

産業標準案作成対象テーマの審議について

日本産業規格（JIS）の制定、改正又は廃止のための産業標準案（以下、JIS 案という。）の作成に着手するに当たっては、当会認定産業標準作成機関 JIS 案作成規程に基づき、当該 JIS 案作成対象テーマが適切であることについて、主務大臣による事前調査、及び JSA 事務局による“JIS 案の作成開始要件”を満たすことの事前確認を経て、産業標準作成委員会にお諮りすることとなっております。

つきましては、次ページ以降の JIS 案作成対象テーマについて、理由（必要性）及び期待効果、JIS 案の作成開始要件への適合状況、作成開始予定などを記載しておりますので、JIS 案の作成に着手してよろしいかご審議をお願いいたします。また、産業標準作成委員会の下に JIS 素案の調査審議及び作成を行うための WG を設置することについても併せてご審議をお願いいたします。

なお、字句等編集上の修正については、産業標準作成委員会事務局に一任いただきますようお願いいたします。また、ご承認いただいた JIS 案作成対象テーマは、利害関係者に公表するために JIS 作成予定一覧表として JSA ウェブサイト掲載いたします。

産業標準案作成対象テーマ一覧(改正)

認定機関	産業標準作成委員会	制定/改正/廃止	規格番号	JIS案の名称	JIS案の英文名称	改正する理由(必要性)	期待効果	規定項目又は改正点	制定・改正に伴う廃止JIS	対応する国際規格番号及び名称	対応する国際規格との対応の程度	選定基準1 (JIS法第2条の産業標準化の対象)	選定基準2 (JIS法第1条の法律の目的)	選定基準3 (産業標準化の利点・欠点)	選定基準4 (国が主体的に取り組む分野の判断基準)	選定基準5 (市場適合性に関する判断基準)	JIS素案作成委員会(WG)	作成開始予定	
JSA	01 基本	改正	B0002-3	製図—ねじ及びねじ部品—第3部:簡略図示方法	Technical drawings -- Screw threads and threaded parts -- Part 3: Simplified representation	この規格は、JIS B 0002-2に規定するねじインサートを除くねじ部品の簡略図示方法について規定したもので、1998年にISO 6410-3:1993を基に制定された。これまで簡略図示方法として適用していた雌ねじ部及び下穴の有効深さの指示は、“×”の記号に続けてその寸法値を描く形式を取っていた。しかし、その後制定・改正されている他のISO規格(対応するJIS)では、一般的に穴深さについては特定の穴深さ記号を描くようになっている。ねじ部について、“×”の前・後にはそれぞれねじ部個数及びねじピッチが指示され、“×”の記号が多くなりすぎて、図面の読み手に誤解を招く可能性が高い状態であった。現在では、一般的に各種穴の深さについては、特定の穴深さ記号を指示することが主流になっているため、規定内容が市場の現状と乖離している。そのため、対応するISO 6410-3ではこれら指示方法を取り込み、2021年に改訂された。このような状況から、この規格は、ねじ部の有効長さ及び下穴の有効深さの指示規定について対応国際規格と整合させ、読み手の誤解が生じない最新の指示方法を取り込んだ内容に改正するJISに改正する必要がある。	規格を改正することによって、ねじ部に対する指示内容の誤解を防止でき、図面の描き手と読み手との間の不要なやりとりをなくすことにつながる。その結果、不適合となる製品の開発・製造も減少させる。また、効率化も図ることが期待できる。また、これらを総合すると、市場の混乱が防げるだけでなく、図面指示内容の正しい解釈が定着することにより、さらに日本人の描く図面の世界市場への拡大が期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・簡略図(図1～図4)において、ねじ部の有効深さ及び下穴の有効深さを示す穴深さ記号を、“×”の代わりに指示する。 ・図3において、不適切な投影図を修正する。	—	ISO 6410-3	IDT	第2条の該当号: 2(製図方法) 対象事項: ねじ及びネジ部品	法律の目的に適合している。	利点: ア、ウ、オ、キ 欠点: いずれも該当しない。				一般財団法人日本規格協会のWG	2022年7月
JSA	01 基本	改正	B0051	製図—部品のエッジ—用語及び指示方法	Technical product documentation -- Edges of undefined shape -- Indication and dimensioning	本JISは、機械加工部品などのエッジの状態についての用語を定義し、図面に指定されていない形状のエッジの状態の指示方法について規定するもので、2004年にISO 13715を基に制定された。加工によってできる部品の角又は隅に形成されるエッジの部分(ぼり・アンダーカット・パッシング)は、特に指示がない限り、それらが形体の寸法公差内にあれば、除去されない場合が多い。一方、意図的にそれらを除去する指示をする場合もある。現行JIS(2004年版)では、前者の場合を扱い、形状を定義しないエッジと称している。他の規格で規定されている“全周記号”が適用されていないことから生じる指示の困難さ、およびエッジの異なる方向における非対称な指示が規定されていない不便さが、規格使用者からの質問や日本ベアリング工業会からの指摘などから問題点として挙げられていた。 対応国際規格が2017年に改訂されこれらの課題に対応されたことを受け、対応国際規格と整合させ、本JISを改正する必要がある。	規格を改正することによって、形状を提示しないエッジの寸法に対する指示内容の誤解を防止できるとともに、世界共通の認識(言葉)として、図面に表現することが可能となり、図面情報の伝達の効率化及び正確化を図ることが期待できる。このことにより、ものづくりのコストの低減、市場の混乱防止だけでなく、図面指示内容の正しい解釈が定着することにより、さらに我が国の描く図面の世界市場への拡大が期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・ぼり・アンダーカット・パッシングの図を、“用語及び定義”から、具体的に規定する“図示記号の指示位置”移動する。 ・エッジの状態の代わりに、エッジの寸法を導入する。 ・新たに、非対称な指示を導入する。 ・個別指示と一括指示とを分けて規定する。また、全周記号の指示例を紹介する。 ・従来の指示例は、附属書B(参考)へ移動する。また、指示例を増やして、読者に分かりやすい図とする。	—	ISO 13715	IDT	第2条の該当号: 2(製図方法) 対象事項: 機械加工部品	法律の目的に適合している。	利点: ア、ウ、オ、キ 欠点: いずれも該当しない。			一般財団法人日本規格協会のWG	2022年7月	

産業標準案作成対象テーマ一覧(改正)

認定機関	産業標準作成委員会	制定/改正/廃止	規格番号	JIS案の名称	JIS案の英文名称	改正する理由(必要性)	期待効果	規定項目又は改正点	制定・改正に伴う廃止JIS	対応する国際規格番号及び名称	対応する国際規格との対応の程度	選定基準1 (JIS法第2条の産業標準化の対象)	選定基準2 (JIS法第1条の法律の目的)	選定基準3 (産業標準化の利点・欠点)	選定基準4 (国が主体的に取り組む分野の判断基準)	選定基準5 (市場適合性に関する判断基準)	JIS素案作成委員会(WG)	作成開始予定
JSA	01 基本	改正	B0680	製品の幾何特性仕様(GPS)―製品の幾何特性仕様及び検証に用いる標準温度	Geometrical Product Specifications (GPS) ― Standard reference temperature for geometrical product specification and verification	この規格は、製品の規格特性使用及び検証に用いる標準温度について規定するもので、2007年にISO 1:2002を基に制定された。ISO 1は、温度目盛はITS-90であることが前提であった。SI単位の熱力学温度の単位の定義が変更されたのに伴い、ISO 1が2016年に改訂され、標準温度がどの温度目盛によるものかが明確になった。我が国としても、この規格において温度目盛りに使用する標準温度目盛を明確にし、国際規格に整合したJISに改正する必要がある。	この規格の改正によって、標準温度がどの温度目盛を使うのかが明確になり、国内外での互換性に資することが期待できる。	簡条3. 用語の定義において、standard reference temperature に加えて、reference temperatureを追加する。 簡条4において、standard reference temperatureがITS-90によることを明記する。	—	ISO 1	IDT	第2条の該当号: 5(単位) 対象事項: 鈹工業品の技術(製品の幾何特性仕様及び検証)	法律の目的に適合している。	利点: ア、ウ 欠点: いずれも該当しない。			一般財団法人日本規格協会のWG	2022年7月
JSA	01 基本	改正	Z9020-2	管理図―第2部: シューハート管理図	Control charts ― Part 2: Shewhart control charts	この規格は、統計的工程管理の手法としてシューハート管理図の使い方及び理解のための指針を示したもので、ISO 7870-2:2013 Control charts Part 2: Shewhart control chartsを基に2016年に改正された。その後、シューハート管理図を実際に作成するに当たって、管理限界線を計算するための係数の数値表に不具合があるなどの指摘があり、適切な表記とすることが必要が生じている。このような状況から、実態に即して、より正確かつ分かり易い表記にJISを改正する必要がある。	シューハート管理図は品質マネジメント関連の適合性評価において不可欠な手法である。ISOの内容を、対応JISにおいてより正確にかつ分かりやすく表記することは、品質マネジメントの実践の一環である工程の能力のより正しい把握と評価および改善につながる。	主な改正点は、次のとおりである。 ・シューハート管理図の作成時に利用する管理限界線を計算するための係数の表の値を改める。 ・シューハート管理図のタイプを説明した簡条8異常判定ルール図の表記が附属書Bと整合していないので改める。 ・その他、誤解の招く可能性がある表現を修正する。	—	ISO 7870-2	MOD	第2条の該当号: 4(検査方法) 対象事項: 鈹工業品	法律の目的に適合している。	利点: ア、ウ、エ 欠点: いずれも該当しない。			一般財団法人日本規格協会のWG	2022年7月