

	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	田中	奇数ページ	ヘッダー	ed	ヘッダーの間違い	G1216-2 → G 1216-1	【採用】
2	田中	6.19		te	2種類の溶液を調製していますが、どのように使い分けるのでしょうか？平仮名に変更？	又は, → または,	使い分けの基準はなく、いずれかを選択できる規定として います。 【採用】
3	田中	9.2.2 e)		ed	字句の修正？	9.2.1 c)～d)の操作を → 9.2.1 c), d)の操作を	【採用】
4	田中	9.3.1 c)		te	ジメチルグリオキシムのアルカリ水溶液を使用した場合、アンモニア水を加えて pH を 7 にする操作は必須となりますか？		【回答】 一旦 pH 7 を確認すること で、過剰のアンモニア及び酢 酸の添加量を、限定すること ができます。
5	田中	9.3.1 d)		te	「沈殿の生成が不完全と認めた場合」とは、どのようにして判定するのでしょうか？		【回答】 定性的な事象〔生成した沈殿 の外観（色、大きさなど）、 銅の種類 など〕を基に、熟 練分析者の経験により判断し ています。判定が困難な場合 は、ろ液中のニッケルを定量 して、確認します。
6	田中	9.3.4 a) 2.2)		te	通常、電流を通じながら電極類を水洗して溶液から引き上げ、電解回路を切るのですが、記載の操作で問題はないですか？		【回答】 先に回路を切ることで、析出 した銅が再溶解する懸念があ りますが、定量的に析出させ ることが目的ではありません ので、問題ないと判断し、 ISO 規格の記載と合わせた、 原案通りとします。
7	田中	9.3.4 a) 2.2)		ed	“飽和”を挿入 送り仮名の修正	カロメル電極、白金電極の順に取出して、 → 飽和カロメル電極、白金電極の順に取り出	【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
						して,	
8	田中	9.5		ed	漢字に変更	わかっている → 分かっている	【採用】
9	田中	11	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】
10	松本	A.4.2		ed	「 <u>分光光度計</u> 」が、測定する波長（232.0 nm）に正確に調整されていること…」 この表現のみ「原子吸光分析装置」について、「分光光度計」と記載されている。	「吸光度計」あるいは「原子吸光度計」と記載する。（あるいは JIS K 0121 と合わせて「分光器」とする）	【原案まま】 原子吸光分析装置の構成要素のうち、分光器、検出器などを“分光光度計”と総称しています（JIS G 1257-0 の記載と合わせています）。 なお、“分光光度計”は、JIS K 0212 に“分光器によって波長分散されたスペクトルを測定する装置”と定義されています。
11	田中	A.5	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】 : No.9 に同じ
12	田中	JA 1	e)	ge	「現状のままとする。」ですが、提案などしないのでしょうか？		【回答】 具体的な操作は、技術レベル（例えば、分析精度）が同等以上であれば、永年使用し定着している JIS 法を優先して規定しています。 操作性、精度などで、JIS 法の明確な優位性を示すことができれば、採用を ISO に提案します。
13	田中	JA 7.1	d)	ed	本体では“ガラスろ過器”ですが、統一する？	ガラスフィルタ → ガラスろ過器	【採用】
14	田中	JA 9.3.1 a)	d)	ed	平仮名に変更	クエン酸 → くえん酸	【採用】
15	田中	JA Annex A	d)	ed	読点を句点に修正	求めている, → 求めている。	【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
1	田中	6.22		te	2種類の溶液を調製していますが、どのように使い分けるのでしょうか？平仮名に変更？	又は、 → または、	使い分けの基準はなく、いずれかを選択できる規定としています。 【採用】 : G1216-1 に同じ
2	田中	9.2.2 e)		ed	字句の修正？	9.2.1 c)～d)の操作を → 9.2.1 c), d)の操作を	【採用】 : G1216-1 に同じ
3	田中	9.3.1 c)		te	ジメチルグリオキシムのアルカリ水溶液を使用した場合、アンモニア水を加えて pH を 7 にする操作は必須となりますか？		【回答】 : G1216-1 に同じ 一旦 pH 7 を確認すること で、過剰のアンモニア及び酢酸の添加量を、限定することができます。
4	田中	9.3.1 d)		te	「沈殿の生成が不完全と認めた場合」とは、どのようにして判定するのでしょうか？		【回答】 : G1216-1 に同じ 定性的な事象（生成した沈殿の色、大きさなどの外観、銅の種類 など）を基に、熟練分析者の経験により判断しています。判定が困難な場合は、ろ液中のニッケルを定量して、確認します。
5	田中	9.3.4 a) 2.2)		te	通常、電流を通じながら電極類を水洗して溶液から引き上げ、電解回路を切るのですが、記載の操作で問題はないですか？		【回答】 : G1216-1 に同じ 先に回路を切ることで、析出した銅が再溶解する懸念がありますが、定量的に析出させることが目的ではありませんので、問題ないと判断し、ISO 規格の記載と合わせた、原案通りとします。
6	田中	9.3.4 a) 2.2)		ed	“飽和”を挿入 送り仮名の修正	カロメル電極、白金電極の順に取出して、 → 飽和カロメル電極、白金電極の順に取り出して、	【採用】 : G1216-1 に同じ

コメントのタイプ : ge = 一般的 I 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
7	田中	9.4 b)		ed	漢字の変更	充分に → 十分に	【採用】
8	田中	9.5		ed	漢字に変更	わかっている → 分かっている	【採用】 : G1216-1 に同じ
9	田中	9.5 c)	注記	ed	平仮名に変更	恐れがある。 → おそれがある。	【採用】
10	田中	11	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】 : G1216-1 に同じ
11	松本	A.4.2		ed	「 <u>一分光光度計</u> が、測定する波長（232.0 nm）に正確に調整されていること…」 この表現のみ「原子吸光分析装置」について、「分光光度計」と記載されている。	「吸光光度計」あるいは「原子吸光光度計」と記載する。（あるいは JIS K 0121 と合わせて「分光器」とする）	【原案まま】 : G1216-1 に同じ 原子吸光分析装置の構成要素のうち、分光器、検出器などを“分光光度計”と総称しています（JIS G 1257-0 の記載と合わせています）。 なお、“分光光度計”は、JIS K 0212 に“分光器によって波長分散されたスペクトルを測定する装置”と定義されています。
12	田中	A.5	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】 No.10 に同じ
13	田中	JA 1	e)	ge	「現状のままとする。」ですが、提案などしないのでしょうか？		【回答】 : G1216-1 に同じ 具体的な操作は、技術レベル（例えば、分析精度）が同等以上であれば、永年使用し定着している JIS 法を優先して規定しています。 操作性、精度などで、JIS 法の明確な優位性を示すことができれば、採用を ISO に提案します。
14	田中	JA 9.3.1 a)	d)	ed	平仮名に変更	クエン酸 → くえん酸	【採用】 : G1216-1 に同じ

	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
15	田中	JA Annex A	d)	ed	読点を句点に修正	求めている, → 求めている。	【採用】 : G1216-1 に同じ

	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	田中	序文		ed	読点を挿入	なおこの規格で, → なお, この規格で,	【採用】
2	田中	5		ed	数値と単位との間にスペースを挿入	530nm → 530 nm	【採用】
3	田中	8.2.1.2 d)		ge	二つの文章の順序を入れ替えたほうがよいのではありませんか? (この場合、一部字句の修正の必要あり)		【修正採用】 「c)で得た溶液に、更に加熱を続けながら、塩化ナトリウム (6.10) 0.1 g~0.5 gを少量ずつ数回に分けて加え、大部分のクロムを二塩化二酸化クロムとして揮散させる。 なお、表 4 に示す分取量中のクロム量が 1 mg 以下となる場合は、この操作を省略してもよい。」とします。
4	田中	8.2.3.1	題名	ed	数値と単位との間にスペースを挿入	0.3mg → 0.3 mg	【採用】
5	田中	8.3.1.1 d)		ge	二つの文章の順序を入れ替えたほうがよいのではありませんか? (この場合、一部字句の修正の必要あり)		【修正採用】 「c)で得た溶液を、更に加熱を続けながら塩化ナトリウム (6.10) 0.1 g~0.5 gを少量ずつ数回に分けて加え、大部分のクロムを二塩化二酸化クロムとして揮散させる。 なお、試料中のクロム含有率 (質量分率) が 10 %未満の場合は、この操作を省略してもよい。」とします。
6	田中	8.3.2.1		ed	数値と単位との間にスペースを挿入	10mL → 10 mL	【採用】
7	田中	8.3.3.2		ed	読点を削除?	波長における, 吸光度を → 波長における吸光度を	【採用】
8	田中	11.1	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】 : G1216-1 に同じ

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
9	田中	11.2	式	ed	“Ni” を斜体に変更	Ni = → <i>Ni</i> =	【採用】
10	田中	11.2	記号の説明	ed	用語の修正	空試験溶液 → 空試験液	【採用】 No.8 に同じ
11	田中	JA 1	e)	ge	「現状のままとする。」ですが、提案などしないのでしょうか？		【回答】 : G1216-1 に同じ 具体的な操作は、技術レベル（例えば、分析精度）が同等以上であれば、永年使用し定着している JIS 法を優先して規定しています。 操作性、精度などで、JIS 法の明確な優位性を示すことができれば、採用を ISO に提案します。
12	田中	JA 6.14	d)	ed	本体の表記に合わせ“液”を削除	標準溶液 → 標準液	【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
1	田中	7 10 d)		ge	「許容差」は寸法だけが該当？	及びその許容差 → 及び寸法の許容差	原案のまま 現状の箇条名は、“形状，寸法，質量及び寸法の許容差”ですが、本鋼材は“曲がり”等の形状（表 6）の許容差があり、箇条名を見直しました。また、本鋼材は、G3192 の H 形鋼と類似鋼材であり、箇条名は、一般的に長く使用されている H 形鋼の寸法規格名（G3192）に合わせた記載を採用しました。
2	大同 木村	7 形状、寸法、質量及びその許容差		te	①表 4 に、r 寸法が規定されていますが、表 6 では r 寸法の許容差が規定されていません。 ②タイトルでは“質量の許容差”も記載されていますが質量の許容差の規定がありません。	① r 寸法の許容差を規定するか、又は“規定しない”ことの記載が必要ではないかと思います。 ②質量の許容差を規定するか、タイトルを工夫するか、どちらかが必要だと思います。	① 原案のまま 類似鋼材の G3192 との整合性を考慮する必要があります。技術的な課題として、G3192 と合わせて、今後の課題とします。 ② 原案のまま No. 1 参照。

	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	大同 木村	1 適用範囲		te	注 1) として、耐候性を説明されていますが、耐候性は G0203 で定義されています。箇条 3 で G0203 を引用しており、注 1) は不要だと思います。	注 1) を削除する。	採用
2	大同 木村	6 熱処理及び 熱処理の記号		ed	G3136 では、“熱処理及び記号” としている。	G3114 / G3136 の表現を合わせる。 G3124 も。	原案のまま G3136 を“熱処理及び熱処理の記号”、G324 を“製造方法、並びに熱処理及び熱処理の記号”に修正する。
3	大同 木村	6 熱処理及び 熱処理の記号	6.2 d)	te	“鋼材に熱加工制御”とありますが、熱加工制御は“鋼板”だけに適用されとのこと。(7.2.3 等では、“熱加工制御を行った鋼板”としている)	鋼材→鋼板に変更する。	原案のまま 熱加工制御を鋼板に限定した場合、製造技術の進歩を妨げることになります [Z8301 の箇条 4 (規格の目的) 参照]。
4	田中	9 12 e)		ge	「許容差」は寸法だけが該当？	及びその許容差 → 及び寸法の許容差	原案のまま 本規格の鋼材には、形状・質量にも許容差はあります (G3192 等参照)。また、箇条名は、一般的に長く使用されている引用規格名に合わせた記載としています。
5	田中	JB 8.1	d)	ed	字句の修正？	範囲の規定規が → 範囲の規定値が	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
1	事務局	6		te	箇条名を“熱処理及び熱処理の記号”に修正する。		採用 (G3114 の No.2 と同じ)
2	大同 木村	6 熱処理及び 熱処理の記号	6.2 c)		“鋼材に熱加工制御”とありますが、熱加工制御は“鋼板”だけに適用されるとのこと。(7.2.3 等では、“熱加工制御を行った鋼板”としている)	鋼材→鋼板に変更する。	原案のまま (G3114 の No.3 と同じ)
3	田中	10 13 f)		ge	「許容差」は寸法だけが該当？	及びその許容差 → 及び寸法の許容差	原案のまま 本規格の鋼材には、形状・質量にも許容差はあります (G3192 等参照)。箇条名は、一般的に長く使用されている引用規格に合わせています。
4	田中	10		ed	一つの細分箇条の中で同じ細分符号が重複して使われていますが、問題はないのでしょうか？		修正採用 「ただし、厚さの許容差は、次の a)～c)により、幅及び長さの許容差は、特に指定がない限り、次の d)及び e)による。」という前置き文にして a)～e)を記載する。
5	事務局	10	表 11	te	厚さ“6.00 以上 6.30 未満”及び幅“4000 以上 5000 未満”の注 b)について、G3193 との整合性を考慮する。	本寸法範囲について、全ての製造者が製造可能な範囲では無く、製造者との協議に時間が必要なため、現状の“－”のみの記載に戻す。次回以降の課題とする (資料 8、資料 9 も同対応有り。)	採用
6	大同 木村	箇条 12 試験	12.2.4 a)	te	表 JA.1 では、試験片 5 号、14B 号を規定しているが 12.2.4 では、1A 号、4 号しか規定していない。	5 号、14B 号を追加する。	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
1	大同 木村	5 製造方法及 び熱処理	表 2 の注 a)	te	注 a) は、SPV235、SPV315、SPV355 には適用されな いため、“鋼板の熱処理” 全体に付記するのは違和感が あります。	種類の記号 SPV410、450、490 に a) を付記し、 注 a) は下記とする。 注 a) 種類の記号 SPV410、・・・は、受渡当事者 間の協定によって・・・。	原案のまま SPV235、SPV315 及び SPV355 のにおいて、焼ならし を実施する場合があります。
2	大同 木村	5 製造方法及 び熱処理	5.3 b)	te	注文者が熱処理を行う場合に“その熱処理条件を指示す る”とありますが、“試験片の熱処理条件を指示する” とした方が分かりやすいと思います。	“試験片の熱処理条件を指示する” とする。	採用
3	田中	7.3.2		ed	“を” を挿入	焼入焼戻し行う → 焼入焼戻しを行う	採用
4	大同 木村	8 機械的性質	表 8	ge	・ 確認です。 ①SPV235、315、355 は、「圧延まま」でも、この規定 を満足しなければならないとの理解でよいですか？ ②SPV410、450、490 は、協定で圧延ままとした場合、 「圧延まま」でも、本体がこの規定を満足しなければな らぬとの理解でよいですか？ または、試験片に熱処理をした場合の規定ですか？		(回答) ① ご理解の通りです。 ② 協定にて“圧延のまま” で出荷する場合は、試験片の 熱処理 (5.4) にて、規定を 満足する必要があります。 わかりづらい、とのご意見が あり、規格検討会で関係委員 と協議することとした。
5	田中	9 12 e)		ge	「許容差」は寸法だけが該当？	及びその許容差 → 及び寸法の許容差	原案のまま 質量には許容差はありません が、形状には許容差はありま す (G3193 参照)。箇条名 は、一般的に長く使用されて いる寸法の引用規格に合わせて 記載を採用しています。
6	事務 局	9	表 12	te	厚さ“6.00 以上 6.30 未満”及び幅“4000 以上 5000 未 満”の注 b) について、G3193 との整合性を考慮する。	本寸法範囲について、全ての製造者が製造可能な 範囲では無く、また、製造者との協議に時間が必要 なため、現状の“－”のみの記載に戻す。次回 以降の課題とする。	採用 (G3136 の No.4 と同 じ。)

	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	事務局	5		ed	箇条名を“製造方法、並びに熱処理及び熱処理の記号”に修正する。		採用
2	大同 木村	5 製造方法及 び熱処理	5.2.1.3 b)	te	注文者が熱処理を行う場合に“製造業者が行う鋼板の熱処理条件を指示する”とありますが、“製造業者が行う試験片の熱処理条件を指示する”の誤記ではないかと思ひます。	“製造業者が行う試験片の熱処理条件を指示する”	採用 (G3115 の No.2 と同じ)
3	大同 木村	8 機械的性質	表 8	ge	確認です。 表 4 の規定は、熱処理をした鋼板、圧延のままの鋼板、試験片の何れに適用するのでしょうか？分かり辛いです。		(回答) 熱処理をした鋼板、圧延のまま、試験片の熱処理全ての場合に適用します。 G3115 コメント No.4 参照
4	田中	9 12 e)		ge	「許容差」は寸法だけが該当？	及びその許容差 → 及びそれらの許容差	原案のまま 質量には許容差はありませんが、形状には許容差があります (G3193 参照)。箇条名は、一般的に長く使用されている引用規格に合わせて記載を採用しています。
5	事務局	10	表 9	te	厚さ“6.00 以上 6.30 未満”及び幅“4000 以上 5000 未満”の注 b)について、G3193 との整合性を考慮する。	本寸法範囲について、全ての製造者が製造可能な範囲ではなく、製造者との協議に時間が必要なため、現状の“－”のみの記載に戻す。次回以降の課題とする。	採用 G3136 の No.4 と同様。

	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、3.2 など		ed	対応英語は、通常体で記載する。	(blackplate) → (blackplate) (tinplate) → (tinplate) など	【採用】
2	大同 木村	箇条 3 用語及び定義			・ 質問 箇条 5 の“鋼種”を個別定義する必要はありませんか？		【回答】 規格利用者にとって馴染みのある用語なので、今回個別定義する必要はないと考えます。次回改正時に、WG で改めて検討することとします。
3	堤	5.1	表 2	ed	表 2 の見出し欄の「説明」→「用途」に変更してはどうでしょうか？		【修正採用】 「鋼種の特徴」に変更します。
4	堤	5.1	表 2	ed	語句追加	「銅 (Cu) , ニッケル (Ni) , クロム (Cr) , モリブデン (Mo) その他の残留微量成分」 → 「銅 (Cu) , ニッケル (Ni) , クロム (Cr) , モリブデン (Mo) 及びその他の残留微量成分」？	【採用】
5	田中	C.4.1.3 e)	注 5)	ed	字句の修正	mol 質量 → モル質量	【採用】
6	堤	附属書 JA e)欄		ed	e)欄のほとんどにおいて、「JIS と対応国際規格との技術的差異の理由」が記載されていますが、JIS Z 8301:2019 では、e)欄は「JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策」を記載することになりましたので、どのように対応するかを記載できないでしょうか。		今後の対策を記載します。
7	堤	附属書 JA 12 d)欄、c)欄		ed	字句修正	「JIS では、板の横曲がりを規定していない。」 → 「ISO 規格では板の横曲がりを規定しているが、JIS では削除している。」に変更し、 c 欄を「変更」→「削除」に修正しては？	【採用】
8	堤	附属書 JA		ed	字句修正	「JIS では、計算質量の計算方法を規定してい	【採用】

コメントのタイプ： ge = 一般的 I 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
		13 d)欄				る。」→ 「JIS では、計算質量の計算方法を追加している。」	
9	堤	附属書 JA 附属書 A d)欄		ed	字句修正	「JIS では、国内で使用されるマークを記載している。」 →「JIS では、国内で使用されるマークに変更している。」	【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
1	堤	3.1、3.2 など		ed	対応英語は、通常体で記載する。	(blackplate) → (blackplate) (electrolytic chromium/chromium oxide-coated steel) → (electrolytic chromium/chromium oxide-coated steel) など	【採用】
2	大同 木村	箇条 3 用語及び定義			・ 質問 箇条 5 の“鋼種”を個別定義する必要はありませんか？		【回答】 規格利用者にとって馴染みのある用語なので、今回個別定義する必要はないと考えます。次回改正時に、WG で改めて検討することとします。 →用語規格改正の中で検討します。
3	田中	B.4.1.3.9		te	アセトンではなく、エタノール（95）の方が使い勝手はよいのではないのでしょうか？	アセトン 100 mL → エタノール（95）100 mL エタノールについては、G1217 では規定されているとのご指摘があった。	【原案のまま】 エタノール（95）に変更しても問題ないと考えますが、 JIS K 0102（工場排水試験方法）の 65.1（全クロム）の a) 試薬でも、「1.5 ジフェニルカルボノヒドライドをアセトン 100 mL に溶かす」規定となっており、次回改正時に WG-事務局で検討することとします。
4	田中	B.4.1.4 i)		ed	“分光”を挿入	光度計 → 分光光度計	【採用】
5	田中	B.4.2.3 e)	注 3)	ed	字句の修正	mol 質量 → モル質量	【採用】
6	田中	C.4.1.4 h)		ed	“分光”を挿入	光度計 → 分光光度計	【採用】
7	堤	附属書 JA		ed	e) 欄のほとんどにおいて、「JIS と対応国際規格との技術的差異の理由」が記載されていますが、JIS Z 8301:2019		今後の対策を記載します。

コメントのタイプ： ge = 一般的 I 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
		e)欄			では、e)欄は「JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策」を記載することになりましたので、どのように対応するかを記載できないでしょうか。		
8	堤	附属書 JA 10 d)欄、c)欄		ed	字句修正	「JIS では、切板の横曲がりを規定していない。」 → 「ISO 規格では切板の横曲がりを規定しているが、JIS では削除している。」に変更し、 c 欄を「変更」→「削除」に修正しては？	【採用】
9	堤	附属書 JA 11 d)欄		ed	字句修正	「JIS では、計算質量の計算方法を規定している。」→ 「JIS では、計算質量の計算方法を追加している。」	【採用】
10	堤	附属書 JA 13 c)欄		ed	字句修正	耐力に関する c)欄の「変更」→「削除」	【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	規格名称		ed	“それらの許容差”の方が適切と思われるのですが…？	その許容差 → それらの許容差	原案まま G3191～G3194 で、共通の規格名称としております。 規格名称の変更は行わないことで、ご了解願います。
2	田中	9 b) 1)		ed	読点の “、” を “, ” に変更	距離) は、表示の→ 距離) は, 表示の	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	3.1	注釈 3	ed	適用範囲の記載からすると、「高温用合金鋼ボルト材としての」は不要では？ 5.1 b)に、「棒鋼は、熱間圧延又は熱間鍛造によって製造する。」と規定されていても、「棒鋼には、熱間鍛造したものも含む。」が、必要ですか？		修正採用 “注釈 3 この規格の棒鋼には…”に修正します。 注釈 1 及び注釈 2 は、他の棒鋼製品規格と共通ですが、注釈 3 は、この規格の注釈になります。 次回の G0203 改正時に、見直します。
2	堤	3.6		te	「棒鋼、線材及び線に熱処理を行い、必要に応じて、切削、研削、冷間引抜きなどの冷間加工を行ったもの」と記載されていますが、5.1 d)において、棒鋼及び線材は、熱処理を行うと規定されていますので、棒鋼及び線材に熱処理を行い、さらに熱処理を行うことになりませんか？ 冷間加工が行われなかった場合には、棒鋼、線材及び線と変わらないことになりませんか？切削などのいずれかの冷間加工は、行われるのではないのですか？		修正採用 本文を“棒鋼、線材及び線から製造するボルト、植込みボルトなどにおいて、ねじ加工を行う前の状態のもの”に修正します。 注釈 1 及び注釈 3 を削除します。 注釈 2 を注釈 1 として、“ボルト半製品は、…ボルト半製品の製造業者が、必要に応じて、切削などの加工を行って、製造する。”に修正します。
3	堤	3.6	注釈 2		「その後の工程の加工」とは、どのような加工でしょうか？		
4	堤	4	表 1	ed	「mm」は一つの列にしか適用しないので、「適用径又は適用対辺距離」の見出しに記載の方がよいのでは？		採用
5	堤	5.1 d)			5.1 d)の「注文者」と、3.6 の注釈 2 及び注釈 3 の「ボルトの製造業者」とは、同じですか？		(回答)

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
							棒鋼・線材→（線）→ボルト半製品→ボルトの“→”で受渡が行われる場合があります。（下線部が G4107 の適用範囲）従って、5.1 d)の注文者は、必ずしもボルトの製造業者とは限りません。
6	堤	5.3 b)		ed	熱処理を行うのは、「ボルト半製品」ではなく、「ボルト半製品の製造に用いる材料」では？ ボルトの製造業者（又は注文者）が熱処理を行うことを、記載すべきでは？ 「受渡当事者間の協定によって、5.1 d) の熱処理を行っていない棒鋼及び線材、並びに線の場合、」と規定しているが、「受渡当事者間の協定によって熱処理を行うのは、棒鋼及び線材であることを明確にするために、「協定によって、」の「，」を削除してはどうでしょうか？	「ボルト半製品は、受渡当事者間の協定によって、5.1 d) の熱処理を行っていない棒鋼及び線材、並びに線の場合、焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しのいずれかの熱処理を行う。」→ 「ボルト半製品の製造に用いる材料は、受渡当事者間の協定によって 5.1 d) の熱処理を行っていない棒鋼及び線材の場合、並びに線の場合、ボルトの製造業者（又は注文者？）が焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しのいずれかの熱処理を行う。」	修正採用 “受渡当事者間の協定によって 5.1d)の熱処理を行っていない棒鋼及び線材、並びに線<u>を材料とする場合、ボルト半製品は、焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しの熱処理を行う。</u>” に修正します。
7	鉄連	5.3	b) c) 注記	te	ボルトメーカーからの意見によって、ねじ加工後に熱処理を行う場合、及び鍛造などの熱間加工を行う場合を追加する。	b) “… <u>ただし、六角ボルトなどにおいて、ねじ加工後に焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しの熱処理を行う場合、ボルト半製品は、熱処理なしでもよい。</u>”（下線部追加） c) “ボルト半製品は、必要に応じて、切削、研削などの冷間加工、<u>及び鍛造などの熱間加工を行ってもよい。</u>”（下線部追加） 注記 “焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しの熱処理は、<u>最終製品までの</u>いずれの製造工程で行われる。”（下線部修正）	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
8	堤	7			線に対する機械的性質が規定されていませんが、よいのでしょうか？		(回答) 機械的性質は、焼ならし焼戻し又は焼入焼戻しを行うボルト材に要求しています。 線の製造工程で焼き慣らし焼戻し又は焼入焼戻しの熱処理を行うことはありません。
9	堤	7.1			熱処理を行わずに出荷する棒鋼及び線材は、機械的性質の試験をする必要はないという理解でよいのでしょうか？		
10	堤	7.2		ed	規定内容は 7.1 と同一と思いますが、細分箇条を分けて規定しなくてよいのでは？		採用 箇条 7 本文に、“…の熱処理を行ったボルト材は…”と規定します。
11	堤	8.1 及び 8.2			寸法自体は、何を適用するか明示されていないようですが、よろしいですか？ 「寸法は、受渡当事者間の協定による。」は、必要ないですか？		(回答) 本 JIS は、標準寸法を規定する必要がないため、規定していません。
12	堤	10.2.2 a)		ed	「同一溶鋼、同一焼戻し炉における同一焼戻し条件、同一径及び同一熱処理に属する棒鋼及び線材」において、「棒鋼及び線材」とすると、棒鋼と線材とをまとめて一組とすると読めますがよいのでしょうか？		修正採用 a), b)の細別名を規定し、a)の本文を、“の…同一径に属するものを一括して…”に修正します。 (G3101 などの表現にあわせます。)
13	堤	10.2.2 a)		ed	「9 000 kg を超える場合は、4 500 kg ごと又はその端数から、1 個を追加する。」において、 「4 500 kg ごと及びその端数」ではないのでしょうか？		採用 “4 500 kg ごと及びその端数”に修正します。

	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
14	堤	10.2.2 b)		ed	「同一溶鋼，同一焼戻し炉における同一焼戻し条件，同一径ごとに，」において，「-----同一焼戻し条件及び同一径ごとに」ではないでしょうか？		採用 “…同一焼戻し条件及び同一径…”に修正します。
15	堤	13		ed	「径が 30 mm 未満」において，対辺距離は対象としないのでしょうか？		採用 “径又は対辺距離が 30 mm 未満”に修正します。

	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	堤	3.1	注釈 3	ed	適用範囲の記載からすると、「特殊用途合金鋼バルト用棒鋼としての」は不要では？ 箇条 5 において、b)で「棒鋼は、熱間圧延又は熱間鍛造によって製造する。」と規定し、e)で、「注文者の指定があるときは、切削、研削、冷間引抜きなどの冷間加工を行わなければならない。」と規定していても、「熱間鍛造したもの及び切削、研削、冷間引抜きなどの冷間加工したものも含む。」は、必要ですか？		修正採用 “注釈 3 この規格の棒鋼には…”に修正します。 注釈 1 及び注釈 2 は、他の棒鋼製品規格と共通ですが、注釈 3 は、この規格の注釈になります。 次回の G0203 改正時に見直します。 (G4107 と同じ)
2	堤	4	表 1	ed	「mm」は一つの列にしか適用しないので、「適用径又は適用対辺距離」の見出しに記載する方がよいのでは？		採用
3	田中	7 a) 3)		ed	数値と単位の間スペースを挿入	100℃ → 100 ℃	採用
4	堤	8			寸法自体は、何を適用するか明示されていないようですが、よろしいですか？ 「寸法は、受渡当事者間の協定による。」は、必要ないですか？		(回答) 本 JIS は、標準寸法を規定する必要がないため、規定していません。 (G4107 と同じ)
5	堤	10.2.2 a)		ed	「同一溶鋼，同一焼戻し炉における同一焼戻し条件，同一直径又は同一対辺距離に属する棒鋼 4 500 kg ごと」において， → 「同一溶鋼，同一焼戻し炉における同一焼戻し条件，及び同一直径又は同一対辺距離に属する棒鋼 4 500 kg ごと」ではないでしょうか？		採用
6	田中	10.2.4 b)		ed	数値と単位の間スペースを挿入	約 20℃ → 約 20 ℃	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
7	田中	10.2.4	注記	ed	字句の修正	超音波探傷試験 及び地きず試験などが → 超音波探傷試験，地きず試験などが 又は → 超音波探傷試験及び地きず試験が	前者を採用

	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 化学成分	表 2		・注記？の下記表現は、冗長と思います。 この表に・・・添加してはならない。ただし、受渡当事者間の協定によって、・・・添加してもよい。	この表に・・・合金元素は、受渡当事者間の協定がない限り、溶鋼を仕上げる目的以外に、意図的に添加してはならない。	【採用】
2	田中	6	表 2	ed	読点の “、” を “，” に変更	ただし、受渡当事者 → ただし、受渡当事者	【採用】
3	堤	10.3.2		ed	字句修正	(ドリル穴の場合は、径が小さい、角溝又はやすり溝の場合は、深さが浅い) → (ドリル穴の場合は、径が小さく、角溝又はやすり溝の場合は、深さが浅い。)	【採用】
4	田中	13		ed	読点の “、” を “，” に変更	なお、表 2 に → なお、表 2 に	【採用】
5	田中	13		ed	読点の “、” を “，” に変更	場合は、添加した → 場合は、添加した	【採用】
6	堤	附属書 A		ed	括弧の種類変更	(鋼の焼入性試験方法 (一端焼入方法)) → [鋼の焼入性試験方法 (一端焼入方法)]	【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	9	表 6	ed	字句追加	3 号の許容差の欄 「協定による。」 → 「受渡当事者間の協定による。」	【採用】
2	堤	A.2 b)		ed	字句修正	(ドリル穴の場合は、径が小さい、角溝又は やすり溝の場合は、深さが浅い) → (ドリル穴の場合は、径が小さく、角溝又は やすり溝の場合は、深さが浅い。)	【採用】