

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No/	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	堤	3.1	注釈 2	ed	字句追加	「高さとの関係」 → 「高さとの関係」	採用
2	堤	3.1		te	細幅 (beam) , 中幅 (beam) , 広幅 (column) 及びコラム (column) に対応英語が記載されていますが、必要ですか？		原案のまま F01.01 規格検討会の審議 で、製造者が使用している ことを確認しました。
3	田中	5		ed	箇条の題名に合わせる？	形鋼の寸法の表し方は, → 形鋼の寸法の表し方及び表示は,	採用
4	堤	8	a)	te	「計算質量」の定義が必要では？		原案のまま JIS G 0203 [鉄鋼用語 (製品 及び品質)] の番号 4318 に 定義があり、不要です。
5	堤	8	a)	ed	単位記号追加	「キログラム」 → 「キログラム (kg)」	原案のまま Z 8301 では、単位記号を追 加してもよい、となっています。
6	田中	JA	2 d)	ed	引用符号の修正	及び” 数値の → 及び “数値の	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	堤	1		ed	字句追加	「建築その他構造物」 → 「建築及びその他の構造物」 ?	採用
2	堤	7	表 4	ed	「1.6 以上」と「5.0 以下」のスペースを全角 1 文字分に 広げてはどうでしょうか。(次の行も同様)		原案のまま <b>Z8301</b> でも同様の記載例が あります。
3	堤	8.1		ed	(8.3 参照) は必要でしょうか?		原案のまま <b>8.3 (質量)</b> への関連がある ので、利便性を考慮しました
4	堤	10		ed	箇条 10 全体を、表 13 の次に記載してはどう でしょうか?		採用
5	堤	11.2.2		te	「引張試験は、特に指定のない限り、軽量形鋼に用いる 鋼板及び鋼帯に対して行う。なお、軽量形鋼に対して試 験を行う要求が注文者からある場合、軽量形鋼に用いる 鋼板及び鋼帯の試験は、行わない」細別 b) の次に移動し てはどうでしょうか?  コメントの意図は、まず、試験片の数及び採取位置を規 定し、その後で引張試験について規定してはいかがでし ょうか?		原案のまま  試験片を、鋼帯又は軽量形鋼 のいずれから採取をするか が、重要な要求事項です ので、ここで記載しています。
6	大同 木村	11.2.2			・表現「用いる」は、違和感あり。(2 箇所) 軽量形鋼に“用いる”鋼板及び鋼帯	・軽量形鋼の母材として用いる鋼板及び鋼帯	原案のまま  一般的な表現として“用い る”が、適切と考えます。
7	大同 木村	11.2.2	a) b)		・連続 2 個採取してもよい表現は不適切。 50t を超えるときは、引張試験片を 2 個採取する。	・ 50t を超えるときは、50t ごと及びその端数につ きそれぞれ一つの引張試験片を採取する。	原案のまま  本規定は、一組の制約条件 (同一溶鋼及び同一厚さ) で は、質量 50t を超えた場合、 引張試験片は 2 個採取する規 程です。ご指摘の点は、技術 的変更となりますので今後の 課題とします。
8	堤	12	d)	te	形状については、 <b>箇条 8</b> ついても関係しているのでは	「形状及び寸法は、 <b>箇条 9</b> に適合しなければなら	原案のまま

コメントのタイプ: ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
						ない。」→ 「形状及び寸法は、 <b>箇条 8</b> 及び <b>箇条 9</b> に適合しなければならない。」	箇条 8 は、参考規定です。形状及び寸法の要求事項は、 <b>箇条 9</b> に規定されています。
9	田中	12		ed	読点を挿入	検査は次による。 → 検査は、次による。	採用
10	事務局	附属書 A	A.3.2	Ed.	「平板部分の厚さの許容差は、・・・数値に、・・・数値を、・・・数値に、表 13 を適用する。」 今回、めっき鋼板の平板部の厚さの許容差の規定先の追加検討を行ったが、規定先を間違った。 めっき鋼板の使用を追加した改正（2009 年）時の解説に、「めっき鋼板を使用した際の厚さの許容差は、使用した鋼板及び鋼帯の JIS に準拠する。」と記載有り。	以下のように修正します。 「平板部分の厚さの許容差は、表示厚さを小数点以下 3 桁で表したものに、JIS G 3302, JIS G 3317, JIS G 3321, JIS G 3323 又は受渡当事者間の協定による相当めっき厚さを加えた数値を、JIS Z 8401 の規則 A によって小数点以下 2 桁に丸めた数値に適用する。その許容差は、用いた鋼板及び鋼帯の JIS (JIS G 3302, JIS G 3317, JIS G 3321 もしくは JIS G 3323) 又は受渡当事者間の協定による。」	採用
11	堤	A.5		ed	字句修正	「受渡当事者間の協議」 → 「受渡当事者間の協定」	採用
12	堤	附属書 B		ed	字句修正	「表に記載される記号の意味」 → 「表に記載する記号の意味」	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	3.1		ge	・焼入れを個別定義しているのは、「水冷」と「注釈」を定義付けしたい？ ⇒個別定義するなら、本文に記載されている「焼入焼戻し」を定義した方がよいと思います。		原案のまま 焼入れを再定義しているのは、木村委員ご指摘の通りです。また、表2の「焼入焼戻し」は、異なる2つの熱処理工程を示しており、それ自体が用語定義対象ではないと考えます。
2	堤	4	表1 注 <sup>a)</sup>	ed	字句修正	「通常の使用条件に対して適用される。」→ 「通常の使用条件に対して適用する。」	採用
3	大同 木村	5.2.1.2		ge	・鋼板から採取した供試材とは、5.2.1.1の前 or 後？ これは、自明ですか？		本鋼材の使用者と製造業者では、5.2.1.1の後ということで自明です。
4	大同 木村	5.2.1.2 5.2.1.3		ge	・「試験片の熱処理」、「試験片の熱処理条件」との言葉について、「供試材の熱処理」「供試材の熱処理条件」の方が適切では？（拘りません）		原案のまま 圧力容器用鋼板の分野では、規格制定以来使用しており、変更による影響が大きいと考えます。
5	堤	8.1		te	字句追加	「曲げ性の場合は、」→ 「曲げ性の試験の場合は、」	原案のまま “曲げ性”に対して規定なので、原案のままとします。
6	堤	8.2		ed	字句追加	「試験機能力」→ 「試験機の能力」	採用
7	堤	11.2.1	注 <sup>1)</sup>	ed	字句追加	「試験は、製造業者の判断」→ 「曲げ試験は、製造業者の判断」	原案のまま 曲げ試験に対する注なので、問題ないと考えます。鋼材JISで共通の表現となっています。
8	田中	11.2.2	b) 1), 2)	ed	漢数字に変更 (2か所)	供試材 1つを → 供試材一つを	採用

コメントのタイプ : ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
9	田中	JA	4 d)	ed	Part 番号の間違い?	Part-3 に 3 種類 → Part-6 に 3 種類	採用
10	堤	附属書 JA	4 d)	ed	字句修正	「記載されている。」 → 「規定されている。」	採用
11	堤	附属書 JA	7 d)	ed	字句追加	「IIW」 → 「IIW (国際溶接学会)」	採用
12	堤	附属書 JA	7 d)	ed	字句追加	「(WES)」 → 「[WES (日本溶接協会規格) の式]」?	修正採用 (WES) を削除 (JIS G 0203 の番号 4103 参照)。
13	田中	JA	13 d)	ed	“間” を削除	受渡間当事者間 → 受渡当事者間	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	箇条 6	表 3		・注記と注 a)、b)の記載内容が、分かりにくい。	・Moの注 b)を「-」に変更し、注記と注 a)を統合した下記「注記」とする。 (注記) 必要に応じて、この表に記載していない合金元素及び“-”と記載している元素を添加してもよい。ただし、当該種類が他の種類の規定値を満たして種類の区分ができなくなるほど添加してはならない。	修正採用 「注記」ではありませんが、次に修正する。 ・注 a)及び注 b)を削除する ・表中の Mo の“b)”を“-”に変更する ・表の段落は左記修正案の規定文とする。
2	藤田	7.1	表 4	ed	表 4 の「伸び %」の下の欄の「引張試験片及び試験方向」 表 4 の注 <sup>b)</sup> では、「引張方向は、管軸方向とする。」と規定されているので、表現を整合させる。	「引張試験片及び引張方向」	採用
3	藤田	7.1	表 4	ed	注 <sup>b)</sup> 引張方向は、管軸方向とする。ただし、管軸直角方向から試験片を採取できる場合は、管軸方向に代えて管軸直角方向としてもよい。 JIS Z 8301:2019 の 7.5 (可能性・能力事項) 表 6 (可能性・能力事項の表現形式) から、“…できる。”が削除されたので、可能性を示す他の表現形式に変更する。	注 <sup>b)</sup> 引張方向は、管軸方向とする。ただし、管軸直角方向から試験片を採取が可能である場合は、管軸方向に代えて管軸直角方向としてもよい。	修正採用 「管軸直角方向から試験片の採取が可能な場合は」に修正する。
4	堤	9	a) 1.5)	ed	字句修正	「式(2)で算出される」→ 「式(2)によって算出する」	採用
5	堤	9	a) 2)	ed	字句修正	「式(2)によって算出される」→ 「式(2)によって算出する」	採用
6	大同 木村	10.1			・丸めの下記要求が本文に記載されているが、他規格では、一般的に表の注として記載されている。本文に記載する意図が特別にありますか？ なければ、他規格と同じ記載箇所にした方がよい。 JISZ8401 の規則 A によって…。ただし、…整数値に丸める。	・表 9 の注として記載する。	原案のまま 鋼管の JIS では本文に記載しており、本文の規定でよいと思います。
7	田中	10.2	a) 1), 2)	ed	読点を挿入(2 か所)	溶接によって製造し → 溶接によって製造し、	採用

コメントのタイプ： ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
8	田中	13.2.2	b)	ed	前項の細別 a)に表記を合わせる？	連続炉を停止した場合は、同時熱処理に含まない。 → 連続炉を停止した場合、停止後の熱処理は同時熱処理に含まない。	採用
9	堤	13.2.3	b)	ed	字句追加	「JIS Z 2241による。」 → 「試験方法は、JIS Z 2241による。」	採用
10	堤	13.2.4	注 <sup>1)</sup>	ed	字句追加	「試験は、」 → 「へん平試験は、」	原案のまま 細分箇条が「へん平試験」であり、原案ままで誤解の恐れはないと思います。
11	堤	13.4	a)	ed	字句修正	「水圧試験又は非破壊試験のいずれかについて、」 → 「試験は、水圧試験又は非破壊試験のいずれかについて、」	採用
12	田中	15		ed	読点を挿入	外径が小さく管ごとの → 外径が小さく、管ごとの	原案のまま ここは読点を付けず続けた方がよいと思います。
13	堤	15	b)	ed	符号追加	「ただし、－は空白でもよい。」 → 「ただし、“－”は空白でもよい。」	採用
14	大同 木村	箇条 16			・ 下記は、報告の規定であり、本来、箇条 16に記載すべきとは思いますが、複雑なため、表 3 の注として記載した方が分かりよい。 SUS329J1TP に必要に応じて…その分析値を報告しなければならない。	・ 表 3 の注として記載する。	原案のまま 今回の改正で本来記載すべき報告の箇条に移しています。
15	中澤	附属書 JA	JA.3 b)	Ed.	試験と検査を、前者に統一しているが、渦電流探傷検査 として、検査の用語が残っているので、試験に統一されては。	同左	採用
16	田中	JA.3	b)	ed	字句の修正？	渦電流探傷検査は、 → 渦電流探傷試験は、	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
17	田中	JB		ed	ISO 9330-6:1997 と ISO 9329-4:1997 の記載順序を入れ替える？		採用
18	中澤	附属書 JB	箇条 1 e)列	Ed.	「圧力用は、・・・」 ここは d)列に統一し、圧力用途と、しては、と考えます。	同左	採用
19	田中	JB	9 d)	ed	読点を挿入	JIS では注文者が → JIS では、注文者が	採用
20	田中	JB	10.2 d)	ed	“鋼”を挿入	継目無管における → 継目無鋼管における	原案のまま 製管方法が“継目無し”である“管”（箇条 1 参照）ですので、特に“鋼”は必要ないと思います。
21	田中	JB	13.2 d)	ed	読点を挿入	JIS は溶接部 → JIS は、溶接部	採用
22	田中	JB	13.2 e)	ed	読点を挿入？	その影響が大きく市場の → その影響が大きく、市場の	採用



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	田中	目次		ed	ページ数の間違い	附属書 JB (参考) ……17 → ……16	採用
2	林	1	注記 1	te	呼び径 A, B を記載し, JIS G 3459 と同じ表現にする。	この規格は, 通常, 外径 165.2 mm (呼び径 150A 又は 6B) ~ 1 016.0 mm (呼び径 1 000A 又は 40B) の管に適用されている (9.1 参照)。	採用
3	大同 木村	箇条 6	表 2		・注記と注 a)、b)の記載内容が、分かりにくい。	・Moの注 b)を「-」に変更し、注記と注 a)を統合した下記「注記」とする。 (注記) 必要に応じて、この表に記載していない合金元素及び“-”と記載している元素を添加してもよい。ただし、当該種類が他の種類の規定値を満たして種類の区分ができなくなるほど添加してはならない。	修正採用 「注記」ではありませんが、次に修正する。 ・注 a)及び注 b)を削除する ・表中の Mo の“b)”を“-”に変更する ・表の段落は左記修正案の規定文とする。
4	堤	6	表 2 (段落)	te	「“-”と記載している元素を添加してもよい。」は、どのような意味なのでしょう? “-”と記載している箇所には合金元素の記載がないので意味が不明です。		回答: 表の 1 行目に記載の「その他の元素」が対象です。
5	大同 木村	9.1			・丸めの下記要求が本文に記載されているが、他規格では、一般的に表の注として記載されている。本文に記載する意図が特別にありますか? なければ、他規格と同じ記載箇所にした方がよい。 JISZ8401 の規則 A によって…。ただし、…整数値に丸める。	・表 7 の注として記載する。	原案のまま 鋼管の JIS では本文に記載しており、本文の規定でよいと思います。
6	田中	9.2	a) 1), 2)	ed	読点を挿入(2 か所)	溶接によって製造し → 溶接によって製造し,	採用
7	鉄連	12.2.2 b)		ed	「また、採取方法は、次のいずれかによる。」の規定が記載されていない。	現 JIS の b)の規定 1)及び 2)は試験材ではなく供試材に関する規定であるため、これらを a)に移し、a)の 1),2)は 3),4)に番号をずらし、「また、採取方法は、次のいずれかによる。」は削除する。	採用 欄外記載のとおり修正する。
8	堤	12.2.2 b)		ed	「採取方法は、次のいずれかによる。」の規定が記載されていないと思います。		採用 (同上)

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
9	堤	12.3	a)	ed	字句修正	「水圧試験又は非破壊試験のいずれかについて、」→ 「試験は、水圧試験又は非破壊試験のいずれかについて、」	採用
10	堤	14	b)	ed	符号追加	「ただし、－は空白でもよい。」→ 「ただし、“－”は空白でもよい。」	採用
11	大同 木村	箇条 15			・下記は、報告の規定であり、本来、箇条 15 に記載するべきとは思いますが、表 2 の注として記載した方が分かりよい。 SUS329J1TPY に必要に応じて…その分析値を報告しなければならない。	・表 2 の注として記載する。	原案のまま 今回の改正で本来記載すべき報告の箇条に移しています。
12	堤	JA.2.3		ed	関連する他の規格の文言と合わせてはいかがでしょうか？	「供試材から適切な長さを切り取り、試験片とする。」→ 「試験片は、供試材から適切な長さを採取する。」	原案のまま 鋼管 JIS の定型文としています。
13	堤	JA.3	a)	te	この規定で、“きずの種類”と“きずの分類”との対応が取れるでしょうか？ JIS G 3459 は、次のように記載しています。 「JIS Z 3106 の附属書 4 の附属書 4 表 5（第 1 種及び第 4 種のきず点数による分類）又は附属書 4 表 6（第 2 種のきず長さによる分類）におけるきずの分類番号が 1 類又は 2 類のいずれかとする。」		修正採用 Z 3106 の附属書 4 表 1 の記載に合わせて、“きずの分類”を“きずの種類”に修正する。
14	中澤	附属書 JA	JA.4 a)	Ed.	1),2),3) ここで「欠陥」という用語が使われていますが、引用する JIS Z2300「非破壊検査用語」の No.0205「欠陥：規格、仕様書などで規定された判定基準を超え、不合格となるきず」であるため、 「2）円形状欠陥の合否判定基準は、受け渡し当事者間の協定による。」 という表現は、無理があるので、「欠陥」を「きず」に		採用 JA.4 a) 2)及び 3)の「欠陥」を「きず」に修正します。

コメントのタイプ : ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
					置き換えるのが望ましいと考えます。  この「欠陥」については、JA5.2 等でも、使用されているので、同様に検討願います。		

(N0.7 の修正案)

a) **供試材の採り方及び試験片の数** 供試材の採り方及び試験片の数は、次による。

- 1) 製造のままの場合は、管又は管に使用する鋼板若しくは鋼帯から採取する。
- 2) 管に熱処理を行った場合は、管又は管体と同時熱処理を行った同じ厚さの管端の供試材から採取する。
- 3) 鋼板又は鋼帯から供試材を採る場合は、同一溶鋼，同一熱処理条件ごとに一つの供試材を採取し，それぞれの供試材から引張試験片を 1 個採取する。
- 4) 管から供試材を採る場合は，同一寸法，及び同時熱処理の管 120 m ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取し，それぞれの供試材から引張試験片を 1 個採取する。ここで，同一寸法とは，外径及び厚さが同一のものをいう。また，連続炉を用いる場合の同時熱処理とは，同一熱処理条件での連続した熱処理をいい，連続炉を停止した場合，停止後の熱処理は，同時熱処理に含まない。

同一溶鋼単位で供試材を採取する場合には，同時熱処理に代えて，同一熱処理条件としてもよい。

管体と同時熱処理の管端の供試材から採取する場合は，管 120 m 相当量ごと及びその端数からそれぞれ一つの供試材を採取し，それぞれの供試材から引張試験片を 1 個採取する。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	堤	序文		ed	-----日本産業規格である。の次に、「ただし、追補 (Amendment) については、編集し、一体とした。」を追加してはどうでしょうか。		採用
2	堤	1		ed	(サブマージアーク溶接鋼管を除く。) のきず → (サブマージアーク溶接鋼管を除く。) (以下、鋼管という。) のきず とした方がよいのでは？		採用
3	堤	1		te	「試験」と「検査」の表記を書き分けているのでしょうか？ここで規定している内容は、試験方法のように思いますが、「検査」とするならば、そのような表記に統一した記載としてはどうでしょうか。		原案のまま 「試験」と「検査」とを書き分けています。
4	堤	1		te	適用範囲では、基本的に要求事項、推奨事項及び許容事項を含めることができませんので、次の文は、試験の種類などとして規定すべき内容では？ 試験は、貫通コイル法又はプローブコイル法によって鋼管の全面探傷を行う。貫通コイル法の適用最大外径（公称）は、通常、250 mm とする。		修正採用 「試験は、貫通コイル法又はプローブコイル法があり、貫通コイル法は、通常、外径 250 mm 以下の鋼管に適用する。」
5	堤	1	注記	te	輸入障壁の観点で考えると、「セグメントコイル法」をこの規格の規定から外してしまうと、海外でセグメントコイル法で検査した鋼管が、JIS に適合しないとして受け入れられないことにならないですか？		原案のまま 特にそのような話は今までないですが、次回改正時に検討とします。
6	堤	3.1		te	定義すべき用語がそのまま使用されている。	「人口きず」→ 「人工的に付けられきず」	採用
7	堤	3.1		ed	「(ドリル穴、角溝、やすり溝など) は例示であるため、定義文に記載せず、注釈として記載するべきではないか。		採用
8	堤	3.2		te	「供試材」は、一般的に用いられている「供試材」と同様な意味ではなく、対比用の試験片と思いますが。この表記でよいですか？		原案のまま NDI 規格全般に関わる定義であり、今後の検討課題としま

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
							す。
9	堤	3.2		ed	注釈 1 に点線の下線が必要では？		原案のまま ISO にも同様の注釈があります。
10	堤	3.6		te	「鋼管及び／又は探傷コイルを相対的に移動させる装置」では、「又は」で「鋼管」だけを選択した場合、「鋼管を相対的に移動」となって何と相対的かわからないのでは？	「鋼管及び／又は探傷コイルを相対的に移動させる装置」→ 「鋼管及び探傷コイルの一方又は両方を相対的に移動させる装置」	修正採用 鋼管と探傷コイルとを相対的に移動させる意味であるため、次に修正する。 「鋼管及び探傷コイルを相対的に移動させる装置」
11	堤	3.7		te	単に「信号の高さ」だけで理解できるか？	「信号の高さ」→ 「きざによる電氣的信号の高さ」？	原案のまま 原案ままで理解できると思います。
12	堤	3.7		te	「被検査材」は 3.7 だけに出てくる用語だが、「鋼管」でよいのでは？		採用
13	堤	3.12		ed	字句修正	「円周方向の蛇腹状、凹凸状の模様」→ 「円周方向の蛇腹状又は凹凸状の模様」？	採用
14	堤	4.1		ed	字句修正	「製品規格」→「鋼管関連 JIS」？ (以下、同様)	原案のまま JIS で一般に使用されている用語である「製品規格」のままでよいと考えます。
15	堤	4.3		ed	字句修正	「JIS G 0431, JIS Z 2305又はこれらと同等の資格を付与された, 」→ 「JIS G 0431若しくは JIS Z 2305又はこれらと同等の資格を付与された, 」	原案のまま 現状でも誤解の生じない規定と考えます。
16	堤	4.3		ed	字句修正	「このこと」→ 「検査技術者及びその監督者」？	原案のまま 前の 2 文を指しています。
17	堤	5.2	a)	te	型式が合っていないなければならないという記載は意味がありますか？何かの、例えば発振型式とかであれば、まだ		回答：探傷器の型式は、例えば、鋼管回転式、プローブ回

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
					分かりますが。		転式などであり、意味があります。
18	堤	5.4		te	「相対速度は、±10%を超えて変動してはならない。」と規定しているが、どの速度を基準にして、10%以内であると判断するのか自明か？		原案のまま 管回転式とプローブ回転式がありますが、いずれの場合でもその相対速度を基準としており、自明と思います。
19	堤	5.5		te	探傷装置の総合性能の測定で、「測定」→「確認」又は「点検」ではないか？		原案のまま 「測定」でよいと思います。
20	堤	5.5		te	「プローブコイル法は、適切な方法によって行う。」は、明文化しなくてよいか？		原案のまま プローブコイル法の場合に適用できる JIS がいないため原案の規定としています。
21	堤	6.2		ed	字句追加	「図 1 に示すコイルの形式を用いて」 → 「図 1 に示す形式のコイルを用いて」？	採用
22	堤	6.2	図 1	te	「1」「2」の記号説明が必要では？		採用
23	堤	6.2	図 1	te	「自己誘導形」相互誘導形が、どういった仕組みのものか説明がないのでは？		原案のまま 今後の検討課題とします。
24	堤	6.3	図 2	ed	図中の a 及び b は、細別符号、注符号と紛らわしいので別の記号を使用してはどうか？		原案のまま 片括弧がないので混乱することはないと思います。
25	堤	6.3	図 2 注記	ed	字句削除、修正	図 2 a) 及び 図 2 b) の」 → 「a) 及び b) に示す」	採用
26	堤	6.3	図 2 注 a)	te	「プローブコイル装置」の装置は不要では？		採用
27	堤	7.1	a)	ed	字句修正	「考えない方がよい。」 → 「を意味するものではない」？	原案のまま

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
28	堤	7.1	b)	ed	「同等の」が熱処理状態にもかかるなら「,」は削除した方がよい。	「表面状態, 及び熱処理状態」 → 「表面状態及び熱処理状態」	採用
29	堤	7.1	b)	te	「探傷感度が同等以上に維持できれば」と規定しているが、どうやって確認するのですか？自明なのですか？		(回答) 確認方法は、規格で特に規定しません。
30	堤	7.1	c)→b)	ed	字句追加	「公称厚さ以上の鋼管を用いてもよい。」 → 「検査する鋼管の公称厚さ以上の鋼管を用いてもよい。」	採用
31	堤	7.2	a)	ed	貫通コイル法に限った規定なので「貫通コイル法を用いる場合,」は不要では？		採用
32	堤	7.2	b)	ed	「代替方法として」とあるので、文末は「確認をしてもよい」といった表記が自然では？		修正採用 「代替方法の場合は, …」に修正する。
33	堤	7.3.1		ed	7.4で「以下とする」と記載もされているため、「7.4による。」でいいのでは？		原案のまま 「以下とする」は7.4.1だけの記載であるため。
34	堤	7.3.1		ed	図3の「ドリル穴の径」の説明は、通常、寸法線から引出線をひいて、その上に記載しています。(以下、同様)		採用 JSA 編集校正にてお願いします。
35	堤	7.3.2.1	a)	ed	字句修正	「鋼管に管軸方向に平行に」 → 「鋼管の軸方向に平行に」？	採用
36	堤	7.3.2.1	b)	te	「他の方法で加工しなければならない」では、何でもよいことになって意味がないのでは？	7.3.1と同様に「適切な方法」としますか？	採用
37	堤	7.3.2.2	b)	ed	それぞれは、角溝の複数のものを指しているのか？	「それぞれの許容レベル又は区分の角溝の深さは,」 → 「許容レベル又は区分に対するそれぞれの角溝の深さは,」？	原案のまま 「それぞれの許容レベル又は区分」です。
38	堤	7.3.2.2	b)	te	このままの表記とする場合、「最小値は±0.05 mm」 →		原案のまま

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
					「最大値は±0.05 mm」ではないか？		最小値で正しいです。
39	堤	7.3.2.2	b)	te	「角溝深さの±15%（ただし、最小値は±0.05 mm）とする。」→「角溝深さの±15%又は±0.05 mm のいずれか小さい方とする」としてはどうか？		原案のまま 原案ままでもよいと思いま す。
40	堤	7.3.3.2	a)	ed	「ただし、-----」を括弧書きでなく、句点を付けて記載しては？		原案のまま 箇条書きゆえ原案の記載とし ています。
41	堤	7.4.2		ed	字句修正	「ただし、プローブコイル法に適用する。受渡当事者間の協定によって、」→ 「通常、プローブコイル法に適用するが、受渡当事者間協定によって」？	修正採用 次に修正する。 「許容レベル E2～E5 に対応する角溝深さは、プローブコイル法に適用し、表 2 による。ただし、受渡当事者間の協定によって、貫通コイル法に適用してもよい。」
42	堤	7.4.3	表 3	te	このまま適用する場合に、許容差を規定していなくて適用できるでしょうか？		回答：許容差は 7.3.1 に規定 しています。
43	堤	7.4.3		ed	注記に点線下線が必要では？		採用
44	中澤	8	b)	Ed.	<本件は、現行 JIS でも使用されている用語ですが、変更が望ましい件です。次回改正に回しても構いません。 > 用語：位相差(phase discrimination)としていますが、引用している JIS Z2300 非破壊検査用語では、位相差は No.8301 phase difference となります。ここでは、移相器(No.6102 phase shifter)を用いた、位相設定とか位相分離を意味しているため、「位相設定」が適していると考えます。	同左	原案のまま 用語修正はできるだけ審議の上で行いたく、次回改正時に審議とします。
45	中澤	8	b)	Ed.	<本件は、現行 JIS でも使用されている用語ですが、変更が望ましい件です。次回改正に回しても構いません。 > 用語：最終磁気飽和(eventual magnetic saturation)	同左	原案のまま 用語修正はできるだけ審議の上で行いたく、次回改正時に審議とします。

コメントのタイプ： ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
					最終の意味が理解できない、という状況です。 この <b>eventual</b> を、 <b>ultimate</b> の意味だと、完全磁気飽和ですが、現実的に完全磁気飽和よりも少し、磁化レベルを下げた方が <b>S/N</b> がよくなるため、この <b>eventual</b> は訳さなくて、単に磁気飽和でよいと考えます。		
46	堤	8.1		te	「鋼管を試験」ではなく、検査では？	「鋼管を試験するとき」 → 「鋼管を検査するとき」？	原案のまま ここは試験でよいと思います。
47	堤	8.2		ed	字句修正	「及び作業の開始時及び終了時に行い」 → 「並びに作業の開始時及び終了時に行い」	採用
48	堤	8.2		ed	注記に点線の下線を施す。		採用
49	堤	8.3 8.4		ed	字句修正	「再感度調整を」 → 「再度、感度調整を」	原案のまま 題名のとおりに原案のままとします。
50	堤	9.2		te	他の非破壊試験方法」と「試験方法（NDT 技法）」と「は、どう違うのですか？		回答：JIS G 0431 に規定された NDT 方法と NDT 技法との違いです。
51	堤	10	g)	te	字句追加	「人工きず」 → 「検査に適用した人工きずの種類」？	原案のまま 原案で特に誤解の恐れはないと思います。
52	堤	10	g)	te	字句追加	「きずの種類を表す記号として」 → 「人工きずの種類の名称に代えて、その種類を表す記号として」？	原案のまま 原案で特に誤解の恐れはないと思います。
53	堤	10	k)	te	嫌疑材に対する対処方法について記載する必要はないですか。		回答：一般的には不要です。
54	堤	附属書 A	題名	te	「試験法」 → 「試験方法」ではないでしょうか？		原案のまま 従来からの表現で、特に問題ないと思います。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
55	中澤	附属書 A		Ed.	<p>用語：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 励起周波数→励磁周波数 JIS Z2300 No.6202</li> <li>・ 浸透→「浸透」は、渦電流探傷では使用しません。</li> </ul> <p>JIS Z2300 の用語 表皮効果、表皮深さ、等で表現します。よって、</p> <p>浸透が大きくなる→表皮深さが大きくなる。等です。</p> <p>A.2 4行目：「試験される製品は、外周が強く磁化された磁場の中に入れられ磁氣的に飽和されなければならない。」</p> <p>→「試験対象材は、強い外部磁場によって、磁気飽和されるものとする。」</p> <p>「（磁気飽和により）渦電流の浸透能力を増し、材料自身からの磁氣的ノイズが生じる可能性を小さくするために材料の透磁率を正規化して減少させる。」→</p> <p>「（磁気飽和により）渦電流の表皮深さを増大させ、かつ、材料の透磁率の局所的な不均一さを一定に抑えることで、磁氣的ノイズの影響を低減させる。」等。</p> <p>A.3 3行目</p> <p>通常、円周方向のきずは、検出することが不可能である。→（これは断定的すぎるので、）</p> <p>円周方向のきずを、通常、確実に検出することは困難である。</p> <p>（実際には、円周方向も検出できるケースは多々あります。）</p> <p>5行目</p> <p>開口したきずだけを検出することが可能である。</p> <p>→ 開口したきずの検出に適している。</p> <p>（表面が薄皮で覆われた場合も検出するため。）</p>		<p>修正採用</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 「励起周波数」は「励磁周波数」に修正する。</li> <li>・ ここは ISO 原文に合わせて原案のまま</li> <li>・ 「浸透能力を増し」を「表皮深さを増大させ」に修正する。</li> <li>・ 原案のまま</li> </ul> <p>ISO 原文の “not detectable” に合わせた訳としており、「通常」とあるので今回は原案ままとする。ただし今後 ISO 含めて検討課題とします。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>・ 採用</li> </ul> <p>ただし ISO と差異があるので点線下線を付ける。</p>

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
56	堤	A.2		ed	「外周が強く磁化された磁場の中に入れられ磁氣的に飽和されなければならない。」→ 「外周を強く磁化した磁場の中に入れ、磁氣的に飽和しなければならない。」と能動態表記としてはどうでしょうか？		採用
57	堤	A.2		ed	字句修正	「----減少させることである。」→ 「----減少させるためである。」	採用
58	堤	A.3		ed	字句修正	「軌跡を描くようにして使用する。」→ 「軌跡を描くようにして試験する。」？	採用
59	堤	JA 箇条 1 d)		te	字句修正	「渦電流探傷試験」→ 「渦電流探傷検査」？	採用
60	堤	JA 箇条 3 d)		ed	字句修正	「JISでは、鋼管の種類の説明を削除し、装置及びきずの種類を追加した。」→ 「JISでは、“鋼管の種類”の用語及び定義を削除し、“装置及びきずの種類”に関する用語及び定義を追加した。」	採用
61	堤	JA 4.3		ed	4.3 の 1 行目の点線下線について記載する必要があります。		採用 追記します。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	田中	目次	8	ed	ページ数の間違い	8 結果の判定……8 → ……9	採用
2	堤	序文		ed	「この規格は、2011年に第1版として発行された ISO 10893-1 及び 2020年に発行された Amendment 1、並びに 2011年に第1版として発行された ISO 10893-3、2019年に発行された Amendment 1 及び 2020年に発行された Amendment 2 を基とし、技術的内容を変更して作成した日本産業規格である。」の方が、分かりやすいと思いませんか？		採用
3	堤	序文		ed	-----日本産業規格である。の次に、「ただし、追補 (Amendment) については、編集し、一体とした。」を追加してはどうでしょうか。		採用
4	堤	1		ed	「(サブマージアーク溶接鋼管を除く。)の漏えい」→ 「(サブマージアーク溶接鋼管を除く。)(以下、鋼管という。)の漏えい」 とした方がよいのでは？		採用
5	堤	1		te	適用範囲に、規格名称の「自動」に対応する用語を記載すべきではないか？	「磁束探傷検査方法」→ 「自動漏えい磁束探傷試験」	採用
6	堤	1		ed	字句追加	「規定又は受渡当事者間の協定がない限り」→ 「規定がない又は受渡当事者間の協定がない限り」	原案のまま 原案ままでも誤解はないかと思えます。
7	堤	1		ed	また以降も限定条件の対象となることを明確に規定してはどうか？	「----検査に適用する。また、外径 10 mm 以上の鋼管に適用する。」 → 「----検査に適用し、さらに、外径 10 mm 以上の鋼管に適用する。」	修正採用 また以降は限定条件が付かないため、第2段落を次に修正する。 「この規格は、外径 10 mm 以上の鋼管に適用する。また、製品規格の規定……検査に適用する。」
8	堤	3.1		te	定義すべき用語がそのまま使用されている。	「人口きず」→	採用

コメントのタイプ： ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
						「人工的に付けられきず」	
9	堤	3.1		ed	「(ドリル穴, 角溝, やすり溝など)は例示であるため、定義文に記載せず、注釈として記載するべきではないか。		採用
10	堤	3.2		ed	注釈 1 に点線の下線が必要では？		原案のまま ISO にも同様の注釈があります。
11	堤	4.1		ed	字句修正	「製品規格」→「鋼管関連 JIS」？ (以下、同様)	原案のまま JIS で一般に使用されている用語である「製品規格」のままでよいと考えます。
12	中澤	(4.3)	(注記 2)	(Te)	(JIS Z2305 の ET 又は MT のいずれの資格も有効である。 → ISO 9712 (JIS Z2305) は既に MT に限定しており、近々、ISO 11484 (JIS G0431) の JIS が MT 限定で改正されるので、本件は、少なくとも次回改正では、MT に限定することになります。ただし、今回の案で、パブコメにて MT に限定すべき、と JSNDI 等から意見があった場合は、MT 限定に対応せざるを得ないと考えます。)	(同左)	原案のまま 次回改正時に検討とします。
13	堤	4.3		ed	字句修正	「JIS G 0431, JIS Z 2305 又はこれらと同等の資格」→ 「JIS G 0431 若しくは JIS Z 2305 による資格又はこれらと同等の資格」	原案のまま 現状でも誤解の生じない規定と考えます。
14	堤	5.1		ed	「装置は、マーキング又は選別の機能をもつ自動警報装置を用いて、合格材と嫌疑材とを分類することが可能でなければならない。」は、ただし書きにしようか？		原案のまま 特にただし書きにする必要はないと思います。
15	堤	5.2.1		te	附属書 A は規定のため、要求事項の表記とする。	「この探傷方法の制約 (直流磁化の場合) を、附属書 A に示す。→ 「この探傷試験を直流磁化で実施する場合の制約は、附属書 A による。」	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
16	堤	5.2.3		te	細分箇条の題名が「幅」となっているに、個々の検出センサの「寸法」と記載しているが、なぜここを「寸法」とするのでしょうか？「寸法」ではどの部分が曖昧では？		採用 「寸法」を「幅」に修正する。
17	堤	5.3.2	図 2 注記	ed	字句修正	「上に示した」→「例に示した」？	修正採用 「ここに示した」に修正する。
18	堤	6.1 a)		ed	a)の最初の規定文を G0583 と合わせてはどうでしょうか。	「探傷装置の感度調整のための適切な人工きずを規定する。」 → 「この規格で規定する人工きずは、非破壊試験装置の感度調整を行うためのものである。」	採用
19	堤	6,1 a)		ed	字句修正	「考えない方がよい。」→ 「を意味するものではない」？	原案のまま
20	中澤	6.1 b)	b)下から 3 行目	Ed.	「内面の角溝は、…使用しないほうがよい。」の表記が 2ヶ所あります。 現行 JIS では、共に、「使用しなくてもよい。」となっております。現行 JIS の表現を踏襲するのが妥当と考えます。	同左	採用 ただし、ISO 原文が“should not”で緩い禁止で意味が異なるため、点線下線を付ける。
21	堤	6.1 b)	注記	ed	注記全体に点線の下線が必要では？		採用
22	堤	6.2.1	a) 図 3	ed	図 3 の「幅」及び「深さ」の説明は、通常、寸法線から引出線をひいて、その上に記載しています。(以下、同様)		採用
23	堤	6,2,1	b)	ed	字句修正	「それぞれの許容レベルの角溝の深さ」→ 「許容レベルに対するそれぞれの角溝の深さは」？	原案のまま 「それぞれの許容レベル」です。
24	堤	6.2.2	b)	te	「角溝深さの±15% (最小値±0.05 mm) とする。について」、G0583 の 7.3.2.2 b) のコメント参照		原案のまま G 0583 の回答のとおり。
25	堤	6.2.2	b)	ed	字句修正	「表A.1で規定される最大比」→	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
						「表A.1に規定する最大比」	
26	堤	6.2.2	c)	ed	字句修正 (G0583 に合わせる。)	「最大 50 mm とする」 → 「50 mm 以下とする」	採用
27	堤	6.5.2	注記	ed	注記にも点線下線が必要では？		採用
28	堤	7.1		te	「人工きず」を 7.2 の内容と対応させてはどうか	「人工きずから」 → 「人工きずの対比試験片」？	原案のまま
29	堤	7.2		te	「同じ材質，公称寸法」を 6.1 c) と同じ表記としてはどうか？		原案のまま ここは試験中の鋼管を指しており、6.1 c) と技術的に意味が異なります。
30	堤	7.3		ed	字句修正	「及び作業の開始時及び終了時に行い」 → 「並びに作業の開始時及び終了時に行い」	採用
31	堤	7.3	注記	ed	注記に点線の下線を施す。		採用
32	堤	7.4 7.5		ed	字句修正	「再感度調整を」 → 「再度，感度調整を」	原案のまま 題名のとおりの原案のままとします。
33	堤	8.2		te	他の非破壊試験方法」と「試験方法 (NDT 技法)」と「は、どう違うのですか？		回答：JIS G 0431 に規定された NDT 方法と NDT 技法との違いです。
34	堤	9	h)	te	字句追加	「人工きず」 → 「検査に適用した人工きずの種類」？	原案のまま 原案で特に誤解の恐れはないと思います。
35	堤	9	h)	te	字句追加	「きずの種類を表す記号として」 → 「人工きずの種類の名称に代えて，その種類を表す記号として」？	原案のまま 原案で特に誤解の恐れはないと思います。
36	堤	9	k)	te	嫌疑材に対する対処方法について記載する必要はないですか。		回答：一般的には不要です。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
37	堤	A.1		te	「-----規定より大きくすることが必要となる。」と記載しているが、附属書（規定）とするなら、「しなければならない」といった規定にすべきでは？		原案のまま 6.2.2 b)の推奨事項として表 A.1 を引用しているため、附属書 A は規定としていますが、ここは規定ではなく説明です。
38	堤	A.1		ed	字句修正	「使用する装置のタイプ、試験する鋼管の表面状態」→ 「使用する装置の及び試験する鋼管の表面状態」	採用
39	堤	A.1		ed	字句追加	「表A.1を適用する。」→ 「表A.1に示す最大比を適用する。」	採用
40	堤	A.1	表 1	te	内面／外面角溝深さの最大比ということは、この比率以下、1.0 以下もありと読めてよいか？		回答：よいです。
41	中澤	附属書 A	A.3	Ed.	3 行目 十分でない限り→十分ではない限り	同左	修正採用 「十分でない限り」に修正します。
42	堤	JA 4.3		ed	4.3 の 1 行目の点線下線について記載する必要があります。		採用 追記します。
43	堤	JA 箇条 5 e)		te	交流方式とは何でしょうか？		採用 「交流磁化方式」に修正する。
44	田中	JA	6 d)	ed	算用数字に変更？	一桁とした。 → 1 桁とした。	採用
45	堤	JA 箇条 7		ed	7.3 に、なお書きの箇所に点線の下線が施されていますので、対比表に記載する必要があります。		修正採用 追記します。



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	事務局	2		ed	誤記修正 (G 3191 規格名)	棒鋼及びバーインコイルの形状、寸法、質量及びその許容差 → 熱間圧延棒鋼及びバーインコイルの形状、寸法、質量及びその許容差	採用
2	田中	8.1	d)	ed	上の細別 c)の文章に合わせて、“について”を挿入	線材は、受渡当事者間 → 線材については、受渡当事者間	採用
3	田中	9.1.1		ed	“用”を挿入 (2か所)	分析試料 → 分析用試料	採用
4	事務局	9.2.1	b)	ed	誤記修正	試験方法は、…により、 →試験方法は、…によって、	採用
5	堤	9.2.3	注記	te	点算法だけに JIS G 0555 の該当箇所を記載していますので、標準図の方法にも該当箇所を記載してはどうでしょうか？	「JIS G 0555には、標準図を用いて測定する顕微鏡試験方法、及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法（附属書JA）を規定している。」 → 「JIS G 0555には、標準図（附属書A）を用いて測定する顕微鏡試験方法、及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法（附属書JA）を規定している。」	修正採用 JIS G0555 には、標準図を用いて測定する顕微鏡試験方法（本体及び附属書A～附属書D），及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法（附属書JA）を規定している。
6	堤	12		ed	字句修正	「製造者」 → 「製造業者」	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	7.2	a) b)	ed	<p>・特に意味がないのであれば、G4052 と下記の表現を合わせた方がよいと思います。</p> <p>a) … 距離が表に示されていないときは、… 受渡当事者間の協定によって決める。</p> <p>b) …最低及び最高の硬さによる。</p>	<p>・G4052 に表現を合わせる。</p> <p>a) …距離が表に示されていない場合には、… 受渡当事者間の協定によって上限及び下限の 値を決める。</p> <p>b) …下限及び上限の硬さによる。</p>	採用
2	田中	9.1.1		ed	“用”を挿入 (2か所)	分析試料 → 分析用試料	採用 (G3507-1 と同じ)
3	事務局	9.2.1	b)	ed	誤記修正	試験方法は、…により、 →試験方法は、…によって、	採用 (G3507-1 と同じ)
4	堤	9.2.4	注記	te	点算法だけに JIS G 0555 の 該当箇所を記載していますので、標準図の方法にも該当箇所を記載してはどうでしょうか？	<p>「JIS G 0555には、標準図を用いて測定する顕微鏡試験方法、及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法 (附属書JA) を規定している。」</p> <p>→</p> <p>「JIS G 0555には、標準図 (附属書A) を用いて測定する顕微鏡試験方法、及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法 (附属書JA) を規定している。」</p>	<p>修正採用 (G3507-1 と同じ)</p> <p>JIS G0555 には、標準図を用いて測定する顕微鏡試験方法 (本体及び附属書A～附属書D)、及び点算法を用いて測定する顕微鏡試験方法 (附属書JA) を規定している。</p>
5	堤	12		ed	字句修正	「製造者」 → 「製造業者」	採用 (G3507-1 と同じ)

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	7.3	a) b) c)	ed	<p>・特に意味がないのであれば、G4052 と下記の表現を合わせた方がよいと思います。</p> <p>a) … 距離が表に示されていないときは、… 受渡当事者間の協定によって決める。</p> <p>b) 同上</p> <p>c) …最低及び最高の硬さによる。</p>	<p>・G4052 に表現を合わせる。</p> <p>a) …距離が表に示されていない場合には、… 受渡当事者間の協定によって上限及び下限の 値を決める。</p> <p>b) 同上</p> <p>c) …下限及び上限の硬さによる。</p>	採用 (G3509-1 と同じ)
2	堤	9.1	c)	ed	c)を2つに分けてはいかがでしょうか？		原案まま 分析方法をあわせて、細別 c)に記載しています。
3	事務局	9.2.1 JA.1	b) b)	ed	誤記修正	試験方法は、…により、 →試験方法は、…によって、	採用 (G3507-1 と同じ)
4	堤	9.2.4		te	試験方法が JIS G 0551 のどこに規定されているか記載してはどうでしょうか。	<p>「なお、熱処理平均粒度番号を求める場合は、熱処理粒度試験方法によって行い、特に指定のない限り、焼入焼戻し法 (G<sub>h</sub>) 又は酸化法 (G<sub>o</sub>) のいずれかとする。浸炭粒度試験番号を求める場合は、浸炭粒度試験方法とする。」 → 「なお、熱処理平均粒度番号を求める場合は、熱処理粒度試験方法 (JIS G 0551 の 6.3.3) によって行い、特に指定のない限り、JA.6 に規定する焼入焼戻し法 (G<sub>h</sub>) 又はJA.8 に規定する酸化法 (G<sub>o</sub>) のいずれかとする。浸炭粒度試験番号を求める場合は、浸炭粒度試験方法 (JIS G 0551 の 6.3.2) とする。」</p>	修正採用 “なお、…”の前の改行を削除し、細別 b) の“試験方法は、JIS G 0551 による。”に続けて記載して、JIS G 0551 の規定内容であることを明確にします。
5	堤	12		ed	字句修正	「製造者」→「製造業者」	採用 (G3507-1 と同じ)
6	大同 木村	附属書 JA	前書き? JA.1	te	①表現「受渡当事者間の協定」と「指定」、「注文者の指定」は、意味の違いがあるかと思いますが、理解しにくい。現実的には、全て「受渡当事者間の協定」で良いと思います。	①表現を「受渡当事者間の協定」に合せる。	原案まま JA.1 を適用する線材の種類 の記号は、注文者が指定して います。

コメントのタイプ : ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No.	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
				ed	②上記 7.2 の a)と同じ。	②・・・距離が表に示されていない場合には、・・・ 受渡当事者間の協定によって上限及び下限の 値を決める。	採用
				ed	③9.2.3 が、JA.1 に適用されるのかが不明。	③JA.1 に、「9.2.3 によって試験をする」を 記載する。	原案まま JA.1 を引用している 7.3 で、9.2.3 の試験を行うこと を規定しています。
7	事務局	JA.2		ge	箇条名を、JA.2 を引用している 8.3 の箇条名とあわせる。	“形状及び寸法の許容差” → “寸法の許容差”	採用
8	大同 木村	JA.3		ed	9.3 が、JA.3 に適用されるのかが不明。	JA.3 に、「9.3 によって試験をする」を 記載する。	原案まま JA.3 を引用している 8.1 の b)で、9.3 の試験を行うこと を規定しています。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	3.1			<p>・みがき特殊帯鋼を個別に定義されているが、G0203の2110と異なるのは、「幅 600mm 未満」/「主として幅 600mm 未満」だけ。 10.2で「幅 600mm 以上」があるため、「主として」を追加されている？</p>	<p>・この規格では、「幅 600mm 以上」でも「みがき特殊帯鋼」ということを明確に記載すべきと思います。(具体案は検討必要)</p>	<p>原案のまま。 G0203では、「みがき特殊帯鋼」を「幅 600mm 未満」と定義していますが、この規格では、「幅 600mm 以上」でも「みがき特殊帯鋼」としているため、定義を追加しました。「主として幅 600mm 未満」は、主な製品は「幅 600mm 未満」だが、「幅 600mm 以上」の製品もあることを表しています。</p>
2	大同 木村	箇条 4	表 1		<p>・下記区分の順序は、不適切と思います。また、「区分」は、類似規格である G4053 などでは「分類」としています。  炭素鋼→炭素鋼工具鋼→クロム鋼→ニッケルクロム鋼→マンガン鋼→合金工具鋼→ニッケルクロムモリブデン鋼→クロムモリブデン鋼→ばね鋼</p>	<p>①区分は、「分類」に変更する。 ②順序は、定義 3.1 に記載の順序、及び G4053 の分類の順序に合せる。  炭素鋼→合金鋼 (マンガン鋼→クロム鋼→クロムモリブデン鋼→ニッケルクロム鋼→ニッケルクロムモリブデン鋼) →工具鋼 (炭素鋼工具鋼→合金工具鋼) →ばね鋼</p>	<p>①採用 ②原案のまま 現規格の順序で、特に問題は発生していないので、次回改正時に、記載順序の変更を検討します。</p>
3	大同 木村	箇条 5	表 2～表 6		<p>・各化学成分表は、分類、順序に従って、見直し必要。</p>	<p>・上記の分類順序に従って、記載。</p>	<p>上記回答と同じ。</p>
4	大同 木村	6.1	本文、 各表		<p>①本文記載の「なお、…」は、他規格では、化学成分表の注記等で記載しており、合わせた方がよいと思います。 ②注の「溶鋼を仕上げる目的…」は、他規格では記載しておらず、必要に応じて解説で記載しております。合わせた方がよいと思います。 ③類似規格である G4051、G4053 等では、「受渡当事者間の協定がない限り」を順次削除してきています。この規格でも、削除をするべきと思います。 ④表 4 の注 a) は、上記①の内容と不整合であり、表現が不適切と思います。</p>	<p>①化学成分表に記載する。  ②注の内容は、削除。  ③「受渡当事者間の協定がない限り」を削除。  ④表 4 に枠「V」を設け、注 a) とする。</p>	<p>①原案のまま 本文に記載する場合と表に記載する場合の両方がありますが、複数の表がある場合は、本文に記載した方がよいと考えています。 ②原案のまま 参考情報として記載を残しても問題ないため。  会議後、具体的な懸念事項について連絡があり、再度検討した結果、注 1) を削除する。</p>

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
							③原案のまま G3311 は硬さを規定しており、成分保証鋼の G4051、G4053 とは異なります。 次回改正時に、協定の実態を調査し、検討します。 ④原案のまま 表 4 の注 a) に、「V を添加してもよい」と記載しているので、V は、表に記載していない合金元素にはあたりません。
5	田中	6.1	注 <sup>1)</sup>	ed	読点を挿入	目的とは脱酸, → 目的とは, 脱酸,	採用。
6	大同 木村	6.2			①・・・JISG0321 の表 3 又は JISG0321 の表 4・・・ ⇒2 つ目の JISG0321 は、記載不要だと思います。(2 箇所) ②表現「製品分析値は・・・表 4 を適用した値による。」は違和感があります。	①2 つ目の JISG0321 を削除。(2 箇所) ②他規格を参考に表現見直し検討。 「表 2～表 6 に対する許容変動値は・・・表 4 による。」など。	①原案のまま 直前に、「表 2～表 6」があるので、誤解がないように、どちらにも「JISG0321 の」と記載しています。 ②採用 「注文者が製品分析を要求する場合、12.1 によって試験を行い、製品分析値は、表 2～表 6 に対する許容変動値は、JIS G 0321 の表 3 [炭素鋼鋼材の製品分析の許容変動値 (2)] 又は JIS G 0321 の表 4 (合金鋼鋼材の製品分析の許容変動値) を適用した値による。」と修正します。
7	堤	7	注記	ed	字句追加	「帯鋼及び切板の硬さ」 → 「帯鋼及び切板の硬さの範囲」	原案のまま。 前文も、「その硬さは、表 7 による。」であり、「の範

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
							囲」は不要です。
8	田中	14		ed	読点を挿入	質量については出荷ロット → 質量については、出荷ロット	採用。
9	大同 木村	箇条 15			①注文時の確認事項は、その展開可否が、鋼材標準専門 委員会で議論されている段階です。 ②従来から記載されている製品分野と言えども、現段階 で、推奨事項として拡大するのは疑問。 ③仮に記載する場合でも、「数量又は質量」は、商取引 上、当たり前の契約事項であり、規格要求事項とは関係 ないため、記載は不適切。（これを記載したら、納期、 価格なども記載必要となり兼ねない）	・ 箇条 15 を削除。	修正採用。 鋼材標準専門委員会で結論が 出るまでは、これまで通り F01.03 分科会の方針に従って 改正を行い、結論が出れば、 その決定を基に見直す予定で す。従って、箇条 15 は削除 しますが、確認事項から 「数量又は質量」を削除する こととします。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
1	大同 木村	箇条 3			・ G0203 に「みがき帯鋼」の定義がないが、個別に定義する必要はないですか？	・ 個別に「みがき帯鋼」を定義する。	原案のまま。 適用範囲に、みがき帯鋼（幅 600 mm 未満で冷間圧延する鋼帯）と記載しているため。
2	大同 木村	4.2	表 2		・ 種類の記号 SPCC は、同じ種類の記号でも、硬質材では化学成分が規定されていない。 規定すべきと思います。（規定しないなら、種類の記号を変更すべきと思います）	・ 化学成分を規定する。	原案のまま。 硬質材は、現規定で長きにわたり取りしており、問題は発生していません。次回改正時に、実態調査を行い、検討することとします。
3	堤	6.1.1	表 5	te	SPCC については「規定しない。」と記載してありますが、SPCF 及び SPCG の一部では「-」と記載してあります。後者の「-」は、どういう意味でしょうか？		【回答】 「-」は、規定しないことを表していますが、この場合は、適用厚さの範囲外であるため規定しないことを示しています。
4	田中	6.4.2	b) 注記	ed	読点を挿入	計算例を表 12 に示す。 → 計算例を、表 12 に示す。	採用。
5	堤	6.4.2	b) 注記	ed	JIS Z2245 の 7.3 に記載の文章と一致するように読点“，”を追加しました。	“試験後、試験片の裏面に目に見える変形がないことが望ましい。” → “試験後、試験片の裏面に目に、見える変形がないことが望ましい。”	修正採用。 “試験後、試験片の裏面に、目に見える変形がないことが望ましい。”と修正します。
6	田中	6.4.2	c) 注記	ed	読点を挿入	計算例を表 13 に示す。 → 計算例を、表 13 に示す。	採用。
7	堤	7.1	a)及び b)	ed	単位記号追加	「ミリメートル」 → 「ミリメートル (mm)」	原案のまま。 Z 8301 の 9.5.2 では、「説明のために、括弧を付けて単位記号を付記してもよい」とあり、必須ではないため。
8	堤	7.2	表 14	ed	表の枠外の右上に単位を追加する。		採用。

コメントのタイプ : ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
No	委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
9	大同 木村	8.1	表 22		<ul style="list-style-type: none"> <li>平坦度は、標準調質された鋼板及び鋼帯に適用し、次による。</li> <li>表 22 の注記では、「この表は、幅 600mm 以上…適用する」と記載されています。</li> <li>⇒幅 600mm 未満には、表 22 が適用されないことは分かりますが、平坦度自体が、幅 600mm 未満に適用されるのかされないのかが曖昧です。</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>平坦度は、標準調質された幅 600mm 以上の鋼板及び鋼帯に適用し、次による。</li> </ul>	<p>原案のまま。</p> <p>本文に、「平坦度は、表 22 の…による。」と規定し、表 22 の段落に、「この表は、幅 600mm 以上…適用する」と規定しているので、幅 600mm 未満に適用されないのは明らかであるため。</p>
10	田中	12.2		ed	読点を挿入	再試験を行い可否を → 再試験を行い、可否を	採用。
11	大同 木村	箇条 14			<p>(注文時の確認事項は、この製品規格では、従来から記載されているため、現状維持)</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>「数量」は、商取引上、当たり前の契約事項であり、規格要求事項とは関係ないため、記載は不適切。(これを記載したら、納期、価格なども記載必要となり兼ねない)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>「数量」を削除。</li> </ul>	採用。
12	林	附属書 JA	表 JA.1	te	注記を追加する。	注記 1 N/mm <sup>2</sup> = 1 MPa	採用。
13	林	附属書 JB	表 JB.1	te	注記を追加する。	注記 1 N/mm <sup>2</sup> = 1 MPa	採用。
14	田中	JB	表 JB.1, JB.2, JB.3	ed	附属書 JB が“参考”であることから、各表の題名にある“（参考）”は不要ではありませんか？		<p>原案のまま。</p> <p>ご指摘は、ごもっともですが、規定値であるとの誤解が生じやすいので、特に記載しています。</p>

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
1	堤	1	te	固定式及び携帯式は、適用範囲にしか出てこないようですが、必要な記載ですか？断りをする必要があるなら、本文で関連する記載を何かする必要がないですか？		原案のまま 固定式及び携帯式の両方が適用範囲であり、双方とも本化規格の規定が適用されるという認識です。現 JIS から変更していません。	
2	堤	1	te	「硬さの各スケール及び適用する範囲は、表 1 及び表 2 に示す。」は、本来、「表 1 及び表 2 による」という規定の内容と考えますが、適用範囲には、要求事項的な規定はしないこととしていますが、国際規格どおりとしますか？		原案のまま 適用範囲が表 1 及び表 2 に示されているという内容ですので、規定と捉えなくてよいと思います。現 JIS から変更していません。	
3	堤	1	ed	注記 1	字句修正	「附属書 A に従う場合」 → 「附属書 A による試験の場合には」	採用
4	堤	1	ed	警告は、この規格の適用に際して重要な警告なので、注記 1 の前に記載した方がよいのでは？		原案のまま 記載位置に関しては Z8301 に規定されていません。この警告は、一般的な内容で、現 JIS と記載個所を変更していません。	
5	堤	4	ed	「図 1, 表 1, 表 2 及び表 3」 → 「図 1 及び表 1～表 3」としてはどうでしょうか？		原案のまま 図と表とを区別する必要はなく、並列して列挙しました。特に誤解は生じないと思います。	
6	田中	5.1	ed	注記番号の間違い (2 か所)	注記 2 → 注記 1      注記 3 → 注記 2	採用	
7	中澤	5.1	Ed.	2 行目 「…単位での試験力を表している。」 ここは、「全試験力」としたほうが明確と考えます。	同左	採用	

コメントのタイプ：    ge = 一般的    te = 技術的    ed = 編集上

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
8	堤	5.1	表 1 の注 a)	ed	「圧子の表面が、少なくとも 0.4 mm のくぼみ深さに相当する部分」は、分かりにくい表記と思います。	「圧子の先端表面が、先端から 0.4 mm 以上の部分」ということではないですか？	採用
9	堤	5.1	表 1 の注 a)	ed	字句修正	「研磨されていれば」 → 「研磨されている場合には」	原案のまま 特に誤解は生じないと思います。
10	堤	5.1	表 1 の注 a) 表 2 の注 a)	ed	字句修正	「他に規定がない場合」 → 「特に規定がない場合」？	原案のまま 特に誤解は生じないと思います。
11	堤	5.1	注記 2	te	材料とは、圧子の材料か被試験材料かを明確にした方がよいのでは？		原案のまま 現 JIS から変更しておらず、特に誤解は生じないと思います。
12	堤	5.1	注記 2	ed	字句修正	「示された適用範囲」 → 「表に示した適用の範囲」	修正採用 表に示した適用の範囲 (表の見出しに表現を合わせました)
13	堤	5.1	図 1	ed	「7：圧子の位置」に関して、図中の下側の 2 か所の「7」の矢印は、「先端位置」として一番左の「7」と同様の箇所から矢印で引き出した方がよいのでは？		原案のまま 押し込み深さは、1、2 及び 4 で示しております。現 JIS から変更しておらず、誤解は生じないと思います。
14	堤	5.2	例	ed	用いた球圧子の種類：S=鋼球，W=超硬合金球 において、S は W の後に記載してはどうか？		採用
15	堤	5.2	例	ed	字句修正	「ロックウェル硬さ又はロックウェルスーパーフィシャル硬さの記号」 → 「ロックウェル硬さ又はロックウェルスーパーフ	原案のまま 現 JIS から変更しておらず、特に誤解は生じないと思

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted

					イシャル硬さであることを示す記号」？	思います。
16	堤	6.2	te	「JIS B 7726に準拠した」の「準拠」とは、どこまでB7726に適合しているか自明ですか？	「JIS B 7726に準拠した、円すい角度 120°、先端の曲率半径 0.2 mmのものとする。」→  「JIS B 7726に規定されたダイヤモンド圧子とする。ただし、円すい角度 120°、先端の曲率半径 0.2 mmとする。」	修正採用  「B7726 準拠した」を「B7726 による」に修正します。円すい角度及び先端の曲率半径は、B7726 に規定されておりしますので、削除します。  …JIS B 7726による。規定されたダイヤモンド圧子とする。ただし、円すい角度 120°、先端の曲率半径 0.2 mmとする。
17	堤	6.2	te	「ダイヤモンド圧子は、使用に際し、次のいずれかに識18別されたもの」と規定されていますが、誰がどう識別するのでしょうか？		回答；一般に圧子の供給者が供給時に識別しています。
18	堤	7.1	ed	修正案を作成してみました。ご検討ください。	「チタンのように圧子に反応し、付着する可能性がある材料は、例外とし、このような場合には、灯油などの適切な潤滑剤を用いてもよい。」 → 「チタンのように圧子に反応して付着する可能性がある材料の場合には、灯油などなどの適切な潤滑剤を用いてもよい。」	原案のまま  特に誤解は生じないと思います。
19	堤	7.1	ed	字句修正	「潤滑剤を使用したことは、」→  「潤滑剤を使用した場合には、」？	原案のまま  潤滑剤を使用したことを記録する意味合いがあります。
20	田中	7.3	ed	読点の位置を修正	裏面に目に、見える → 裏面に、目に見える	採用
21	堤	7.3	ed	カンマの位置変更	「裏面に目に、見える変形」→	同上

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
					「裏面に、目に見える変形」		
22	堤	7.3	te	附属書B（規定）は、本体ではここにしか出てこないが、規定の附属書なのでどこかで <b>附属書B</b> によるという規定が必要では？		採用 以下とします。 …最小厚さ—(附属書B参照)—は、…とする。ロックウェル硬さと試験片又は試験対象となる層の最小厚さとの関係は、 <u>附属書B</u> による。	
23	堤	8.1	ed	文頭の「この規格では、」は不要では？		採用	
24	堤	8.3	ed	字句修正	「取り外し取り付け後」→ 「取り外し・取り付け後」又は「取り外し若しくは取り付け後」？	原案のまま 取り外し+取り付けが、ワンセットです。	
25	堤	8.3	ed	字句修正	「規定する日常点検の手順を行い」→ 「規定する手順に従って日常点検を行い」	採用	
26	堤	9	ed	括弧及び字句追加	「[2], [3], [4], [5]」→ 「(参考文献 [2], [3], [4], [5])」	採用	
27	堤	9	注記	ed	字句修正	「規定されている」→「記載している」？	採用。
28	堤	A.1	ed	字句修正	「製品に対して、適用される」→ 「製品に対して、適用する」又は 「製品に対して、適用することが可能である」？	採用 「製品に対して、適用する」とします。	
29	堤	A.2	ed	字句修正	「直径 1.587 5 mmの JIS B 7726に適合」→ 「JIS B 7726に規定された直径 1.587 5 mm の球圧子に適合」	修正採用 …球圧子は、直径 1.587 5 mmとし、JIS B 7726 に適合…	
30	堤	A4	ed	字句修正（よってが重複するため）	「この処理によって、加熱、加工硬化などによって」→	採用	

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
					「この処理に伴う加熱，加工硬化などによって」		
31	堤	附属書 B.		ed	字句修正	「表B.1に，試験片の最小厚さ $t$ (mm) の算出式を示す。」 → 「試験片の最小厚さ $t$ (mm) の算出式を，表B.1に示す。」	原案のまま 特に誤解は生じないと思います。
32	堤	附属書 B.	図 B.1.	ed	図の題名の「円すい形」は不要では？		採用
33	堤	附属書 C		ed	字句修正	「表に記載されていない曲率半径の場合」 → 「表に規定していない曲率半径の場合」	採用
34	堤	附属書 C	表C.3及び表C.4 注 <sup>c)</sup>	ed	字句修正	「使用しない」 → 「適用しない」	採用
35	堤	附属書 D		ed	H 及び d を斜体に修正する。		採用
36	堤	E.1		te	「偏りと繰返し性を求める。」の「繰返し性」は、E.3に 合わせて「繰返し性の範囲」としなくてよいか？以下、 同様		原案のまま E.3 の式(E.3)は、「試験機 の繰返し性」の算出式で す・
37	堤	E.2		ed	偏り (bias) の (bias) は、E.1 の最初に出てくる箇所に 記載しては？		採用 E.1 4 行目を「偏り (bias)」とします。
38	堤	E.3	表 E.1	ed	「試験機の許容される繰返し性の範囲 <sup>a)</sup> 」の列の「≦」 は、左の欄の表記に合わせて「以下」としては？		採用
39	田中	E	例 1、例 2	ed	分かりやすくするために、読点の挿入（数か所）をご検 討ください。		欄外のように修正致しま す。
40	田中	G.1		ed	読点を挿入	不確かさによって許容範囲を → 不確かさによって，許容範囲を	採用

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
41	田中	G.1		ed	読点を挿入？	定義し普及させる → 定義し、普及させる	採用
42	堤	G.1		ed	「硬さ基準片（以下、CRMという。）」は、箇条9で既にCRMというとしています。		採用 …測定手順は、硬さ基準片（以下、CRMという。）に対する…
42	堤	G.2		ed	字句修正	「系統要員」→「系統要因」	採用
44	田中	G.4.1		ed	読点を挿入	求めるには二つの → 求めるには、二つの	採用
45	堤	G.4.1		ed	字句修正	「文献に示す[3], [4]」→ 「文献[3]及び[4]を参照。」	修正採用 「参考文献[3]及び[4]を参照。」
46	田中	G.4.2		ed	字句の修正	式(G.1)のよる： → 式(G.1)による。	採用
47	堤	G.4.2		ed	字句修正	「手順は、表G.1で説明している」→ 「手順を 表G.1に示す」	採用 あわせて、No.45 に準じて、「参考文献[6]及び[7]を参照。」とします。
48	田中	G.4.3		ed	字句の修正	式(G.5)のよる。 → 式(G.5)による。	採用
49	堤	G.4.3		ed	字句修正	「Uを求める手順を、表G.2で説明する」→ 「Uを求める手順を、表G.2に示す」	採用
50	堤	G.5		ed	測定値 5 点～測定値の標準偏差の 3 行において、「:」と「その後の式」との間隔を少し詰めては？ (次の 2 行も同様)		原案のまま 前回改正の JSA 殿の編集校正で、位置を揃えるように修正されています。
51	堤	G.5		ed	「61.7 HRC ; 」のセミコロンは、JIS では用いないと思います。「, 」でよいのでは？		採用
52	堤	G.5	表G.1 注 <sup>o)</sup>	ed	字句修正	「平均が報告される場合」→ 「平均を報告する場合」	採用

コメントのタイプ： ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted
53	田中	G.5		ed	漢字に変更	測定をもとにした → 測定を基にした 採用
54	田中	表 G.1	注 <sup>b)</sup>	ed	漢字に変更	測定をもとにした → 測定を基にした 採用
55	田中	表 G.2	脚注	ed	漢字に変更	測定をもとにした → 測定を基にした 採用
56	田中	I.1		ge	字句の修正？	長さ又は温度のような → 長さ，温度などのような 採用
57	田中	I.1		ge	“計測”を削除（2か所）	計量計測トレーサビリティ → 計量トレーサビリティ 採用
58	堤	I.2		ed	「試験機の性能に影響する種々の構成部品は，試験力，圧子形状及び深さ測定装置の直接測定である。」において、この主語対して、「測定である」はおかしくないですか？	前文と統合して、以下とします。  校正手順には、基準片の硬さ範囲の硬さ測定と同様に、試験機の性能に影響する種々の構成部品要素、すなわち、試験力、圧子形状及び深さ測定装置の直接測定を含む。試験機の性能に影響する種々の構成部品は、試験力、圧子形状及び深さ測定装置の直接測定である。  「構成部品」は、全体をとおして、「構成要素」に置き換えます。
59	堤	I.2	図 I.1	ed	字句修正	「 <b>図I.1</b> の左側は、」 → 「この図の左側は、」 採用
60	堤	I.5.1		ed	「上記の問題は、」の「上記」について、具体的に箇条番号などで示せないでしょうか？	「I.4の問題は、」とします。

コメントのタイプ： ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上



1	2	(3)	4	5	(6)	(7)	
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted	
61	田中	I.5.1		ed	読点を挿入	NMI は一般的に, → NMI は, 一般的に,	採用
62	田中	I.5.3	注記	ge	“計測”を削除 (2か所)	計量計測トレーサビリティ → 計量トレーサビリティ	採用
63	堤	附属書 JA		ed	箇条 3 の用語及び定義も技術的な変更にあたるので、 対比表に記載してください。		採用
64	堤	附属書 JA		ed	箇条 6 及び箇条 8 で B7726 の引用に点線下線があります ので、対比表に記載してください。		B7726 は、ISO-MOD の ため、機械的に点線下線を 付与しましたが、引用して いる内容においては、技術 的差異はありませんので、 本文の点線下線を削除しま す。
65	堤	附属書 JA	箇条 9	ed	注記の記載の追加は、あえて記載しなくてもよいと思 いますが。		採用
66	田中	JA	附属書 A d)	ed	重複する“JISでは、”を削除	に対して、JISでは、超硬合金球圧子の → に対して、超硬合金球圧子の	採用
67	堤	附属書 JA	附属書 A	ed	「JISでは、ダイヤモンドアンビルとの組合せに対して、 JISでは、超硬合金球圧子の適用も認めている。」で、 JISが重複しています。	?	同上
68	堤	附属書 JA	附属書 B	ed	d)の欄の記載内容は、附属書 B の側線の箇所と説明があ っていますか？		「試験片の最小厚さ算出式 を追加した。」と入れ替え ます
69	堤	附属書 JA	附属書 E	ed	E.1 の点線下線について記載してください。		B7730 は、ISO-MOD の ため、機械的に点線下線を 付与しましたが、引用して いる内容においては、技術 的差異はありませんので、 本文の点線下線を削除しま す。

コメントのタイプ: ge = 一般的 | te = 技術的 ed = 編集上

1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
委員名	項目番号 (e.g. 3.1)	節番号 表等 (e.g. 表 1)	コメント の タイプ	コメント内容	修正案	主査意見 on each comment submitted

**例 1** 低い硬さのHRC基準片で、次の日常点検の結果を得た：

24.0 HRC 及び 25.2 HRC

式(E.2)によって  $\bar{H}=24.6$  HRC、及び式(E.3)によって  $r=1.2$  HRC が導き出される。

**表E.1**によって、HRCスケールに対して、許容される繰返し性の範囲は、HRC 24.6 では、 $0.02(100-24.6)=1.51$  HRCロックウェル単位となる。これは、0.8 HRCロックウェル単位より大きいので、この基準片に対する試験機の許容される繰返し性の範囲は、1.51 HRCロックウェル単位となる。

$r=1.2$  HRC ロックウェル単位であるので、試験機の繰返し性は、合格である。

**例 2** 高い硬さのHRC基準片で、次の日常点検の結果を得た：

63.1 HRC 及び 63.9 HRC

式(E.2)によって  $\bar{H}=63.5$  HRC、及び式(E.3)によって  $r=0.8$  HRC が導き出される。

**表E.1**によって、HRCスケールに対して許容される繰返し性の範囲は、HRC 63.5 では、 $0.02(100-63.5)=0.73$  HRCとなる。これは、0.8 HRCより小さいので、この基準片に対する試験機の許容される繰返し性の範囲は、0.8 HRCとなる。