

I. 材料の概要・適用範囲等に関する事項

1. 構造方法等の名称

JIS G 3106(2020*)附属書 JA による厚さ 100mm 超 130mm 以下の風力発電設備支持構造物用溶接構造用圧延鋼材 JFESM520BTMC/W, JFESM520CTMC/W

*申請時点の JIS 規格番号の年度を示す。改訂された場合、最新年度版を参照する。

2. 材料の適用範囲

2.1 適用範囲

1) 適用構造物

本材料は、風力発電設備の支持構造物に用いられる部材に適用される。

2) 適用寸法範囲

本材料の寸法適用範囲は、表 1 による。

表 1 適用厚さ

適用厚さ (mm)
100 超え 130 以下

2.2 種類の記号

本材料の種類の記号は、表 2 による。

表 2 種類の記号

種類の記号
JFESM520BTMC/W
JFESM520CTMC/W

3. 材料の構成及び品質基準

3.1 機械的性質

本材料の降伏点または 0.2%耐力、引張強さ、降伏比及び伸びは表 3 による。

表 3 降伏点又は 0.2%耐力、引張強さ、降伏比及び伸び

種類の記号	厚さ (mm)	降伏点又は 0.2%耐力 (N/mm ²)	引張強さ (N/mm ²)	降伏比 (%)	伸び	
					試験片	伸び (%)
JFESM520BTMC/W	100 超え 130 以下	315 以上	520 以上 640 以下	80 以下	4 号	21 以上
JFESM520CTMC/W						

備考 1. 試験片は、JIS Z 2241(2022*) (金属材料引張試験方法) に規定する試験片を用いる。

*申請時点の JIS 規格番号の年度を示す。改訂された場合、最新年度版を参照する。

備考 2. 試験片の中心は、幅の縁から幅の 1/4 の位置とする。ただし、中心が縁から 1/4 の位置に取れない場合には、これに近い位置とする。

4 号試験片の中心は厚さの 1/4 の位置とする。ただし、中心が厚さの 1/4 の位置に取れない場合には、これに近い位置とする。

備考 3. 降伏点は、上降伏点とする。降伏点が現出しないときは、耐力 (0.2%オフセット法) を測定する。

備考 4. 厚さ 100mm を超える鋼材の 4 号試験片の伸びは、厚さ 25mm 又はその端数を増すごとに、この表の伸びの規定下限値から 1 を減じる。

3.2 化学成分

本材料の化学成分は、表 4 による。

表 4 化学成分

種類の記号	厚さ(mm)	C	Si	Mn	P	S
JFESM520BTMC/W	100 超え 130 以下	0.20 以下	0.55 以下	—	0.035 以下	0.035 以下
JFESM520CTMC/W						

備考 1. 必要に応じて、表 4 以外の合金元素を添加することができる。

3.3 溶接特性

3.3.1 炭素当量又は溶接割れ感受性組成

- (1) 本材料の炭素当量及び溶接割れ感受性組成は、表 5 による。なお、炭素当量又は溶接割れ感受性組成は、何れかの基準値を満足すること。
- (2) 炭素当量及び溶接割れ感受性組成の計算には溶鋼分析値を用い、次の式による。

$$\text{炭素当量 (\%)} = \text{C} + \text{Mn} / 6 + \text{Si} / 24 + \text{Ni} / 40 + \text{Cr} / 5 + \text{Mo} / 4 + \text{V} / 14$$

$$\text{溶接割れ感受性組成 (\%)} = \text{C} + \text{Si} / 30 + \text{Mn} / 20 + \text{Cu} / 20 + \text{Ni} / 60 + \text{Cr} / 20 + \text{Mo} / 15 + \text{V} / 10 + 5\text{B}$$

表 5 炭素当量又は溶接割れ感受性組成

種類の記号	厚さ(mm)	炭素当量 (%)	溶接割れ感受性組成 (%)
JFESM520BTMC/W	100 超え	0.46 以下	0.29 以下
JFESM520CTMC/W	130 以下		

3.3.2 シャルピー吸収エネルギー

本材料のシャルピー吸収エネルギーは、表 6 による。この場合、シャルピー吸収エネルギーは 3 個の試験片の平均値とする。

表 6 シャルピー吸収エネルギー

種類の記号	試験温度 (°C)	シャルピー吸収エネルギー (J)	試験片
JFESM520BTMC/W	0	27 以上	V ノッチ試験片 圧延方向
JFESM520CTMC/W		47 以上	

備考 1. 試験片は、JIS Z 2242(2023*) (金属材料のシャルピー衝撃試験方法) に規定する試験片を用いる。

*申請時点の JIS 規格番号の年度を示す。改訂された場合、最新年度版を参照する。

備考 2. 試験片の中心は、厚さ 1/4 の位置で、かつ、幅の縁から幅の 1/4 の位置とする。ただし、中心が厚さ 1/4 の位置で、かつ、幅の縁から幅の 1/4 の位置に取れない場合には、これに近い位置とする。

備考 3. 受渡当事者間の協定によって、0°C より低い温度で試験を行う場合は、その試験温度に置き換えてよい。

備考 4. 受渡当事者間の協定によって、圧延方向と直角方向での試験を行う場合には、注文者の承認があれば、圧延方向試験を省略してもよい。

3.4 外観

本材料は、構造耐力上有害な欠け、割れ、鋸及び付着物があつてはならない。

3.5 表面処理

本材料は表面処理をしない。

3.6 熱処理及び熱処理の記号

3.6.1 熱処理

本材料の鋼板の熱処理は、熱加工制御による。

3.6.2 熱処理の記号

本材料の鋼板には、表 2 ほかにある通り種類の記号の中で TMC を付記している。

(例 JFESM520CTMC/W)

4. 材料の形状及び寸法

本材料の形状及び寸法を表 7 に示す。本材料の形状、寸法、質量及びその許容差は JIS G 3193(2019*) (熱間圧延鋼板及び鋼帯の形状、寸法、質量及びその許容差) による。本材料の厚さの許容差を表 8 に、形状、寸法 (厚さを除く) の許容差を表 9 に、質量の計算方法及び質量の許容差を表 10 に示す。

*申請時点の JIS 規格番号の年度を示す。改訂された場合、最新年度版を参照する。

表 7 形状及び寸法

種類の記号	(板厚) × (幅) × (長さ) (mm)
JFESM520BTMC/W	(100 超え 130 以下) × (1000 以上 5200 以下) × (3000 以上 27000 以下)
JFESM520CTMC/W	

表 8 厚さの許容差

厚さ(mm)	幅 (mm)					
	1600 未満	1600 以上 2000 未満	2000 以上 2500 未満	2500 以上 3150 未満	3150 以上 4000 未満	4000 以上
100 超え 130 以下	±1.30	±1.50	±1.50	±1.70	±1.70	±1.90

備考 1. 受渡当事者間の協定によって、この表の許容差は、プラス側又はマイナス側を制限しても良い。ただし、その場合の全許容差範囲は、この表の全許容差範囲に等しいものとする。

表9 形状、寸法（厚さを除く）の許容差

幅	幅 (mm)	許容差 (mm)			
		ミルエッジ 圧延のままの鋼板		カットエッジ A (通常の切断方法によったもの)	
		+	-	+	-
1600 未満	規定せず	0		15	0
1600 以上 3000 未満	規定せず	0		20	0
3000 以上	規定せず	0		25	0

備考1. この表以外の値を、受渡当事者間で協定しても良い。

長さ	許容差 A		
	長さ(mm)	許容差 (mm)	
	4000 未満	+20 0	
	4000 以上 6000 未満	+30 0	
	6000 以上 8000 未満	+40 0	
	8000 以上 10000 未満	+50 0	
	10000 以上 15000 未満	+75 0	
	15000 以上 20000 未満	+100 0	
	20000 以上	+0.5%	
		0	

備考1. プラス側の許容差は、受渡当事者間で協定しても良い。

横曲 がり	長さ(mm)	最大値(mm)	
	10000 未満	鋼板の長さの 0.2%以下	
	10000 以上	任意の位置で長さ 10000 当たり 20 以下	
	備考1. 圧延のままのミルエッジの鋼板には適用しない。		

平た ん度	厚さ (mm)	測定長さ (mm)					
		2000			4000		
		板幅 (mm)				板幅 (mm)	
		1250 以上 1250 未満	1600 以上 1600 未満	2000 以上 2000 未満	2000 以上 2000 未満	2000 以上 3000 未満	3000 以上
		100 超え 130 以下	8	10	8	10	15
		備考1. この表は、任意の位置の長さ 2000mm について適用する。また、波のピッチが 2000mm を超える鋼板については、その波のピッチの長さにおいて適用する。ただし、波のピッチが 4000mm を超える鋼板については、任意の位置の長さ 4000mm について適用する。					

表10 質量の計算方法及び質量の許容差

質量の計算方法	鋼板1枚毎の呼称寸法の厚さ、幅、長さより計算で求め、その値を質量とする。計算方法は下記とする。 $\text{鋼板1枚の質量(kg)} = 7.85 \times \text{板厚(mm)} \times \text{幅(m)} \times \text{長さ(m)}$
質量の許容差	鋼板1枚毎の実測の厚さ、幅、長さより計算質量を求め、上記の質量に対して-10%から+15%とする。

5. 表示

検査に合格した鋼材は、次の項目と適切な方法で表示する。ただし、項目の一部を省略しても良い。

- a) 種類の記号及び熱処理の記号
- b) 認定番号
- c) 製品番号および溶鋼番号
- d) 寸法
- e) 質量
- f) 製造業者名又はその略号

6. 材料の製造及び検査の体制

6.1 製造工場の名称及び所在地

本材料の製造工場の名称及び所在地は下記のとおりである。

名称 : J F E スチール株式会社 (西日本製鉄所・倉敷地区)

所在地 : 岡山県倉敷市水島川崎通り 1 丁目

6.2 製造工程及び検査工程

本材料の製造工程及び検査工程の概略を図 1 に示す。

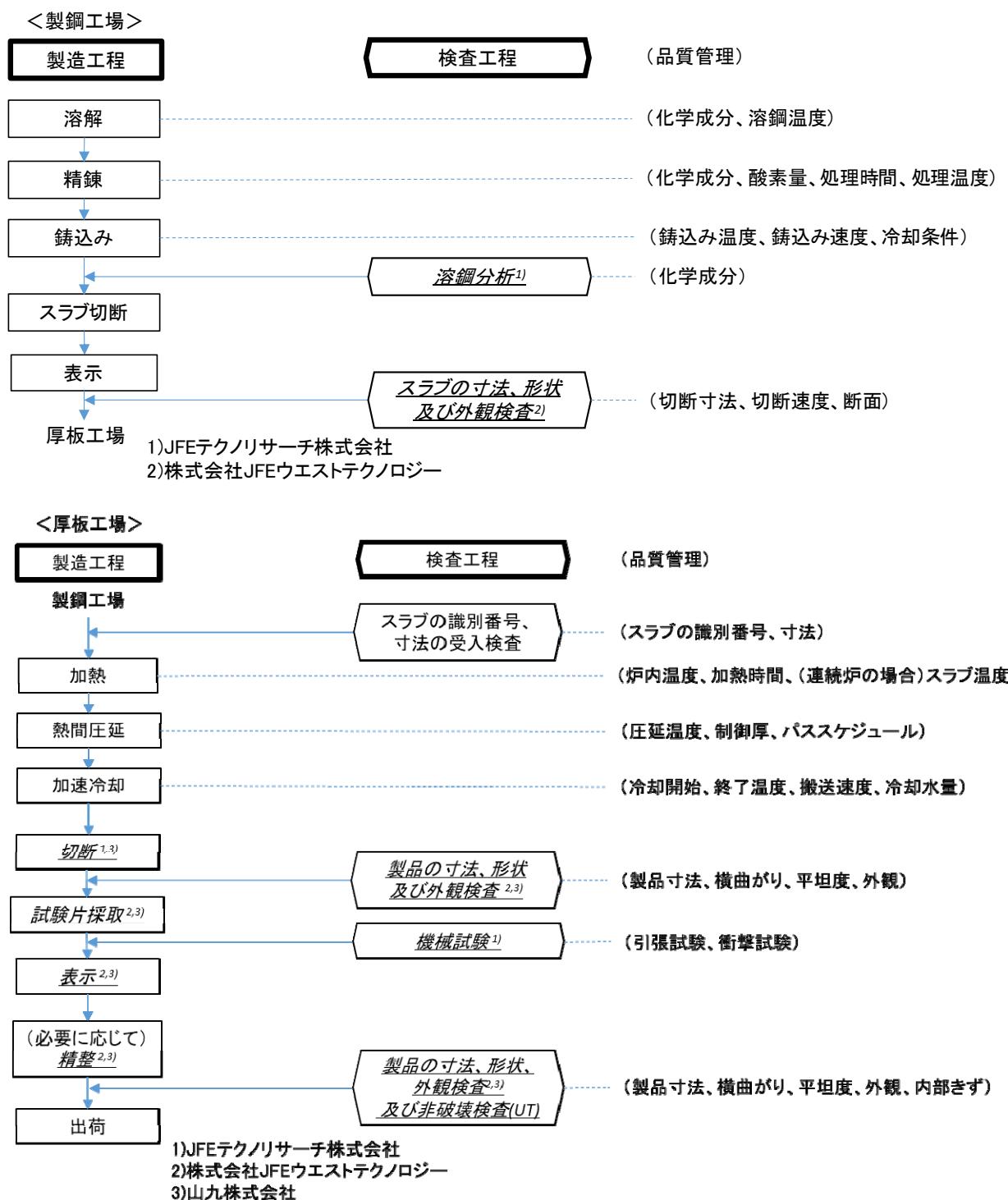
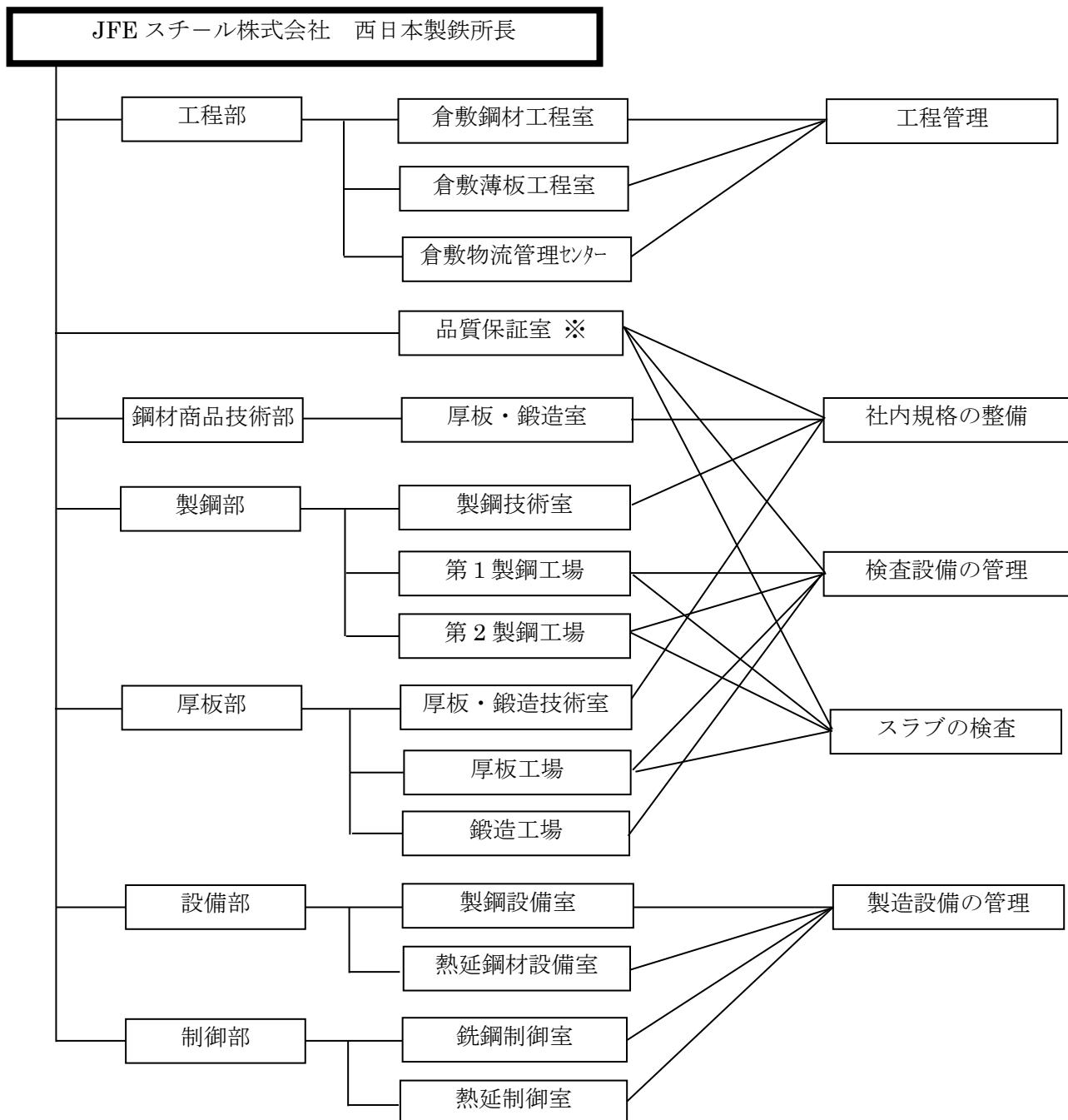


図 1 製造工程及び検査工程の概略

7. 品質管理体制

本材料の J F E スチール株式会社西日本製鉄所・倉敷地区における品質管理体制を図 2 に示す。



※品質管理推進責任者の所属する部署

図 2 品質管理体制