

## 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	B7726	ロックウェル硬さ試験-試験機及び圧子の検証及び校正	Rockwell hardness test-Verification and calibration of testing machines and indenters	この規格は、ロックウェル硬さ試験機の直接検証方法及び間接検証方法について規定するものである。試験機の重要な構成要素である試験力発生機構には、従来の錘を用いた機械的制御方式ではなく、電気的フィードバック制御を実装した試験機が増加している。電気的フィードバック制御を採用した試験機では、試験力及び押し込み深さの検証時において、機械的制御の試験機とは異なる留意点が存在するため、電気的フィードバック制御の試験機が必要となる検証要件を規定する必要がある。このため、対応国際規格と整合させ、必要となる検証方法を規定することが必要である。 また、球圧子の材質について、現行のJISでは鋼材と超硬合金の2種類が定義されているが、対応国際規格では超硬合金が標準とされている。前回の改正時に、次回改正において超硬合金を標準とし、対応国際規格に整合させることを記載しており、今回の改正でこれを実施することが必要である。	既に市場に一定数出回っている電気的フィードバック制御を実装した試験機に対する検証方法を規定することは、使用者及び製造業者にとって合理的でありコスト削減につながる。また、球圧子の材料を超硬合金に標準とすることで、基準片の供給者が提供すべきスケールが統廃合され、コスト削減が実現できる。また、スケールの削減により、取引当事者間の取引条件が単純化されることが期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・試験力の検証及び校正(簡条6)では、錘を用いた試験機の構造上、圧子軸の移動範囲により試験力が変化するため3か所の位置で試験力を校正することと規定しているが、閉ループ制御を備えた試験力制御システムの場合は、発生している試験力をモニタしながら目的の試験力を発生するため移動範囲による試験力の変化がないため、1か所の位置で校正することに減ずることを可能とする規定を追加する。 ・押し込み深さ測定装置の校正及び検証(簡条6)では、全領域に対して均等な4区間以上を測定することと規定しているため、各区間に対し一回の測定で評価可能と理解できるが、測定の系統誤差、偶然誤差、過失誤差の影響を小さくするため、測定回数要件を追加して、各区間に対し3回測定して評価する規定に変更する。 ・間接検証(簡条7)において、鋼球を使用したスケールを廃止し、超硬合金球のスケールだけに変更する。	-	ISO 6508-2	MOD	第2条の該当号: 4(試験方法)  対象事項: 鋳工業品(ロックウェル硬さ試験機)	法律の目的に適合している。	利点: イ、ウ  欠点: いずれも該当しない。		国際規格をJIS化するもの	一般社団法人日本試験機工業会のWG	2025年4月
JSA	01 基本	改正	B7730	ロックウェル硬さ試験-基準片の校正	Rockwell hardness test-Calibration of reference blocks	この規格は、ロックウェル硬さ試験機の間接検証、試験機の日常の精度管理などに使用する硬さ基準片の校正方法について規定したものである。今回、対応国際規格であるISO 6508-3が2023年に改訂され、校正用試験機に対する要求事項が細分化され、事業者間比較試験要求も追加された。この規格も国際間取引の円滑化及び事業者間比較試験による事業者間のばらつき改善を主目的として改正を行う必要がある。	対応国際規格に整合させることにより、硬さ基準片の事業者間差の縮小に繋がり、校正の信頼性の向上が期待される。また、国内市場で利用される硬さ試験機の精度管理の利便性、信頼性向上が期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・校正用試験機(簡条5)の内容をJIS B 7726(ロックウェル硬さ試験機の校正)に倣い、より細分化する。 ・事業者間のばらつきを改善する目的で新たに技能試験のような事業者間試験についての項目を追加する。 ・対応国際規格に追加された校正用試験機の附属書Dを現行JISの附属書IAと統合して規定する。	-	ISO 6508-3	MOD	第2条の該当号: 4(試験方法)  対象事項: 鋳工業品(ロックウェル硬さ試験片)	法律の目的に適合している。	利点: イ、ウ  欠点: いずれも該当しない。		国際規格をJIS化するもの	一般社団法人日本試験機工業会のWG	2025年4月

# 産業標準案作成対象テーマ一覧(制定)

認定機関	産業標準作成委員会	制定/改正/廃止	規格番号 (制定の場合は、仮の番号)	JIS案の名称	JIS案の英文名称	制定する理由(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	制定	Z82079-1	製品の使用情報(使用説明)の作成-第1部:原則及び一般要求事項	Preparation of information for use (instructions for use) of products - Part 1: Principles and general requirements	この規格は、製品の使用情報に関する原則及び要求事項を規定するものである。製品のライフサイクルにわたる使用情報に関する国際規格IEC/IEEE 82079-1が2019年にIEC、ISO 及び IEEEの共同文書として発行された。対応国際規格は、ソフトウェアやサービスも含む広く製品一般を対象とし、使用説明の形態も従来の取り扱い説明書からWeb上に置かれるものまで広く扱っている。我が国では、JIS C 0457:2006 (IEC 62079:2001)「電気及び関連分野-取扱説明の作成-構成、内容及び表示方法」が用いられてきたが、より広い対象を扱う対応国際規格を新たにJIS化することが求められている。	対応国際規格及び市場の実態に合わせた制定を行うことにより、この規格群の規定に基づいた製品の使用説明が作成され、対象とする製品をより安全に使用してもらうことができるなど、消費者保護につながることを期待される。 また、本規格に基づいた使用説明を生産者が作成することは、国際規格に整合した使用説明を消費者に提供することにつながるため、当該製品の海外への販路拡大をより円滑に進められるようになることが期待される。	主な規定項目は、次のとおり。 1. 適用範囲 2. 引用規格 3. 用語及び定義 4. 使用情報に対する要求事項の達成 5. 原則 6. 情報管理プロセス 7. 使用情報の内容 8. 使用情報の構造 9. 使用情報の媒体及び体裁 10. 専門的適格性	C0457	IEC/IEEE 82079-1:2019	IDT	第2条の該当号: 2(鉱工業品の使用方法)  対象事項: 鉱工業品全般	法律の目的に適合している。	利点: イ、カ、キ  欠点: いずれも該当しない。		国際標準をJIS化する場合	一般財団法人日本規格協会のWG	2025年4月