

日本工業標準調査会 標準部会 第23回 窯業技術専門委員会議事録

1. 日時 : 平成20年1月16日(水) 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)、鶴澤委員(硝子繊維協会)、荻原委員(鹿島建設株)、小澤委員(JFEスチール株)、片山委員(セントラル硝子株)、加山委員(黒崎播磨株)、阪井委員(日本ガイシ株)、福永委員((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 永田委員(東邦テナックス株)

関係者: 10名

B4051: 二川(クレノートン(株))、渋井(クレノートン(株))、伊藤((株)ノリタケ)、森(加研工業(株))、志太(研削砥石工業会)

B4052: 同上

R6240: 同上

R6241: 同上

R6243: 同上

R1601: 岡部(愛媛大学)、駒木((社)日本ファインセラミックス協会)、田辺((社)日本ファインセラミックス協会)

R1604: 同上

R1621: 同上

R1658: 同上

R1705: 森山(TOTO(株))、駒木((社)日本ファインセラミックス協会)、田辺((社)日本ファインセラミックス協会)

R1701-2: 竹内((独)産業技術総合研究所)、駒木((社)日本ファインセラミックス協会)、田辺((社)日本ファインセラミックス協会)

R1701-3: 同上

事務局: 3名

江口、畠山、森野(経済産業省 産業基盤標準化推進室)

4. 議題

(1) 前回(第22回 H19. 8. 8) 議事録の確認.....資料 1

(2) 日本工業規格案(改正)の審議

① B4051 研削といしの選択指針.....資料 2

② B4052 自由研削用といしの選択指針.....資料 3

③ R6240 研削といしの試験方法.....資料 4

④ R6241 研削といしの最高使用周速度.....資料 5

⑤ R6243 結合研削材といしー研削といしの静的平衡度試験.....資料 6

⑥ R1601 ファインセラミックスの室温曲げ強さ試験方法.....資料 7

⑦ R1604 ファインセラミックスの高温曲げ強さ試験方法.....資料 8

⑧ R1621 ファインセラミックスの室温曲げ疲労試験方法.....資料 9

⑨ R1658 ファインセラミックスの高温曲げ疲労試験方法.....資料 10

(3) 日本工業規格案(制定)の審議

① R1705 ファインセラミックスー光照射下での光触媒抗かび加工製品の
抗かび性試験方法.....資料 11

② R1701-2 ファインセラミックスー光触媒材料の空気浄化性能試験方法
ー第2部:アセアルデヒドの除去性能.....資料 12

② R1701-3 ファインセラミックスー光触媒材料の空気浄化性能試験方法
ー第3部:トルエンの除去性能.....資料 13

(4) 日本工業規格案(確認)の審議

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、出席者の欄に誤記があり、これを修正することにより承認された。

(2) 日本工業規格案（制定）の審議

① B4051 研削といしの選択指針

資料 2 に基づいて関係者から説明があり、承認された。

② B4052 自由研削用といしの選択指針

資料 3 に基づいて関係者から説明があり、承認された。

③ R6240 研削といしの試験方法

資料 4 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 4.5.1 (回転試験) の「・・・の 50 % 増の周速度で回転試験を行う。」を、「・・・の 50 % 増の周速度で回転試験を行い、破壊の有無を確認する。」に修正する。

③-2 5 (報告事項) を、(別添資料 1-1) のように変更する。

④ R6241 研削といしの最高使用周速度

資料 5 に基づいて関係者から説明があり、承認された。

⑤ R6243 結合研削材といしー研削といしの静的平衡度試験

資料 6 に基づいて関係者から説明があり、8 (報告事項) を、(別添資料 1-2) のように変更することで承認された。

⑥ R1601 ファインセラミックスの室温曲げ強さ試験方法

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。

⑥-1 4.3 (支持具) の c) において、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとするのが望ましい (図 1 参照)。」を、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとする回転形 (図 1 a, b) が望ましい。」に変更する。

⑥-2 4.3 (支持具) の図 1 における支点間距離の公差を、すべて ± 0.1 とする。(誤記修正)

⑥-3 4.3 (支持具) の図 1 a) の支持具に関する注記を削除する。

⑥-4 4.3 (支持具) の図 1 が、寸法については規定であるが、形状については一例であることを示すために図の題名の後ろに (形状は一例を示す) を追加する。

⑥-5 4.3 (支持具) の図 1 c), d) 中の試験片に、見出し及びハッチングを追加する。

⑦ R1604 ファインセラミックスの高温曲げ強さ試験方法

資料 8 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。

⑦-1 4.4 (支持具) の c) において、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとするのが望ましい (図 1 参照)。」を、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとする回転形 (図 1 a, b) が望ましい。」に変更する。

⑦-2 4.4 (支持具) の図 1 における支点間距離の公差を、すべて ± 0.1 とする。(誤記修正)

⑦-3 4.4 (支持具) の図 1 a) の支持具に関する注記を削除する。

⑦-4 4.4 (支持具) の図 1 が、寸法については規定であるが、形状については一例であることを示すために図の題名の後ろに (形状は一例を示す) を追加する。

⑦-5 4.4 (支持具) の図 1 c), d) 中の試験片に、見出し及びハッチングを追加する。

⑧ R1621 ファインセラミックスの室温曲げ疲労試験方法

資料9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。

- ⑧-1 5.3 (支持具) の c) において、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとするのが望ましい(図4参照)。」を、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとする回転形(図4a)が望ましい。」に変更する。
- ⑧-2 5.3 (支持具) の図4における支点間距離の公差を、すべて±0.5とする。(誤記修正)
- ⑧-3 5.3 (支持具) の図4a) の支持具に関する注記を削除する。
- ⑧-4 5.3 (支持具) の図4が、寸法については規定であるが、形状については一例であることを示すために図の題名の後ろに(形状は一例を示す)を追加する。
- ⑧-5 5.3 (支持具) の図4b)中の試験片に、見出し及びハッチングを追加する。

⑨ R1658 ファインセラミックスの高温曲げ疲労試験方法

資料10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。

- ⑨-1 5.3 (支持具) の c) において、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとするのが望ましい(図4参照)。」を、「・・・測定中に回転可能な円柱状のものとする回転形(図4a)が望ましい。」に変更する。
- ⑨-2 5.3 (支持具) の図4における支点間距離の公差を、すべて±0.5とする。(誤記修正)
- ⑨-3 5.3 (支持具) の図4a) の支持具に関する注記を削除する。
- ⑨-4 5.3 (支持具) の図4が、寸法については規定であるが、形状については一例であることを示すために図の題名の後ろに(形状は一例を示す)を追加する。
- ⑨-5 5.3 (支持具) の図4b)中の試験片に、見出し及びハッチングを追加する。

(3) 日本工業規格案(制定)の審議

① R1705 ファインセラミックスー光照射下での光触媒抗かび加工製品の抗かび性試験方法

資料11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 1 (適用範囲) で、対象とする光触媒の効果を示す紫外領域を 300nm~400nm に修正する。
- ①-2 3.2 (光照射) で、波長の範囲を 300nm~400nm に修正する。

※発行済みの『R1709 ファインセラミックスー紫外光励起形光触媒試験用光源』の4.1(光源の種類及び相対分光分布)の「・・・波長範囲が 315~400 nmの紫外放射を出す・・・」を、「・・・波長範囲が 300~400 nmの紫外放射を出す・・・」に修正する。修正手段(正誤表、追補改正など)は事務局と原案作成団体に決定する。

② R1701-2 ファインセラミックスー光触媒材料の空気浄化性能試験方法

ー第2部:アセアルデヒドの除去性能

資料12に基づいて関係者から説明があり、承認された。

③ R1701-3 ファインセラミックスー光触媒材料の空気浄化性能試験方法

ー第3部:トルエンの除去性能

資料13に基づいて関係者から説明があり、承認された。

(4) 日本工業規格案(確認)の審議

① M8852 セラミックス用高シリカ質原料の化学分析方法外59件

資料14に基づいて事務局から説明があり、承認された。

(R1632が、R1601等と共に、改正すべきではないかとの指摘があったが、今回は確認とし、時期見直しまでに改正を行う旨、関係者から説明があった。)

(別添資料 1 - 1)

「R6240 研削といしの試験方法」 の 5 (報告事項)

5 報告事項

報告事項は次のとおりとする。

- a) 規格番号
- b) 試験年月日
- c) 寸法 (外径 x 厚さ x 孔径)
- d) 偏肉 (切断といしの場合)
- e) 面振れ (レジノイドオフセット研削といしの場合)
- f) 外周振れ (軸付といしの場合)
- g) 結合度 (採用した試験方法も明記)
- h) と粒率
- i) 固有平衡度
- j) 平衡度の最大許容値
- k) 回転試験による破壊の有無
- l) 破壊回転周速度
- m) 衝撃強度 (レジノイドオフセット研削といしの場合)
- n) 軸の強さ (軸付といしの場合)
- o) 接着強さ (軸付といしの場合)

報告事項及び報告内容については、受渡当事者間の協定による。

(別添資料 1 - 2)

「R6243 結合研削材といしー研削といしの静的平衡度試験」 の 8 (報告事項)

8 報告事項

報告事項は次のとおりとする。

- a) 規格番号
- b) 試験年月日
- c) 固有平衡度
- d) 平衡度の最大許容値

報告事項及び報告内容については、受渡当事者間の協定による。