

	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	3.2		ed	句点は不要では？	焼入焼戻しなど。) → 焼入焼戻しなど)	採用
2	松本	3.2		te	「圧延のまま」について、定義を明確にするため制御圧延を排他する記載を加えるべき。	熱加工制御又は熱処理（焼ならし、焼なまし、焼入焼戻しなど。）を行わない状態 →制御圧延、熱加工制御又は熱処理（焼ならし、焼なまし、焼入焼戻しなど。）を行わない状態	修正採用 制御圧延、熱加工制御又は熱処理（焼ならし、焼なまし、焼入焼戻しなど）を行わない状態
3	林	附属書 JA	7.1	ed	JIS は、 曲げ特性 を規定している。	JIS は、 曲げ性 を規定している。	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	注釈 2	ed	箇条 3 の冒頭で、この規格で用いる用語について定義する旨の記載がありますので、敢えて、“この規格の”と言及する必要はないように思いますが、いかがでしょうか。		原案まま 注釈 1 は、他の棒鋼製品規格と共通ですが、注釈 2 は、この規格特有です。G0203 次回改正時に、見直します。
2	堤	3.5		ed	字句追加	「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積の比」→ 「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積 <u>と</u> の比」 (注釈 2 も同様)	採用
3	堤	3.5	注釈 2	ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併し」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬 <u>と</u> を合併し」	採用
4	堤	4	表 1	ed	用途例の各欄の最後に“など”を追加してはどうでしょうか？		採用
5	堤	5 b)		ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併し」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬 <u>と</u> を合併し」	採用
6	堤	6	表 2	ed	字句追加	「Cu が 0.25 %, Ni が 0.25 %を超えてはならない」→ 「Cu が 0.25 %, Ni が 0.25 %を <u>それぞれ</u> 超えてはならない」	採用
7	堤	10		確認	①11.3.2 では、“脱炭層深さの試験方法は、G 0558 の 6.1 (顕微鏡による測定方法) による”と規定しています。 熱間圧延丸鋼では全脱炭層深さを測定することになっていますが、G 0558 の 6.1 には、“全脱炭層深さ”を測定するとの表現が明確に記載されていませんが、問題ないでしょうか。(6.2 の硬さ試験による場合には、“全脱炭層深さ”と“実用脱炭層深さ”として明確に記載されています。) ②G4403 及び G4404 の箇条 10 では、“脱炭層深さ”となっていますが、これは、G 0558 の 6.1 によるとしつつも、6.2 の“実用脱炭層深さ”で測定することも許容しているためということでしょうか。		(回答) ①G 0558 の箇条 3 に 6.1 で測定する全脱炭層深さを定義しており、問題ありません。 ②ご理解のとおり、G4403 及び G4404 では、成分系から、6.1 による測定をできない場合に、6.2 による測定を行ってもよいと規定しており、その場合は、実用脱炭層深さで測定します。

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
8	堤	10		確認	表 8 では，“熱間圧延丸鋼の全脱炭層深さ”と記載されていますが，熱間圧延丸鋼以外の鋼材の脱炭層深さの“脱炭層深さ”は，“全脱炭層深さ”としないということでしょうか。		(回答) ご理解のとおり、熱間圧延丸鋼以外の鋼材の脱炭層深さ及び試験方法は、受渡当事者間の協定によると規定しています。
9	堤	11.2.2		ed	“ただし，同一寸法とは，径が 150 mm 以下の熱間圧延丸鋼の場合，-----”は，補足事項を定めていますので，“なお”ではないでしょうか。		採用
10	堤	11.2.2		ed	字句修正	「径が 150 mm 以下の熱間圧延丸鋼の場合，同一寸法とは，表 8 の同一径群とし，鋼板及び鋼帯の場合，同一寸法とは，同一厚みとする。」 → 「同一寸法とは，径が 150 mm 以下の熱間圧延丸鋼の場合，表 8 の同一径群とし，鋼板及び鋼帯の場合，同一厚みとする。」	採用
11	田中	A.1	注記	ed	“規格”を挿入？	JIS 及び対応国際の種類 → JIS 及び対応国際規格の種類	採用
12	堤	表 JA.1 表 JA.2 表 JA..3		ed	当該附属書に規定する品質は，“受渡当事者間の協定によって，冷間圧延で製造した鋼板及び鋼帯”に関するものであることが，附属書 JA の題名から明らかになっており，各表の題名に重複して記載する必要はないのでしょうか。		採用
13	堤	JA.3 b)		ed	字句追加	「JIS G 3193 の箇条 4（標準寸法）による。」 → 「JIS G 3193 の箇条 4（標準寸法）の b) 及び c) による。」	採用
14	堤	JA.4 b)		ed	字句追加	「JIS G 3193 の箇条 5（形状及び寸法の許容差）による。」 → 「JIS G 3193 の箇条 5（形状及び寸法の許容差）	採用

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

Date:	対象規格：G4401
-------	------------

	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
						の b) 及び c) による。」	
15	堤	附属書 JB d)欄		ed	各項目について、ISO 規格と JIS との差異の理由を簡単に記載してはいかがでしょうか。		修正採用 1 d)に下線部を追加します。 “JIS では、 <u>内容を三つの規格に分けて、この規格では、</u> …”
16	堤	附属書 JB 3 d)欄		ed	字句追加	「引用している規格が異なる。」→ 「ISO 規格と JIS とは、引用している規格が異なる。」	採用
17	堤	附属書 JB 4 d)欄		ed	字句追加	「JIS と ISO 規格で異なる」→ 「JIS と ISO 規格とで異なる」	採用
18	堤	附属書 JB 4 e)欄		ed	字句修正	「整合性をとっていく。」→ 「整合性を図っていく。」	採用
19	堤	附属書 JB 5 d)欄		ed	ISO 規格と JIS との差異（変更内容）が分かるように記載してはいかがでしょうか。		修正採用 下線部を追加します。 “ISO 規格では、 <u>熱処理は、受渡当事者間の協定によると規定しているが、JIS では、製造方法を明確にするために、熱処理について規定している。また、</u> …”
20	堤	附属書 JB 7～11 e)欄		ed	“技術体系”及び“技術基準”が何を示しているのか、第三者が理解し難いように思いますが、いかがでしょうか。		修正採用 “技術体系”を“規格体系”に、“技術基準”を“商取引”に修正します。
21	堤	附属書 JB 8 d)欄 9 d)欄		ed	“本文で規定又は JIS G 3193 を引用している。”と記載していますが、附属書 JA においても規定しているのではないのでしょうか。		修正採用 “本文若しくは附属書 JA で規定、又は JIS G 3193 を引用…”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

Date:	対象規格：G4401
-------	------------

	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
22	堤	附属書 JB 10 d)欄		ed	字句修正	「全脱炭層」→ 「全脱炭層深さ」？	採用
23	堤	附属書 JB 14 d)欄		ed	字句追加	「製造業者への要求事項」→ 「注文者によって製造業者へ提示される要求事項」	修正採用 “製造業者は、注文者によって提示される情報を得なければならないと規定”に修正します。
24	堤	附属書 JB 附属書 A d)欄		ed	字句修正	「ISO 規格及び JIS の種類の記号を対比」 「ISO 規格の記号と JIS の種類の記号とを対比」	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
1	堤	3.1	注釈 2	ed	箇条 3 の冒頭で、この規格で用いる用語について定義する旨の記載がありますので、敢えて、“この規格の”と言及する必要はないように思いますが、いかがでしょうか。		原案まま (G4401 と同じ)
2	堤	3.5		ed	字句追加	「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積の比」→ 「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積との比」 (注釈 2 も同様)	採用 (G4401 と同じ)
3	堤	3.5	注釈 2	ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併し」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬とを合併し	採用 (G4401 と同じ)
4	堤	4	表 1	ed	用途例の各欄の最後に“など”を追加してはどうでしょうか？		採用 (G4401 と同じ)
5	鉄連	4	表 1	ed	誤記修正 (SKH53)	“高速度材切削用” → “高硬度材切削用”	採用
6	鉄連	4	表 1	ed	罫線フォント修正 (SKH57 と SKH58 との間)	薄点線→実線	採用
7	堤	5 b)		ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併し」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬とを合併し	採用 (G4401 と同じ)
8	堤	7	表 3	ed	見出し欄の“焼きなまし硬さ”は、“硬さ”でよいのではないのでしょうか。		採用
9	堤	11.2.2		ed	“ただし、同一寸法とは、径が 150 mm 以下の熱間圧延丸鋼の場合、-----”は、補足事項を定めていますので、“なお”ではないのでしょうか。		採用 (G4401 と同じ)
10	堤	11.3,2		te	① “試験方法は、JIS G 0558 の 6.1 (顕微鏡による測定方法) に従い、測定は、全脱炭層深さによる。”と規定しています。6.1 には、“全脱炭層深さ”を測定するとの表現が明確に記載されていませんが、問題ないのでしょうか。(6.2 の硬さ試験による場合には、“全脱炭層深さ”と“実用脱炭層深さ”として明確に記載されています。) ② 箇条 10 では、“脱炭層深さ”となっていますが、これは、G0558 の 6.1 によるとしつつも、6.2 の“実用脱炭		(回答 : G4401 と同じ)

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)
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
					層深さ”で測定することも許容しているためということでしょうか。		
11	堤	11.3.2		ed	字句修正	「表面からの深さとし、」→ 「表面からの深さとする。」	採用
12	堤	11.3.2	表 7	ed	字句追加	「温度は、±10℃とする。」→ 「温度の許容範囲は、±10℃とする。」	採用
13	堤	附属書 JA d)欄		ed	各項目について、ISO 規格と JIS との差異の理由を簡単に記載してはいかがでしょうか。		修正採用 1 d)に下線部を追加します。 “JIS では、 <u>内容を三つの規格に分けて、この規格では、</u> ..” (G4401 と同じ)
14	堤	附属書 JA 3 d)欄		ed	字句追加	「引用している規格が異なる。」→ 「ISO 規格と JIS とは、引用している規格が異なる。」	採用 (G4401 と同じ)
15	堤	附属書 JA 4 d)欄		ed	字句追加	「JIS と ISO 規格で異なる」→ 「JIS と ISO 規格とで異なる」	採用 (G4401 と同じ)
16	堤	附属書 JA 4 e)欄		ed	字句修正	「整合性をとっていく。」→ 「整合性を図っていく。」	採用 (G4401 と同じ)
17	堤	附属書 JA 5 d)欄		ed	ISO 規格と JIS とのの差異（変更内容）が分かるように記載してはいかがでしょうか。		修正採用 下線部を追加します。 “ISO 規格では、 <u>熱処理は、受渡当事者間の協定によると規定しているが、JIS では、製造方法を明確にするために、熱処理について規定している。また、</u> ..” (G4401 と同じ)

Date:	対象規格：G4403
-------	------------

	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
18	堤	附属書 JA 7～11 e)欄		ed	“技術体系”及び“技術基準”が何を示しているのか、第三者が理解し難いように思いますが、いかがでしょうか。		修正採用 “技術体系”を“規格体系”に、“技術基準”を“商取引”に修正します。 (G4401 と同じ)
19	堤	附属書 JA 10 d)欄		ed	字句修正	「全脱炭層」→ 「脱炭層深さ」？	採用 (G4401 と同じ)
20	堤	附属書 JA 14 d)欄		ed	字句追加	「製造業者への要求事項」→ 「注文者によって製造業者へ提示される要求事項」	修正採用 “製造業者は、注文者によって提示される情報を得なければならないと規定”に修正します。(G4401 と同じ)
21	堤	附属書 JA 附属書 A d)欄		ed	字句修正	「ISO 規格及びJIS の種類の記号を対比」 「ISO 規格の記号とJIS の種類の記号とを対比」	採用 (G4401 と同じ)

Date:	対象規格：G4404	資料 5 コメント
-------	------------	-----------

	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	箇条 3 の冒頭で、この規格で用いる用語について定義する旨の記載がありますので、敢えて、“この規格の”と言及する必要はないように思いますが、いかがでしょうか。		原案まま (G4401 と同じ)
2	堤	3.5		ed	字句追加	「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積の比」→ 「熱間圧延又は熱間鍛造後の断面積との比」 (注釈 2 も同様)	採用 (G4401 と同じ)
3	堤	3.5 注釈 2		ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬とを合併」	採用 (G4401 と同じ)
4	堤	4	表 1	ed	用途例の各欄の最後に“など”を追加してはどうでしょうか？		採用 (G4401 と同じ)
5	堤	5 b)		ed	字句追加	「すえ込鍛錬と実体鍛錬を合併し」→ 「すえ込鍛錬と実体鍛錬とを合併し」	採用 (G4401 と同じ)
6	堤	7	表 5	ed	“適用（参考）”の列は、表 1 の種類において記載されていまし、また、G4401 及び G4403 では同様の表において記載がありませんので、敢えて当該 JIS だけ記載する必要はないのではないのでしょうか。	適用（参考）の列を削除する。	原案まま この規格においては、種類の記号が 20 種類と多く、種類の記号（表 1）、化学成分（表 2～表 4）を、“切削工具鋼用”、“冷間金型用”、“熱間金型用”に分類して規定しています。表 5 についても、規格利用者（特に、使用者）の利便性を考慮して、同様の分類を記載しています。
7	堤	11.2.2		ed	“ただし、同一寸法とは、径が 150 mm 以下の熱間圧延丸鋼の場合、-----”は、補足事項を定めていますので、“なお”ではないのでしょうか。		採用 (G4401 と同じ)
8	堤	11.3.2		te	① “試験方法は、JIS G 0558 の 6.1（顕微鏡による測定方法）に従い、測定は、全脱炭層深さによる。”と規定しています。6.1 には、“全脱炭層深さ”を測定すると表現が明確に記載されていませんが、問題ないでし		(回答：G4401 と同じ)

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

Date:	対象規格：G4404
-------	------------

	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
					ようか。(6.2 の硬さ試験による場合に は、“全脱炭層深さ”と“実用脱炭層深さ”として明確に記載されています。) ② 箇条 10 では、“脱炭層深さ”となっていますが、これは、G0558 の 6.1 によるとしつつも、6.2 の“実用脱炭層深さ”で測定することも許容しているためということでしょうか。		
9	堤	11.3.2		ed	字句修正	「表面からの深さとし、」→ 「表面からの深さとする。」	採用 (G4403 と同じ)
10	堤	11.3.2	表 9	ed	“適用（参考）”の列は、表 1 の種類において記載されていまし、また、 G4401 及び G4403 では同様の表において記載がありませんので、敢えて当該 JIS だけ記載する必要はないのではないのでしょうか。	適用（参考）の列を削除する。	原案まま (No.7 と同じ)
11	堤	11.3.2	表 9	ed	字句追加	「温度は、±10℃とする。」→ 「温度の許容範囲は、±10℃とする。」	採用 (G4403 と同じ)
12	堤	A.1	表 A.1	ed	“適用（参考）”の列は、表 1 の種類において記載されていまし、また、 G4401 及び G4403 では同様の表において記載がありませんので、敢えて当該 JIS だけ記載する必要はないのではないのでしょうか。	適用（参考）の列を削除する。	原案まま (No.7 と同じ)
13	田中	附属書 A	表 A.1	ed	“用”を挿入	主として切削工具鋼 → 主として切削工具鋼用	採用
14	堤	附属書 JA d)欄		ed	各項目について、ISO 規格と JIS との差異の理由を簡単に記載してはいかがでしょうか。		修正採用 1 d)に下線部を追加します。 “JIS では、 <u>内容を三つの規格に分けて、この規格では、</u> ...” (G4401 と同じ)
15	堤	附属書 JA 3 d)欄		ed	字句追加	「引用している規格が異なる。」→ 「ISO 規格と JIS とは、引用している規格が異なる。」	採用 (G4401 と同じ)
16	堤	附属書 JA		ed	字句追加	「JIS と ISO 規格で異なる」→	採用

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

Date:	対象規格：G4404
-------	------------

	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
		4 d)欄				「JIS と ISO 規格とで異なる」	(G4401 と同じ)
17	堤	附属書 JA 4 e)欄		ed	字句修正	「整合性をとっていく。」→ 「整合性を図っていく。」	採用 (G4401 と同じ)
18	堤	附属書 JA 5 d)欄		ed	ISO 規格と JIS とのの差異（変更内容）が分かるように記載してはいかがでしょうか。		修正採用 下線部を追加します。 “ISO 規格では、熱処理は、 <u>受渡当事者間の協定によると規定しているが、JIS では、製造方法を明確にするために、熱処理について規定している。また、..</u> ” (G4401 と同じ)
19	堤	附属書 JA 7～11 e)欄		ed	“技術体系”及び“技術基準”が何を示しているのか、第三者が理解し難いように思いますが、いかがでしょうか。		修正採用 “技術体系”を“規格体系”に、“技術基準”を“商取引”に修正します。 (G4401 と同じ)
20	堤	附属書 JA 10 d)欄		ed	字句修正	「全脱炭層」→ 「脱炭層深さ」？	採用 (G4401 と同じ)
21	堤	附属書 JA 14 d)欄		ed	字句追加	「製造業者への要求事項」→ 「注文者によって製造業者へ提示される要求事項」	修正採用 “製造業者は、注文者によって提示される情報を確認しなければならないと規定”に修正します。(G4401 と同じ)
22	堤	附属書 JA 附属書 A d)欄		ed	字句修正	「ISO 規格及びJIS の種類の記号を対比」 「ISO 規格の記号とJIS の種類の記号とを対比」	採用 (G4401 と同じ)

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
1	堤	7.3	表 7		「厚さが外径の 10 %以上の管の場合には、-----」を 1 文字分下げて記載する。		【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	堤	附属書 JA 箇条 2 の行		ed	b)欄～e)欄を“－”に変更する。		【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	堤	5 b)及び c)		ed	b) 管は、固溶化熱処理（1 010 ℃以上，急冷）を行った鋼帯又は鋼板を用いるか，若しくは固溶化熱処理を行っていない鋼帯又は鋼板を用いる場合，管に熱処理を行う。鋼帯又は鋼板の熱処理は，圧延ライン上で直ちに急冷する固溶化熱処理を行ってもよい。 c) 管は，固溶化熱処理を行った鋼帯又は鋼板を用いる場合，通常，熱処理を行わない。熱処理を行う場合には，固溶化熱処理（1 010 ℃以上，急冷）とし，酸洗又はこれに準じる処理を行う。ただし，受渡当事者間の協定によって，固溶化熱処理以外の熱処理を行ってもよい。また，光輝熱処理を行い，表面スケールがない場合には，酸洗又はこれに準じる処理を省略してもよい。 は分かりにくいので，修正案を作成してみました。ご検討ください。	b) 管は，次のいずれかを用いる。 1) 固溶化熱処理（1 010 ℃以上，急冷）を行った鋼帯又は鋼板 2) 固溶化熱処理を行っていない鋼帯又は鋼板 なお，鋼帯又は鋼板の熱処理は，圧延ライン上で直ちに急冷する固溶化熱処理を行ってもよい。 c) 固溶化熱処理を行った鋼帯又は鋼板を用いる場合，管に熱処理を行わない。 d) 固溶化熱処理を行っていない鋼帯又は鋼板を用いる場合，管に熱処理を行う。熱処理は，固溶化熱処理（1 010 ℃以上，急冷）とし，酸洗又はこれに準じる処理を行う。ただし，受渡当事者間の協定によって，固溶化熱処理以外の熱処理を行ってもよい。また，光輝熱処理を行い，表面スケールがない場合には，酸洗又はこれに準じる処理を省略してもよい。	【修正採用】 b)で，“なお，鋼帯又は鋼板の熱処理は，～”の段落は，熱処理をする場合の規定なので，2)の下ではなく，1)の下に記載します。 c)で，固溶化熱処理を行った鋼帯又は鋼板を用いた場合でも鋼管の状態で熱処理する可能性があるため，“通常，”の表現を残し，禁止しないこととさせていただきます。

Date:	対象規格：G3460	資料 9 コメント
-------	------------	-----------

	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	表 3 注 A9	ed	字句の修正？	含有量は，0.015 % → 含有率は，0.015 %	【採用】
2	田中	12.2.6	図 4	ed	記号“ <i>t</i> ”の説明があってもよいのでは？	$\geq 0.5t$	【修正採用】 <i>t</i> を <i>B</i> に修正します。
3	田中	13.2 a)		ed	句点を挿入	衝撃試験を除く) → 衝撃試験を除く。)	【採用】
4	堤	附属書 JB 箇条 2 の行		ed	箇条 2 の行を削除するか，又は b)欄～e)欄を“－”に変更する。		【採用】b)欄～e)欄を“－”に変更します。

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
堤 001	4.1 及び表 1 の見出し		ed	コンマ削除	「型別, 及び形状」→「型別及び形状」	採用
田中 002	4.2 d)		ed	字句の修正	およそ 5 倍 → おおよそ 5 倍	採用
事務局 003	4.3	a)	te	ロックウェル硬さ記号を“HRCW”と規定しているが、 C スケールの圧子は、ダイヤモンドのため、末尾の “W” は不要である。	“HRCW”を“HRC”に修正する。 補足資料の“改正のポイント”の 2 点目を消去する。	採用
中澤 004	4.3	a)	Ed	HRCW→HRC (ダイヤモンド圧子のため。)	同左	採用
堤 005	6.4		ed	「試験機は、」で始めてはいかがでしょうか。	「材料試験機又はクランクプレスを用いるが、」 → 「試験機は、材料試験機又はクランクプレスを用いるが、	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	田中	目次	附属書 A	ed	記号を斜体に修正	比 (t/D) → 比 (<i>t/D</i>)	【採用】
2	堤	4.3		ed	字句修正	「文書化された手順」→「文書化した手順」	【原案のまま】JIS G 0583、 JIS G 0586 でも同様の表現と しており、原案のままとさせ てください。
3	堤	6.3		ed	字句修正	「時計周り及び反時計回りであり、管円周方向の きずに対しては、管軸 2 方向である。」→ 「時計周り及び反時計回りで探傷し、管円周方向 のきずに対しては、管軸 2 方向で探傷する。」	【採用】
4	堤	7.2.1.1 a)		ed	コンマ追加	「また管円周方向角溝の」→ 「また、管円周方向角溝の」	【採用】
5	堤	7.2.1.2		ed	“角溝の寸法”に関する JIS での変更箇所（点下線部 分）を、対比表に記載する。		【採用】「JIS では、角溝の 幅について、従来の区分を適 用する場合の寸法を規定して いる。」を変更点として追加 します。
6	堤	7.2.2,1		ed	コンマ追加	「また管円周方向 V 溝の」→ 「また、管円周方向 V 溝の」	【採用】
7	堤	7.2.3		ed	“ドリル穴”に関する JIS での変更箇所（点下線部分） を、対比表に記載する。		【採用】“JIS では、ドリル 穴の径について、従来の区分 を適用する場合の寸法許容差 を規定している。”を変更点 として追加します。
8	堤	A.2		ed	字句修正	「斜角探傷を行うことが推奨される」→ 「斜角探傷を行うことを推奨する」	【採用】
9	堤	B.1		ed	文の修正	「必要に応じて、手動で行う場合、自動超音波探 傷検査において嫌疑ありとみなされた鋼管の嫌疑 部分については、」→	【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)
	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
						「自動超音波探傷検査において嫌疑ありとみなされた鋼管の嫌疑部分については、必要に応じて超音波探傷検査を手動で行う。その場合は、」ではいかがでしょうか。	
10	堤	B.2		ed	字句修正	「制約条件を次に示す。」→ 「制約条件は、次による。」	【採用】
11	堤	B.2 a)		ed	字句修正	「手動超音波探傷検査で使用する振動子」→ 「手動超音波探傷検査で使用する振動子」	【採用】
12	堤	附属書 JA 箇条 2 の行		ed	b)欄～e)欄を“－”に変更する。		【採用】
13	堤	附属書 JA 3.4, 3.5, 3.6, 3.7 の e)欄		ed	字句追加	「ISO とは」→ 「ISO 規格とは」	【採用】
14	堤	附属書 JA 7.1 b) の c)欄 及び d)欄		ed	「特に国内では、ニーズを含めまだ十分に対応できる状況にない。」と記載しているので、c)欄は削除では？ また、d)欄に JIS ではどのようにしたかを記載してみました。	c)欄：「変更」→「削除」？ d)欄：「特に国内では、ニーズを含めまだ十分に対応できる状況にない。」 → 「特に国内では、ニーズを含めまだ十分に対応できる状況にないため、JIS では、削除した。」？	【採用】
15	堤	附属書 JA 7.1 e) の d)欄		ed	修正文を記載しましたので、ご検討ください。	「JIS では、角溝及び V 溝に代えてドリル穴を用いること及び用いる場合に受渡当事者間の協定によって寸法を規定可能としているが、国内では、人工きずの選択の方法についての ISO 規格方式は、まだ適用されていない。」 → 「ISO 規格では、ドリル穴を用いること及びその寸法に関して規定しているが、国内では、ドリル	【修正採用】 ISO 規格では、角溝及び V 溝に代えてドリル穴を用いる場合、使用者に対して実証し、同等の感度であることを証明すると規定しているが、国内では適用されていないため、

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

Date:	対象規格：G0582
-------	------------

	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
						穴を用いた方法は、まだ適用されていないため、 JIS では、“ドリル穴の寸法は、受渡当事者間の協定による。”に変更した。」？	JIS では、“ドリル穴の寸法は、受渡当事者間の協定による。”に変更した。
16	堤	附属書 JA 8.3 の d)欄		ed	字句修正	「国内実態をふまえ」→ 「国内の実態を踏まえ」	【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	堤	4.3		ed	字句修正	「文書化された手順」→「文書化した手順」	【原案のまま】JIS G 0583、JIS G 0586 でも同様の表現としており、原案のままとさせていただきます。
2	堤	5.3.4 a) 2) 及び b)		ed	「一般に 40° ～70° の範囲」の「一般に」は必要でしょうか？		【原案のまま】“40° ～70° の範囲”以外も許容していますので原案のままとさせていただきます。
3	堤	5.4		ed	「探傷作業上十分な性能」において、何をもって“十分な性能”と評価するのか不明です。例などを記載してはいかがでしょうか。		【原案のまま】技術的な変更となるため、次回改正時の課題とさせていただきます。
4	堤	5.5		ed	「合否を識別する十分な性能」において、何をもって“十分な性能”と評価するのか不明です。例などを記載してはいかがでしょうか。		【原案のまま】技術的な変更となるため、次回改正時の課題とさせていただきます。
5	堤	6.4		ed	“手動探傷”に関する JIS での変更箇所（点下線部分）が対比表に記載されていませんので、追加する。		【採用】“JIS では、管端部の未探傷部分の検査は、6.4 に規定しており、ISO 規格では、附属書 A に規定している。”とします。 対比表の附属書 A 欄にも記載しています。。
6	堤	7.1		ed	字句修正	「角溝か、ドリル穴を用いるかは、」→ 「角溝又はドリル穴のいずれを用いるかは、」	【採用】“角溝又はドリル穴のいずれを用いるかは、”とします。
7	堤	7.2.2		ed	“ドリル穴”に関する JIS での変更箇所（点下線部分）を、対比表に記載する。		【採用】“JIS では、ドリル穴の径について、従来の区分を適用する場合の寸法許容差を規定している。”を変更点として追加します。
8	堤	A.1		ed	文の修正	「必要に応じて、手動で行う場合、自動超音波探傷検査において嫌疑ありとみなされた鋼管の嫌疑	【採用】

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

Date:	対象規格：G0584
-------	------------

	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
						部分については，」→ 「自動超音波探傷検査において嫌疑ありとみなされた鋼管の嫌疑部分については，必要に応じて超音波探傷検査を手動で行う。その場合は，」ではいかがでしょうか。	
9	堤	A.2		ed	字句修正	「制約条件を次に示す。」→ 「制約条件は，次による。」	【採用】
10	堤	A.2 a)		ed	字句修正	「手動超音波探傷検査で使用する振動子」→ 「手動超音波探傷検査で使用する振動子」	【採用】
11	堤	附属書 JA 箇条 2 の行		ed	b)欄～e)欄を“－”に変更する。		【採用】
12	堤	附属書 JA 3.4, 3.5 の e)欄		ed	字句追加	「ISO とは」→ 「ISO 規格とは」	【採用】

[illegible]

	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	英文の規格名称		ed	「字句追加」	「Steel and steel products—Location and reparation of sample and test piece for mechanical testing」 → 「Steel and steel products—Location and reparation of samples and test pieces for mechanical testing」	採用
2	堤	A2.1		ed	「字句追加」	「（矩）形形状」→「く（矩）形形状」	採用
3	堤	A.2.1		ed	「A.2.1（幅方向の試験片採取位置）を次に置き換える。」を左に詰める。		採用 編集校正で対応します。
4	堤	附属書 JA		ed	附属書 JA における A.2.1 の説明文を追加する。	「c) 不等辺山形鋼の場合、試験片は、いずれの辺から採取してもよい。」の次の行に、次の文を追加する。 「附属書 JA（JIS と対応国際規格との対比表）において、附属書 A に A.2.1 に関して次のように追加するとともに、注記 1 に“一 変更：対応国際規格の規定内容又は構成を変更している。”を追加する。」	採用
5	堤	附属書 JA		ed	対比表の様式を G0416:2014 年のように、旧様式の A4 の横の表として記載する。		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	堤	まえがき	1 行目	ed	字体変更	「追補 1」 → 「追補 1」	採用
2	堤	箇条 3		ed	「 箇条 3 （用語及び定義）の 3.7 （鍛錬成形比）を、次に置き換える。」を左に詰める。		採用 編集校正で対応します。
3	パブ コメ	3	3.7 鍛錬成形比	確認	「 casting 時」の断面積とすると、 casting 後に表面溶削や切削等で断面積が減少した分も鍛錬で断面積が減った分に加算される（過大に算定される）ことになると思いますが、適切でしょうか。幅切りなどで大きく断面積が減少する場合も、元の casting 時の断面積が適用されますか。		（回答） 鍛錬成形比は、熱間押出し形鋼にのみ使用する用語です。熱間押出し形鋼に使用する鋼片は、ピレットのみであり、ご指摘の casting 後の表面溶削や切削等で鋼片径が変化するような手入れや、また、スラブで実施するような幅切断は実施しないことより、現状の定義で問題無いと考えています。
4	堤	3.3 3.7		ed	字句追加	「断面積の比」 → 「断面積との比」	採用
5	林	附属書 JB	JB.3	te	前回改正審議時(2020 年 7 月)に気がつきませんでした が、鍛錬成形比 4 以上に成形する。→ 鍛錬成形比 4S 以上に成形する。とした方が良いのでは。		（回答） ご指摘の点ですが、規格内で用語を再定義しおり、現状でも問題はございません。ただし、次回改正時の検討課題とさせていただきます。

コメントのタイプ : ge = 一般的 te = 技術的 ed = 編集上