

JIS

UB350

JIS 総目録

1966

(財)日本規格協会

日本規格協会はわが国の代表的標準化事業団体として、工業標準化および規格統一の実施促進ならびに普及宣伝を図り、以て技術の向上、生産の能率化、消費生活の合理化等に貢献することを使命として活動しております。

●事業概要●

→ JIS に関する事業

* JIS の出版頒布

当協会の根幹となる業務で、維持会員、予約者および一般購読者に規格票を頒布しており、生産、販売、購買および教育訓練等に広く活用いただいています。

* 英訳 JIS の作成頒布

貿易および国際的な産業技術交流に欠くことのできないものとして、関係各業界より要請をうけ、昭和30年より作成し、英訳 JIS 予約者およびその他の購読者に広く利用いただいています。

* JIS 原案の作成

毎年、各種用語、機械・電気・材料・基本および品質管理関係の JIS 原案数件を作成しているほか、他の学協会でいう原案作成に協力しています。

* JIS の説明会・講習会・展示会の開催

JIS の内容を関係者に解説するための説明会・講習会および JIS を広く一般大衆に宣伝普及するため、関係官民の協力のもとに全国各地で展示会等を開催し、またラジオ、テレビとも協力しています。

* JIS 関係図書 の発行

JIS の総目録および JIS をわかりやすくまとめた JIS ハンドブックを毎年発行し、また JIS 表示許可の申請の手続を解説した JIS 工場の手引等を発行して好評をいただいています。

* JIS 用品の作成頒布

昭和22年より開始され、現在は JIS 標準色票、染色堅ロウ度用品、標準染色布等を作成頒布しています。

→ 海外規格に関する事業

* 海外規格の収集

国際規格 (ISO・IEC 規格) のほか、主要外国 (アメリカ・イギリス・ドイツ・フランス・ソ連等約40ヶ国 100 種以上) の国家規格および団体規格を収集。

* 海外規格の供覧

収集された海外規格は東京本部および関西支部に常設のライブラリーをつくって無料で一般に閲覧に供しているが、名古屋 (BS だけでなく FS, ASA の完備を予定) 広島、福岡支部には BS を常備、札幌、東北、四国の各支部にも主要な規格の最新の目録が備えられています。

* 海外規格の購入斡旋

海外規格をご利用の方々には、当協会があっせんをして、原本および関係資料を各国よりすみやかに入手し、お頒けしています。

→ 標準化と品質管理に関する事業

* 標準化大会の開催

毎年秋に行い、特別講演、標準化文献賞の贈呈、討論会、研究発表、工場見学等よりなり、わが国標準化関係者の相互啓発の場として大きな効果をあげています。

* 標準化研究会の運営

東京本部に標準化研究会を設け、JIS 原案の作成、標準化の原理の研究、国際的規格統一事業への協力等を行っています。

* 管理方式研究会 (COSCO) の運営

特定のテーマについて専門的研究を行う分科会と管理方式に関する各種問題の発表討論を行う月例会を開催、品質管理の発達に大きく寄与しています。

* 「品質管理と標準化セミナー」の開催

技術者の常識として要求する QC と標準化の基礎から QC スタッフとして計画・指導・相談に必要とする理論・手法を教示。

* 検査実務セミナー

検査の実施の点で当面する各種の問題点の解説策を主体として懇切に指導。

* 部課長のための品質管理講座

組織全体に QC に対する意欲をもちあげていくために、企業内の各部門の部課長を対象とし、合宿制で行う講座。

* 現場長のための QC 一ヶ月講習会

豊富な実例と演習とにより、すぐに現場で役に立つ講習会で、直接生産にたづさわる現場長の方々のためのコース。

* 管理技術関係講習会の開催

QC、標準化をはじめ種々の専門的手法など、および IE、OR など合理化に必要な管理技術の講習会を全国各地で開催。

* 技術指導、技術相談

QC、社内標準化などの管理技術導入、実施、計画立案の段階から相談に対応。

* 月刊誌「標準化と品質管理」の発行

* 標準化と品質管理関係図書 の発行

標準化および品質管理の初歩からトップレベルまでの図書を発行して関係者に好評をいただいています。

* 品質管理用品の作成頒布

品質管理基礎教育用の QC スライド、QC 実験用具、正20面体乱数サイ等を作成頒布していますが、特に乱数サイは海外にまでその名を知られています。



明るい楽しい生活、能率的な生活、文化生活は、日常の経済活動が円滑に回転して、はじめて打立てられます。

産業の標準化が、経済生活に多大な効果をもたらすと同時に、技術の進歩、経済の発展に大きく貢献していることは周知の事実です。

私たちの生活に必要なものを、常に単純化し、更にそれに科学的、合理的な検討を加えて標準へもって行って、その恩恵に浴そうというのが、いわゆる規格統一（標準化）の目的であって、産業の標準化は、この生産、販売、消費を通じての経済活動の中から技術的要素を最も組織化、能率化したもので経済発展の技術的手段であります。

日本標準規格（JIS）にはじまって、約40年の歴史をもつJIS（日本工業規格）は産業の合理化と躍進、消費生活の安定にかけながら大きく貢献してまいりました。

JISは工業標準化法（施行昭和24年7月1日）にもとずいて政府が制定する国家規格で、土木／建築／機械／電気／自動車／鉄道／船舶／鉄鋼／非鉄／化学／繊維／鉱山／紙・パルプ／窯業／日用品／医療機器／航空／基本・一般（原子力、溶接、包装を含む）の17部門にわたり、医薬品、化学肥料、食品などを除いた鉱工業品の全般について、鉄工業品の種類、形状寸法、品質・性能・試験・検査・分析・測定の方法、設計・製造・使用・包装などの標準、技術についての用語・記号、標準数、単位などを、生産者、販売者、消費者が納得者が納得できるように、また日進月歩の科学技術を取入れて、合理的にきめられています。

JISは民主的な手続で定められたわれわれの規格です。JISの原案は、一般に、関係学会、工業会、日本規格協会など民間団体が作成して、政府に提出する場合が普通です。団体ではこのため、関係者・学識者からなる委員会をおいて原案の作成に当たりますが、一つの原案を作成するまでに2～3年もの調査審議期間を要するものも決して少なくありません。

この原案は、日本工業標準調査会（事務局工業技術院標準部）のJIS専門委員会（約2,000）で審議されますが、その構成員には、実質的な利害関係者の意向を適正に反映するように、生産者・販売者・消費者が適当な比率で指名されるようになっております。この専門委員会の審議も数回から10数回、特別なものは、関係方面へ広くアンケートなどをして慎重な調査を行いますので、審議期間も相当長期になることがあります。

専門委員会で議決されたものは、部門ごとの部会（土木・建築・機械要素・工作機械・一般機械・精密機械・電気・電気材料・電子・自動車・鉄道・船舶・鉄鋼・非鉄・溶接・化学・高分子・繊維・鉱山・窯業・日用品・医療用具・原子力・航空・包装・基本・ISO・IECの28部会）で審議され、さらに標準会議、調整委員会を経てはじめて制定の手続きがとられるわけです。

一方、利害関係者は誰でも、JIS制定の申出もできるし、

公聴会開催の請求もできるよう法律で定められています。このようにJISは、原案作成のときから、部会決定に至るまで関係者の代表が参加し、慎重な、また民主的な審議が行われるものであって、「JISは、われわれが作ったわれわれの規格であります。」

このようなJISは、また、全世界を舞台とする経済体制の中で、国際的性格をもつ、世界の標準の一つでもあります。従来から、国内において生産、流通、教育などの各分野で活用されているだけでなく、欧米諸国の規格とともに、国際的な性格と権威をもって、ISO（国際標準化機構）、IEC（国際電気標準会議）を媒体とし、あるいは、貿易、技術交流等の直接に依りて活用されてきました。貿易の自由化に伴い、今後はなお一層その必要性が叫ばれることでしょう。このような状況に従って、JISは和文だけでなく英訳の発行にも大きな努力が傾けられております。

JISは常に更新される生きた規格です。規格は、科学技術の進歩や周囲の状況の変化に応じて更新されないと意味がありません。JISは、少なくとも3年に1回再検討され、改正すべきものは改正、改正の必要のないものは確認という手続きがとられますが、また、3年以内でも必要に応じて改正審議が行われることも少なくありません。JISを活用しようとする場合は、常に異動の状況を知っておく必要があります。

JISはわが国工業技術の成果の一つです。現在、JISの調査審議に参加している委員、臨時委員、専門委員は、15,000人にも達していますが、さらにJIS原案作成に協力した産業界、学界、団体の関係者を加えますと、たいへんな数になるでしょう。このように、一つ一つのJISは、多数の関係者の努力と長い年月と多額の経費によってはじめて生れたものであることを認識し、わが国産業の発展と国民福祉増進のため、より一層JISに関心を寄せ、JISを尊重し、JISを真に活用することに努めるべきでありましょう。

ま え が き

日本工業規格 (JIS) は、工業標準化法 (昭和24年法律第185号) に基づき日本工業標準調査会で調査審議され、政府の制定した国家規格である。なお日本標準規格 (旧 JES) ・臨時日本標準規格 (臨 JES) および日本規格 (JES) は、工業標準化法施行前に政府の制定した国家規格であるが、現在では業界の進歩に即応するよう、すべて日本工業規格へ切り替えられるか、あるいは廃止された。この目録は、昭和41年3月31日までに決定した日本工業規格を集録したものである。

指定商品に関する規格——工業標準化法では、日本工業規格による製品の品質を保証するため表示制度が採用されている。

この表示制度は、原材料、部品など多量に生産され、多量に工業界で使用するもの または完成品などのような一般消費者が使用するもので、その製品を検査、試験をしなければ性質、性能がわからないものなど 要するに使用者または消費者の利益を考えて、主務大臣が指定商品に指定する。

指定商品に指定されると、その商品の製造業者は、自己の希望により主務大臣の許可を受けて自己製品に JIS 該当品である旨の特別な表示 (㊥マーク) を付けることができるという制度である。

指定商品に指定された規格は㊥記号を付けてこれを示した (IVページ参照)。

規格の確認・改正・廃止——工業標準化法第15条 (IVページ参照) により、規格が適正であるかどうかを制定の日から少なくとも3年を経過するごとに審議し、その結果、確認・改正あるいは廃止することになっている。ただし、昭和40年4月までに廃止された規格は、この目録には集録してない。

——目録中、表記上の説明——

年月日の欄……改正・確認が数回にわたる場合は、最新の年月日だけを掲げておいた。

規格番号と名称を右にずらしてあるものは、単に合本の一部であることを示したもので、その年号、制定・確認・改正の年月日、㊥マーク・解説の有無、定価などは、所定の番号位置に掲載してあります。

廃止された規格の名称のあとに——印で規格番号を示してあるものは、その規格に切り替えられたか、または参考規格である。

工業標準化法

公布 昭和 24. 6. 1 法律第 185 号
施行 昭和 24. 7. 1
改正 昭和 25. 5. 11 法律第 175 号
" 昭和 26. 6. 1 法律第 146 号

(法律の目的)

第 1 条 この法律は、適正且つ合理的な工業標準の制定及び普及により工業標準化を促進することによって、鉱工業品の品質の改善、生産能率の増進その他生産の合理化、取引の単純公正化及び使用又は消費の合理化を図り、あわせて公共の福祉の増進に寄与することを目的とする。

(定 義)

第 2 条 この法律において「工業標準化」とは、下に掲げる事項を全国的に統一し、又は単純化することをいい、「工業標準」とは、工業標準化のための基準をいう。

- (1) 鉱工業品（医薬品、農薬、化学肥料、蚕糸及び食料品その他農林物資規格法（昭和25年法律第175号）による農林物資を除く。以下同じ。）の種類、型式、形状寸法、構造、装備、品質、等級、成分、性能、耐久度又は安全度。
- (2) 鉱工業品の生産方法、設計方法、製図方法、使用方法若しくは原単位又は鉱工業品の生産に関する作業方法若しくは安全条件。
- (3) 鉱工業品の包装の種類、型式、形状、寸法、構造、性能若しくは等級又は包装方法。
- (4) 鉱工業品に関する試験、分析、鑑定、検査、検定又は測定の方法。
- (5) 鉱工業の技術に関する用語、略語、記号、符号、標準数又は単位。
- (6) 建築物その他の構築物の設計、施行方法又は安全条件。

(日本工業標準調査会)

第 3 条 通商産業省に日本工業標準調査会（以下「調査会」という。）を置く。

2 調査会は、この法律によりその権限に属させられた事項を調査審議するほか、工業標準化の促進に関し、関係各大臣の諮問に応じて答申し、又は関係各大臣に対し建議することができる。

第 4 条 調査会は、委員 240 人以内で組織する。

2 委員は学識経験のある者及び関係各庁の職員のうちから、関係各大臣の推薦により、通商産業大臣が任命する。

3 委員の任期は、2年とする。但し、特別の事由があるときは、任期中にこれを解任することを妨げない。

第 5 条 調査会に、委員の互選による会長を置く。

2 会長は調査会の事務を総理する。

第 6 条 特別の事項を調査審議するため必要があるときは、臨時委員を置くことができる。

2 第 4 条第 2 項の規定は、臨時委員に準用する。

3 臨時委員は、当該特別の事項の調査審議が終了したときは、退任する。

第 7 条 調査会に、専門委員を置くことができる。

2 専門委員は、会長の命を受け、専門の事項を調査する。

3 専門委員は、会長の申出により、通商産業大臣が任命する。

第 8 条 調査会の委員、臨時委員及び専門委員は、予算に定める金額の範囲内において、手当及び旅費を受けるものとする。

第 9 条 調査会の庶務は、工業技術院において処理する。

第 10 条 前 7 条および国家公務員法（昭和22年法律第120号）に定めるものの外、調査会に関し、必要な事項は、省令

(Ⅳ)

で定める。

(工業標準の制定)

第11条 主務大臣は、工業標準を制定しようとするときは、あらかじめ調査会の議決を経なければならない。

第12条 利害関係人は、省令の定めるところにより、原案を具して工業標準を制定すべきことを主務大臣に申し出ることができる。

2 主務大臣は、前項の規定による申出を受けた場合において、調査会の意見を徴し、その申出に係る工業標準を制定すべきものと認めるときは、工業標準の案を調査会に付議するものとし、その制定の必要がないと認めるときは理由を付してその旨を申出人に通知しなければならない。

第13条 調査会は、省令で定める公正な手続にしたがい、工業標準の案を審議し、その結果を主務大臣に答申しなければならない。

2 主務大臣は、調査会が制定すべきものと答申した工業標準の案がすべての実質的な利害関係を有する者の意向を反映し、且つ、その適用に当って同様な条件の下にある者に対して不当に差別を付するものでなく、適当であると認めるときは、これを工業標準として制定しなければならない。

(工業標準の確認、改正及び廃止)

第14条 前3条の規定は、工業標準の確認、改正又は廃止に準用する。

第15条 主務大臣は、第11条の規定により制定した工業標準がなお適正であるかどうかを、その制定の日から少なくとも3年を経過するごとに、調査会の審議に付し、これを確認し、又は必要があると認めるときは改正し、若しくは廃止しなければならない。

(公 示)

第16条 主務大臣は、工業標準を制定し、確認し、改正し、又は廃止したときは、これを公示しなければならない。

(日本工業規格)

第17条 第11条の規定により制定された工業標準は、日本工業規格という。

2 何人も、第11条の規定により制定された工業標準でないものを日本工業規格と称してはならない。

(公 聴 会)

第18条 主務大臣は、工業標準化のため必要があると認めるときは、公聴会を開いて利害関係人の意見をきくことができる。

2 調査会又は工業標準に実質的な利害関係を有する者は、工業標準がすべての実質的な利害関係を有する者の意向を反映し、又はその適用に当って同様な条件の下にある者に対して不当に差別を付するものでないかどうかについて、主務大臣に公聴会の開催を請求することができる。

3 主務大臣は、前項の請求があったときは、公聴会を開かなければならない。

4 主務大臣は、公聴会において明らかにされた事実を検討し、工業標準の改正を必要と認めるときは、工業標準を調査会に付議し、その改正について適切な審議を行わせなければならない。

5 前4項に定めるものの外、公聴会について必要な事項は、省令で定める。

(表 示)

第19条 主務大臣が特に必要があると認めて調査会の議決を経て鉍工業品の品目を指定したときは、その製造業者は、主務大臣の許可を受けてその製造する当該鉍工業品又はその包装若しくは容器に、当該鉍工業品が日本工業規格に該当するものであることを示す特別な表示を付することができる。

2 主務大臣は、前項の許可をしようとするときは、その製造業者の申請に係る鉍工業品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件を審査しなければならない。

3 主務大臣は、前項の指定による審査の結果に基づき、許可をするかどうかを決定し、その旨を申請人に通知するとともに、許可に係る品目及び許可を受けた製造業者の氏名又は名称を公示しなければならない。

4 第1項の表示に関し必要な事項は、省令で定める。

5 第1項の規定により指定された品目の鉱工業品（以下「指定商品」という。）については、第1項の許可を受けた製造業者でなければ、何人もその取り扱い指定商品又はその包装若しくは容器に、その指定商品が日本工業規格に該当するものであることを示す表示を付し、又はこれと紛らわしい表示を付してはならない。

（手 数 料）

第20条 前条の規定による許可を受けようとする者は、政令で定める手数料を納めなければならない。

（表示についての申出）

第21条 第19条第1項の表示の付してある指定商品がその表示に係る日本工業規格に該当しないと認める者は、主務大臣にその旨を申し出ることができる。

（検 査）

第22条 主務大臣は、前条の規定による申し出を受けたとき、その他必要があると認めるときは、その職員に第19条第1項の許可を受けた製造業者の工場、事業場その他必要な場所に立ち入り、指定商品若しくはその原材料又はその製造設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件を検査させることができる。

2 前項の指定により立入検査をする職員は、その身分を示す証票を携帯し、且つ、関係人の請求があるときは、これを呈示しなければならない。

第23条 主務大臣は、前条第1項の指定による検査の結果、表示の付してある指示商品がその表示に係る日本工業規格に該当せず、又は許可を受けた鉱工業品の製造設備、検査設備、検査方法、品質管理方法その他品質保持に必要な技術的生産条件が適正でないとき、その製造業者に対し、表示の変更若しくは指定商品の販売の停止を命じ、又はその許可を取り消すことができる。

（聴 問）

第24条 主務大臣は、前条の規定による処分をしようとするときは、あらかじめ当該製造業者又はその代理人の出頭を求めて、公開による聴問を行わなければならない。

2 主務大臣は、前項の聴問をしようとするときは、その期日の1週間前までに、前条の規定による処分をしようとする理由並びに聴問の期日及び場所を当該製造業者に通知し、且つ、聴問の期日および場所を公示しなければならない。

3 聴問においては、当該製造業者又はその代理人は、自己のため釈明し、且つ、有利な証拠を提出することができる。

（罰 則）

第25条 下記の各号の1に該当する者は、1年以下の懲役又は10万円以下の罰金に処する。

(1) 第19条第5項の規定に違反した者。

(2) 第23条の規定による処分に違反した者。

第26条 第22条第1項の規定による検査を拒み、妨げ、又は忌避した者は、3万円以下の罰金に処する。

第27条 法人の代表者又は法人若しくは人の代理人、使用人その他の従業者が、その法人又は人の業務に関して、前2条の違反行為をしたときは、行為者を罰する外、その法人又は人に対して各本条の罰金刑を科する。

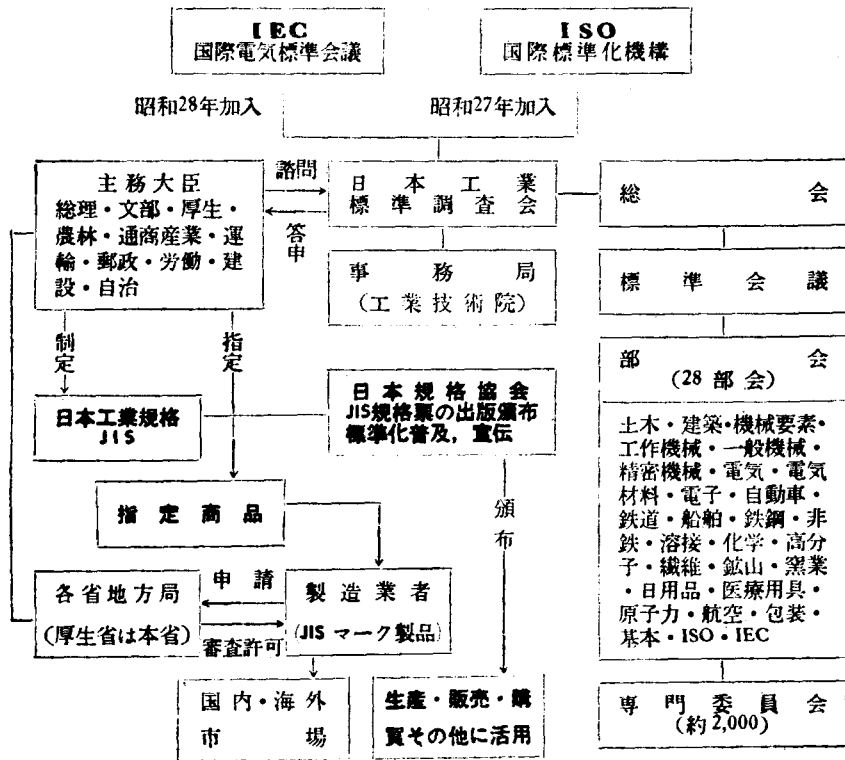
付 則

この法律は公布の日から起算して30日を経過した日から施行する。

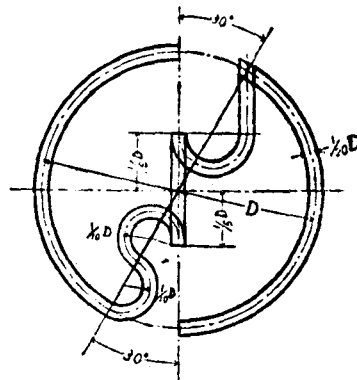
●わが国の工業標準化事業●

JIS の制定から……活用まで

JIS は全国的に統一するよう、生産者、販売者、消費者が納得できるよう、また進歩した科学技術を取入れて合理的にきめられます。



●ジスマークのかきかた



1. マークの直径をDとする。水平垂直中心線をかく。交点を中心に直径Dの円をかく。
 2. Iの文字 垂直中心線を中心から上下に $\frac{1}{2}D$ ずつに切った長さとする。
 3. Jの文字 垂直中心線に上部で 30° 右へ傾き中心を通る線をかく。
この 30° 線が上部で円と交わる点から垂線をおろす。この垂線の長さを水平中心線の上方 $\frac{1}{2}$ までとし、その下端とIの上端を半円でむすぶ(この半径は $\frac{1}{2}D$ となる)。
 4. Sの文字 D円の中心から $\frac{1}{2}D$ の点を 30° 線上の下方にとる。この点を中心に $\frac{1}{2}D$ を半径としてSの字の頭部の円をかく(1字の下方と切線となる)。
Sの字の頭部下端と、D円周とを $\frac{1}{2}D$ を半径とする半円でむすんでSの字の下半部とする。
 5. 外周部 Iの字の上端から垂直中心線とD円周の下方交点までで右側半円部を切る。
Sの字の左端(30° 線上)から、垂直中心線とD円周の上方交点までで左側半円部を切る。
 6. 幅 マークの外周部分と文字のの部分共に幅を $\frac{1}{20}D$ とする。この幅の内部をぬりつぶす。(実線内)
- * JISマークの大きさ、表示する位置等は、指定商品公示の際、官報に公示される。

1966 JIS 総目録

目 次

	ページ
工業標準化法	(Ⅲ)
部門 A 土木建築 (一般・構造 試験・検査・測量 設計・計画 設備・建具 材料および部品 施工 施工機械器具 雑)	1
部門 B 機 械 (機械基本 機械部品類 シグ・工具類 工作用機械 測定計算用機械器具・物理機械 一般機械・雑)	7
部門 C 電 気 (一般 測定および試験用機械器具 材料 電線・ケーブルおよび電線路用品 電気機械器具 通信機器・電子機器および部品 真空管・電球 照明器具・配線器具・電池 電気応用機械器具)	27
部門 D 自動車 (一般 試験検査方法 共通部品 機関 シヤシ車体 電気装置・計器 建設車両・産業車両 修理・調整試験検査器具 自転車・雑)	43
部門 E 鉄 道 (一般 線路一般 電車線路関係 信号・保安機器 鉄道車両一般 動力車 客貨車 産業車両 雑)	49
部門 F 船 舶 (一般 船体関係 機関関係 電気関係 航海用機器・計器関係)	53
部門 G 鉄 鋼 (一般 分析 原材料 鋼材 (主として普通鋼材) 鋼材 (主として合金鋼・鋼材) 鋳鋼・鋳鉄 金属加工法 雑)	65
部門 H 非鉄金属 (一般 分析方法 原材料 伸銅品 その他展伸材 鋳物 加工方法 雑)	71
部門 K 化 学 (一般 単体工業薬品等 石油類・コークス・タル製品等 油脂・香料・化粧品 染料原料 中間物・染料・火薬 顔料原料・書写材料 ゴム・プラスチック・皮革 繊維素・繊維・写真材料・試薬)	81
部門 L 織 維 (一般 試験および検査 糸条 織物・編組物 繊維製品 糸類製造機械 織物 編組物製造機械 染色仕上機械 雑)	117
部門 M 鋁 山 (一般 採鋁 採鋁 選鋁・選炭 精錬 輸送 保安 鋁産物 雑)	125
部門 P パルプおよび紙 (一般 原料 パルプ 紙 紙工品 製造および加工機械 試験測定 雑)	131
部門 R 窯 業 (一般 陶磁器 耐火物・断熱材 ガラス・鉱物繊維製品 ホウロウ セメント 研摩材 特殊窯業品炭素製品 窯業用特殊機械器具 雑)	135
部門 S 日用品 (試験方法 家具および室内装飾品 食卓用品および台所用品 その他家庭用品 整容用品および身の回り用品 ハキモノ部品 文房具および事務用品 運動用品 娯楽用品および音楽用品 雑)	141
部門 T 医療機器 (一般 医療用電気器械類 一般医療器械 歯科器械 歯科材料 医療用設備器械等 その他の医療用器具・衛生用品)	147
部門 W 航 空 (一般 専用材料 標準部品 機体(装備を含む)発動機・フロペラ 計器・自動操縦装置 機上電気装置 地上設備 雑)	151
部門 Z 基本および一般 (包装一般・包装方法・容器材料 共通の試験方法 溶接関係 放射能関係 基本および一般 工場管理)	159
索引	171
ISO および IEC 推薦規格	245

部門 A 土木建築

太字の定価は全取版に集録された規格 ()の数字は予定価格 ○印は解説付 ()は未印刷 ⊗印は指定商品 *印は英訳発行規格

JIS	名 称	定価	制 定	改 正	確 認	英訳 定価
〔一般・構造〕						
A 0001-63*	建築モジュール	30	33. 3. 1			180
A 0002-63*	建築モジュール用語	30	〃			180
A 0003-63*	建築構成材の基本公差	30	〃			120
A 0004-64	建築のモジュール割りの原則	75	39. 6. 1			
A 0005-66	建築用開口部構成材の標準モジュール呼び寸法	105	41. 1. 1			
A 0006-66	建築用ボード類の標準寸法	30	〃			
A 0101-58	土木製図(通則)	150	33. 5. 30		39. 6. 10	
A 0150-65	建築製図通則	75	33. 5. 31	49. 12. 15		
A 0151-61	建具記号	60	36. 3. 1		39. 3. 1	
〔試験・検査・測量〕						
A 1101-50	スランプ試験方法	15	25. 6. 5		37. 8. 21	
A 1102-53	骨材フルイ分ケ試験方法	15	〃	28. 6. 5	〃	
A 1103-64	骨材の洗い試験方法	15	〃	39. 4. 3		()
A 1104-64	骨材の単位容積重量試験方法	15	〃	〃		()
A 1105-53	砂の有機不純物試験方法	15	〃	28. 6. 5	37. 8. 21	
A 1106-64	コンクリートの曲げ強度試験方法	15	〃	39. 4. 3		()
A 1107-64	コンクリートから切りとったコアおよびはりの強度試験方法	15	〃	39. 9. 26		()
A 1108-63	コンクリートの圧縮強度試験方法	15	〃	38. 11. 8		
A 1109-51	細骨材の比重および吸水量試験方法	15	26. 8. 22		39. 2. 12	
A 1110-51	粗骨材の比重および吸水量試験方法	15	〃		〃	
A 1111-51	細骨材の表面水量試験方法	15	〃		〃	
A 1112-51	まだ固まらないコンクリートの洗い分析試験方法	15	〃		〃	
A 1113-64	コンクリートの引張強度試験方法	15	〃	39. 9. 26		()
A 1114-64	はりの折片によるコンクリートの圧縮強度試験方法	15	〃	〃		()
A 1115-64	まだ固まらないコンクリートの試料採取方法	15	〃	〃		()
A 1116-52	コンクリートの単位容積重量試験方法および空気量の重量による試験方法(重量方法)	15	27. 12. 11		40. 3. 1	
A 1117-60	まだ固まらないコンクリートの空気量の圧力による試験方法(水柱圧力方法)	45	〃	35. 3. 1	38. 5. 7	
A 1118-52	まだ固まらないコンクリートの空気量の容積による試験方法(容積方法)	30	〃		40. 3. 1	
A 1119-53	ミキサで練り混ぜたコンクリート中のモルタルの単位容積重量差の試験方法	15	28. 12. 22		38. 1. 29	
A 1120-54	ダブル試験機による粗骨材のスリヘリ試験方法	45	29. 10. 20		38. 12. 2	
A 1121-54	ロサンセレス試験機による粗骨材のスリヘリ試験方法	45	〃		〃	
A 1122-54	骨材の安定性試験方法	45	〃		〃	
A 1123-57	コンクリートのフリーズング試験方法	30	32. 3. 9		38. 5. 7	
A 1124-57	モルタルおよびコンクリートの長さ変化試験方法(ダイヤルゲージ方法)	90	32. 10. 30		38. 12. 2	
A 1125-57	モルタルおよびコンクリートの長さ変化試験方法					

追記欄

A

J I S	名 称	定 価	制 定	改 正	確 認	英訳 定 価
	(コンパレーター方法)	90	32.10.30	—	38.12.2	
A 1126-57	粗骨材中の軟石量試験方法	30	32.3.9	—	38.5.7	
A 1127-58	共鳴振動によるコンクリートの動弾性係数・動せん断 弾性係数および動ポアソン比試験方法	30	33.7.16	—	36.7.16	
A 1128-60	まだ固まらないコンクリートの空気量の、圧力による 試験方法(空気室圧力方法)	30	35.3.1	—	38.5.7	
A 1132-63	コンクリートの強度試験用供試体の作り方	60	38.11.8			
A 1201-50	土の粒度試験および物理試験のための試料調整方法	15	25.11.10	—	38.1.29	
A 1202-50	土粒子の比重試験方法	15	〃	—	〃	
A 1203-50	土の含水量試験方法	15	〃	—	〃	
A 1204-50	土の粒度試験方法	60	〃	—	〃	
A 1205-50	土の液性限界試験方法	30	〃	—	〃	
A 1206-50	土の塑性限界試験方法	15	〃	—	〃	
A 1207-50	土の遠心含水当量試験方法	15	〃	—	〃	
A 1208-50	土の現場含水当量試験方法	15	〃	—	〃	
A 1209-50	土の収縮係数試験方法	30	〃	—	〃	
A 1210-50	土の突固メ試験方法	15	〃	—	〃	
A 1211-53	路床土支持力比試験方法○	178	28.7.28	—	41.1.1	
A 1212-53	道路の土質調査ならびに試料採取方法	90	〃	—	〃	
A 1213-53	アースダムの土質調査のための試料採取方法	30	〃	—	〃	
A 1214-53	現場における土の単位体積重量試験方法	30	28.12.22	—	38.1.29	
A 1215-53	道路の平板載荷試験方法	30	〃	—	〃	
A 1216-58	土の一軸圧縮試験方法○	90	33.7.16	—	36.7.16	
A 1217-60	土の圧密試験方法	60	35.3.1	—	38.5.7	
A 1218-61	土の透水試験方法	60	36.3.1	—	39.4.3	
A 1219-61	土の標準貫入試験方法○	105	36.12.5	—	40.1.28	
A 1301-59	建築物の木造部分の防火試験方法	60	25.10.4	34.10.22	37.11.12	
A 1302-59	建築物の不燃構造部分の防火試験方法	60	26.3.5	〃	〃	
A 1304-65	建築構造部分の耐火試験方法	75	34.10.22	40.12.15		
A 1305-63	鉛直式小形加熱炉および調整方法	90	38.3.1			
A 1311-59	建築用防火戸の防火試験方法	15	34.10.22	—	37.11.12	
A 1312-59	屋根の防火試験方法	45	〃	—	〃	
A 1321-59	建築物の内装材料および工法の難燃性試験方法	30	〃	—	〃	
A 1322-59	建築用薄物材料の難燃性試験方法	15	〃	—	〃	
A 1401-63	左官用セメントモルタル試験	30	26.3.5	38.3.22		
A 1402-60	暖房用鋳鉄放熱器および暖房用鋼板放熱器の性能試験	30	26.10.31	35.1.1	38.1.1	
A 1403-60	対流放熱器の性能試験	30	〃	〃	〃	
A 1404-60	建築用セメント防水剤の試験方法	30	35.8.1	—	38.8.1	
A 1405-63	管内法による建築材料の垂直入射吸音率測定方法	90	38.3.1			
A 1406-64	屋内換気量測定方法(炭酸ガス法)	45	39.5.14			
A 1407-63	床のすべり試験方法(振子形)	45	38.12.2			
A 1408-64	建築用ホード類の曲げ試験方法	45	39.6.1			
〔設計および計画〕						
A 3301-6	木造建築の構造設計標準○	700	31.6.20	9.20		
A 3302-63	コンクリート中の含有量算定基準	30	35.12.1	39.12.1		
A 3303-62	鉄骨造建築の構造設計標準○	950	37.12.1	—	40.2.1	

JIS	名 称	定価	制 定	改 正	確 認	英訳 定価
〔設備および建具〕						
④A 4001-60	暖房用鑄鉄放熱器	135	26.10.31	35. 1. 1	38. 1. 1	
A 4201-62	避雷針○	150	27. 8. 23	37. 3. 5	40. 6. 23	
A 4301-64	乗用エレベータのかごおよび昇降路の寸法	135	32.10.30	39. 6. 10		
A 4302-64	昇降機の検査標準	75	39. 5. 30			
A 4601-59	木製建具 (カラ戸, フラッシュ戸)	30	34. 3. 30	—	40. 1. 1	
A 4602-60	木製建具 (窓ガラス戸)	60	35. 1. 1	—	38. 1. 1	
A 4603-61	木製雨戸	60	36. 3. 1	—	39. 3. 1	
A 4701-57	鋼製サッシ (引違い・分銅上ゲ下ゲ・バランス上ゲ下ゲ)	90	32. 4. 26	—	38. 1. 1	
A 4702-57	鋼製ドア	105	〃	—	〃	
A 4703-60	アルミニウムサッシ (引違い・上げ下げ) ○	180	35.12. 1	—	38.12. 1	
A 4704-61	軽量シャッター	60	36.11. 1	—	39.11. 1	
A 4705-63	防火シャッター	90	38. 3. 1			
A 4902-61	建築用防火雨戸	30	36.11. 1	—	39.11. 1	
〔材料および部品〕						
A 5001-61	道路用砕石	30	27.10.23	36. 7. 1	39. 7. 1	
A 5002-58	構造用軽量コンクリート骨材	60	30. 4. 14	33. 4. 14	39. 3. 1	
A 5003-63	石 材	45	34. 8. 1	38. 3. 1		
④A 5005-65	コンクリート用砕石	45	36. 3. 1	40. 5. 1		
A 5006-61	割ぐり石	45	36. 7. 1	—	39. 7. 1	
A 5007-61	パーライト	45	36.11. 1	—	39.11. 1	
A 5101-50	軌道用敷石	45	25. 9. 20	—	40.10. 1	
④A 5102-62	天然スレート	45	28. 4. 18	37. 2. 1	40. 3. 1	
④A 5207-63*	衛生陶器	165	28.10. 2	38. 3. 1		850
④A 5208-60	粘土ガワラ	30	29.10.30	35. 1. 1	38. 1. 1	
④A 5209-63	タ イ ル	75	32. 3. 29	38. 3. 1		
④A 5210-66	セラミックブロック	75	36.11. 1	41. 1. 1		
A 5211-62	陶器製非水洗便器	60	37. 2. 1	—	40. 3. 1	
A 5212-65	ガラスブロック (中空)	60	40. 5. 1			
A 5301-65*	水道用石綿セメント管○	90	25. 2. 16	40. 2. 1		420
④A 5302-61*	鉄筋コンクリート管	45	25. 3. 10	36. 3. 1	39. 3. 1	180
④A 5303-65	遠心力鉄筋コンクリート管○	135	〃	40. 5. 1		
④A 5304-60	歩道用コンクリート平板	30	25.10.20	35.11. 1	38.11. 1	
④A 5305-60	鉄筋コンクリートU形	45	26. 7. 30	〃	〃	
④A 5306-60	コンクリートおよび鉄筋コンクリートL形	45	〃	〃	〃	
④A 5307-60	コンクリート境界ブロック	45	27. 5. 21	〃	〃	
④A 5308-53	レデーミグストコンクリート○	105	28.11. 7	—	41. 1. 1	
④A 5309-60*	遠心力鉄筋コンクリートボール○	105	29.10.30	35. 3. 1	38. 2. 1	300
④A 5310-65	遠心力鉄筋コンクリートクイ○	75	30. 3. 5	40. 5. 1		
④A 5312-62	鉄筋コンクリート組立土止メ	135	32. 7. 23	37. 9. 1	40.10. 1	
④A 5313-59	スラブ橋用プレストレストコンクリート橋ゲタ	135	34. 2. 27	—	40. 3. 1	
A 5314-58	水道用鑄鉄管モルタルライニング方法○	30	33. 3. 29	—	38. 2. 1	
A 5315-59*	水道用石綿セメント管石綿セメント継手	30	34. 3. 30	—	40. 3. 1	180
④A 5316-60	ゲタ橋用プレストレストコンクリート橋ゲタ	150	35. 3. 1	—	38. 2. 1	

A

J I S	名 称	定 価	制 定	改 正	確 認	英訳 定 価
㊦A 5317-61	下水道用マンホール側塊	45	36. 3. 1	—	39. 3. 1	
㊦A 5318-61	鉄筋コンクリートフリーム○	105	36.12. 1	—	39.12. 1	
㊦A 5319-63	軽荷重スラブ橋用プレストレストコンクリート橋ゲタ	120	38. 3. 1			
㊦A 5321-63	鉄筋コンクリートケーブルトラフ	105	〃			
A 5322-64	ソケット付スパンパイプ	45	39. 3. 1			
㊦A 5325-65	鉄筋コンクリート矢板○	60	40. 1. 1			
㊦A 5326-65	プレストレストコンクリート矢板	60	〃			
A 5328-66	組合せ暗きょブロック○	()	41. 3. 1			
㊦A 5401-60	セメントガワラ	30	25. 2.13	35. 1. 1	38. 1. 1	
㊦A 5402-60	厚型スレート○	90	〃	〃	〃	
㊦A 5403-64	波形石綿スレート	60	〃	39. 6. 1		
㊦A 5404-61	木毛セメント板○	105	25. 8.21	36. 3. 1	39. 3. 1	
㊦A 5405-57	石綿セメント円筒	30	26. 4.27	32. 4.26	38. 1. 1	
㊦A 5406-61*	空洞コンクリートブロック	60	27. 8.25	36.11. 1	39.11. 1	360
㊦A 5409-63	鉄筋コンクリート組立へい	60	31. 7.17	38. 3. 1		
㊦A 5410-64	石綿セメント板	60	32.12.18	39. 6. 1		
A 5411-63	テラソブロック	45	38. 3. 1			
㊦A 5412-64	プレストレストコンクリートダブルTスラブ	60	39. 4. 1			
㊦A 5501-60	鋼製普通丁番	30	26.12.19	35. 1. 1	38. 1. 1	
㊦A 5502-60	鋼製自由丁番	30	〃	〃	〃	
㊦A 5503-57*	炭素鋼サッシバー	90	25. 7. 1	32. 3.29	〃	360
㊦A 5504-62*	ワイヤラス	30	25. 2.13	37. 8. 1	40. 8. 1	120
㊦A 5505-65	メタルラス	30	25. 7.15	40.10. 1		
A 5506-58	下水道用マンホールフタ	30	33. 3.29	—	39. 3. 1	
A 5507-58	雨水マスフタ	15	〃	—	〃	
㊦A 5508-63*	鉄丸くぎ	30	27. 9.22	38. 3. 1		120
㊦A 5509-62	引戸用レール	30	28. 4.18	37. 2. 1	40. 3. 1	
㊦A 5510-62	鋼製ギボシ付丁番	45	〃	〃	〃	
㊦A 5511-62	丹銅板製および黄銅板製ギボシ付丁番(フシュ付き)	45	〃	〃	〃	
㊦A 5512-57	鋼球入鋼板ワク鉄戸車	15	29. 7.20	32. 7.20	38. 5.15	
㊦A 5513-57*	亜鉛メッキ鉄線製ジャカゴ○	90	29. 8.18	32. 8.18	39. 5. 1	180
A 5514-63*	衛生陶器付属金具	245	29.10.30	38. 3. 1		950
㊦A 5515-60	トピラ錠〔レバータンブラー錠(棒カギ錠)A形およびその付属品〕	45	32.12.18	35. 1. 1	38. 1. 1	
㊦A 5516-62	丹銅板製および黄銅板製ギボシ付丁番(玉軸受け)	45	31. 4.18	37. 2. 1	40. 3. 1	
A 5517-57	鋼製サッシ用金物	60	32.10.30	—	38. 5.15	
A 5518-61	鋼製ドア用金物	60	36. 1. 1	—	〃	
A 5520-61*	水道用石綿セメント管鉄継手および異形管	390	36. 3. 1	—	39. 3. 1	1,530
A 5521-59	大便器洗浄弁	45	34. 3.30	—	40. 1. 1	
A 5525-63*	鋼管グイ○	75	38.10. 1			180
A 5526-63*	H形鋼グイ○	75	〃			180
A 5527-64	住宅用外かま式和風バスの循環パイプ接続金具	45	39. 4. 1			
A 5531-65	木構造用金物	105	40. 5. 1			
㊦A 5701-61*	ガラス繊維強化ポリエステル波板	60	36. 7. 1		39. 7. 1	240
㊦A 5702-61*	硬質塩化ビニル波板	60	〃		〃	240
A 5703-65	内装用プラスチック化粧ボード類	90	40. 5. 1			
A 5704-66	ガラス繊維強化ポリエステル浴そう	90	41. 1. 1			

J I S	名 称	定価	制 定	改 正	確 認	英訳 定価
A 5705-66	床用ビニルタイル	60	41. 1. 1			
A 5751-66	建築用油性コーキング材	75	36. 7. 1	41. 1. 1		
A 5752-66	金属製建具用ガラスパテ	60	41. 1. 1			
㊦A 5801-63	建築用防火木材	30	25.10.26	38. 3. 1		
A 5901-63	畳床および畳	45	25. 7. 1	〃		
㊦A 5905-61*	軟質繊維板	45	32. 6.24	36. 3. 1	39. 3. 1	240
㊦A 5906-61*	半硬質繊維板	45	〃	〃	〃	180
㊦A 5907-61*	硬質繊維板	45	〃	〃	〃	240
㊦A 5908-61*	パーティクルボード	60	32. 9.16	〃	〃	300
A 5909-61*	パーティクルボード化粧板	45	36. 3. 1	—	〃	240
A 6005-62*	アスファルトフェルト	45	34. 3.30	37. 2. 1	40. 1. 1	240
A 6006-62*	アスファルトルーフィング	60	〃	〃	〃	240
A 6007-59	砂付ルーフィング	30	〃	—	〃	
A 6201-58	フライアッシュ	30	33. 3. 3	—	39. 3. 1	
A 6301-66	吸音用孔あきせっこうボード	105	41. 1. 1			
㊦A 6901-64	せっこうボード	60	26.12.19	39. 6. 1		
㊦A 6902-58	左官用消石灰	30	27. 9. 4	33. 8.25	39. 8. 1	
㊦A 6903-58	ドロマイトプラスター	30	〃	〃	〃	
㊦A 6904-66	せっこうプラスター	60	〃	41. 1. 1		
A 6905-56	マグネシアセメント	30	31. 4.18	—	40. 1. 1	
㊦A 6906-64	せっこうラスボード	30	35.12. 1	39. 6. 1		

〔施 工〕

A 7201-62	遠心力鉄筋コンクリートクイのクイ打ち作業標準	180	37. 3. 5	—	40. 3. 1	
A 7801-63	木造建築物防火用セメントモルタル塗工法	30	26. 3. 5	38. 3.22		
A 7802-62	石綿セメント円筒取付標準	105	34. 3.30	37. 5.15	40. 6.23	

〔施工機械器具〕

㊦A 8001-57	動力ウインチ	60	25.11.21	32. 1.30	38. 1. 1	
A 8401-65	ショベル系掘削機 (その1構造・性能基準)	190	40. 9. 1			
A 8601-56	ドラムミキサ	30	25. 9.20	31. 9.18	40.10. 1	
A 8602-59	可傾式ミキサ	45	34. 3.30	—	40. 3. 1	
A 8610-61	コンクリート棒形振動機	60	36. 3. 1	—	39. 3. 1	
A 8611-61	コンクリート型ワク振動機	45	〃	—	〃	
A 8651-63	鋼管支柱 (パイプサポート)	45	34. 7. 1	38. 3. 1		
A 8652-59	鋼製型ワクパネル	30	34. 3.30	—	40. 1. 1	
㊦A 8901-55	ツルハシ	105	27. 5.21	30.11.25	39.12. 1	
㊦A 8902-57	ショベルおよびスコップ	105	29. 1.30	32. 1.30	38. 1. 1	
㊦A 8903-64	両口および片口ハンマ	60	39.10. 1			
A 8951-61	鋼管足場	105	32. 7.23	36. 3. 1	39. 3. 1	

〔雑〕

A 9002-63	木材の加圧式防腐処理方法	60	27.10. 7	38. 8. 1		
A 9003-60	木材の開ソウ式防腐処理方法		〃	35.11. 1	38.11. 1	
A 9101	加圧式クレオソート油防腐処理木柱					合本 205
A 9102	加圧式フェノール類・無機フッ化物系木材防腐剤防腐処理木柱					

J I S	名 称	定 価	制 定	改 正	確 認	英 訳 定 価
A 9103	加圧式ヘンタクロルフェノール銅のアンモニア 溶液木材防腐剤防腐処理木柱○					
A 9104	加圧式クレオソート油防腐処理まくら木○					
A 9005-63	木材の木口加圧式防腐処理方法○	45	38. 9. 1.			
A 9101-60	加圧式クレオソート油防腐処理木柱○		27.10. 7	35.11. 1	38.11. 1	
A 9102-60	加圧式フェノール類・無機フッ化物系木材防腐 剤防腐処理木柱○		〃	〃	〃	
A 9103-60	加圧式ヘンタクロルフェノール銅のアンモニア 溶液木材防腐剤防腐処理木柱○		35.11. 1	—	〃	
A 9104-60	加圧式クレオソート油防腐処理まくら木○		〃	—	〃	
A 9105-62	落差式硫酸銅防腐処理木柱○	60	37. 3. 1	—	40. 3. 1	
A 9106-63	木口加圧式フェノール類・無機フッ化物系木材防腐剤 防腐処理木柱○	45	38. 8. 1			
A 9107-63	加圧式クロム・銅・ヒ素化合物系木材防腐剤防腐処理 木柱○	45	〃			
A 9110-59	拡散式防腐処理マクラ木	45	34.12. 1	—	41. 1. 1	
A 9111-59	拡散式防腐処理木柱	45	〃	—	〃	
A 9112-59	拡散式防腐処理木材	45	〃	—	〃	
A 9201-60	木材防腐剤の性能基準○	60	35.11. 1	—	38.11. 1	
A 9301-57	木材防腐剤の性能試験方法通則○	45	32. 3.29	—	38. 3. 1	
A 9302-57	木材防腐剤の防腐効力試験方法○	75	〃	—	〃	
A 9303-57	木材防腐剤の着火性および着炎性試験方法○	60	〃	—	〃	
A 9304-57	木材防腐剤の鉄腐食性試験方法○	45	〃	—	〃	
A 9305-57	木材防腐剤の吸湿性試験方法○	45	〃	—	〃	
A 9501-65	保温保冷工事施工標準	285	27. 9. 4	40. 5. 1		
A 9502-65	石綿保温材	60	〃	〃		
㊦ A 9503-65	けいそう土保温材	30	〃	〃		
㊦ A 9504-65	岩綿保温材および鉱さい綿保温材	75	〃	〃		
㊦ A 9505-65	グラス綿保温材	75	〃	〃		
A 9506-65	塩基性炭酸マグネシウム保温材(炭マク保温材)	60	〃	〃		
㊦ A 9507-65	炭化コルク板	45	〃	〃		
㊦ A 9508-65	牛毛フェルト	45	〃	〃		
A 9510-65	けい酸カルシウム保温材	60	30. 9.22	〃		
㊦ A 9511-65	フォームポリスチレン保温材	75	33. 8.25	40.10. 1		
A 9512-64	ハーフライト保温材	60	39. 4. 1			
A 9513-64	硬質フォームラバー保温材	45	〃			

部門 B 機 械

太字の定価は全取版に集録された規格 ()の数字は予定価格 ○印は解説付 ()印は未印刷 ⊙印は指定商品 *印は英訳発行規格

J I S	名 称	定 価	制 定	改 正	確 認	英 訳 定 価
〔機械基本〕						
B 0001-62	機械製図○	390	33.10.7	37.1.1		
B 0002-65	ネジ製図○	105	31.1.19	40.7.1		
B 0003-62	歯車製図○	165	夕	37.9.1		
B 0004-56	バネ製図○	135	夕	—	39.12.1	
B 0005-56	コロガリ軸受製図○	135	31.12.15	—	37.12.1	
B 0101-64	ネジ用語	495	32.3.29	39.3.1		
B 0102-66	歯車用語	()	32.11.25	41.1.1		
B 0103-59	バネ用語	192	34.12.1	—	40.12.1	
B 0104-60	コロガリ軸受用語	297	35.1.1	—	38.1.1	
B 0105-59	工作機械の名称に関する用語	135	34.3.30	—	40.3.1	
B 0106-63	工作機械(部品・工作方法)用語	500	38.11.1			
B 0107-62	バイト用語	205	37.3.1	—	40.3.1	
B 0108-63	内燃機関用語(一般)	285	38.8.1			
B 0109-65	往復動内燃機関用語(主要部品)	165	40.4.1			
B 0111-63	プレス機械用語	165	38.3.1			
B 0114-65	木材加工機械の名称に関する用語	640	40.4.1			
B 0115-65	金銭登録機用語	105	40.3.1			
B 0121-61*	歯車記号	45	33.3.3	36.5.1	39.6.1	240
B 0122-64	加工方法記号○	150	39.12.1	夕		
B 0123-65	ネジの表わし方	30	40.4.1			
B 0124-65	コロガリ軸受用量記号	60	40.3.1			
B 0202-66	管用平行ネジ	(30)	41.3.1			
B 0203-66	管用テーパネジ	(30)	27.3.8	41.3.1		
B 0204-61*	電線管ネジ	15	27.5.21	36.3.1	39.3.1	120
B 0205-65*	メートル並目ネジ	15	27.9.22	40.4.1		120
B 0205	解説	30				
B 0206-65*	ウイット並目ネジおよびユニファイ並目ネジ	30	27.9.22	40.4.1		180
B 0206	解説	30				
B 0206	解説(追加)	30				
B 0207-65*	メートル細目ネジ	90	28.8.21	40.4.1		420
B 0207	解説	15				
B 0208-65*	ウイット細目ネジおよびユニファイ細目ネジ	45	28.8.21	40.4.1		240
B 0208	解説	15				
B 0209-65*	メートル並目ネジの寸法許容差および公差	30	28.2.27	40.4.1		360
B 0209	解説	60				
B 0210-65*	ウイット並目ネジ・ユニファイ並目ネジの寸法許容差 および公差	60	28.2.27	40.4.1		650
B 0210	解説	30				
B 0211-65*	メートル細目ネジの寸法許容差および公差	165	28.12.19	40.4.1		750
B 0211	解説	15				
B 0212-65*	ウイット細目ネジ・ユニファイ細目ネジの寸法許容差 および公差○	90	28.12.19	40.4.1		750

追記欄

JIS	名 称	定 価	制 定	改 正	確 認	英 訳 定 価
B 0213-65*	メートルネジのピッチの許容差および山の半角の許容差	30	29.10.30	40.4.1		240
B 0214-65*	ウィットネジ・ユニファイネジのピッチの許容差および山の半角の許容差	60	〃	〃		360
B 0221-63	30度台形ネジ	30	38.2.1		41.2.1	
B 0222-63	29度台形ネジ	30	〃		〃	
B 0225-60*	自転車ネジ	30	25.10.2	35.3.1	41.3.1	180
B 0226-63	ミシン用ネジ	30	29.6.26	38.2.1	41.2.1	
㊦ B 0251-65	メートル並目ネジ用限界ゲージ	245	29.1.30	40.4.1		
㊦ B 0252-65	メートル細目ネジ用限界ゲージ	560	30.8.25	〃		
B 0251~52, 0255~58	ネジ用限界ゲージ 解説	105				
㊦ B 0253-62*	管用テーパネジゲージ	30	27.3.8	37.11.1		180
㊦ B 0254-62*	管用平行ネジゲージ	75	33.3.3	〃		600
㊦ B 0255-65	ユニファイ並目ネジ用限界ゲージ	150	29.6.26	40.4.1		
㊦ B 0256-65	ユニファイ細目ネジ用限界ゲージ	150	30.8.25	〃		
㊦ B 0257-65	ウィット並目ネジ用限界ゲージ	150	29.6.26	〃		
㊦ B 0258-65	ウィット細目ネジ用限界ゲージ	245	32.6.26	〃		
B 0255~58, 0251~52	解説					
B 0261-65	平行ネジゲージの検査方法○	135	30.3.5	40.4.1		
B 0262-59	テーパネジゲージの検査方法○	75	32.3.29	34.12.1	40.12.1	
㊦ B 0271-65	ネジ測定用三針○	75	30.3.5	40.4.1		
B 0401-65	寸法公差およびハマエア	245	29.11.27	40.12.1		
B 0401	解説					
B 0402-55	限界ゲージ(公差・寸法差・摩耗シロ)・B 7421	(廃止)	41.1.1			
B 0405-57*	普通寸法差(削り加工)○	60	32.11.25		38.11.1	120
B 0406-59*	普通寸法差(鍛造加工)○	90	34.3.30		40.3.1	180
B 0407-59*	普通寸法差(鑄造加工)○	60	〃		〃	120
B 0408-59*	普通寸法差(プレス加工)○	60	〃		〃	180
B 0409-62*	普通寸法許容差(タイカスト)○	60	37.2.1		40.2.1	240
B 0410-63	普通寸法差(セン断加工品)○	30	38.2.1			
B 0411-66	金属焼結品普通許容差○	()	41.1.1			
B 0601-55*	表面アラサ○	105	27.5.21	30.5.21	39.6.1	400
B 0602-64	平面度	30	30.3.3	39.3.1		
B 0603-64	真直度	30	〃	〃		
B 0606-64	直角度	45	35.9.1	〃		
B 0607-64	真円度○	45	〃	〃		
B 0608-64	円筒度○	15	〃	〃		
B 0609-64	平行度	30	〃	〃		
B 0611-63	同心度	30	38.2.1		41.2.1	
B 0612-65	テーパおよびラーハ角度	90	40.1.1			
B 0651-55*	表面アラサ測定機(触針式)	15	30.4.14		39.4.15	} 台本350
B 0652-55*	表面アラサ測定機(光波干渉式)	15	〃		〃	
B 0653-57	表面アラサ測定機(光切断式)	15	32.3.29		40.12.1	
B 0654-57	表面アラサ測定機(電気容量式)	15	〃		〃	
B 0655-60	表面アラサ測定機(平均アラサ直読式)	30	〃	35.3.1	41.3.1	
B 0656-58	表面アラサ測定機(NFアラサ式)	15	33.3.29		39.4.15	
B 0659-57	表面アラサ標準片○	30	32.11.25		38.12.1	
B 0701-63	機械部分の丸ミおよび面取り(削り加工品)○	60	38.2.1		41.2.1	