

圧延設備 大型鋳鋼品検査基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of large steel castings (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1001:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1001 を、次のように改正する。

-
4. (機械的性質) の 1) の ” **JIS Z 2241:2011** ” を, ” **JIS Z 2241:2023** ” に置き換える。
4. (機械的性質) の 2) の ” **JIS Z 2241:2011** ” を, ” **JIS Z 2241:2023** ” に置き換える。

圧延設備 ロールハウジング検査基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of roll housings (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1002:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1002 を、次のように改正する。

-
4. (機械的性質) の 1) の” **JIS Z 2241:2011**” を,” **JIS Z 2241:2023**” に置き換える。
 4. (機械的性質) の 2) の” **JIS Z 2241:2011**” を,” **JIS Z 2241:2023**” に置き換える。
 5. (寸法検査) の” **JIMS D-1001:2022**” を,” **JIMS D-1001:2026**” に置き換える。

圧延設備 鍛鋼品検査基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of steel forgings (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1004:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1004 を、次のように改正する。

-
1. (適用範囲) の注 5) の ” **JIS G 4051:2018** ” を, ” **JIS G 4051:2023** ” に置き換える。
 1. (適用範囲) の注 5) の ” **JIS G 4053:2003** ” を, ” **JIS G 4053:2023** ” に置き換える。
 - 4.2 (機械的性質－引張試験) の 1) の ” **JIS Z 2241:2011** ” を, ” **JIS Z 2241:2023** ” に置き換える。
 - 4.2 (機械的性質－引張試験) の 2) の ” **JIS Z 2241:2011** ” を, ” **JIS Z 2241:2023** ” に置き換える。
 - 4.3 (機械的性質－衝撃試験) の 1) の ” **JIS Z 2242:2020** ” を, ” **JIS Z 2242:2023** ” に置き換える。

輸出圧延設備における
機器及び部品の防錆・包装基準
(追補 2)

Rolling mill plants - Rust prevention treatment and packing
for machines and parts to be exported
(Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1006:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1006 を、次のように改正する。

2.3 (防錆－現地保管基準) の” **JIMS D-1007:2008**” を,” **JIMS D-1007:2026**” に置き換える。

輸出圧延設備における 機器及び部品の現地保管基準 (追補 1)

Rolling mill plants - Storage for exported machines and parts at site (Amendment 1)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1007:2008** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1007 を、次のように改正する。

2.1.3 (危険物の取扱い) の**注 2)**の”放射性同位元素等による放射線障害の防止に関する法律”を,”放射性同位元素等の規制に関する法律”に置き換える。

圧延設備 据付要領と施工基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of equipment - General requirements (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1010:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1010 を、次のように改正する。

-
2. (施工基準) の 1) の ” **JIMS D-1011:2022** ” を, ” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 2) の ” **JIMS D-1012:2022** ” を, ” **JIMS D-1012:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 3) の ” **JIMS D-1013:2022** ” を, ” **JIMS D-1013:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 4) の ” **JIMS D-1014:2022** ” を, ” **JIMS D-1014:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 5) の ” **JIMS D-1015:2022** ” を, ” **JIMS D-1015:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 6) の ” **JIMS D-1016:2022** ” を, ” **JIMS D-1016:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 7) の ” **JIMS D-1017:2022** ” を, ” **JIMS D-1017:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 8) の ” **JIMS D-1018:2022** ” を, ” **JIMS D-1018:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 9) の ” **JIMS D-1019:2022** ” を, ” **JIMS D-1019:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 10) の ” **JIMS D-1020:2022** ” を, ” **JIMS D-1020:2026** ” に置き換える。
 2. (施工基準) の 11) の ” **JIMS D-1021:2022** ” を, ” **JIMS D-1021:2026** ” に置き換える。

12. (配管) の 1)の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

12. (配管) の 2)の” **JIMS D-1018:2022**” を,” **JIMS D-1018:2026**” に置き換える。

12. (配管) の 3)の” **JIMS D-1019:2022**” を,” **JIMS D-1019:2026**” に置き換える。

圧延設備 配管施工基準
(追補 2)Rolling mill plants - Piping
(Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1011:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1011 を、次のように改正する。

-
2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。
 2. (施工基準) の” **JIMS D-1018:2022**” を,” **JIMS D-1018:2026**” に置き換える。
 2. (施工基準) の” **JIMS D-1019:2022**” を,” **JIMS D-1019:2026**” に置き換える。
 3. (配管区分) の表 1 の(c)の” **JIS G 3455:2020**” を,” **JIS G 3455:2024**” に置き換える。
 3. (配管区分) の表 1 の(c)の” **JIS G 3456:2019**” を,” **JIS G 3456:2024**” に置き換える。

7.5 (配管組立ーガスケット) を、次の文に置き換える。

7.5 ガスケット ガスケットは、図面又は仕様書に基づき、特に指示のない場合は流体、圧力、温度などを確認して、表 15 に示すものを使用する。ただし、油脂類のシールに用いる O リングの材料は、油脂類の性状に応じて表 15 に依らず適切なものを使用してもよい。

使用目的により材質硬度、サイズを使い分けるので、ガスケット表を作って分類、保管を行い、装着時に間違えないよう注意する。

7.5（配管組立－ガスケット）の表 15 を，次のとおりに置き換える。

表 15

使用流体・ 使用目的		使 用 範 囲		ガ ス ケ ッ ト		備 考
		圧力 MPa	温度℃	形 式	材 料	
給 油		0.98	常 温	フラットリング	ノンアスベストシート	
油 圧	行 き	6.86	〃	JIS B 2401-1:2012 O リング	ニトリルゴム ^{a)}	タイプ A デュロメータ硬さ 70, 90
		20.6	〃	〃	〃	〃
	戻 り	0.98	〃	フラットリング	ノンアスベストシート	
不 燃 性 油		20.6	〃	JIS B 2401-1:2012 O リング	ふっ素ゴム ^{a)}	タイプ A デュロメータ硬さ 70, 90
集 中 給 脂		20.6	〃	〃	ニトリルゴム ^{a)}	タイプ A デュロメータ硬さ 70, 90
オイルミスト オイルエア		0.98	〃	フラットリング	ノンアスベストシート	
ロールクーラント		0.98	〃	〃	〃	使用流体により検討
冷 却 水		0.98	〃	〃	〃	
デスケーリング		20.6	〃	JIS B 2401-1:2012 O リング	ニトリルゴム ^{a)}	タイプ A デュロメータ硬さ 90
蒸 気		1.57	203	フラットリング	ノンアスベストシート (蒸気専用)	黒鉛系コンパウンドを塗布する場合もある
空 気		0.98	常 温	〃	〃	

注 ^{a)} 油脂類のシールに用いる O リングの材料は，油脂類の性状に応じてこの表に依らず適切なものを使用してもよい。

圧延設備 ミルスタンド据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of mill stands (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1012:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1012 を、次のように改正する。

3. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。

圧延設備 主減速機据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of main drives (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1013:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1013 を、次のように改正する。

-
2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。
 3. (据付要領) の 8) の注 6) の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

圧延設備 ピニオンスタンド据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of pinion stands (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1014:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1014 を、次のように改正する。

-
1. (適用範囲) の注 1) の” **JIMS D-1013:2022**” を,” **JIMS D-1013:2026**” に置き換える。
 2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。
 3. (据付要領) の 7) の注 4) の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

圧延設備 ダウンコイラ据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of down coilers (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1015:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1015 を、次のように改正する。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。

3.3 (据付要領ーピンチロールフレームの組込) の 4) の注 ³⁾ の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

圧延設備 ローラーテーブル据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of roller tables (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1016:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1016 を、次のように改正する。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。

3.3 (据付要領－ローラ) の 1) の f) の注 2) の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

圧延設備 基礎受入れ検査基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of equipment foundations (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1017:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1017 を、次のように改正する。

4. (基礎受入れ検査用の測定器具) の 3) の **備考** の ” **JIMS D-1010:2022** ” を, ” **JIMS D-1010:2026** ” に置き換える。

圧延設備 配管酸洗施工基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Pipe pickling (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1018:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1018 を、次のように改正する。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1011:2022** ” を,” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1019:2022** ” を,” **JIMS D-1019:2026** ” に置き換える。

4.10 (施工要領－防錆液の選択) の**参考表 2** の” MIL 規格 ” を,” MIL-P-116 ” に置き換える。

圧延設備 配管フラッシング施工基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Pipe flushing (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1019:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1019 を、次のように改正する。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1011:2022** ” を,” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1018:2022** ” を,” **JIMS D-1018:2026** ” に置き換える。

4.6.1 (施工要領ーフラッシング用油) の 1) の” 清浄度 NAS 10～12 級 ” を,” **JIS B 9933:2023** の汚染度コード 21/19/15～23/21/18 (**NAS 1683** 等級 10～12 級相当) ” に置き換える。

4.6.1 (施工要領ーフラッシング用油) の注 3) の” NAS 10～12 級で 12 級を超えて ” を,” **JIS B 9933:2023** の汚染度コード 21/19/15～23/21/18 (**NAS 1683** 等級 10～12 級相当) で 23/21/18 (**NAS 1683** 等級 12 級相当) を超えて ” に置き換える。

4.6.1 (施工要領ーフラッシング用油) の注 3) の” 10～12 級のものが望ましい ” を,” **JIS B 9933:2023** の汚染度コード 21/19/15～23/21/18 (**NAS 1683** 等級 10～12 級相当) のものが望ましい ” に置き換える。

4.6.1（施工要領－フラッシング用油）の3)の**参考 2**を、次の文及び表に置き換える。

参考 2 JIS B 9933 は、作動油 1 ml あたりの微粒子数をカウントすることにより、流体中の汚染物質分布状況を表す汚染度コードを定めた規格である。カウントした粒子数を①4 μm以上, ②6 μm以上, ③14 μm以上の3つの粒径範囲に区分し、**参考表 1**で割り当てられたスケール番号を斜線 (/) によって区切って①/②/③の順番で表示する。

NAS 1683 は米国航空規格で、作動油の清浄度基準を 100 ml 中の汚染粒子の大きさ及び数を測定して、その値により**参考表 2**に示すような等級を決めている。

JIS B 9933 の汚染度コードと NAS 1683 の等級に互換性はないため、この規格においては JIS B 9933 を基準とし、NAS 1683 の等級は参考として記載する。

参考表 1 JIS B 9933:2023 におけるスケール番号の割当て

粒子の個数濃度（個／ml）		スケール番号
下限値（を超え）	上限値（以下）	
2 500 000	—	>28
1 300 000	2 500 000	28
640 000	1 300 000	27
320 000	640 000	26
160 000	320 000	25
80 000	160 000	24
40 000	80 000	23
20 000	40 000	22
10 000	20 000	21
5 000	10 000	20
2 500	5 000	19
1 300	2 500	18
640	1 300	17
320	640	16
160	320	15
80	160	14
40	80	13
20	40	12
10	20	11
5	10	10
2.5	5	9
1.3	2.5	8
0.64	1.3	7
0.32	0.64	6
0.16	0.32	5
0.08	0.16	4
0.04	0.08	3
0.02	0.04	2
0.01	0.02	1
0.00	0.01	0

参考表 2 NAS 1683 における等級

等級 粒量(μm)	00	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12
5～15	125	250	500	1 000	2 000	4 000	8 000	16 000	32 000	64 000	128 000	256 000	512 000	1 024 000
15～25	22	44	89	178	356	712	1 425	2 850	5 700	11 400	22 800	45 500	91 200	182 400
25～50	4	8	16	32	63	126	253	506	1 012	2 025	4 050	8 100	16 200	32 400
50～100	1	2	3	6	11	22	45	90	180	360	720	1 440	2 880	5 760
100 超え	0	0	1	1	2	4	8	16	32	64	128	256	512	1 024

4.6.2（施工要領－フラッシング用ポンプ）の 3)の”（センチストークス CSt）”を,”（センチストークス cSt）”に置き換える。

4.6.4（施工要領－フラッシング用フィルタ）の参考 4 の”参考表 2 に示す”を,”参考表 3 に示す”に置き換える。

4.6.4（施工要領－フラッシング用フィルタ）の参考表 2 を, 次のとおりに置き換える。

参考表 3

JIS 標準フルイ* 単位μm						外国標準フルイ				
公称 目開 き	目開きの許容差		線径			ASTM**		TYLER***		ISO****
	平均 目開き	最大 目開き	推奨 線径	最大 線径	最小 線径	呼び番 号	フルイ 目の開 き mm	呼び方 メッシ ュ	フルイ 目の開 き mm	呼び寸法 (フルイ 目 の開き) μm
75	± 3.7	25.9	50	58	43	200	0.075	200	0.074	75
90	± 4.2	28.6	63	72	54	170	0.090	170	0.088	90
106	± 4.7	31.4	71	82	60	140	0.106	140	0.104	106
125	± 5.2	34.5	90	104	77	120	0.125	120	0.124	125
150	± 6.0	38.3	100	115	85	100	0.150	100	0.147	150
180	± 6.8	42.7	125	150	106	80	0.180	80	0.175	180
212	± 7.8	47.1	140	170	120	70	0.212	70	0.208	212
250	± 8.9	52.0	160	190	130	60	0.250	60	0.246	250

* JIS Z 8801-1 : 2019

*** TYLER テイラー社規格

** ASTM E11-24

**** ISO 3310-1 : 2016

4.7.1（施工要領－1 次フラッシング）の参考表 3 の表題を,”参考表 4”に置き換える。

5.1.2（検査及び判定－検査手順）の 6)の”顕微鏡で NAS 等級を判別する”を,”光学顕微鏡, 自動粒子計数器等で JIS B 9933:2023 に基づく汚染度を判別する”に置き換える。

5.2（検査及び判定－判定）の”NAS 等級”を,”JIS B 9933:2023 に基づく汚染度”に置き換える。

圧延設備 スーパーバイズ契約要項 (追補 2)

Rolling mill plants - Contracts for supervising services (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1020:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1020 を、次のように改正する。

-
1. (適用範囲) の注 1 の ” **JIMS D-1010:2022** ” を, ” **JIMS D-1010:2026** ” に置き換える。

圧延設備 油圧機器据付精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Installation of hydraulic equipment (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1021:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1021 を、次のように改正する。

2. (施工基準) の” **JIMS D-1010:2022**” を,” **JIMS D-1010:2026**” に置き換える。

圧延設備
主駆動装置及びピニオンスタンド精度検査基準
(追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of main drives and pinion stands
(Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1031:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1031 を、次のように改正する。

2. (組立範囲) の注 1 の ” **JIMS D-1011:2022** ” を, ” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。

圧延設備
フライングクロップシヤ精度検査基準
(追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of flying crop shears
(Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1033:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1033 を、次のように改正する。

-
2. (組立範囲) の注 1 の” **JIMS D-1011:2022** ” を,” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。
 3. (精度検査) の表 1 の項目 3.6 の” **JIMS D-1031:2022** ” を,” **JIMS D-1031:2026** ” に置き換える。

圧延設備 ダウンコイル精度検査基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of down coilers (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1034:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1034 を、次のように改正する。

-
1. (適用範囲) の**備考 2** の” **JIMS D-1031:2022**” を,” **JIMS D-1031:2026**” に置き換える。
 2. (組立範囲) の**注 1** の” **JIMS D-1011:2022**” を,” **JIMS D-1011:2026**” に置き換える。

圧延設備
テンションリール及びペイオフリール精度検査基準
(追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of tension reels and payoff reels
(Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1035:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1035 を、次のように改正する。

2. (組立範囲) の 4) の注 ³⁾ の ” **JIMS D-1011:2022** ” を, ” **JIMS D-1011:2026** ” に置き換える。

圧延設備 軸継手心出し精度基準 (追補 2)

Rolling mill plants - Inspection method of coupling alignment (Amendment 2)

この追補は、一般社団法人日本産業機械工業会製鉄機械部会が標準原案を具して日本産業機械工業会規格を改正すべきとの申出があり、産業機械工業規格等調査委員会の審議を経て改正したもので、これによって、**JIMS D-1042:2022** は改正され、一部が置き換えられた。

JIMS D-1042 を、次のように改正する。

2. (精度) の備考 (関連 JIS) の” ゴム軸継手 **JIS B 1455:1988**” を削除する。