

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要旨

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、5（報告事項）を、検査成績表に表示する内容とは区別し、項目を修正することで承認された。

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、検査成績表に表示する内容とは区別し、項目を修正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）

⑥-2 4.3（支持具）の図 1 a）の支持具に関する注記を削除する。

⑥-3 4.3（支持具）の c）において、支持具の回転に関する規定を明確にする。

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明記する。

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）

⑦-2 4.4（支持具）の図 1 a）の支持具に関する注記を削除する。

⑦-3 4.4（支持具）の c）において、支持具の回転に関する規定を明確にする。

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明記する。

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）

⑧-2 5.3（支持具）の図 4 a）の支持具に関する注記を削除する。

⑧-3 5.3（支持具）の c）において、支持具の回転に関する規定を明確にする。

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明記する。

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)

⑨-2 5.3 (支持具) の図4a) の支持具に関する注記を削除する。

⑨-3 5.3 (支持具) のc) において、支持具の回転に関する規定を明確にする。

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明記する。

(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紫外光波長の範囲を修正する。

①-2 3.2 (光照射) で、波長の範囲を修正する。

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。)

以上