

日本工業標準調査会 標準部会 第19回 窯業技術専門委員会議事録

1. 日時 : 平成18年11月2日(木) 14:00~17:00

2. 場所 : 経済産業省 別館5階509共用会議室

3. 出席者: 10名

植松委員長(長岡技術科学大学), 安藤委員(黒崎播磨株), 鶴澤委員(硝子繊維協会), 荻原委員(鹿島建設株), 片山委員(セントラル硝子株), 阪井委員(日本ガイシ株), 福泉委員(東邦テナックス株), 村井委員((財)日本規格協会), 町田委員(株日立製作所), 山内委員((独)産業技術総合研究所)

欠席者: 1名

小澤委員(JFEスチール株)

関係者: 9名

R1673: 八田((独)宇宙航空研究開発機構), 駒木((社)日本ファインセラミックス協会)

R1674: 兼松((独)産業技術総合研究所)

R7608: 山本(東レ株), 松永(日本プラスチック工業連盟)

R6210: 渋井(クノトン株), 伊藤(株リク), 森(加研工業株), 嶋田(研削砥石工業会)

R6211-9: 同上

R6211-16: 同上

R6212: 同上

R6213: 同上

R6214: 同上

R6216: 同上

R6217: 同上

R6218: 同上

R6219: 同上

R6242: 同上

事務局: 3名

江口, 長野, 森野(経済産業省 産業基盤標準化推進室)

4. 議題

(1) 前回(第18回 H18. 8. 3)議事録の確認.....資料 1

(2) 日本工業規格案(制定)の審議

① R1673 長繊維強化セラミックス複合材料の常温における

圧縮挙動試験方法.....資料 2

② R1674 ファインセラミックスの加工損傷による強度変化の統計的判定方法.....資料 3

③ R7608 炭素樹脂-樹脂含浸ヤーン試料を用いた引張特性試験方法.....資料 4

(3) 日本工業規格案(改正)の審議

① R6210 ビトリファイド研削といし.....資料 5

② R6211-9 結合研削材といし-寸法-第9部: 高圧研削用研削といし.....資料 6

③ R6211-16 結合研削材といし-寸法-第16部: 手動式電動切断機における
切断用研削といし.....資料 7

④ R6212 レジノイド研削といし.....資料 8

⑤ R6213 レジノイドオフセット研削といし.....資料 9

⑥ R6214 レジノイド切断といし.....資料 10

⑦ R6216 ナット付ディスク形及びナット付リング形研削といし.....資料 11

⑧ R6217 軸付といし.....資料 12

⑨ R6218 セグメント研削といし.....資料 13

⑩ R6219 マグネシア研削といし.....資料 14

⑩ R6242 結合研削材といしー一般的要求事項.....資料 1 5

(4) 日本工業規格 (確認) の審議

① M1003 石灰石鉱量計算基準外 7 2 件.....資料 1 6

5. 議事

(1) 前回議事録の確認

資料 1 に基づいて事務局から前回議事録の説明を行い、確認された。

(2) 日本工業規格案 (制定) の審議

① R1673 長繊維強化セラミックス複合材料の常温における圧縮挙動試験方法

資料 2 に基づいて関係者から説明があり、箇条 1 (適用範囲) に誤記があり、“炭素繊維及び炭素複合材料”を“炭素繊維強化炭素複合材料”に変更することで承認された。

② R1674 ファインセラミックスの加工損傷による強度変化の統計的判定方法

資料 3 に基づいて関係者から説明があり、承認された。

③ R7608 炭素樹脂ー樹脂含浸ヤーン試料を用いた引張特性試験方法

資料 4 に基づいて関係者から説明があり、承認された。

(3) 日本工業規格案 (改正) の審議

① R6210 ビトリファイド研削といし

資料 5 に基づいて関係者から説明があり、下記を行うことで承認された。

①-1 4.3 (結合度) の本文を“研削といしの結合度は、附属書 A による。”の 1 文とする。

①-2 8.1 (一般事項) の“箇条 8 (表示)”を“8.1 (一般事項)”とする。

①-3 8.2 (製品の表示) 及び 8.3 (包装の表示) に細分記号の参照箇所を追記する。

①-4 8.3 (包装の表示) の例に細分記号を追記する。

①-1 は、R6212,R6216,R6217,R6218 について、

①-2 は、R6212,R6213,R6214,R6216,R6217,R6218,R6219 について、

①-3,①-4 は、R6212,R6213,R6214,R6216,R6217,R6218,R6219,R6242 についても共通の指摘事項とする。

①-5 附属書 A の表の 2 重線を単線にする。

② R6211-9 結合研削材といしー寸法ー第 9 部：高圧研削用研削といし

資料 6 に基づいて関係者から説明があり、下記を行うことで承認された。

②-1 3.a) (普通速度用研削といし) 及び 3.b) (高速度用研削といし) に“周速度”を追記する。

②-2 4 (寸法許容差) の“JIS R 6244 の 5.4”のあとに、細分箇条名“(高圧研削用研削といし)”を追記する。

③ R6211-16 結合研削材といしー寸法ー第 1 6 部：手動式電動切断機における切断用研削といし

資料 7 に基づいて関係者から説明があり、下記を行うことで承認された。

③-1 3 (寸法) の本文、図及び表中の“切断”のあとに“といし”を追記する。

③-2 3 (寸法) の表 1、表 2 及び表 3 中に、A 系列又は B 系列の説明を注記として追記する。

③-3 4 (寸法許容差) の“JIS R 6244 の 7.3”のあとに、細分箇条名“(切断用研削といし)”を追記する。

④ R6212 レジノイド研削といし

資料 8 に基づいて関係者から説明があり、7.a) に“なお、検査項目及びロット検査における抜取検査方式は、受渡当事者間の協定による。”を追記することで承認された。

- ⑤ R6213 レジノイドオフセット研削といし
資料 9 に基づいて関係者から説明があり、4.3（結合度）の本文を“研削といしの結合度は、受渡当事者間の協定による。（**附属書 A 参照**）”とし、結合度を示す附属書 A を追加することで承認された。
上記は、R6214,R6219 についても共通の指摘事項とする。
- ⑥ R6214 レジノイド切断といし
資料 1 0 に基づいて関係者から説明があり、結合度を示す附属書 A を追加することで承認された。
- ⑦ R6216 ナット付ディスク形及びナット付リング形研削といし
資料 1 1 に基づいて関係者から説明があり、承認された。
- ⑧ R6217 軸付といし
資料 1 2 に基づいて関係者から説明があり、承認された。
- ⑨ R6218 セグメント研削といし
資料 1 3 に基づいて関係者から説明があり、**箇条 6（試験方法）に結合度を追加することで承認された。**
- ⑩ R6219 マグネシア研削といし
資料 1 4 に基づいて関係者から説明があり、承認された。
- ⑪ R6242 結合研削材といし—一般的要求事項
資料 1 5 に基づいて関係者から説明があり、6.6.4（組織）表 14 の注記に、組織番号とと粒率との関係を附属書 JA に示す旨を追記し、これに伴い附属書 JA を追加することで承認された。
- （4）日本工業規格（確認）の審議
資料 1 6 に基づいて事務局から報告があり、承認された。

以上