

### 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	B2710-1	重ね板ばねー第1部:用語	Leaf springs-Part 1: Vocabulary	この規格は主に自動車、鉄道車両、産業機械に使用する重ね板ばねの関する主な用語について規定したものであり、2020年に改正を行っている。 その後、市場で一般的に使われるようになった“すれ止め”や、定義されていない“可動側ストレートスパン”を新たに定義する必要が生じている。また、市場の実態に即し、“常用曲げ応力”、“指定力”などについて定義を明確にする必要がある。 さらに、定義はしていないが図中で示されている“ばね力”を2Fとしているのが、第4部(製品仕様)の対応国際規格であるISO 18137(Leaf springs - Technical specifications)ではFとしており、不一致が生じている。また、“ストレートスパン”についても図中で示されているが、これが重ね板ばねのどの状態のものが不明確である。これらに対応するため、この規格を改正する必要がある。	今回の改正により、設計・開発業務の混乱を未然に防止するとともに、用語を明確化することで、正確な理解の定着が促進される。 これにより、製品の開発及び製造の円滑化へとつながり、取引の円滑性に寄与することが期待される。合わせて、規格利用者の重ね板ばねに関するこの規格群への理解の向上に寄与する。	主な改正点は、次のとおり。 ・用語において、市場で一般的に使用されるようになった“すれ止め”を追加する。 ・用語として“固定側ストレートスパン”は定義されているが、その対となるスパンについては用語が定義されておらず、新たに“可動側ストレートスパン”として定義する。 ・用語の定義において、“常用曲げ応力”では、何が作用するのかが不明確であり、それを明確化するなど、いくつか用語の定義を改める。	—		無	第2条の該当号: 5(用語)  対象事項: ばね	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。		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	2026年7月
JSA	08 機械要素	改正	B2710-2	重ね板ばねー第2部:設計方法	Leaf springs-Part 2: Design method	この規格は、主として自動車、鉄道車両及び産業機械に使用される重ね板ばねの設計方法に関して規定したものであり、2020年に改正を行っている。 しかし、ISO 18137においては、ばね力をF、ストレートスパンをISTとしているのに対し、この規格では、重ね板ばねに対する作用力(“ばね力”に変更予定)を2F、ストレートスパンを2IST、ハーフストレートスパンを1stとしている。この違いによって、この規格で規定している計算式を実行する際に、スパンの値の取り扱いについて混乱を招くおそれがある。また、非対称ばねの設計の原理において、ストレートスパンを2I ST,A及び2I AT,Bとしているが、これらが図中に明記されていないなど、設計・開発業務において解釈の混乱を招く懸念がある。さらに、図及び式の適用対象について、“対称ばね”として包括的に記載されているが、実際には“対称ばねの固定側”の説明をしているため、それを明確にする必要がある。このようなことから、この規格を改正する必要がある。	この改正によって、国内取引にとどまらず、グローバル取引における設計・開発業務上の混乱を未然に防止することができる。また、国際規格との整合性が向上することにより、取引の円滑化が図られ、グローバルビジネスの推進に寄与することが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・記号において、ISO 18137との整合を図るため、1stを“ハーフストレートスパン”から“ストレートスパン”に変更し、ハーフストレートスパンを、固定側ストレートスパン(I ST,A)、可動側ストレートスパン(1 ST,B)として明確に定義する。 ・記号において、“重ね板ばねに対する作用力”を“ばね力”とし、2FだったのをFに改める。 ・それぞれの重ね板ばねの設計において、量記号の変更に合わせ、規定、図及び式を改める。	—		無	第2条の該当号: 6(設計方法)  対象事項: ばね	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。		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	2026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	B2710-3	重ね板ばね—第3部:測定及び試験方法	Leaf springs-Part 3: Method of measuring and testing	<p>この規格は、主として自動車、鉄道車両及び産業機械に使用される重ね板ばねの測定方法及び試験方法に関して規定したものであり、2021年に改正を行っている。</p> <p>今回の改正では、この規格群で使用している“重ね板ばねに対する作用力”(“ばね力”に変更予定)の定義の変更に伴い、この規格における測定方法及び試験方法で用いる“ばね力”についても規定の変更などが必要である。また、各試験及び測定に関する記載の中に、表現が曖昧な箇所があり、解釈の統一を図り、市場の実態に即した試験方法とするために、この規格を改正する必要がある。</p>	<p>この改正によって、重ね板ばねに関する測定方法及び試験方法が明確になり、統一が図られるため、評価結果の再現性及び信頼性の向上に寄与する。また、試験及び測定における解釈のばらつきが低減されることで、設計・開発及び品質保証業務の効率化と品質の安定化につながる。さらに、この規格群における一貫性が確保され、互換性の向上及び国際取引の円滑化に寄与することが期待される。</p>	<p>主な改正点は、次のとおり。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・記号において、ISO 18137との整合を図るため、ばね力を2FからFに改める。これに伴い、本文、図及び式についても修正を行う。</li> <li>・スパン又はストレートスパンの測定において、測定精度に関する要求の主語が曖昧であるため、“静的な力の精度”の対象が試験機であることを明確化する。</li> <li>・ワインドアップ応力の測定において、製品仕様によって最大応力の発生個所が異なることを踏まえ、応力測定箇所を“なるべく中心穴付近に近い箇所”という表現を、“引張応力が生じる代表的な位置”とすることで、実態に即した測定を可能とする。</li> <li>・腐食疲労試験において、一般的な疲労試験方法を規定しているものの、連続サイクル試験方法への適用に関する説明が不十分であるため、試験方法と試験環境とを区分し、解釈のばらつきを防止するよう記載を改める。</li> </ul>	—		無	<p>第2条の該当号: 4(試験方法、測定方法)</p> <p>対象事項: ばね</p>	<p>法律の目的に適合している。</p>	<p>利点: ア、ウ、キ</p> <p>欠点: いずれも該当しない。</p>		<p>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</p>	<p>一般社団法人日本ばね工業会のWG</p>	<p>2026年7月</p>
JSA	08 機械要素	改正	B2710-4	重ね板ばね—第4部:製品仕様	Leaf springs-Part 4: Specification of products	<p>この規格は主に自動車、鉄道車両、産業機械に使用される重ね板ばねの製品仕様について規定したものであり、2021年にはISO 18137(Leaf springs – Technical specifications)を対応国際規格として、改正を行っている。</p> <p>今回の改正では、この規格群における用語の定義及び記号の変更に伴い、この規格で規定する記号についても変更を行う必要がある。また、許容差に関する記載について、要求事項とするのか参考情報とするのか不明確な箇所があるため、市場の実態を踏まえてその位置づけを明確にする。さらに、二番巻における形状の種類については、規格で規定する形状以外にも市場で多様な形状が採用されているため、受渡当事者間の協定によって定めてもよいことを規定する。同様に、ショットピーニングについて、その加工条件に関しては、受渡当事者間の協定によることを規定する。これらに対応するため、この規格を改正する必要がある。</p>	<p>この改正によって、規格の解釈の明確化が図られることで、設計・開発業務における混乱の防止に寄与する。また、要求事項と参考情報の区分が明確となり、品質保証及び受渡しにおける取扱いの統一が促進される。さらに、市場の実態に即した製品設計及び製造が可能となり、取引の円滑化に寄与することが期待される。</p>	<p>主な改正点は、次のとおり。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・平鋼の断面形状において、断面形状Ⅱ及びⅢ以外の形状について、受渡当事者間の協定によって定めてもよいように改める。</li> <li>・ばね定数の許容差において、ばね定数は、ばね平鋼の板厚、板幅、ばね板長さなどの寸法精度の影響を受けるため、その許容差は指定しないことが望ましい。このため、ばね定数の許容差を推奨事項とするよう改める。</li> <li>・二番巻において、実態を踏まえ、規定している形状以外も、受渡当事者間の協定によって定めてもよいように改める。</li> <li>・その他製造に関する留意事項において、実態を踏まえ、普通ピーニング及びストレスピーニング以外の方法についても、受渡当事者間の協定によって使用できるよう改める。</li> </ul>	—	ISO 18137 Leaf spring-Technical specifications	MOD	<p>第2条の該当号: 1(種類、形状、寸法、性能)</p> <p>対象事項: ばね</p>	<p>法律の目的に適合している。</p>	<p>利点: ア、ウ、オ</p> <p>欠点: いずれも該当しない。</p>	<p>国際標準をJIS化するもの</p>	<p>一般社団法人日本ばね工業会のWG</p>	<p>2026年7月</p>	

# 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	B4350	歯切工具—基準ラック歯形(現行規格名称:歯切工具—歯形及び寸法)	Gear cutter—Basic rack tooth profile(現行規格名称:Gear cutter—Tooth profiles and dimensions)	この規格は、インボリュート歯形の平歯車、はすば歯車及びインボリュートスプライン加工用の歯切工具の基準ラック歯形について規定したもので、1987年に制定され、その後、2回の改正が行われた。前回の2002年の改正から20年以上経過しており、この間歯車の解析技術の進歩により、歯車はその用途により最適な形状で設計される事が多くなり、これらの用途別の基準ラック歯形に対応した改正を行う必要があるほか、前回改正以降実施された引用規格の改正点との整合性を取る必要があるため、改正を行う必要がある。 なお、この規格が歯切工具の形状・寸法(外径、穴径など)を規定した規格であるとの誤認を防ぐために、規格名称を“歯切工具—基準ラック歯形”に変更する。	今回の規格の改正で、歯車用歯切工具の基準ラック歯形についての引用規格、用語及び定義、基準ラック歯形の形状等の各規定内容を最新技術に対応したものとなり、使用者及び生産者からの製品に対する理解度及び利便性の向上が期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・規格名称を“歯切工具—歯形及び寸法”から“歯切工具—基準ラック歯形”に変更する。 ・歯形・寸法において、JIS B 1701-1(円筒歯車—インボリュート歯車歯形—第1部:標準基準ラック歯形)の改正に対応するため、“歯車の基準ラック歯形の種類に対応した歯先の丸み”の規定を追加する。 ・インボリュートスプライン歯形の規定を、JIS B 1603(インボリュートスプライン—歯面合わせ)の廃止により、参考として附属書に移す。 ・プロデュバランス歯形において、こぶの寸法を規定していたが、歯車の設計技術および歯切工具の切削シミュレーション技術の進歩によって、規定された形状が適用される事が減少したため、参考として附属書に移す。	—		無	第2条の該当号: 1(種類、形状、寸法)	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。		関連する生産統計によって、市場におけるニーズが確認できる	一般社団法人日本機械工具工業会のWG	2026年7月
JSA	08 機械要素	改正	B8381-2	空気圧用継手—第2部:熱可塑性樹脂チューブ用締込み継手	Connectors for pneumatic fluid power—Part 2: Connectors for thermoplastic tubes	この規格は、機械設備に用いられ、空気圧システムの中で用いるポリアミドチューブ又はポリウレタンチューブを接続する締込み継手の設計及び性能に関する一般要求事項及び試験方法について規定したものである。 このようなポリアミドチューブ又はポリウレタンチューブは、エアシリンダへの供給配管やエアブロー配管の用途がある。近年は、産業ロボットや自動化装置ではロボットハンドや各種アクチュエータへの空気供給配管として用いられ、繰返し曲げや可動部での使用に対応するため、高い柔軟性や耐屈曲性があるチューブが使用されている。また、食品や医薬品の製造設備においては、製品の乾燥や異物除去のためのエアブロー配管などに用いられるようになった。これらに対応するため、チューブ外径に16mmを追加したり、使用圧力が低いポリウレタンチューブを追加するなどの改正が必要であり、この規格を改正する必要がある。	この規格の改正によって、国内における締込み継手の設計・評価基準が明確化され、製品品質及び安全性の向上、並びに関係者間の共通理解の促進を通じて、機械設備の安定運用に寄与することが期待される。	主な改正点は、次のとおり。 ・性能において、産業ロボットなどの可動部での使用や食品・医薬品製造設備などの用途を考慮し、適用チューブを追加する。 ・チューブ外径において、サイズに16mmを追加する。 ・寸法において、追加するチューブ外径16mmに適用するねじ、全長、2面幅などを規定する。 ・流量特性試験において、JIS B 8381-1(第1部:熱可塑性樹脂チューブ用プッシュイン継手)との整合を考慮し、流量特性を有効断面積で表していたのを、音速コンダクタンスで表すよう見直す。	—		無	第2条の該当号: 1(形状、寸法、構造、性能)	法律の目的に適合している。	利点: ア、エ  欠点: いずれも該当しない。		関連する生産統計によって、市場におけるニーズが確認できる	一般社団法人日本フルードパワー工業会のWG	2026年7月