

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 |