

日本産業規格作成審議経過報告書（確認）

1. 確認の申出を行う日本産業規格

JIS B 0023 製図—幾何公差表示方式—最大実体公差方式及び最小実体公差方式 外 33 件（別紙 1 のとおり）

2. 確認の申出を行う日本産業規格に係る主務大臣

経済産業大臣専管

3. 確認の理由

別紙 1 の日本産業規格は、産業標準化法第 17 条の規定による見直し期限を 2020 年度に迎えるものであるが、認定産業標準作成機関として、関係各方面の意見を調査し検討した結果、現行の日本産業規格がなお適正であると認められることから、確認すべきものとして申出する。

4. 確認の申出を行う日本産業規格の作成及び審議に関する事項

(1) 認定産業標準作成機関名；一般財団法人日本規格協会（JSA）

(2) 法令上の区分；

産業標準化法第 16 条において準用する同法第 14 条第 1 項に基づく申出

(3) 産業標準作成委員会名；

基本分野産業標準作成委員会

(4) 産業標準作成委員会の構成表及び開催状況；

別紙 2 に記載のとおり。

(5) 作成審議経過

①確認に係る計画の審議；2019 年 12 月 27 日 産業標準作成委員会議決

②確認に係る日本産業規格一覧表の作成及び公表；2020 年 1 月 17 日から 2 月末（予定）まで JSA ウェブサイト掲載

③利害関係者の産業標準作成委員会への参加の確保；2020 年 1 月 17 日から 2 月末（予定）まで JSA ウェブサイト掲載（参加要望：無し）

④異議申立ての機会の確保；2020 年 1 月 17 日から 2 月末（予定）まで JSA ウェブサイト掲載（異議申立て：無し）

⑤確認の申出に係る審議；2020 年 2 月 21 日 産業標準作成委員会議決

⑥議事録及び委員会資料の公開；2020 年 2 月下旬（予定） JSA ウェブサイト掲載

以上

確認の申出を行う日本産業規格

No	規格番号	規格名称
1	B0023	製図—幾何公差表示方式—最大実体公差方式及び最小実体公差方式
2	B0060-1	デジタル製品技術文書情報—第1部：総則
3	B0060-2	デジタル製品技術文書情報—第2部：用語
4	B0401-1	製品の幾何特性仕様（GPS）—長さに関わるサイズ公差のISOコード方式—第1部：サイズ公差、サイズ差及びはめあいの基礎
5	B0401-2	製品の幾何特性仕様（GPS）—長さに関わるサイズ公差のISOコード方式—第2部：穴及び軸の許容差並びに基本サイズ公差クラスの表
6	B0403	鋳造品—寸法公差方式及び削り代方式
7	B0405	普通公差—第1部：個々に公差の指示がない長さ寸法及び角度寸法に対する公差
8	B0408	金属プレス加工品の普通寸法公差
9	B0410	金属板せん断加工品の普通公差
10	B0419	普通公差—第2部：個々に公差の指示がない形体に対する幾何公差
11	B0420-1	製品の幾何特性仕様（GPS）—寸法の公差表示方式—第1部：長さに関わるサイズ
12	B0610	製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：輪郭曲線方式—転がり円うねりの定義及び表示
13	B0616	円すいはめあい方式
14	B0633	製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：輪郭曲線方式—表面性状評価の方式及び手順
15	B0902	駆動機及び被駆動機—軸高さ
16	B0903	円筒軸端
17	B7440-7	製品の幾何特性仕様（GPS）—座標測定機（CMM）の受入検査及び定期検査—第7部：画像プローブシステム付き座標測定機
18	B7440-8	製品の幾何特性仕様（GPS）—座標測定システム（CMS）の受入検査及び定期検査—第8部：光学式距離センサ付き座標測定機
19	B7443-3	製品の幾何特性仕様（GPS）—座標測定機（CMM）：測定不確かさの求め方—第3部：校正された測定物又は測定標準を使用する方法
20	Z8051	安全側面—規格への導入指針
21	Z8101-1	統計—用語及び記号—第1部：一般統計用語及び確率で用いられる用語
22	Z8101-2	統計—用語及び記号—第2部：統計の応用
23	Z8101-3	統計—用語と記号—第3部：実験計画法
24	Z8201	数学記号
25	Z8221-1	機器・装置用図記号の基本原則—第1部：図記号原形の創作
26	Z8221-2	機器・装置用図記号の基本原則—第2部：矢印の形及び使用方法
27	Z8221-3	機器・装置用図記号の基本原則—第3部：図記号を使用するときの指針
28	Z8222-1	製品技術文書に用いる図記号のデザイン—第1部：基本規則
29	Z8461	標準物質を用いた校正（検量線が直線の場合）
30	Z8462-1	測定方法の検出能力—第1部：用語及び定義
31	Z8462-3	測定方法の検出能力—第3部：検量線がない場合に応答変数の限界値を求める方法
32	Z8791	ホログラムの回折効率及び関連する光学特性の測定方法
33	Z8792	ホログラムの記録特性測定方法
34	Z9015-3	計数値検査に対する抜取検査手順—第3部：スキップロット抜取検査手順

1. 基本分野産業標準作成委員会の構成表

	氏名	所属	種別
(委員長)	山本 浩	埼玉大学	中立者
(委員)	井上 謙	一般社団法人日本産業機械工業会	中立者
	大隅 慶明	一般社団法人日本電機工業会	中立者
	大谷 幸利	宇都宮大学	中立者
	小林 信治	一般財団法人日本色彩研究所	中立者
	佐藤 恵子	一般財団法人日本品質保証機構	中立者
	鈴木 伸哉	長野工業高等専門学校	中立者
	寺澤 富雄	一般社団法人日本鉄鋼連盟	中立者
	野中 玲子	一般社団法人日本化学工業協会	中立者
	安井 清一	東京理科大学	中立者
(関係者)	堀坂 和秀	経済産業省 産業技術環境局 国際標準課 課長補佐	—
	佐々木 淳	経済産業省 産業技術環境局 国際標準課	—
(事務局)	重松 康夫	一般財団法人日本規格協会	—
	江本 秀司	一般財団法人日本規格協会	—

2. 開催状況

議決日	委員会区分	出席者数又は回答者数 (名)
2019年12月27日	書面審議	10/10
2020年2月21日	書面審議	10/10