

JIS 見直し及び JIS 確認の申出に係る審議について

日本産業規格（以下、JIS という。）は、産業標準化法に基づき、JIS を制定又は確認若しくは改正した日から少なくとも 5 年を経過するまでに見直す必要があります。多数の JIS があることから効率的な運用のために、毎年度一括して JIS 見直しを行うこととしております。JIS の見直しの流れ及び産業標準作成委員会の審議方法は、別添 1 をご参照ください。

なお、別添 1 のとおり「JIS 作成予定一覧表の公表」、「利害関係者の産業標準作成委員会への参加の確保」及び「異議申立ての機会の確保及び廃止のみ意見受付公告」の過程で、利害関係者から意見等があった場合で、議決結果の変更又は意見等を採用しない場合は、再度、産業標準作成委員会にお諮りいたします。また、字句等編集上の修正については、事務局に一任いただきますようお願いいたします。

（１）JIS 見直しの審議

2024 年度に見直し期限を迎える JIS について、当会にて関係各方面の意見を十分に調査し、別添 2 のとおり 2024 年度中に改正、確認又は廃止とするかの案を作成いたしましたので、ご審議をお願いいたします。ご承認いただいた JIS 見直しのうち、公示予定が「確認」、及び公示予定が「廃止」、かつ、これから廃止に着手する JIS については、その内容を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 ホームページに掲載いたします。

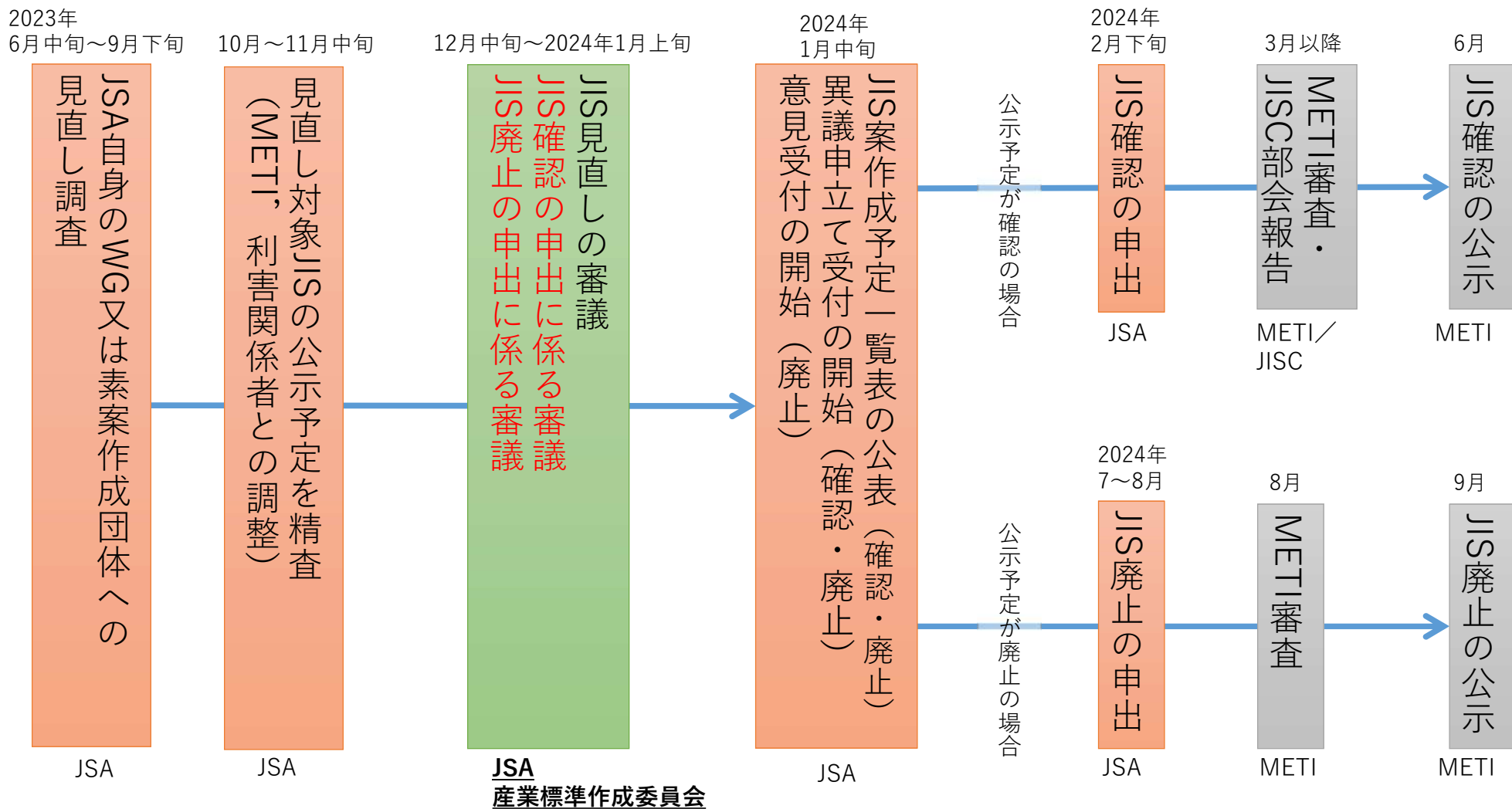
（２）JIS 確認の申出の審議

上記別添 2 に基づき、別添 3【確認の作成審議経過報告書】に、2024 年度中の公示予定を「確認」とする JIS 及び作成審議経過等を作成いたしました。申出前までに利害関係者からのご意見等がない場合は、公示予定が「確認」について、産業標準化法第 16 条において準用する同法第 14 条第 1 項の規定に基づき、主務大臣に申出してよろしいか、あわせてご審議をお願いいたします。

以上

別添1 : JISの見直しに関する審議

(1) JIS見直しの流れ



(2) JIS見直しの審議について

目的： 次年度に5年見直し期限を迎えるJISについて、「改正」、「確認」又は「廃止」のいずれにするかの見直し方針を決定します。

1. 利害関係者の意見を確認するため、JSAが見直し対象のJISを抽出し、調査します。
 - ※ 見直し対象は、次年度に5年見直し期限を迎えるJISです。
 - ※ 技術的動向、対応国際規格や引用規格の改正・廃止などを背景に、JISを改正する必要があるのか、確認でよいのか、又は廃止するかなどを調査します。

(2) JIS見直しの審議について (続き)

2. JSAが調査結果に基づき、それぞれのJISについて「改正」、「確認」又は「廃止」のいずれにするかの案（以下、JIS見直し案という。）を理由とともに作成します。

その際には、必要に応じて、JSA自身のWG又は素案作成団体に事実確認を行います。

その後、産業標準作成委員会にお諮りします。

※ 当該JISが次に該当し、次年度までに「改正」又は「廃止」の公示を予定している場合は、JIS見直し案を「改正」又は「廃止」とします。

※ 当該JISが次に該当し、これから改正又は廃止に着手するため、次年度までに「改正」若しくは「廃止」の公示ができない場合、又は次に該当しない場合は、JIS見直し案を「確認」とします。

改正又は廃止が必要な要因
市場実態又は技術動向に合わせ、最適な技術内容とすべく、規定内容の変更が必要
社会的要因で規定内容の変更が必要（環境問題など）
対応国際規格の改正又は廃止があり、規定内容の変更が必要
対応すべき国際規格が新たに制定され、それに整合することが必要
引用規格の改正及び/又は廃止があり、規定内容の変更が必要
引用すべきJISが新たに制定された
引用（参照）法規の改正及び/又は廃止があり、規定内容の変更が必要
引用（参照）すべき法規が新たに制定された
技術の陳腐化・利用の縮小等、JISの廃止が妥当

(2) JIS見直しの審議について (続き)

3. 産業標準作成委員会でJIS見直し案をご審議いただきます。

【JIS見直し案：別添2】

- ※ JIS見直し案の資料については、JSAで事実確認を行っております。
- ※ 対応国際規格などの改廃状況は、資料の参照文書（JSA調査結果）に記載しております。
- ※ ご承認いただいたJIS見直しのうち、公示予定が「確認」及び「廃止」のJISは、JIS作成予定一覧表としてJSAホームページに掲載します。
(利害関係者に対する産業標準作成委員会への参加の機会の確保及び異議申立ての機会の確保のため)

(3) JIS確認及び廃止の申出に係る審議

目的： 利害関係者の意向を適切に反映するためのプロセスを通し、
主務大臣にJISの確認及び廃止の申出をしてよいかどうかを決定します。

1. JIS見直しの審議と同時に、JSAが作成審議経過報告書（確認及び廃止）（案）を作成します。

※ 当該報告書では、確認及び廃止の申出を行う対象JIS、確認及び廃止する理由、認定機関としてのプロセスの予定（JIS見直しの審議～JIS作成予定一覧表の公表結果（確認及び廃止）（予定）、並びに意見受付公告結果（廃止）（予定））を示しております。

2. 産業標準作成委員会で作成審議経過報告書（確認及び廃止）（案）に基づき、ご審議いただきます。

【作成審議経過報告書：別添3（確認）】※今回、基本分野では「廃止」案件はございません。

3. 審議後、JIS作成予定一覧表の公表（確認及び廃止）及び意見受付公告（廃止）によって、利害関係者の意向を確認します。

※ これによって利害関係者から意見等があった場合で、議決結果の変更又は意見等を採用しない場合は、再度、産業標準作成委員会にお諮りいたします。ただし、意見の提出がない、又は審議の結果に影響を与えない場合は
4. 申出へと進みます。

4. 産業標準作成委員会で承認されたJISは、JSAから主務大臣へJISの確認及び廃止の申出を行います。

2024年度に見直し期限を迎えるJISの見直し(案) (基本分野)

別添2

規格番号	規格名称	公示予定 (補正、改正、 廃止又は “”を記入)	左記理由	対応国際規格との整合	備考	素案作成団体
JIS B 0001:2019	機械製図	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS B 0005-1:1999	製図—転がり軸受—第1部:基本簡略図示方法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS B 0005-2:1999	製図—転がり軸受—第2部:個別簡略図示方法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS B 0022:1984	幾何公差のためのデータム	確認	これから廃止に着手し、廃止公示となるのが再来年度以降となるため。	2: MOD		無
JIS B 0027:2000	製図—輪郭の寸法及び公差の表示方式	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS B 0029:2000	製図—姿勢及び位置の公差表示方式—突出公差域	確認	これから廃止に着手し、廃止公示となるのが再来年度以降となるため。	1: IDT		無
JIS B 0041:1999	製図—センタ穴の簡略図示方法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS B 0417:1979	ガス切断加工鋼板普通許容差	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		一般社団法人 日本溶接協会
JIS B 0621:1984	幾何偏差の定義及び表示	確認	これから廃止に着手し、廃止公示となるのが再来年度以降となるため。	2: MOD		無
JIS B 0631:2000	製品の幾何特性仕様(GPS)—表面性状:輪郭曲線方式—モチーフパラメータ	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS B 0681-6:2014	製品の幾何特性仕様(GPS)—表面性状:三次元—第6部:表面性状測定方法の分類	確認	対応国際規格の改訂が予定されており、その動向を踏まえて検討する必要があるため。	1: IDT		無
JIS X 0412-1:2004	言語名コード—第1部:2文字コード	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無
JIS Z 8114:1999	製図—製図用語	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	2: MOD		無
JIS Z 8121:1967	オペレーションズリサーチ用語	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 8144:2004	官能評価分析—用語	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無
JIS Z 8204:1983	計装用記号	確認	対応国際規格の改訂が予定されており、その動向を踏まえて検討する必要があるため。	2: MOD		無
JIS Z 8301:2019	規格票の様式及び作成方法	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 8304:1984	銘板の設計基準	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 8312:1999	製図—表示の一般原則—線の基本原則	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 8315-1:1999	製図—投影法—第1部:通則	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 8315-2:1999	製図—投影法—第2部:正投影法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無

【JIS書誌情報】							参照文書の記号の説明: ◎当該JIS発効時の参照文書のすべてが、改廃されずに、 存続している。 ×当該JIS発効時以降、参照文書の一部及び/又は全てが、 改正及び/又は廃止されている(現状が不明なものも含む)。 —当該JISに参照文書がない。						
規格番号及び 西暦年	書誌 情報		主務 大臣	専門 委員会	参照文書 (JSA調査結果)			対応国際 規格	引用 JIS	引用 国際 規格	対応国際規格 規格の同 等性	制定年月日	最新改正日
	種類	年月日			対応 国際 規格	引用 JIS	引用 国際 規格						
JIS B 0001:2019	改正	2019/5/20	経産	基盤技術	-	×	◎					1958/10/7	2019/05/20
JIS B 0005-1:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	-	ISO 8826-1:1989	IDT			1999/1/20	
JIS B 0005-2:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	×	ISO 8826-2:1994	IDT			1999/1/20	
JIS B 0022:1984	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	×	-	ISO 5459:1981	MOD			1984/2/1	
JIS B 0027:2000	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	◎	-	ISO 1660:1987	IDT			2000/3/20	
JIS B 0029:2000	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	◎	-	ISO 10578:1992	IDT			2000/3/20	
JIS B 0041:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	◎	ISO 6411:1982	IDT			1983/11/1	1999/03/20
JIS B 0417:1979	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	-	×	-					1979/3/1	
JIS B 0621:1984	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	×	-	ISO 1101:1983	MOD			1972/2/1	1984/02/01
JIS B 0631:2000	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	×	×	ISO 12085:1996	IDT			2000/3/20	
JIS B 0681-6:2014	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	◎	×	ISO 25178-6:2010	IDT			2014/7/22	
JIS X 0412-1:2004	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	×	ISO 639-1:2002	MOD			2004/3/20	
JIS Z 8114:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	-	-	ISO 10209-1:1992;ISO 10209-2:1993	MOD/MOD			1966/8/1	1999/03/20
JIS Z 8121:1967	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	-	-	-				予定なし	1967/3/1	
JIS Z 8144:2004	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	×	-	ISO 5492:1992	MOD			1990/3/1	2004/03/20
JIS Z 8204:1983	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	-	ISO 3511-1:1977	MOD			1958/1/31	1983/11/01
JIS Z 8301:2019	改正	2019/7/22	経産	基盤技術	-	×	×					1951/10/31	2019/07/22
JIS Z 8304:1984	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	-	×	-					1955/3/5	1984/03/01
JIS Z 8312:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	×	-	-	ISO 128-20:1996	IDT			1984/3/1	1999/03/20
JIS Z 8315-1:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	-	ISO 5456-1:1996	IDT			1999/3/20	
JIS Z 8315-2:1999	確認	2019/10/21	経産	基盤技術	◎	×	-	ISO 5456-2:1996	IDT			1999/3/20	

2024年度に見直し期限を迎えるJISの見直し(案)(基本分野)

別添2

規格番号	規格名称	公示予定 (確認、改正、 廃止又は “-”を入力)	左記理由	対応国際規格との整合	備考	素案作成団体
JIS Z 8315-3:1999	製図—投影法—第3部:軸測投影	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 8315-4:1999	製図—投影法—第4部:透視投影	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 8316:1999	製図—図形の表し方の原則	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無
JIS Z 8402-1:1999	測定方法及び測定結果の精確さ(真度及び精度)—第1部:一般的な原理及び定義	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	1: IDT		無
JIS Z 8402-2:1999	測定方法及び測定結果の精確さ(真度及び精度)—第2部:標準測定方法の併行精度及び再現精度を定めるための基本的方法	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	1: IDT		無
JIS Z 8402-3:1999	測定方法及び測定結果の精確さ(真度及び精度)—第3部:標準測定方法の中間精度	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	1: IDT		無
JIS Z 8402-4:1999	測定方法及び測定結果の精確さ(真度及び精度)—第4部:標準測定方法の真度を求めるための基本的方法	確認	これから改正に着手し、改正公示となるのが再来年度以降となるため、確認する。	1: IDT		無
JIS Z 8601:1954	標準数	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無
JIS Z 8703:1983	試験場所の標準状態	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無
JIS Z 8903:1984	機械彫刻用標準書体(常用漢字)	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 9002:1956	計数規準型一回抜取検査(不良個数の場合)(抜取検査その2)	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 9003:1979	計量規準型一回抜取検査(標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合及び標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合)	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 9004:1983	計量規準型一回抜取検査(標準偏差未知で上限又は下限規格値だけ規定した場合)	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 9009:1999	計数値検査のための逐次抜取方式	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 9010:1999	計量値検査のための逐次抜取方式(不適合品パーセント、標準偏差既知)	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 9015-2:1999	計数値検査に対する抜取検査手順—第2部:孤立ロットの検査に対するLQ指標型抜取検査方式	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 9041-1:1999	データの統計的な解釈方法—第1部:データの統計的記述	確認	技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	5: 無(提無)対応国際規格が存在せず、国際規格に提案しないもの。		無
JIS Z 9041-2:1999	データの統計的な解釈方法—第2部:平均と分散に関する検定方法と推定方法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	3: NEQ		無
JIS Z 9041-3:1999	データの統計的な解釈方法—第3部:割合に関する検定方法と推定方法	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 9041-4:1999	データの統計的な解釈方法—第4部:平均と分散に関する検定方法の検出力	確認	対応国際規格が改正、廃止等されていないとともに、技術的な環境変化も生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	1: IDT		無
JIS Z 9080:2004	官能評価分析—方法	確認	(対応国際規格の改正内容が軽微であり)技術的な環境変化が生じていないため、現時点ではJISの改正の必要がない。	2: MOD		無

【JIS書誌情報】

規格番号及び西暦年	最新 公示		主務大臣	専門委員会	参照文書 (JSA調査結果)			対応国際規格	対国際規格の同 等性	制定年月日	最新改正日
	種類	年月日			対国際規格	引用JIS	引用国際規格				
	◎	×	◎	×	◎	×	◎				
JIS Z 8315-3:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	◎	×	-	ISO 5456-3:1996	IDT	1999/3/20	
JIS Z 8315-4:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	◎	◎	-	ISO 5456-4:1996	IDT	1999/3/20	
JIS Z 8316:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	-	-	ISO 128:1982	MOD	1984/3/1	1999/03/20
JIS Z 8402-1:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	-	ISO 5725-1:1994	IDT	1999/5/20	
JIS Z 8402-2:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	-	ISO 5725-2:1994	IDT	1999/5/20	
JIS Z 8402-3:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	-	ISO 5725-3:1994	IDT	1999/5/20	
JIS Z 8402-4:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	-	ISO 5725-4:1994	IDT	1999/5/20	
JIS Z 8601:1954	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	-	-	ISO/R 3:1953	MOD	1954/10/30	
JIS Z 8703:1983	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	-	-	ISO 545-1976/JEC 60160:1963	MOD/MOD	1955/1/31	1983/03/01
JIS Z 8903:1984	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	-	-	-			1969/8/1	1984/03/01
JIS Z 9002:1956	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	-	-	-			1953/3/28	1956/03/20
JIS Z 9003:1979	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	-	×	-			1954/1/30	1979/05/01
JIS Z 9004:1983	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	-	×	-			1955/4/14	1983/01/01
JIS Z 9009:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	-	ISO 8422:1991	IDT	1962/3/1	1999/05/20
JIS Z 9010:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	×	ISO 8423:1991	IDT	1962/3/1	1999/05/20
JIS Z 9015-2:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	-	-	ISO 2859-2:1985	IDT	1999/5/20	
JIS Z 9041-1:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	-	×	-			1999/5/20	
JIS Z 9041-2:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	◎	×	◎	ISO 2802:1980/ISO 2854:1976/ISO 3301:1975	NEQ/NEQ/N	1999/5/20	
JIS Z 9041-3:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	◎	×	-	ISO 11453:1996/CORR IGENIUM 1:1999	IDT	1999/5/20	
JIS Z 9041-4:1999	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	◎	-	-	ISO 3494:1976	IDT	1999/5/20	
JIS Z 9080:2004	確認	2019/10/21	経産	基礎技術	×	×	×	ISO 4120:1983/ISO 4121:1987/ISO 5495:1983/ISO 6658:1985/ISO 6659:1985	MOD/MOD/N	1979/3/1	2004/03/20

参照文書の記号の説明:
 ◎当該JIS発効時の参照文書のすべてが、改廃されずに、
 継続している。
 ×当該JIS発効時以降、参照文書の一部及び/又は全てが、
 改正及び/又は廃止されている(現状が不明なものも含む)。
 -当該JISに参照文書がない。

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 0001 機械製図 外 4 1 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 2024 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委員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

別紙 2 に記載のとおり。

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	B0001	機械製図
2	B0005-1	製図—転がり軸受—第1部：基本簡略図示方法
3	B0005-2	製図—転がり軸受—第2部：個別簡略図示方法
4	B0022	幾何公差のためのデータム
5	B0027	製図—輪郭の寸法及び公差の表示方式
6	B0029	製図—姿勢及び位置の公差表示方式—突出公差域
7	B0041	製図—センタ穴の簡略図示方法
8	B0417	ガス切断加工鋼板普通許容差
9	B0621	幾何偏差の定義及び表示
10	B0631	製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：輪郭曲線方式—モチーフパラメータ
11	B0681-6	製品の幾何特性仕様（GPS）—表面性状：三次元—第6部：表面性状測定方法の分類
12	X0412-1	言語名コード—第1部：2文字コード
13	Z8114	製図—製図用語
14	Z8121	オペレーションズリサーチ用語
15	Z8144	官能評価分析—用語
16	Z8204	計装用記号
17	Z8301	規格票の様式及び作成方法
18	Z8304	銘板の設計基準
19	Z8312	製図—表示の一般原則—線の基本原則
20	Z8315-1	製図—投影法—第1部：通則
21	Z8315-2	製図—投影法—第2部：正投影法
22	Z8315-3	製図—投影法—第3部：軸測投影
23	Z8315-4	製図—投影法—第4部：透視投影
24	Z8316	製図—図形の表し方の原則
25	Z8402-1	測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）—第1部：一般的な原理及び定義
26	Z8402-2	測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）—第2部：標準測定方法の併行精度及び再現精度を求めるための基本的な方法
27	Z8402-3	測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）—第3部：標準測定方法の中間精度
28	Z8402-4	測定方法及び測定結果の精確さ（真度及び精度）—第4部：標準測定方法の真度を求めるための基本的な方法
29	Z8601	標準数
30	Z8703	試験場所の標準状態
31	Z8903	機械彫刻用標準書体（常用漢字）
32	Z9002	計数規準型一回抜取検査（不良個数の場合）（抜取検査その2）
33	Z9003	計量規準型一回抜取検査（標準偏差既知でロットの平均値を保証する場合及び標準偏差既知でロットの不良率を保証する場合）
34	Z9004	計量規準型一回抜取検査（標準偏差未知で上限又は下限規格値だけ規定した場合）
35	Z9009	計数値検査のための逐次抜取方式
36	Z9010	計量値検査のための逐次抜取方式（不適合品パーセント，標準偏差既知）

37	Z9015-2	計数値検査に対する抜取検査手順—第2部：孤立ロットの検査に対するLQ指標型抜取検査方式
38	Z9041-1	データの統計的な解釈方法—第1部：データの統計的記述
39	Z9041-2	データの統計的な解釈方法—第2部：平均と分散に関する検定方法と推定方法
40	Z9041-3	データの統計的な解釈方法—第3部：割合に関する検定方法と推定方法
41	Z9041-4	データの統計的な解釈方法—第4部：平均と分散に関する検定方法の検出力
42	Z9080	官能評価分析—方法

1. 産業標準作成委員会の委員構成表

1. 1 基本分野産業標準作成委員会構成員名簿

	氏名	所属	種別
(委員長)	山本 浩	埼玉大学	中立者
(委員)	上野 貴由	一般社団法人日本電機工業会	
	上原 実	一般社団法人日本産業機械工業会	
	大谷 幸利	宇都宮大学	
	橘田 淳一郎	一般財団法人日本品質保証機構	
	越川 哲哉	一般社団法人日本鉄鋼連盟	
	小林 信治	一般財団法人日本色彩研究所	
	鈴木 伸哉	関東学院大学	
	百武 健一郎	一般財団法人化学物質評価研究機構	
	安井 清一	東京理科大学	
(関係者)	水野 紀子	経済産業省産業技術環境局国際標準課	-
(事務局)	鐘築 利仁	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 TPM	

2. 委員会開催状況

開催年月日	委員会区分	出席者数又は回答者数(名)
2023年12月20日(予定)	産業標準作成委員会	○/10

3. 作成審議経過(予定)

- ①産業標準案作成対象テーマの審議(JIS見直しの審議)、並びに産業標準案の作成及び審議(確認の申出に係る審議);
2024年1月○日 産業標準作成委員会議決
- ②JIS作成予定一覧表の公表;
2024年1月○日~申出予定日(2024年2月下旬)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;
2024年1月○日~申出予定日(2024年2月下旬)までJSAウェブサイト掲載
- ④異議申立ての機会の確保;
2024年1月○日~申出予定日(2024年2月下旬)までJSAウェブサイト掲載
- ⑤議事録及び委員会資料の公開;
2024年1月○日 JSAウェブサイト掲載

4. 利害関係者の産業標準作成委員会への参加に関する内容(予定)

参加: 無

5. 異議申立てに関する内容及び結果(予定)

異議申立ての有無: 無