



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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	全体		ge	用語を修正する必要がある？	計量計測トレーサビリティ → 計量トレーサビリティ	【採用】
2	田中	2		ed	JIS K 0117 規格名称の間違い	赤外分光分析方法通則 → 赤外分光分析通則	【採用】
3	田中	4.1		ed	箇条 3 の表記に合わせ、読点を挿入	次によるほか JIS K 0050 → 次によるほか, JIS K 0050	【採用】
4	堤	4.1 h)		ed	注 <sup>1</sup> ~注 <sup>4</sup> を左に 2 文字分移動して記載する。		【採用】
5	堤	4.1 h) 注 <sup>4</sup>		ed	字句修正	「妥当性が確認された、鉄の試薬の製造業者による表示値」→ 「鉄の試薬の製造業者によって妥当性が確認された表示値」	【原案まま】 妥当性の確認をユーザー（分析者）が行う場合もあります。
6	堤	4.1 j)		ed	一として記載されている 3 行を、全て文として記載してはどうでしょうか？	「濃度が、個別規格で規定している原液又は標準液と同レベル。」→ 「濃度が、個別規格で規定している原液又は標準液と同レベルである。」	【採用】
7	堤	4.1 j) 5.1)及び 5.2)		ed	「溶液を、」の「,」は不要では？		【採用】
8	堤	4.1 k)		te	「化学分析操作において、同一条件の下で、物質を加熱・放冷・ひょう量などの操作を繰り返したとき、前後の質量の計量差が規定の値以下となった状態」は、恒量の定義とされますので、箇条 3（用語及び定義）に移動し、この細別では、「操作条件、及び計量差の値は、個別規格による。個別規格に規定がない場合は、JIS K 0067 の 2.2.4（恒量）を適用する。」だけを記載してはどうでしょうか？		【修正採用】 “化学分析操作において、…となった状態”を削除します。
9	堤	6.4		te	「JIS Z 8401 によって丸める。」と規定していますが、丸め方について、規則 A 又は規則 B のいずれかを規定する必要はないのでしょうか？		【回答】 この規格では規定しません。 例えば、鋼材の製品規格は、JIS Z 0404 で規則 A としています。
10	堤	9		ed	字句修正	「標準値をもつ。」→	【修正採用】

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)
番号	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
						「標準値が求められている。」?	“標準値が付与されている。”とします。
11	田中	9		ed	“を”を削除	用いてを行う。 → 用いて行う。	【採用】
12	田中	A.1 b)	例 3	ed	読点を削除	目視滴定法。 → 目視滴定法	【採用】
13	田中	A.4.1 c)		ge	この細別文章は理解しにくいのでは？		【修正】 文頭に，“装置，器具で使用し，”を追記します。
14	田中	A.4.1 d)		ed	委員会名称の修正	化合命名法小委員会 → 命名法専門委員会	【採用】
15	堤	A.5 a) 14)		ed	A.1 d) で「残さ（渣）」と記載しているので、「（渣）」を削除する。		【採用】
16	熊井	附属書 A	A.5 c) 2)	ge	温度範囲は「化学分析においては、常温は（20±5）℃を、室温は（20±15）℃を指す。」とありますが、他の規格の通常試験温度と同様に、「15℃～25℃」や「5℃～35℃」と表した方が、間違いにくいのではないのでしょうか。	化学分析においては、常温は 15℃～25℃を、室温は 5℃～35℃を指す。	【原案まま】 JIS K 0050（化学分析方法通則）の規定を援用しています。“分析場所の標準温度は、20℃とする。”との規定があり、これを念頭に“常温は（20±5）℃を、室温は（20±15）℃”としています。
17	堤	A.8		ed	「----滴定液使用量，又は沈殿の質量など」と記載されていますが、「又は」と「など」のいずれかを削除できないのでしょうか？		【採用】 「又は」を削除します。
18	堤	B.1 a		ed	「廃止された，ISO/R 377」の「，」は不要では？		【採用】

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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	4	注記	ed	字句修正	「ショア硬さ試験機と類似した測定方法である速度比検出式試験機による試験方法が知られている」→ 「ショア硬さ試験機と類似した測定方法として、速度比検出式試験機による試験方法が知られている。」？	原案のまま 意図を誤解されることはない と思われます。
2	JTM	5	表 1	ed	ショア硬さ（硬さ記号）=HS=k h/h0 ⇒ひとつめの「=」は不要では？	HS=k h/h0 に修正した方がよいのではないか。	採用
3	桑原	5	表 1	Ed	記号 k の内容，1 行目，「ショア型さに交換する係数」	「ショア型さに <b>変換</b> する係数」	採用
4	JTM	7	d		xxRa にすることが望ましい	xxRa 以下にすることが望ましい	採用
5	熊井	8.	a)	ge	試験温度を「一般に試験は 10℃～35℃の温度範囲内で行う。厳格に管理された条件下での試験が要求される場合は (23±5)℃とする。」と JIS Z 8301 における「9.3.2 範囲による表し方」と「9.3.3 許容差による表し方」が混在していますが、温度範囲の表現を「〇℃～〇℃」に統一した方が、間違いにくいのではないのでしょうか。	一般に試験は 10℃～35℃の温度範囲内で行う。厳格に管理された条件下での試験が要求される場合は 18℃～28℃とする。	原案のまま 他規格と合わせて、原案のままとさせていただきます。 Z2247 の同様の箇所も” (23±5)℃”といたします。
6	堤	10			質問です。 「異なる硬さ記号間の値に対して、差の計算及び補正を行ってもよい。」の意味が分かりません。		例えば、HSC と HSD との差の計算を指します。 解説でも説明します。
7	JTM	10	b)		「異なる硬さ記号間の値に対して、差の計算及び補正を行ってもよい。その場合、差及び補正值に対する硬さ記号は、HS としてもよい。」	「差の計算及び補正」の意味が不明確で理解しにくい。 (換算硬さの取り扱いのようにも思いますが、意味不明です)  『硬さの換算は条件として当事者間での合意に基づいて利用可能とすることが適当と思われます。また、換算等利用の際には、その利用を明記することが必要と思われます。』	修正採用 以下に修正します。 <u>硬さ記号 HS、HSC、HSD 及び VHS の異なる硬さ記号間の値に対して、差の計算及び補正を行ってもよい。その場合、差及び補正值に対する硬さ記号は、HS としてもよい。</u> 赤字コメントに対して、以下を追記して対応します。



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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	注記	ed	対応国際規格の名称変更	ISO 20482:2013, Method of Erichsen cupping test (MOD) → ISO 20482:2013, Metallic materials – Sheet and strip - Erichsen cupping test (MOD)	採用
2	堤	2		ed	JIS B 0601 に引用国際規格の情報を追加	「注記 対応国際規格における引用規格：ISO 4287, Geometrical Product Specifications(GPS) – Surface texture:Profile method – Terms, definitions and surface texture parameters」を追加	採用
3	堤	4		te	図 1 に「IE」の記載がありますが、表 1 にはありません。表 1 にも記載してはどうでしょうか。		原案のまま 図 1 の IE に対応する箇所に”エリクセン値”と記載しています。
4	JTM	7	表 1	te	エリクセン値記号 IE40,IE20 及び IE11 の Subscript40,20,11 の説明がない。	例えば、表 2 下に、“ダイスの内径 d2 を表す(JIS B7729 表 1 参照)”を加える。	修正採用 表 2 に以下の注記を挿入します。 注記 エリクセン記号の添え字は、ダイスの内径 d2 を表している(JIS B7729 表 1 参照)。
5	桑原	4	表 1	ed	d5 の記載ミス	しわ押さえの外径	採用
6	堤	4	表 1 d <sub>5</sub> の内容欄	te	単位追加	「55±0.1」 → 「55mm±0.1mm」	修正採用 “しわ押さえの外径”に修正します(標準試験片以外の試験片では、寸法が異なるため)。
7	桑原	4	表 1	ed	R1 の記載ミス	ダイスの外側かどの丸み半径及びしわ押さえの外側かどの丸み半径	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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	桑原	4	表 1	ed	R2 の記載ミス	ダイスの内側かどの丸み半径	採用
9	桑原	4	表 1	ed	h1 の記載ミス	ダイスの内側円筒部長さ	採用
10	桑原	4	表 1	ed	h の記載ミス	押し込み深さ	採用
11	桑原	5	2 行目	ed	「くぼみを形成する」は「成形」ではないでしょうか？	くぼみを成形する	採用
12	桑原	5	2 行目	te	「パンチの移動距離が、測定するくぼみの深さを示し、」とありますが、「くぼみの深さ」と表現すると、除荷後の試験片のくぼみ深さをエリクセン値と定義するかのように誤解される恐れがあります。 9g)と整合させるため、「押し込み深さ」と呼んではいかがでしょうか。	パンチの移動距離が、測定する押し込み深さを示し、	採用 9g)でも測定するのは、「押し込み深さ」としており、ご指摘どおり、に修正します。
13	桑原	7	7.1	ed	「調整」という言葉は一般的でしょうか。	試験片の製作では、...	原案のまま 「調製」として、一般的に使用しております。
14	堤	7,1		te	「-----エリクセン値記号を、表 2 に示す。」において、表 2 は要求事項ですので、 「-----エリクセン値記号は、表 2 による。」に変更してはどうでしょうか。		採用
15	堤	7,1		ed	表 2 の題名及び見出し欄の「試験片及びエリクセン値記号」の「試験片」は、「試験片の寸法」ではないでしょうか。		原案のまま 表の見出し欄に合わせました。
16	堤	8		ed	字句削除	「試験温度は、通常、10 □～35 □の間で行う。」 →「試験は、通常、10 □～35 □の間で行う。」	修正採用(No.17 参照) 例えば、Z2244-1 では、「試験温度は、」としており、Z2246 では、「試験は、」として差異があるため、今後、統一を検討します。
17	チカ 協会	8		ed	「試験温度は、・・・で行う。」の表現が日本語としておかしい。	「試験温度は、・・・で行う。」と“温度”を削除するか、「試験温度は、・・・とする。」と修正する。	採用(後者) 「試験温度は、・・・とする。」とします。(No.16 も参照)

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)
番号	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
18	チカ 協会	8		ge	試験温度の厳格な管理の場合の温度範囲の表記を JIS Z 2246, や JIS Z 2248 の表記に合わせてはどうか。	厳格に管理された条件下で試験を行う場合は、 (23±5)℃で行う。 ※逆に、JIS Z 2247 に合わせて JIS Z 2246 と JIS Z 2248 の表記を 18℃～28℃に変更してもよい。	採用 (23±5)℃とします(他規格と表現を整合させます)。
19	堤	9 b)		te	「附属書 A による。」と記載されていますが、 <b>附属書 A</b> は参考ですので、要求事項としての表記は不適切と思います。	「グラファイトグリースの推奨成分は、 <b>附属書 A</b> による。」→ 「グラファイトグリースの成分は、 <b>附属書 A</b> に適合していることが望ましい。」	採用
20	桑原	9	e)	ed	「くぼみを成型する」は「成形」ではないでしょうか？	くぼみを成形する	採用
21	田中	9 e)と g)		ed	送り仮名の統一	押し込み速度 ↔ 押し込み深さ	「押し込み深さ」に統一します。
22	田中	9 g)		ge	押し込み深さ <i>h</i> は、表 1 の記号 <i>h</i> の内容と表記が異なりますがよいですか？		表 1 の " <i>h</i> " を「押し込み深さ」に修正します。(No.10 参照)
23	堤	10		ed	字句変更	「次のうちから」→ 「次の中から」？	採用
24	堤	10 e)			「試験報告書が必要な場合には、報告する事項は、次のうちから受渡当事者間の協定によって選択する。」と規定されているので、「要求のある場合は、」は、削除してはどうでしょうか。		採用
25	田中	附属書 A	表 A.1	ed	グラファイト片の推奨値	質量分率 4.5 %以下 → 4.5 % <sup>a)</sup> 以下	採用
26	堤	附属書 JA の 4			側線が施されている図 1 及び表 1 について追記してください。		図 1 及び表 1 ともに ISO 規格にも規定されていますので、側線を削除します。
27	堤	附属書 JA 6			「試験機は、JIS B 7729 による。」について、記載してください。		ISO 規格の箇条 6 の内容は、JIS では、JIS B 7729 に規定されている。」とします。
28	堤	附属書 JA の 10 d)欄			字句修正	「協定できることにした。」→ 「受渡当事者間の協定によって選択するに変更した。」	採用



	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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	目次		ed	附属書 B は、参考では？	「附属書 B（規定参考）平面ひずみ条件での曲げ試験」→ 「附属書 B（参考）平面ひずみ条件での曲げ試験」	採用
2	堤	1		te	附属書 B は、参考としますので、要求事項として記載」できないと思います。	「平面ひずみ条件での試験方法を規定する。」→ 「平面ひずみ条件での試験方法を示す。」	採用
3	桑原	4	表 1	te	r の「内容」は図 1～4 と整合した方がよろしいかと存じます。	押金型もしくは型の先端半径	修正採用 図 1～図 4 では、「r」について、直接説明はしていませんが、表 1 の説明と図 1～図 4 の図示との関係を明確にするため、表 1 の「r」にご指摘内容の注をつけます。 「押金型」は、従来どおり「押金具」といたします。 「注 押金具又は型の先端半径に等しい。」
4	桑原	4	表 1	ed	番号 4, 4441, 4542 の修正により、記号「D」の定義は不要になると存じます。 (事務局；コメント通し番号修正)	記号「D」の行を削除	原案のまま 6.2.2 で「D」を適用しているため、原案のままとさせていただきます。 (41 及び 42 は採用して、修正します)
5	桑原	4	表 1	ed	記号「D」の内容。「押金具の直径」と表現すると、押し金具が棒状のイメージとなり誤解を与える。	押金具の厚み	修正採用 表 1 の注と合わせて「押金具又は型の先端直径」とします。
6	堤	5	注記	ed	この注記は、ISO 規格にはありません。点下線が必要と思います。		採用
7	堤	6.1	図 1	te	図 1 は、ISO 規格の図と差異があります。側線は必要ないでしょうか。		原案のまま

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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
							押金具の形状などに差はありますが、技術的な差異はありません。
8	桑原	6.1	b) 図 2	te	2 は動かないので、図 3b)と同じく、「押金型」ではなく「型」と表現した方が適切と存じます。	「2：型」に修正	採用
9	堤	6.1	図 3	te	図 3 は、ISO 規格にはない図です。側線は必要ないでしょうか。		採用 側線を追加し、 <b>対比表に追加</b> します。
10	堤	6.1	図 4	te	図 4 は、ISO 規格の図と差異があります。側線は必要ないでしょうか。		原案のまま 曲げ角度の示し方などに差はありますが、技術的な差異はありません。
11	桑原	6.2.1	1 行目	te	「押金型の半径」を表 1 と一致させる	「押金型の半径」を「押金型の先端半径 $r$ 」に修正	修正採用 ご指摘の趣旨は、採用し、「押金型」は、従来どおり「押金具」として、以下といたします。 押金型具の先端半径
12	桑原	6.2.1	2 行目	te	「押金型の円筒面の半径」を上記と一致させる	「押金型の円筒面の半径」を「押金型の先端半径 $r$ 」に修正	採用
13	堤	6.2.1		ed	字句追加 (前文と同様に記載)	「10 mm 以下の場合、式(2)による。」→ 「 $a$ が 10mm 以下の場合、式(2)による。」?	採用
14	桑原	6.2.2	注記	te	引張成型	引張成形	採用
15	堤	6.2.3 6.2.4		ed	細分箇条の番号にも、点線の下線が必要と思います。		採用
16	桑原	6.3		te	押金型 (2 箇所)	「押金型」 (2 箇所) を「型」に修正	採用
17	田中	6.4		ed	送り仮名の修正	巻付ける装置で → 巻き付ける装置で	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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
18	桑原	7.2	1行目	ed	文章がわかりにくい	「...試験片の角部には、次の値以下の丸み半径を...」に修正	採用
19	堤	7.2		ed	字句削除	細 7.2 の題名に「く (矩) 形」と記載されているので、本文の「く (矩) 形」→「く形」	採用
20	桑原	7.2	7行目	ed	誤植	「ただし、角部に丸味を...」に修正	No.21 参照
21	松本	7.2		te	角部の丸めは、試験結果に悪影響を及ぼす可能性のある試験片幅方向のバリ、かききず又はへこみが生じないように加工しなければならない。ただし、角部を丸めていない試験片を使用して、結果を採用することが可能であれば、試験を有効とする とありますが、“結果を採用することが可能であれば”とはどういった意味でしょうか？ 7.1 の熱影響部の規定と同様の表現としてはいかがでしょうか。	角部の丸みは、試験結果に悪影響を及ぼす可能性のある試験片幅方向のバリ、かききず又はへこみが生じないように加工することが望ましい。ただし、角部を丸めていない試験片でも、結果が合格であれば、結果は採用してもよい。	修正採用 角部の丸みは、試験結果に悪影響を及ぼす可能性のある試験片幅方向のバリ、かききず又はへこみが生じないように加工することが望ましい。ただし、角部に丸みをつけていない試験片でも、結果が合格であれば、結果は採用してもよい。
22	堤	7.2		ed	字句修正	「角部を丸みをつけていない試験片を使用して、」→ 「角部に丸みをつけていない試験片を使用して、」	修正採用 (No.21 参照)
23	JTM	7.3.2	図 6-2	ed	記号説明 L(…D 及び…) の D は、a ではないか。	L(…a 及び…)	採用
24	桑原	7.3.1	5行目	ed	「湾曲」がややわかりにくい。	「機械加工を行っていない面を曲げの外側に置く。」に修正	採用
25	事務局	7.3.1	図 5	ed	図 5 が重複しているため、図 6 に修正し、以下の図番号を繰り下げる。図番号の引用を見直す。		採用
26	桑原	7.3.2	図 6-2 下 2 行目	ed	「径又は内接円直径が、...」	「直径又は内接円直径が、...」に修正	採用
27	堤	7.3.2		ed	「図 6-2 号試験」は、「図 6-1 試験片 (試験片の直径及び内接円直径が 30mm 以下の場合)」ではないでしょうか。?		修正採用 本文第 1 段落の試験片の直径及び内接円直径を <del>30</del> 50mm 以下に修正しま

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)
番号	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。ただし書きは、第 2 段落を移動し、図 7 参照とします。 修正内容は、以下のとおりです。 この試験片は、…内接円直径が、 <del>30</del> 50mm 以下の場合には、…断面とする(図 6 参照)。ただし、直径又は内接円直径が、…加工してもよい(図 7 参照)。
28	堤	7.4			「一般受渡要求事項」の定義を規定する必要はないのでしょうか？		「一般受渡要求事項」を削除します。
29	堤	8		ed	字句修正（能動態で記載）	「試験中は、適切な安全上の対策及び防護装置が適用されなければならない。」→ 「試験中は、適切な安全上の対策及び防護装置を適用しなければならない。」	採用
30	熊井	8.1		ge	試験温度は「通常 試験 は 10℃～35℃の常温で実施する。注文者の要求によって厳格に管理された条件下で試験を行う場合は、(23±5)℃で行う。」と JIS Z 8301 における「9.3.2 範囲による表し方」と「9.3.3 許容差による表し方」が混在していますが、温度範囲の表現を「○℃～○℃」に統一した方が、間違いにくいのでしょうか。	通常 試験 は 10℃～35℃の常温で実施する。注文者の要求によって厳格に管理された条件下で試験を行う場合は、18℃～28℃で行う。	原案のまま 他規格と合わせて、原案のままとさせていただきます。 Z2247 の同様の箇所も” (23 ±5) °C”といたします。 目標温度 23℃を意図します。
31	事務局	8.2.1	最終段落	ed	点線下線箇所を修正する。 (ISO 規格の要求事項を、JIS で推奨事項に修正)	点線下線を「を参考にすることが望ましい」の部分だけに修正する。	原案のまま この段落は、9.2 から規定箇所を移動したため、全体に点線下線を引き、附属書に記載します。
32	堤	8.2.1		ed	字句修正（能動態で記載）	「----附属書 B で説明されている。」→ 「----附属書 B で説明している。」	採用

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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
33	堤	8.2.2		ed	字句修正（他の箇所と同様の表記にする。）	「適切な試験力をかけて、」 → 「適切な試験力を加えて」	採用
34	田中	8.2.2 附属書 JA	8 d)	ed	表記を統一	およそ 170° ←→ おおよそ 170°	「おおよそ」に統一します
35	田中	8.2.3		ed	送り仮名の修正	巻付ける。 → 巻き付ける。	採用
36	堤	8.2.3		ed	字句修正（他の箇所と同様の表記にする。）	「適切な試験力をかけながら」 → 「適切な試験力を加えながら」	採用
37	堤	9			ISO 規格では、結果の判定（箇条 9）は、9.1 及び 9.2 となっていますが、変更でしょうか。		ISO 規格の 9.2 に相当する内容は、JIS では、8.2.1 の第 3 段落としました。 8.2.1 第 3 段落に点線下線を追加し、対比表に追加します。
38	堤	10		ed	字句変更	「次のうちから」 → 「次の中から」？	採用
39	桑原	附属書 A	本文 2 行目	ed	「変位量 f」とありますが、表現を表 1 と一致させたほうがよろしいかと存じます。	「変位量 f」を「変位 f」に修正	採用
40	田中	附属書 A		ed	文字記号 R は、文字記号 c の意味を説明する式に現れる文字記号のため、字下げする？		採用
41	桑原	附属書 A	図 A.1	ed	図中の「D/2」は図 1 に合わせて「r」とした方がよいと思います。	図中の「D/2」を「r」に修正	採用
42	桑原	附属書 A	1 1 行目	ed	「D：押金具先端の直径」は上記および表 1 に合わせて「r：押金具の先端半径」とした方がよいと思います。	「D：押金具先端の直径」を「r：押金具の先端半径」に修正	採用
43	林	B.1 概要	2 行目	ed	7.3 の a) 及び c) 本体の項目番号に合わせる。	7.3.1 及び 7.3.3	採用
44	林	B.1 概要	3 行目	ed	太線は、	図 B.1 で、太線がはっきり分かるように示す。	図を修正し、“太線（図 B.1 の記号 3）”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)
番号	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
					図 B.1 で、太線が明確でない。		
45	田中	B.1		ed	送り仮名の修正	組み合わせ及び → 組合せ及び	採用
46	林	B.1 概要	図 B.1	ed	記号説明 1 7.3 c)	7.3.3	採用
47	林	B.1 概要	図 B.1	ed	記号説明 2 (附属書 B 参照) 附属書 B の一部が、附属書全体を参照することは、堂々 巡りすることになるのでは。	(附属書 B 参照) を削除する。	採用
48	林	B.1 概要	図 B.1	ed	記号説明 4 7.3 a)	7.3.1	採用
49	林	B.1 概要	図 B.1	ed	記号説明 5 7.3 a)	7.3.1	採用
50	桑原	B.1	下から 4~3 行目	te	「最も極端な状態」がわかりにくい。「成形限界ひずみ が最も低くなる状態」の意味かと存じます。	「...、最も極端な状態で実施することが望ま しい。曲げの最も極端な状態は、...」を以下 のように修正する： 「...成形限界ひずみが最も低くなる状態で実 施することが望ましい。成形限界ひずみが最 も低くなる状態は、...」	採用
51	林	B.1 概要	4, 5 行目	ed	最も極端な状態 意味が曖昧ではないか。	塑性変形能力が最小となる最も厳しい状態で実施 することが望ましい。曲げの最も厳しい状態は、	修正採用(No.50 参照)
52-0	事務局	B.1		ed	細別(1 番目)の「ー」を太字から普通字に修正する。 細別(2 番目)の「の場合」を削除する。		採用
52	林	B.1 概要	下から 2 行 目	ed	適用内容によっては、より現実的である。 わかりにくい表現である。	適用内容によっては、… 具体的な例を示しては どうか。	修正採用(No.55 参照) (B.2 参照)を追記します。
53	桑原	B.2	1 行目	ed	「試験片の幅が大きく依存する。」	「...、試験片の幅に大きく依存する。...」に 修正。	採用
54	林	B.2 一般	1 行目	ed	試験片の幅が大きく依存する。	試験片の幅に大きく依存する。	採用(同上)
55	林	B.2 一般	2 行目	ed	非保守的な結果		採用 ...した場合、非保守的な結 果(高い延性、例えば、不合

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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
					非保守的という言葉は、評価の不確かさなどで使われる表現ではあるが、わかりにくい。( )内に例示があるので、このままでも良いとは思いますが？		格が少ない傾向)の結果となる可能性・・・
56	桑原	B.2	7~8行目	ed	「平面ひずみ経路を表している、荷重角度係数 $\theta=0$ と設定して、...」がわかりにくいです。	「平面ひずみ経路となるように、荷重角度係数を $\theta=0$ と設定して、...」に修正	採用
57	堤	B.2		ed	字句修正	「厚さに比較して狭すぎて」→ 「厚さと比較して狭すぎて」	採用
58	林	B.4 評価	1行目	ed	調整不十分	調製不十分	採用
59	林	B.4 評価	1, 2, 3行目	ed	亀裂 (4カ所) 本文の表記と同じにする。	き裂	採用
60	林	B.4 評価	2, 3行目	ed	亀裂 (2カ所) 本文の表記と同じにする。	き裂	採用
61	田中	B.4	注記	ed	表記を統一	およそ 60 % ↔ おおよそ 60 %	「おおよそ」に統一します
62	堤	B,4		ed	字句修正 (6箇所)	「亀裂」→「き裂」	採用
63	堤	B.5		ed	字句修正	「 <b>箇条 8</b> の a)~f)」→ 「 <b>箇条 10</b> の a)~f)」	採用
64	堤	附属書 JA 1		ed	対応国際規格では本文に記載されている「曲げ加工において金属材料の塑性変形能力を判定する手法」を、JISでは注りとして記載しましたので、対比表に記載する必要があると思います。		採用
65	堤	附属書 JA 2		ed	引用規格は、参考要素ですので対比表に記載する必要がないため、削除してはどうでしょうか。		採用
66	堤	附属書 JA 5		ed	字句修正	「亀裂」→「き裂」	採用
67	堤	附属書 JA 6		ed	箇条 6について、a)欄を細分箇条として記載してはどうでしょうか。 欄外に修正案を記載しますので、ご検討ください。 「支持体と押金具の軸とは、互いに平行とする。」について追加してみました。		修正採用 ISO規格には、明文化されていませんが、実質的には同様の運用のため、「技術的差異は小さい。」とします。

	1	2	(3)	4	5	(6)	(7)
番号	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
68	堤	附属書 JA 7		ed	<p>箇条 7 について、a) 欄を細分箇条として記載してはどうでしょうか。</p> <p>欄外に修正案を記載しますので、ご検討ください。</p> <p>「試験片」についての記載を一部修正するとともに、試験片の採取及び作製」及び「試験片の厚さ及び幅」について追加してみました。</p>		採用
69	堤	附属書 JA 8		ed	<p>箇条 8 について、a) 欄を 8.2 として記載してはどうでしょうか。</p> <p>欄外に修正案を記載しますので、ご検討ください。</p> <p>「試験片厚さ 3 mm 超に対して、平面ひずみ条件を協定することが可能であること」について追加してみました。</p>		<p>修正採用</p> <p>以下のように修正します。</p> <p>JIS では、「平面ひずみによる曲げ試験は、附属書 B を参考にすることが望ましい。」と変更した。</p>
70	堤	附属書 JA 9		ed	<p>ISO 規格の 9.2 を削除していると思いますので、対比表に記載すべきでは？</p>		<p>修正採用</p> <p>「規定個所を変更した。」とします。</p>

附属書 JA の箇条 6～箇条 8 の修正案

a) JIS の箇条番号	b) 対応国際規格の対応する箇条番号	c) 箇条ごとの評価	d) JIS と対応国際規格との技術的差異の内容及び理由	e) JIS と対応国際規格との技術的差異に対する今後の対策
6.1	6.1	追加	JIS では、国内で用いられている試験装置の名称を追加した。	国内独自の運用である。
		追加	JIS では、図 3 を追加した。	国内独自の運用である。
6.2	6.2	追加	JIS では、円筒面の半径について、製品規格で規定のない場合、規定の曲げ内側半径以下にすることを追加した。	技術的差異は、軽微である。
		変更	JIS では、a が 10 mm 以下の場合の支持体間の距離を規定した。	ISO への提案を検討する。
		追加	JIS では、支持体と押金具の軸とは、互いに平行とすることを追加した。	技術的差異は、軽微である。

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)
番号	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

			追加	JIS では、支持体の半径を 10 mm 以上とすることを追加した。	ISO への提案を検討する。
6.4	—		追加	JIS では、軸又は型を備えた装置（巻付け法）を追加した。	国内独自の運用である。
7.1	7.3、7.4	7.1	追加	JIS では、1 号試験片～3 号試験片を追加し、これらの寸法は図 5～図 8 を規定した。	国内独自の運用である。
			追加	JIS では、「試験片の採取及び作製は、それぞれの日本産業規格の製品規格によって規定することとし、特に規定された場合のほかは、試験片となる部分への不必要な変形又は加熱を避ける。」を追加した。	国内独自の運用である。
7.2	7.2		変更	JIS では、試験片厚さ 10 mm～50 mm の角部の半径の区分を、15 mm で区切った。	ISO への提案を検討する。
	7.3		変更	JIS では、製品厚さ 3 mm 未満の試験片の幅を 50 mm まで拡大した。	ISO への提案を検討する。
8.2	7.3		変更	JIS では、「平面ひずみによる曲げ試験は、附属書 B を参考にすることが望ましい。」と変更した。	国内独自の運用である。
	8.3		削除	JIS では、疑義がある場合の押し込み速度の規定は削除した。	押し込み速度を測定できる試験機がないため、削除したが、実影響は小さい。
	8.3		追加	JIS では、押し曲げ法で曲げる角度をおよそ 170° までとした。	それ以上の角度は、実態としては、180° 曲げになるため、技術的差異は、軽微である。
	8.2		変更	JIS では、試験手順を試験方法（装置）別に規定した。	技術的差異は軽微である。