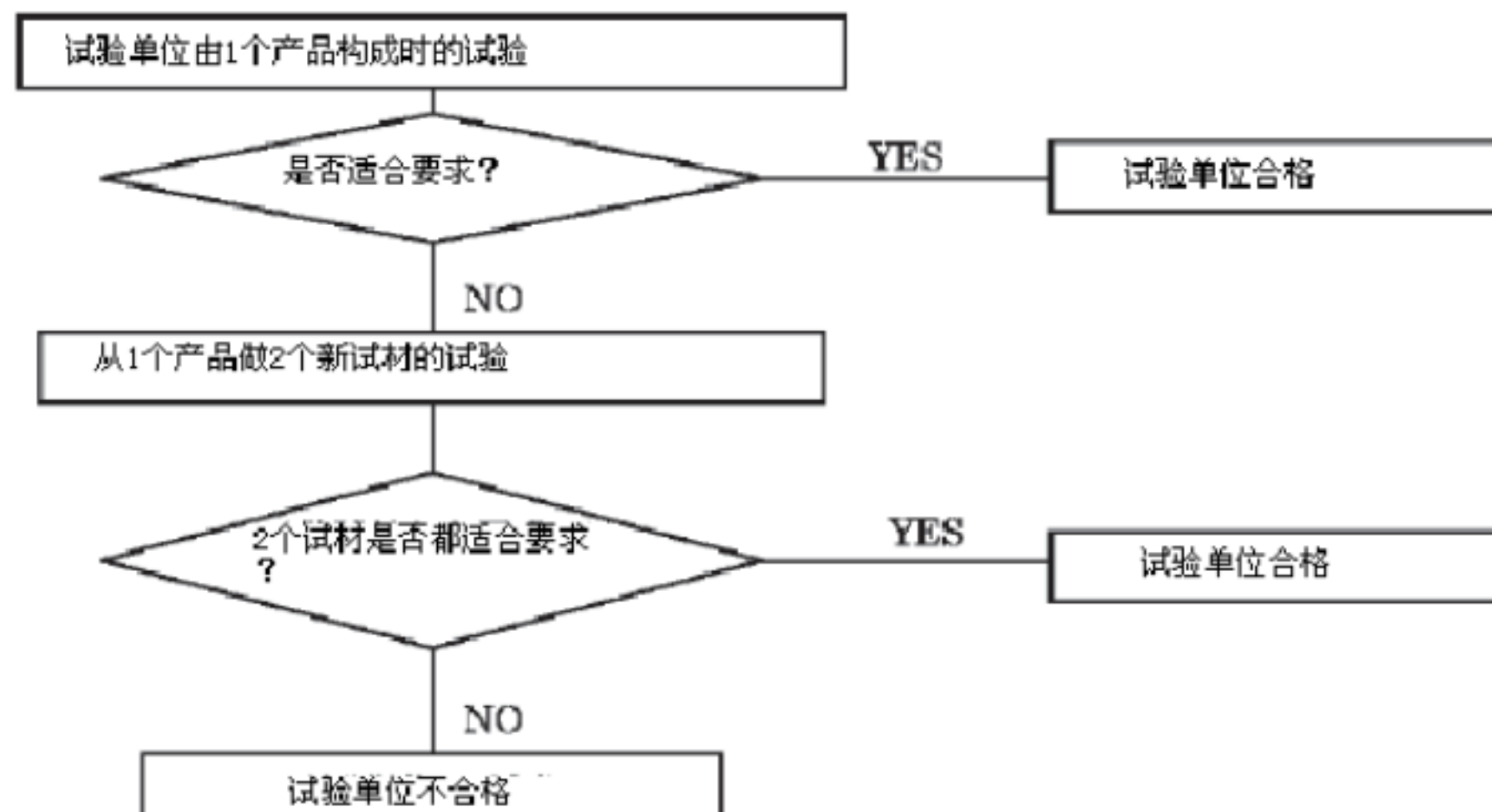
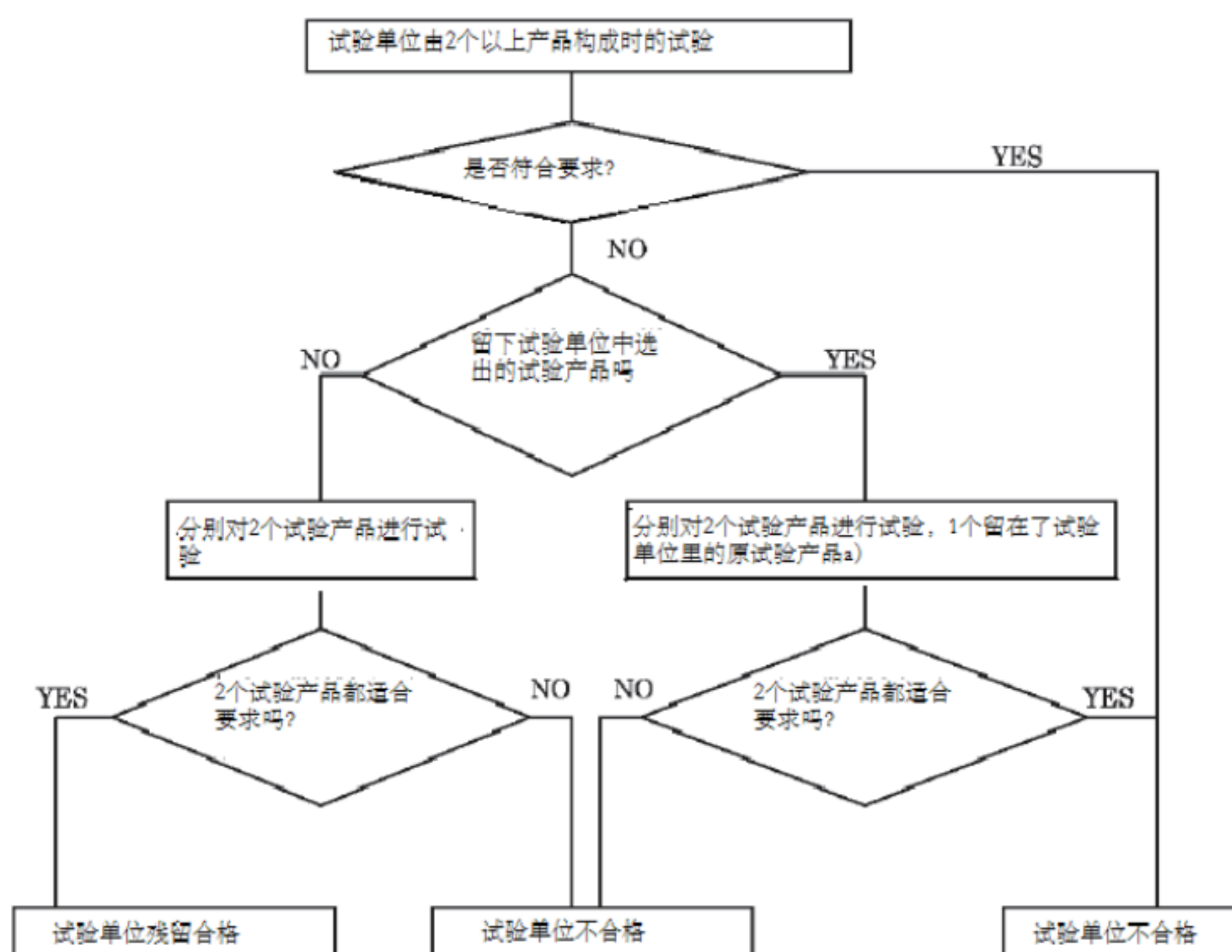
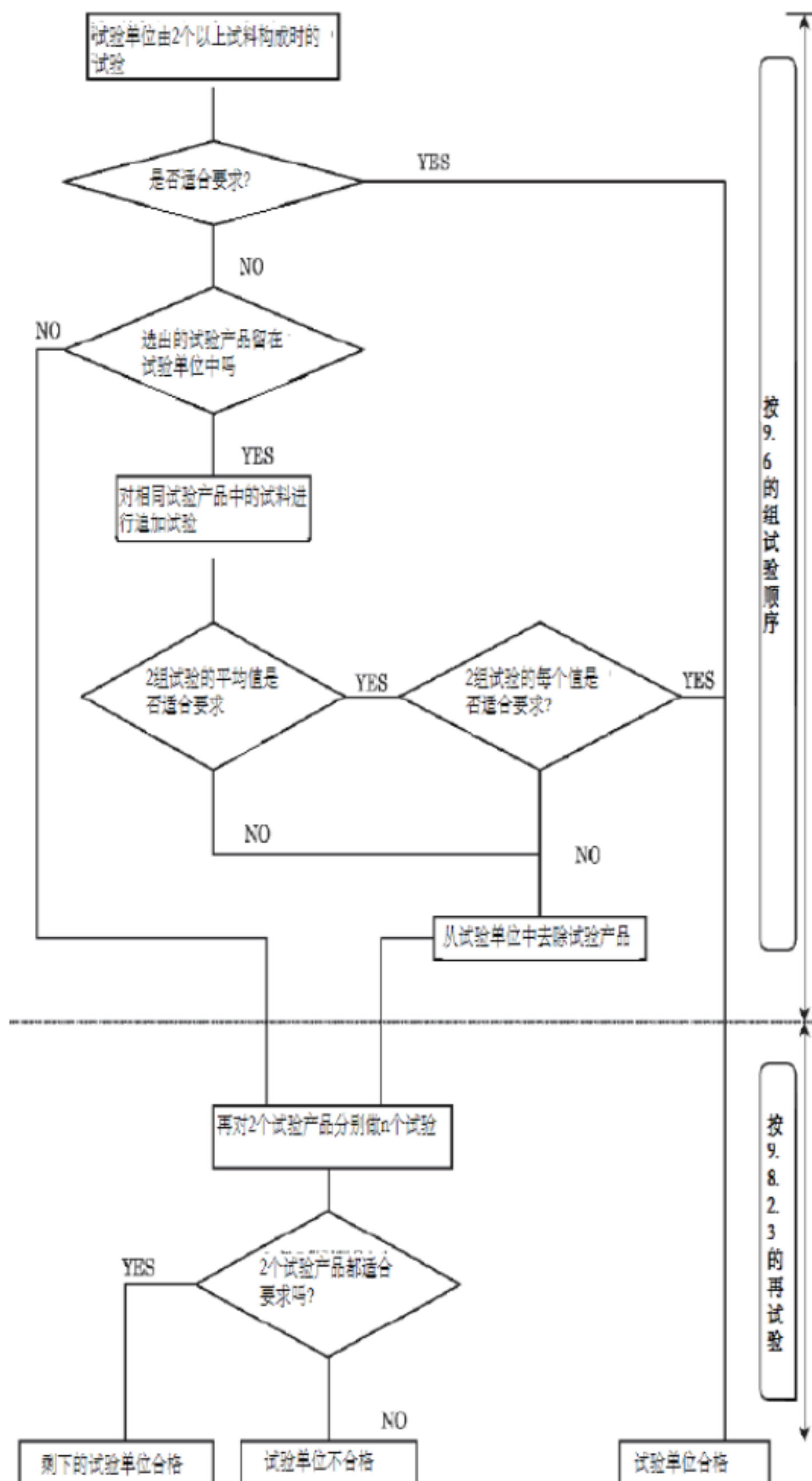


图 2 — 试验结果的判断随着试验结果的每个值进行，而且试验单位是 1 个产品时的流程图（例 拉伸试验）



注^{a)} 根据交接当事者间的协定, 可以从原试验产品中取2个样

图2— 试验结果的判断随着试验结果的每个值进行, 而且试验单位是1个产品时的流程图
(例 拉伸试验)



对于冲击试验 $n=3$

图4—有关组试验及其再试验的流程图（例 肖氏冲击试验）

附属書 A
(参考)
有关试验的重要标准

这个附属书（参考）是本规定关联事情的补充，不是规定的一部分。

JIS Z 2201 金属材料拉伸试料

JIS Z 2241 金属材料拉伸试验方法

JIS Z 2242 金属材料的肖氏冲击试验方法

JIS Z 2243 布氏硬度试验--试验方法

JIS Z 2244 韦氏硬度试验--试验方法

JIS Z 2245 洛氏硬度试验--试验方法

JIS Z 2248 金属材料弯曲试验方法

附属书 JA
(参考)
JIS 和对应国际标准的对比表

JIS G 0404 : 2010 钢材的一般交接条件					ISO404:1992 steel and products-General technical delivery requirements		
(I) JIS 的规定		(II) 国际 标准 编号	(III) 国际标准的规定		(IV) JIS 和国际标准的技术差异条款的 评价及其内容		(V) JIS 和国际标准的技术差异的 理由及今后的对策
条款编号 及题名	内 容		条 款 编 号	内 容	每个条款 的评价	技术差异的内容	
1.适用范围	除锻钢品・铸钢品及粉末冶金 制品之外的钢材的一般交接 技术条件		1	除锻钢品・铸钢品及粉末 冶金制品之外的钢材的 一般交接技术条件	删除	JIS 删除了锻钢品	锻钢品另外规定 JIS
2.引用标准							
3.用语及定 义	ISO 404 的定义。但删除了在 国内完全没有使用可能的一 部分用语及定义。		3		变更	JIS 删除了连续检查, 临时检 查等估计不使用的用语及定 义。还有对钢水分析做了更详 细的定义。	从 ISO 共存标准化的观点来看, 因为 是在欧洲使用的状况, 所以静观。
4. 订货人提 示的信息	删除了一部分, ISO 404 原样		4		变更	JIS 引用了 JIS Q 9001。ISO 标准按 ISO 9001~9003 任意一 个。	在以下的 ISO 标准修改时计划提出 修改方案。
5.制造工艺	规定了指定制造工艺的考虑 方法。		5	规定了指定制造工艺的 考虑方法。	一致		
6. 由加工业 者或中间业	规定了由加工业者或中间业 者供货的产品检查文件。		6	规定了由加工业者或中 间业者供货的产品检查	一致		

者供货				文件。			
7 一般要求	规定了一般事项，联合检查及交接试验及检查。详细规定了按试料种类进行的处理方法。		8	加上 JIS 的内容，规定了临时检查，特定检查等。	变更	JIS 删除了不可能使用的临时检查，特定检查等。还详细规定了按试料种类进行的处理方法。再者， JIS 关于试料及试材的溯源作为打捆批量可追踪就行。还记述了有关安全的注意事项。	由于临时检查，特定检查是在欧洲使用，所以从共存标准化观点看，静观其变。但打捆批量及试料的溯源，计划下次重新修改时提出议案。
8 化学成分	规定了有关化学成分分析的共通事项。网罗了取样，产品分析及分析值的汇总方法。		7. 2	化学分析在没有特别记述时的钢水分析和规定	追加	JIS 提示用这个标准概况地整理共通的内容	只是体系不同，静观其变
9 机械性质	规定了试验方法，试料，试验频率，残留产品的处理，再试验结果的评价，再试验，不合格批次的处理等		7.3, 8.3 8.4 9	除试验方法及残留产品的处理方法，和 JIS 的规定内容相同。	追加	JIS 为明确交易追加了右记。	也没有大的差异，所以当前静观其变
10 其他性质	明确了有关化学成分及机械性质以外的检查，按各自的产品标准		8		一致		
11 表面及内部质量	规定了一般事项，缺陷的检出，去除焊接修补等。		7.4		一致		
12 形状，尺寸及质量。	规定了测定器的精度。		-	-	追加	JIS 明确记述	没有特别不同，所以静观其变
13 报告	规定了数值的汇总方法		8.5		一致	--	--

14 表示	规定了表示方法		10	去除了文字间有无空栏的注记，和 JIS 的规定一样。	追加	JIS 为了不产生误会，明确记述了种类的记号。	-没有特别的不同，所以静观其变
15 纷争	规定了纷争时的试验方法		11		一致	--	--
JIS 和国际标准对应程度的全部评价：ISO 404 : 1992，MOD							
注记 1 每个条款的评价栏用语的意思如下 一致.....没有技术差异 删除.....删除了国际标准的规定项目或规定内容 追加.....追加了国际标准里没有的规定项目或规定内容 变更.....变更了国际标准的规定内容							
注记 2 JIS 和国际标准对应程度的全部评价栏里记号的意思如下 MOD.....修正了国际标准							