

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。

※選定基準 3（産業標準化の利点・欠点）各コードの内容につきましては、
下記リンク先の 5～6 ページにてご確認ください。

「産業標準案等審議・審査ガイドライン」

URL <https://www.jisc.go.jp/jis-act/pdf/shingishinsa-guideline.pdf>

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	08 機械要素	改正	B0172	フライス用語	Glossary of terms for milling cutters	この規格は、主として金属切削用として一般に用いるフライスに関する用語及び定義について規定したもので、1975年に制定され、1982年に、さらに1993年に改正が行われた。今回の改正では、前回の改正から32年が経過していることから、それ以降の最新技術に対応した用語の追加及び見直しを行い、また、改正された他の規格の用語の定義との整合性をとるために、改正を行う必要がある。 なお、現行規格ではISO 3855(Milling cutters－Nomenclature)を対応国際規格としているが、この規格は各種のフライスなどの図に対して、それを何と呼ぶのかといった規格であり、用語に対する定義はなく、用語規格ではないため、対応国際規格はなしとした。	今回の改正で最新技術に対応した用語の定義になることによって、生産者だけでなく使用者の製品に対する理解度及び利便性の向上が期待される。 また、他の規格との整合性が取れ、取引の円滑化、産業の合理化に寄与する。	主な改正点は、次のとおり。 ・最近の国内市場動向に合わせ、CAD/CAMの普及により使われ始めた「パレル工具」の用語などを追加する。 ・現行規格では「溶着」「構成刃先」の定義が明確ではなかったため、新たに「凝着」を追加し、これらの定義を明確にする。 ・「合金鋼フライス」「クランプフライス」などは、市場では見られなくなったため削除する。 ・時代に応じて使用される言葉が変わるため、「溝削り」を「溝切削」へ変更するなど、用語の見直しを行う。 ・JIS B 0170「切削工具用語（基本）」の改正に伴い、この規格の用語及び定義と整合性を図る。	—		無	第2条の該当号：5(用語) 対象事項： フライス工具	法律の目的に適合している。	利点： ア、イ、ウ 欠点： いずれも該当しない。		生産者及び使用者の利便性の向上が図られる	一般社団法人日本機械工具工業会のWG	2025年1月
JSA	08 機械要素	改正	B8390-2	空気圧－圧縮性流体用機器の流量特性試験方法－第2部：代替試験方法	Pneumatic fluid power－Determination of flow-rate characteristics of components using compressible fluids－Part 2: Alternative test methods	この規格は、圧縮性流体、すなわち、気体を使用する空気圧機器の流量特性を決定するための代替試験方法として充填試験及び放出試験について規定したもので、空気圧機器の能力をカタログに表示するために必要な試験方法である。この規格で規定する試験方法は、等温化タンクという金属繊維を充填した特殊なタンクを用いることによって、JIS B 8390-1(空気圧－圧縮性流体用機器の流量特性試験方法－第1部：通則及び定常流れ試験方法)の試験方法に比べ、試験時間の短縮と使用する圧縮空気の量の低減ができる。 この規格は、対応国際規格ISO 6358-2(Pneumatic fluid power－Determination of flow-rate characteristics of components using compressible fluids－Part 2: Alternative test methods)を基に2018年に制定されたが、空気圧機器の製造業者によってこの規格の規定通りに実際に試験を実施すると、試験装置及び試験手順に不明確なところが現れた。試験装置では、圧力データの個数が1000個以上必要であるが、規定通りにサンプリング時間を設定しても1000個を満たない場合があった。また、試験手順では、コンダクタンス特性グラフでコンダクタンスに飽和領域が現れない場合があった。対応国際規格は2019年に改正され、試験装置及び試験手順のこれらの問題に対する対処方法が追加された。対応国際規格に整合し、これらの問題への対処方法を追加するため、この規格の改正が必要である。	この改正によって、国際的な互換性を確保することが可能となり、試験方法が適切かつ明確になることから、取引の公正化、相互理解の促進ならびに、国際競争力の向上に寄与することが期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・試験装置において、圧力データの個数が1000個に満たない場合、サンプリング間隔を短くし、圧力データの個数が1000個以上になるようにするという対処方法を追加する。 ・試験手順において、コンダクタンスの飽和領域が現れなかった場合、放出試験では、等温化タンク内の充填圧力を高く設定し、充填試験では、等温化タンク内の初期真空圧力を低く設定し、飽和領域が現れるようないう対処方法を追加する。	—	ISO 6358-2:2019	MOD	第2条の該当号：4(試験方法) 対象事項： 空気圧機器	法律の目的に適合している。	利点： ア、イ、ウ 欠点： いずれも該当しない。		国際規格をJIS化するもの	一般社団法人日本フルードパワー工業会のWG	2025年1月