

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 ページにてご確認いただけます。

「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	B2704-1	コイルばね 第1部:基本計算方法	Coil springs-Part 1: Basic calculation methods	この規格は、一般に使用するばねのうち、円形断面の金属材料を用いた、圧縮コイルばね、引張コイルばね及びねじりコイルばねの基本計算方法について規定している。この規格で引用しているJIS G 4801 (ばね鋼鋼材)が2021年に改正され、あらたに鋼種SUP14が追加された。SUP14は高強度で入手性が優れるため、ばねへの利用が始まっており、SUP14をコイルばねに用いる場合の用途や許容応力を規定する必要がある。また、この規格及びJIS B 2704-2は、2018年に他の三つのコイルばねの規格を統廃合して整備をしたが、構成上の理由から規格利用者にとってわかりにくい箇所がある。さらに、ねじりコイルばねについては、耐久性を向上したばねの設計を可能とするために規定内容を修正する必要がある。これらの修正を行うため、この規格を改正する必要がある。	材料の追加によって、調達の選択肢が増え、材料の入手性と設計の成立性が向上するため、設計開発業務における生産性の向上が期待される。また、規格の構成を見直すことによって、規格利用者の誤解の防止の他、製品の品質、性能向上などに寄与することが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・材料において、JIS G 4801:2021で追加された鋼種SUP14を追加する。 ・設計応力において、鋼種SUP14の許容せん断応力を新たに規定する。 ・設計応力において、繰返し力を受けるねじりばねに対して、ショットピーニング適用による耐久性向上の効果を、圧縮ばね及び引張ばねと同様に応力係数として記載し、明確にする。 ・応力の説明と、それに基づく計算式や許容応力の決め方が別々の箇条に記載されており、規格利用者が理解しにくい構成となっているので、構成を見直す。	—			第2条の該当号：2(設計方法)	法律の目的に適合している。	利点： ア、エ、オ 欠点： いずれも該当しない。		関連する生産統計等によって、市場におけるニーズが確認できる	一般社団法人日本ばね工業会のWG	2025年7月
JSA	08 機械要素	改正	B2704-2	コイルばね 第2部:製品仕様及び測定・試験方法(現行規格:コイルばね 第2部:仕様の表し方)	Coil springs-Part 2: Product specifications and method of testing (現行規格:Coil springs-Part 2: Expression of the specification)	この規格は、JIS B 2704-1 の基本計算に基づく圧縮コイルばね、引張コイルばね及びねじりコイルばねの材料、形状、ばね特性及び寸法の仕様の表し方について規定している。この規格で引用しているJIS B 2704-1(コイルばね 第1部:基本計算方法)にて、新たな鋼種SUP14を追加する改正を予定している。これに合わせ、第2部についても、鋼種SUP14を追加し、SUP14をコイルばねに用いる場合の最大試験力での応力値を規定する必要がある、改正を行う必要がある。また、規格名称及び適用範囲が規定している内容に合致していないため、変更する予定である。	新たな材料の仕様及び試験方法が明確になることで、品質が保証されるとともに、効率的な産業活動に寄与し、国際競争力の強化が期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・規定内容に合わせ、規格名称を“コイルばね 第2部:製品仕様及び測定・試験方法”に改める。 ・適用範囲において、規定する内容を“材料、形状、ばね特性及び寸法の仕様の表し方”から、“製品仕様及び測定・試験方法”に改める。 ・各コイルばねの試験において、新たな鋼種SUP14のばね特性の試験条件を定めるため、最大試験力のときの応力を規定する。	—			第2条の該当号：1(形状・等級)	法律の目的に適合している。	利点： ア、エ、オ 欠点： いずれも該当しない。		関連する生産統計等によって、市場におけるニーズが確認できる	一般社団法人日本ばね工業会のWG	2025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	08 機械要素	改正	B2711	ばねのショットピーニング(追補1)	Springs-Shot peening (Amendment 1)	この規格は、ばねの表面に主として圧縮残留応力を与え、疲労、応力腐食割れ、遅れ破壊などに対する抵抗力の向上を図ることを目的として行うショットピーニングについて規定したもので、2009年に発行されたISO 23910-1 (Springs－Shot peening－Part 1: General procedures)を基に、2013年に改正された規格である。この規格の引用規格JIS G 5904 (鑄造ショット及びグリットの粒度試験方法)が2018年に廃止され、JIS G 5903 (鑄鉄製又は鑄鋼製のショット及びグリット)に統合されているため、この引用規格をJIS G 5903に変更する必要がある。同じく、引用規格JIS Z 2244 (ビッカース硬さ試験－試験方法)が2020年に第1部 (試験方法)と第2部 (硬さ値表)とに分割されているため、この引用規格を、JIS Z 2244-1 (ビッカース硬さ試験－第1部:試験方法)に変更する必要がある。さらに、引用規格JIS Z 8401 (数値の丸め方)の注記に記載があるISO 31-0 (Quantities and units－Part 0: General principles)はすでに廃止となっており、この注記を削除する必要がある。これらはいずれも技術的な影響がないため、追補改正 (形式改正)を行う必要がある。 なお、対応国際規格に対して2017年に追補が出されているが、追補で修正された誤記はこの規格では対応済である。さらに、2023年に改訂されているが、この規格では引用していない規格の更新と英語表現の修正といった内容であり、この規格への影響はないため、対応国際規格の改訂に伴うこの規格の改正は不要である。	引用規格の整合化を図ることで、この規格の規定に関して誤った解釈がなされることを防止し、円滑なばねの商取引が行われることが期待される。	—	ISO 26910-1	MOD	第2条の該当号：2 (生産に関する作業方法) 対象事項：ばね	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	一般社団法人日本ばね工業会のWG	2025年7月	
JSA	08 機械要素	改正	B8386	油圧－バルブ－流量に対する差圧特性の決定方法	Hydraulic fluid power－Valves－Determination of pressure differential/flow characteristics	この規格は定常状態における油圧制御弁の流路を通る流量によって発生する差圧特性を決定する方法について規定するものであり、対応国際規格ISO 4411:1986を基に2000年に制定された。そして、対応国際規格が2008年10月に改訂されたため、これを基に“標準測定用プレートの追加”、“結果の表示方法変更”を主目的として、2011年に改正された。その後、2019年にも対応国際規格が改訂され、この規格においても、実際の作業においての課題・問題点に対応し、対応国際規格との整合を図り油圧バルブの国際的互換性を確保するため、改正する必要がある。	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、取引の単純公正化、相互理解の促進を図ることが期待できる。 また、国際競争力の向上に関して貢献が期待できる。	主な改正点は、次のとおり。 ・流量記号“q _v ”を“q”に変更し、対応国際規格に整合させる。 ・リリーフ弁の図記号を引用規格JIS B 0125-1 (油圧・空気圧システム及び機器－図記号及び回路図－第1部:図記号)の修正に合わせ、ばね部分の表現を変更する。なお、JIS B 0125-1は対応国際規格に整合させるため改正された。 ・“流量”及び“差圧”の定義について、引用規格JIS B 0142 (油圧・空気圧システム及び機器－用語)で規定されている定義の方が適切であるため、引用規格に整合させる。	—	ISO 4411:2019	MOD	第2条の該当号：4 (試験方法) 対象事項：油圧機器	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	一般社団法人日本フルードパワー工業会のWG	2025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	08 機械要素	改正	B8403-1	空気圧シリンダの附属金具寸法―第1部:スフェリカルロッドアイ―1MPaシリーズ(追補1)	Pneumatic fluid power―Mounting dimensions for accessories ―Part 1: Rod end spherical eyes, 1 MPa series (Amendment 1)	この規格は、JIS B 8368-1～JIS B 8368-3 に規定する 1 MPa シリーズ用空気圧シリンダに使用する附属金具の中のめねじスフェリカルロッドアイの寸法について規定したもので、2009年に改訂されたISO 8139[Pneumatic fluid power―Cylinders,1 000 kPa (10 bar) series ―Mounting dimensions of rod-end spherical eyes]を基に、2013年に改正された。しかし、引用規格であり、適用範囲にも記載のあるJIS B8368-1[空気圧シリンダ取付寸法―第1部:片ロッド―1MPaシリーズ―角カバー形―タイロッド締付(取付金具固定)式(内径32mm～250mm)]が廃止されており、これらを修正する必要があるため、追補改正を行う必要がある。なお、対応国際規格は、2018年に改訂されており、JIS B 8368-1の対応国際規格であるISO 6430は、このときに引用しないよう改められている。また、それ以外の改訂内容については、既に対応国際規格の改訂内容に対応していたため、これに合わせたJISの改正を行う必要はないと考えている。また、今回の改正の結果、適用範囲は対応国際規格の2018年版と整合することになる。	改正によって、2018年に改正された対応国際規格の適合範囲と整合することになり、相互理解の促進、国際貿易の円滑化などが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・適用範囲において、“JIS B 8368-1～JIS B 8368-3”を、“JIS B 8368-2及びJIS B 8368-3”に置き換える。	―	ISO 8139:2018	MOD	第2条の該当号：1(寸法) 対象事項：空気圧機器	法律の目的に適合している。	利点：ウ、キ 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7月
JSA	08 機械要素	改正	B8403-2	空気圧シリンダの附属金具寸法―第2部:ロッドクレビス―1MPaシリーズ(追補1)	Pneumatic fluid power ―Mounting dimensions for accessories ―Part 2: Rod end clevis, 1MPa series (Amendment 1)	この規格は、JIS B 8368-1～JIS B 8368-3 に規定する 1 MPa シリーズ用空気圧シリンダに使用する附属金具の中のめねじロッドクレビスの寸法について規定したもので、2009年に改訂されたISO 8140 (Pneumatic fluid power―Cylinders, 1 000 kPa (10 bar) series―Mounting dimensions of rod-end clevises)を基に、2013年に改正された。しかし、引用規格であり、適用範囲にも記載のあるJIS B8368-1[空気圧シリンダ取付寸法―第1部:片ロッド―1MPaシリーズ―角カバー形―タイロッド締付(取付金具固定)式(内径32mm～250mm)]が廃止されており、これらを修正する必要があるため、追補改正を行う必要がある。なお、対応国際規格は、2018年に改訂されており、JIS B 8368-1の対応国際規格であるISO 6430は、このときに引用しないよう改められている。また、それ以外の改訂内容については、既に対応国際規格の改訂内容に対応していたため、これに合わせたJISの改正を行う必要はないと考えている。また、今回の改正の結果、適用範囲は対応国際規格の2018年版と整合することになる。	改正によって、2018年に改正された対応国際規格の適合範囲と整合することになり、相互理解の促進、国際貿易の円滑化などが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・適用範囲において、“JIS B 8368-1～JIS B 8368-3”を、“JIS B 8368-2及びJIS B 8368-3”に置き換える。	―	ISO 8140:2018	MOD	第2条の該当号：1(寸法) 対象事項：空気圧機器	法律の目的に適合している。	利点：ウ、キ 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	08 機械要素	改正	B8661	電気及び電子制御式油圧ポンプ試験方法	Hydraulic fluid power—Test method for electrically controlled oil hydraulic pumps	この規格は、電気及び電子制御の容積式油圧ポンプの静特性と動特性を確かめるための試験方法について規定したものであり、1989年に制定され2002年に改正された。2002年改正の際、ISO17559が開発途中であったため、ISO/DIS17559を基に改正された。その後2003年にISO17559（以下、ISO17559:2003を対応国際規格という。）が制定されていたが、DISに沿って改正されたという事実が確認されたのが2022年であった。そこで、対応国際規格との差異を確認したところ、動特性試験の圧力補償時の応答特性における圧力上昇率が、対応国際規格では680～920 MPa/sとしているのに対し、690～2 060 MPa/sのため、圧力上昇率が速過ぎ、試験者に対して危険となる可能性がある、測定精度等級Bの回転速度の許容系統誤差が±1ではなく±1.5と大きくなっており、流量の計測値にも悪影響を及ぼすなど、いくつか改正すべき点があった。今回、これらに対応し、ISOと整合させるため、このJISを改正する必要がある。	この改正によって、品質を明確化し、また国際的な互換性を確保することが可能となり、取引の単純公正化、相互理解の促進を図ることが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・動特性試験の圧力補償時の応答特性において、圧力上昇率が早すぎるため、対応国際規格に合わせ690～2 060 MPa/sを680～920 MPa/sに改める。 ・動特性試験の流量のステップ応答特性において、ポンプの流量入力信号値について、試験結果に違いが出ないように対応国際規格に合わせ、最大流量の10%から90%、75%、50%、25%にそれぞれステップ状に変化させるよう改める。 ・測定精度の等級において、測定器の許容系統誤差のうち、測定精度等級Bの回転速度の許容系統誤差を±1.5から±1に改める。	—	ISO 17559:2003	IDT	第2条の該当号：4（試験方法） 対象事項：油圧機器	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7月