

日本工業標準調査会 標準部会 第18回窯業技術専門委員会 議事録

1. 日 時： 平成18年8月3日(木) 14:00~17:00

2. 場 所： 経済産業省 別館5階511共用会議室

3. 議 題：

- (1) 前回議事録の確認 資料1、2
- (2) 工業標準制定案の審議
- R1702 ファインセラミックス - 光照射下での光触媒抗菌加工製品の抗菌性
試験方法・抗菌効果 資料3
- R1669 ファインセラミックス - 転がり軸受球用窒化けい素材の基本特性
及び等級分類 資料4
- R1670 ファインセラミックスのグレインサイズ測定方法 資料5
- R6261 研磨フラップディスク 資料6
- (3) 日本工業規格改正案の審議
- R3414 ガラスクロス 資料7
- R3421 集じん用処理ガラスクロス 資料8
- R6255 研磨ディスク 資料9
- R6256 研磨ベルト 資料10
- R6257 円筒研磨スリーブ 資料11
- R6258 軸付研磨フラップホイール 資料12
- R6259 フランジ形研磨フラップホイール 資料13
- (4) その他

4. 出席者

- (委員会長) 植松 敬三 長岡技術科学大学 教授
- (委員) 安藤 秀征 黒崎播磨株式会社 技術部担当部長
- 鵜澤 孝夫 硝子繊維協会 長繊維・織物部会技術委員会主査
- 小澤 宏一 JFEスチール株式会社 技術企画部主任部員
- 片山 康三 セントラル硝子株式会社 品質管理部長
- 阪井 博明 日本ガイシ株式会社 中央研究所長(代理:駒木秀明)
- 福泉 秀明 東邦テナックス株式会社 開発研究所研究企画室
- 町田 隆志 株式会社日立製作所 日立研究所エネルギー材料研究部
主管研究員
- 山内 幸彦 独立行政法人産業技術総合研究所 計測ロバティクス研究部門
副部門長
- (関係者) 米屋 勝利 横浜国立大学 大学院環境情報研究院特任教授
- 窪田 吉信 横浜市立大学 大学院医学研究科、医学部泌尿器病態学
教授
- 木村 太門 東陶機器株式会社 分析技術部部長
- 植木 正義 株式会社光陽社 取締役
- 井本 光信 日本研紙株式会社

	藤代 和範	研磨布紙協会 専務理事
	佐藤 実	旭シュエーベル株式会社 技術開発部主幹研究員
	田邨 進一	日東紡株式会社 グラスファイバー開発研究所郷野目研究室長
	滝沢 正直	経済産業省 製造産業局 住宅産業窯業建材課 課長補佐
	石森 則夫	経済産業省 製造産業局 ファインセラミックス室 室長補佐
(傍 聴 者)	安藤 栄倫	財団法人日本規格協会 規格開発部規格審査課
(事 務 局)	江口 信彦	経済産業省 産業技術環境局 産業基盤標準化推進室長
	田中 康裕	経済産業省 産業技術環境局 産業基盤標準化推進室 課長補佐
	長野 誠規	経済産業省 産業技術環境局 産業基盤標準化推進室 課長補佐
	汗部 哲夫	経済産業省 産業技術環境局 産業基盤標準化推進室

5 . 議事

(1) 前回議事録の確認

議事録(案)が事務局より通読され、異議なく確認された。

(2) 工業標準制定案の審議

R1702 ファインセラミックス - 光照射下での光触媒抗菌加工製品の抗菌性試験方法・抗菌効果

資料3に基づき、横浜市立大学 窪田氏より概要説明があった後、審議が行われ、異議なく承認された。

R1669 ファインセラミックス - 転がり軸受球用窒化けい素材の基本特性及び等級分類

資料4に基づき、横浜国立大学 米屋氏より概要説明があった後、審議が行われ、異議なく承認された。

R1670 ファインセラミックスのグレインサイズ測定方法

資料5に基づき、植松委員長より概要説明があった後、審議が行われ、以下の事項を解説に追加記述した上で、承認された。

- ・走査型電子顕微鏡を用いて測定する際は、どのくらいの倍率で測定するのが適切であるのかを解説に記述する。

R6261 研磨フラップディスク

資料6に基づき、株式会社光陽社 植木氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。
- ・附属書の1.適用範囲の内容における「・・研磨フラップディスクについて規定。」という記述を、「・・研磨フラップディスクの形状、寸法及び表示について規定。」に修正する。

(3) 日本工業規格改正案の審議

R3414 ガラスクロス

資料7に基づき、旭シュエーベル(株) 佐藤氏より概要説明があった後、審議が行われ、異議なく承認された。

R3421 集じん用処理ガラスクロス

資料 8 に基づき、日東紡(株) 田邨氏より概要説明があった後、審議が行われ、異議なく承認された。

R6255 研磨ディスク

資料 9 に基づき、日本研紙(株) 井本氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。
- ・ 5 . 2 の表 2 における孔径 H の寸法から、1 5 mm を削除する。

R6256 研磨ベルト

資料 1 0 に基づき、日本研紙(株) 井本氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。

R6257 円筒研磨スリーブ

資料 1 1 に基づき、日本研紙(株) 井本氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。
- ・ 3 . の表 1 及び表 2 における寸法許容差の数値は、寸法許容差の欄を新たに設けて、そこに記述する。
- ・附属書の 1 . 適用範囲の内容における「・・円筒研磨スリーブについて規定。」という記述を、「・・円筒研磨スリーブの形状、寸法及び表示について規定。」に修正する。

R6258 軸付研磨フラップホイール

資料 1 2 に基づき、日本研紙(株) 井本氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。
- ・寸法許容差は受渡当事者間の協定による旨の記述を、追記する。
- ・附属書の 1 . 適用範囲の内容における「・・軸付研磨フラップホイールについて規定。」という記述を、「・・軸付研磨フラップホイールの形状、寸法及び表示について規定。」に修正する。

R6259 フランジ形研磨フラップホイール

資料 1 3 に基づき、日本研紙(株) 井本氏より概要説明があった後、審議が行われた。以下の点を修正の上、承認された。

- ・寸法の測定方法に関する規定を新たに設ける。
- ・表 1 の備考における寸法許容差に関する記述は、備考ではなく規定事項のどこかで記述する。

以上