

第1回フランジ付き六角ボルト J I S 改正原案作成委員会議事録（案）

1. 日 時：平成25年7月30日（火） 14：00～17：00
2. 場 所：機械振興会館6階61号室
3. 出席者（順不同・敬称略）

氏 名	所 属	氏 名	所 属
川井 謙一	横浜国立大学（委員長）	来 住 健	（株）いすゞ自動車
築山 勝浩	（株）佐賀鉄工所（幹事）	佐藤 知志	ボルト・サトウナベ（株）
大橋 宣俊	元湘南工科大学	住友 秀彰	メイラ（株）
根本 俊雄	元東京大学	大磯 義和	日本ねじ研究協会
三宮 好央	日本検査キューエイ（株）	中林 賢司	日本ねじ研究協会
吉田 孝一	（一社）日本電機工業会		

4. 配付資料

- 資料1 実施計画（案）
- 資料2 フランジ付き六角ボルト J I S 改正原案作成委員会名簿
- 資料3 JIS B 1189 フランジ付き六角ボルト現行規格
- 資料4 ISO15071:2011 (Hexagon bolts with flange--Small series--Product grade A)
- 資料5 ISO15072:2012(Hexagon bolts with flange with metric fine pitch thread--Small series--Product grade A)
- 資料6 ISO15071:1999 (Hexagon bolts with flange--Small series--Product grade A)
- 資料7 ISO15072:1999(Hexagon bolts with flange with metric fine pitch thread--Small series--Product grade A)
- 資料8 JIS B 1189 フランジ付き六角ボルト改正第1次案

5. 議事

5.1 委員長及び幹事の互選

出席委員の自己紹介の後、委員長及び幹事の互選を行い、委員長に川井委員を、幹事に築山委員をそれぞれ選出した。

5.2 実施計画案の説明

事務局から、資料1の実施計画案について説明があり、以下の方針で原案作成を行うことが確認された。

①JIS B1189の対応国際規格であるISO 15071が2011年に、また、ISO 15072が、2012年に改正された。これに伴い当該JISを対応国際規格に整合させるために改正する。主な改正点は、

- ・細目ねじの強度区分に 12.9 を追加する。
- ・製品仕様の仕上げ一皮膜と表面欠陥とを分けて規定する。

②審議回数は、3回程度とする。第2回委員会及び第3回委員会をそれぞれ10月11日（金）、12月6日（金）に開催する。

③ISO 15071 及び ISO 15072 によらないフランジ付き六角ボルトについて規定している附属書については、自動車等の分野でまだ利用されているという点や当該附属書の則った製品がまだ市場に流通している現状を踏まえて、今回は、残すこととする。次回の改正時には、あらためて当該附属書の必要性を精査して存続するか廃止するかを決めることを確認した。

5.3 JIS B 1189 改正第1次案（資料8）の審議

1) 規格の英文名称

・対応国際規格の名称に倣って“Hexagon bolts with flange”に変更してはどうかという意見が出た。現行の英文名称の浸透具合等を踏まえて検討することとした。

2) 序文

・5行目の括弧内の国際規格番号をそれぞれ“ISO 15071”と“ISO 15072”に修正する。

3) 1 適用範囲

・2行目の“それらの要求”以下を“受渡当事者間の協定によって、JIS B 0205-2, JIS B 0209-2, JIS B 1009, JIS B 1051 及び JIS B 1054-1 などから選択できる”にしては、どうかとの意見が出た。現在改正作業中のフランジ付きナットのJIS規格との整合を図りながら文案を検討することとした。

・注記1の文章を本文に入れて、注記1を削除する。

・注記2を注記に修正する。

・ISO/IEC Guide 21 を ISO/IEC Guide 21-1 に修正する。

4) 2 引用規格

・本文の2行目から3行目にかけての“のうちで、西暦年を付記してあるものは、記載の年の版を適用し、その後の改正版（追補を含む。）は、適用しない。西暦年の付記がない引用規格”を削除する。

・JIS B 0143 の規格名称を“締結用部品—ねじ部品の寸法記号及び意味”修正する。

・JIS B 0143 の対応国際規格 ISO 225 の年号を2010に修正する。

・JIS B 1003 の対応国際規格 ISO 4753 の年号を2011に修正する。

・JIS B 1009 の対応国際規格 ISO 888 の年号を2012に修正する。

・JIS B 1051 の対応国際規格 ISO 898-1 の年号を2013に修正する。

5) 3 種類

・表1の“部品等級”欄の“A”を並目ねじと細目ねじに対応させて分割して規定する。

・対応国際規格の年号を削除する。

6) 4 形状・寸法、製品仕様及び製品の呼び方

・タイトルを“形状・寸法、製品仕様及び製品の呼び方の例”に修正する。

・1行目及び表2の“製品の呼び方”を“製品の呼び方の例”に修正する。

- ・表 2 の“部品等級”欄の“A”を並目ねじと細目ねじに対応させて分割して規定する。
- 7) 5 表示
- ・5.1 製品の表示の規定文を“この規格に適合した製品の表示は次による。”に修正する。
- 8) 図 2
- ・寸法標記“ $0.5d \sim 1d$ ”を記号に置き換えて、注を設けてそこで文章で説明する。
- 9) 表 3 (続き)
- ・“注記”を削除する。
- 10) 表 4
- ・“表面欠陥”は、むしろ“表面状態”又は“表面欠点”がよいのではないかとの意見が出た。適確な名称は何かについて検討することとした。表 7 についても同様。
- 11) 表 5
- ・タイトルを“製品の呼び方 (並目ねじ)”から“製品の呼び方 (並目ねじ) の例”に修正する。
 - ・表下の注記に下線を施す。
 - ・注記の ISO 15071 の年号を削除する。
- 12) 表 6 (続き)
- ・“注記”を削除する。
 - ・ねじの呼び“M10×1”及び“M12×1.5”は、フランジ付きナットでは、なるべく用いないようにということで括弧書きになっているが、フランジ付きボルトではどうするかという意見があり、検討することとした。
- 13) 表 8
- ・タイトルを“製品の呼び方 (細目ねじ)”から“製品の呼び方 (細目ねじ) の例”に修正する。
 - ・表下の注記に下線を施す。
 - ・注記の ISO 15072 の年号を削除する。
- 14) 附属書 J A
- ・側線を外す。
 - ・JA.1 適用範囲の 1 行目の国際規格の年号を削除する。
 - ・表 JA.5 の試験方法は、現在、改正作業中の JIS B 1051 の変更内容に合わせる。
 - ・表 JA.7 の付図下段右“座面の傾き”の図中の角度表示“ 1° 以下”を“ 1° max ”に変更する。
 - ・表 JA.7 下の“注記 1”から“注記 4”を削除する。
 - ・表 JA.8 の付図上段左から 2 つめの図の“ $15 \sim 30^\circ$ ”を“ $15_0^{+15^\circ}$ ”に修正する。
 - ・表 JA.8 の付図下段右“座面の傾き”の図中の角度表示“ 1° 以下”を“ 1° max ”に変更する。

- ・表 JA.8 下の“注記 1”から“注記 5”を削除する。
- ・表 JA.9 下の“注記 1”から“注記 5”を削除する。

6. その他

1) 今後の進め方

・今回の審議結果を基に改正第 2 次案を作成して、次回委員会開催前に各委員に送付する。追加修正箇所は青字で示す。

・第 1 次案についても新たに気づいた点があれば、事務局までコメントを提出すること。

2) 次回及び次々回の委員会開催予定

次回及び次々回の委員会の開催日時をそれぞれ平成 25 年 10 月 11 日（金）及び平成 25 年 12 月 6 日（金）の 14 時からとした。

以上