

幹事殿

(一社)日本工作機械工業会

2026年度 技術委員会 第1回標準化部会 議事録

1. 日時 2026年4月28日(金) 10:00~12:00

2. 場所 オンライン (MS Teams)

3. 出席 (敬称略、順不同)

部会長 ○岡田 聡 (ヤマザキマザック)

副部会長 ○納谷 敏明 (ジェイテクト)

○大久保 弘 (ニデックオーケーケー)

幹事 ○茨木 創一 (広島大学)

○青山 英樹 (慶應義塾大学)

○坂本 千秋 (設計生産工学研究所)

○遠藤 弘記 (オークマ)

○山本 雄介 (DMG 森精機)

○加納 健司 (三菱電機)

事務局 笹川 哲平、大槻 文芳、高野 晋一、西村 京子

以上13名

4. 配布資料

No.1 前回議事録

No.2 標準化部会名簿

No.3 ISO/TC39 及び ISO/TC184 組織図

No.4 標準化部会 2025 年度活動報告及び 2026 年度活動計画 (案)

資料 4-1 第 95 回 ISO/TC39/SC2 国際会議報告

資料 4-2 ISO-TC 39-SC 2_N3245_Minutes_96th_Meeting_virtual_2025-11-04_06

資料 4-3 第 33 回 ISO/TC184/SC1、第 27 回 ISO/TC184/SC1/WG7、

第 6 回 ISO/TC184/SC1/WG10、第 15 回 ISO/TC184/SC1/WG11

国際会議報告

資料 4-4 欧州機械規則ガイドライン (暫定版)

資料 4-5 インド BIS 認証制度に関する要望レター (最終確認版)

資料 4-6 インド官報 (2025 年 11 月 13 日付)

資料 4-7 インド官報 (2026 年 1 月 14 日付)

資料 4-8 工場関連 IoT 製品における JC-STAR 活用検討会 (仮) について

資料 4-9 ISO-TC39-WG12 海外出張 (2026 年 3 月) 報告書

5. 議 題

(1)委員の交代等

機械規格専門委員会の委員長が、【旧】堤 正臣 名誉教授（東京農工大学）から【新】茨木 創一教授（広島大学）に変更となったことに伴い、標準化部会幹事も同様に交代となった。茨木新幹事より挨拶が行われ、引き続き、事務局から配布資料・前回議事録の確認を行った。

(2)2025年度活動報告について

標準化部会傘下の各専門委員会の活動状況について、各幹事より、概略以下の報告があった。詳細は、配布資料を参照。

1. 機械規格専門委員会（ISO/TC39（工作機械）及び同 SC2（工作機械の精度検査）国内対策委員会）（茨木委員長より報告）

(1) ISO/TC39/SC2 国際会議

- ・5月開催の第95回国際会議（スイス・ヴィンターツール）及び11月開催の第96回国際会議（オンライン）に、茨木教授（広島大学）、佐藤特任教授（名古屋大学）、松下氏（オークマ）が出席した。なお、期間中に開催されたSC2傘下のWGにはオンラインで他の担当者も参加した。

(2) ISO 230（工作機械試験方法通則）関連規格

- ・工作機械の精度試験方法について規定する、ISO 230-1（工作機械試験方法通則－第1部：幾何精度試験）は、追補（Amendment）での改正が進行中（プロジェクトリーダー：佐藤教授）。現在 CD（Committee Draft）投票が4月29日期限で実施されており、2026年5月の第97回 SC2 国際会議にて投票結果を審議予定。
- ・ISO 230-2（工作機械試験方法通則－第2部：数値制御による位置決め精度試験）および ISO 230-6（工作機械試験方法通則－第6部：対角位置決め試験）は、前回部会での報告の通り。
- ・ISO 230-13（工作機械試験方法通則－第13部：座標測定機として使用される工作機械の受入試験に関するガイドライン）は、ドイツ提案の TS（標準仕様書）として開発中。WD（Working Draft）段階で日本から全282個のコメントを提出し2025年度中にコメント審議が行われた。現在、CD投票が4月25日期限で実施されており、2026年5月の第97回 SC2 国際会議にて投票結果を審議予定。

(3) ISO 10791（マシニングセンター試験条件）関連規格

- ・ISO 10791-3（マシニングセンター検査条件－第3部：固定又は連続割出万能主軸頭を持つ機械の静的精度（垂直Z軸））は、前回部会での報告の通り。なお、2026年5月の第97回 SC2 国際会議にて改訂の議論が開始される予定であったが、会議はキャンセルされた。
- ・ISO 10791-6（マシニングセンター試験条件－第6部：速度及び補間運動の精度）は、前回部会での報告の通り。

(4) その他の主な精度試験規格

- ・門形プラノミラーの精度試験について規定する ISO 8636-1（門形プラノミラー－精度試験）は、2026年1月8日期限で行われた FDIS 投票が承認され、正式発行待ちの段階。
- ・ISO 6545（ホブ盤－精度検査）は、中国提案の新規作業項目に関する CIB 投票が2025年11月期限で実施された結果、作業項目が承認された（1992年以来の改訂）。11月の SC2 国際会議にて WG10 が設立され、中国がコンビナを務めることとなり、日本からもエキスパート登録を行っ

た。その後、2025年12月にAWI (Approved Work Item) となり、2026年4月に規格の草案が回付された。2026年5月の第97回国際会議でWD投票に向けた検討が行われるにあたり、5月7日(木)に歯車加工機分科会を開催し、事前に関係者とディスカッションを行う予定。

- ・ISO 4703 (二つのコラムを持つ平面研削盤の試験条件) は、2028年9月発行を目指し作業が進められている。2026年1月開催のアドホックミーティングでは、従来の開発方法からオンライン上での規格開発(OSD)を適用するに伴い、同規格のG-testフォーマットについて対応方法を検討した。現在、5月14日期限でCD投票が行われている。

(6) 精度試験関連 J I S 原案

以下4件のJISについて、発効待ちまたは発行済となっている。

- ・JIS B 6228-2 工作機械-プラノミラーの試験条件-精度試験-第2部:ブリッジ移動形(ガントリ型)
⇒改正、発行待ち
- ・JIS B 6190-4 工作機械試験方法通則-第4部:数値制御による円運動精度試験
⇒改正、2025年12月発行
- ・JIS B 6190-10 工作機械試験方法通則-第10部:数値制御工作機械に取り付けたプロービングシステムの測定性能評価方法
⇒改正、2025年8月発行
- ・JIS B 6336-10 マシニングセンター試験条件-第10部:熱変形試験
⇒改正、2025年11月発行

上記説明に対する質疑は以下の通り。

Q: ISO 10791-3を所管するWG会合がキャンセルされた件は、単にスケジュール的な問題と理解して良いか?

A: ISO 10791シリーズは機械の種別等によってPartが分かれており(1~10)、Part1およびPart2については既に改訂が終了している。Part3も基本的には予定通り改訂が進むと思われるが、改訂を主導できるアクティブな人物が見つからない状況と理解している。

Q: ISO 10791-6について、前回部会の活動中間報告にて、WG設立中止により作業が進むことはないとの報告であったが、中国が独自に国内で採用する可能性は否定できないので、状況は注視した方が良いとのコメントもあった。現状の見解は?

A: 内容は中国のアカデミーから提案されたもので、主軸に基準球を取り付けて接触式の三つの変位センサを押し当てて、球の三次元の変異を測定するR-testと呼ばれる測定器を用いる。使い方によるが、大凡20~30mm程度の測定ストロークがあり、その範囲でS字や八の字の挙動で機械の駆動軸を動かせば、その軌跡を三次元で測定できるという測定法になる。研究的な側面では興味深いですが、本試験を用いることで工作機械ユーザは何が分かることになるのか、測定結果が加工にどのように関係するのか等、内容が不十分とのコメントが各国より多く寄せられた。中国国内で規格化される可能性はあるかもしれないが、具体的な動きについては把握できていない。なお、アカデミー発のため、日本側研究者に対して個人的に共同研究を進めたいとの提案もあった。

Q: ISO 8636-1について、ISOが正式発行された後、JIS化の準備に入ると理解して良いか?

A: その通りである。

2. 制御規格専門委員会 (ISO/TC184/SC1 (製造リソースの定義と制御)、同WG7, WG9, WG10 及びWG11 対応国内対策委員会) (坂本委員長より報告)
- (1) 同委員会では、ISO/TC184/SC1 の WG7、WG9、WG10、WG11 の 4 つ WG を所管しているが、WG9 (製造システム間のインターフェース) は休止中なので、実質 3 つの WG に関して国内の意見の取りまとめを行っている。
- (2) 2025 年 10 月に中国・南京市にて第 33 回 ISO/TC184/SC1, 第 27 回同 WG7、第 6 回 WG10 及び第 15 回 WG11 国際会議が開催された。詳細は、資料 4-2 を参照。
- (3) WG7 (CNC データモデル)
- ・ISO 14649 (産業オートメーションシステム及びその統合—機械及び装置の制御—CNC データモデル) について、各 Part が第 2 版、第 3 版等分かれているため、「New Edition」と呼称して開発を進めている。2026 年 1 月に DIS 段階に進める方向で調整中だったが、エキスパートよりコメント審議結果について異議が唱えられ、SC1 と相談しながら調整中。対応の方向性としては WG7 会合をもう一度開催し、今後の進め方を決定することになると思われる。
 - ・ISO 26521 (デジタルマニファクチャリングのための情報モデル) は、生産準備段階の工程設計等の技術情報を記述するためのモデルを新しく構築する目的で開発を進めている。2026 年 1 月に Part 1 が PWI (Preliminary Work Item) として承認され、規格番号が付与された。なお、本規格の開発には、ISO 14649 で規定されているデータモデルについても、改良版を構築することを想定。
 - Part 1: Overview and fundamental principles
 - Part 2: General process information model for Process plan
 - Part 3: General process information model for CNC machine tools
 - Part 4: Manufacturing feature model
 - Part 5: Process information model for Cutting process
 - Part 6: Manufacturing tool model for Cutting machines
- (4) WG10 (工作機械の NC システム—技術的要求事項) 所管の中国からの ISO 23218 (NC コントローラに関連する規格) について
- ・Part 3 (第 3 部: NC への安全性要求事項) では、2024 年 6 月の 2 回目の NWIP 投票の結果、否決されたが、2025 年の国際会議にて新たな提案がなされ(規格名が Safety Requirement⇒Safety Guideline に変更)、その草案について日本からもコメントを提出した。その後、NP 投票が 2026 年 2 月 25 日期限で実施され、WD 段階から開始することで承認された。なお、前回投票で反対した三カ国 (ドイツ、英国、スウェーデン) のうち、ドイツは賛成に回り、スウェーデンは棄権した。日本からもエキスパートを派遣予定。
 - ・Part 4 (第 4 部: NC システムのインテリジェント機能要件) は、NC システムが備えるべき知能化機能についてその定義と国際的なリファレンスモデルを構築することが目的とされている。2026 年 4 月に PWI (Preliminary Work Item) として承認され、同月に草案も回付されコメント募集が行われている。
- (5) WG11 (CPSMT: サイバーフィジカル工作機械システム) 所管の韓国からの ISO 23704 (サイバーフィジカル制御工作機械システムに関連する規格) について
- ・Part 5 (アディティブマニファクチャリング用 CPSMT を実装するための要件及びガイドライン) は、作業が遅れており、期限延長の CIB 投票が行われ、9 カ月の開発期間延長が承認された。

・Part 6（ロボットマニファクチャリング）は、前回部会での報告の通り。

- (6) ISO と IEC とのジョイント WG である JWG21（スマートマニファクチャリングのレファレンスモデルの開発）の国内審議団体である製造科学技術センター（MSTC）の JWG21 国内対策委員会に、日本の ISO/TC184/SC1 の立場から委員として審議に参加・協力している。

上記説明に対する質疑は以下の通り。

Q：ISO 26521 について、製造情報が付加された 3DA モデルに記載されている情報を、加工フィーチャ（形状や加工情報のまとまり）に落とし込むような形で規格化していく流れか？

A：加工フィーチャに限ったものではなく、工程設計（使用工具や加工手順、段取り等）の情報などをコンピューター上に入力・表現できるモデルが現状存在しないため、これら現実の情報をデジタル処理できるようなモデルについて標準化することが目的である。

Q：3DA に付加する情報の定義から始まることになるのか？

A：3DA の情報から、穴・平面・溝などの加工単位の情報を取り出して、加工方法を検討し、さらにそれら情報を基に工程への割り付けを行える、そのような情報モデルと捉えていただきたい。また、加工フィーチャを基に加工情報を蓄積していき、それを再利用できるような枠組みも検討したい。

Q：規格に付随する製造技術情報については幾何公差を意味しているか？3DA から幾何公差情報を取得するという事か？

A：工程の手順を決める上で、幾何公差が必要になる場合はその通りだが、必ずしもそのようなケースだけではないため、幾何公差を前提にしているものではない。

3. 電気・安全規格専門委員会（ISO/TC39/SC10（工作機械の安全）対応国内対策委員会） （遠藤委員長より報告）

(1) 旋盤の安全規格

・ISO 23125-1（旋盤の安全規格）は、開発プロジェクトの期限（2024 年 5 月末）を超過したため、一度、プロジェクトがキャンセルされ、仕切り直すこととなった。2025 年 8 月 20 日期限で 2 回目の DIS 投票からのプロジェクト再開の可否を問う CIB 投票（Committee Internal Ballot）が行われ、可決された後、2025 年 11 月 14 日より 2026 年 2 月 6 日期限で 2ndDIS 投票が開始され、賛成多数で承認された。

・また、提出されたコメントの審議のため 2026 年 6 月に ISO/TC39/SC10/WG3 国際会議がドイツ・フランクフルトで対面にて開催される予定であったが、欧州の HAS（整合規格）コンサルタントへの対応の関係で、6 月の会議までに準備が間に合わない可能性があることから、オンラインに変更して開催する旨、直近の連絡があった。※後述の 5 月 12 日の WG3 会議で確認予定。

・ISO/TR 23125-2（旋盤のモード 3（MO3）事例集）は、11 月 10 日に開催された国際会議で、Part 1 との重複や実用性等の観点から、プロジェクトを中止し、Part 1 に統合する意見が示され、プロジェクト中止の同意を得るための WG 投票が 2025 年 12 月 22 日期限で開始された。日本は国内 WG で検討の上、日本のエキスパートは「反対」で投票することとし、その結果「賛成」9 名、「反対」8 名（うち日本 7 名）となった。投票結果を受け、5 月 12 日に ISO/TC39/SC10/WG3 国際会議が行われ、中止の可否や今後のプロジェクトの進め方等について検討が行われる予定。

(2) マシニングセンタの安全規格

- ・ ISO 16090-1 (マシニングセンタの安全) の第 2 版は、2022 年 11 月に正式発行されたが、欧州機械指令に非整合のまま、同指令の整合規格は EN 12417 のままとされている。このため、欧州機械規則への整合化を目的とした、ISO 16090-1 の第 3 版の改正プロジェクトが進行中。
- ・ 第 3 版では、技術的な変更はなく、簡素化を目的として「手動機械 (汎用機)」を除外することや、これまで定義があいまいだった大型機の定義の追加等が行われる予定。
- ・ 2025 年 10 月 28 日～30 日に ISO/TC39/SC10/WG4 国際会議がオンラインで開催され、第 3 版素案に対して、各国寄せられたコメント (合計 240 件) の審議が行われた。
- ・ その後、2026 年 2 月に修正版原稿が回付され、3 月 18 日のオンライン国際会議において、修正版ドラフトに基づき改訂プロジェクトを WD (Working Draft) 段階から開始し、3 年の開発期間とすることを決定した。
- ・ 現在は TC39/SC10 において、WD 段階からの開始及び開発スケジュール等についての承認投票が 5 月 22 日期限で行われている (日本は「賛成」で投票予定)。

(3) 研削盤の安全規格

- ・ ISO 16089 (研削盤の安全) の第 2 版が 2025 年 2 月に正式発行されたことを受け、対応 JIS 規格である JIS B 6033 (工作機械－安全性－据付け形研削盤) の改正に向けて、全体の翻訳作業を完了した。なお、JIS 化にあたっては、IDT (Identical、同一) ではなく、国内の研削盤の構造規格を優先させることから MOD (Modified、修正) で作成することとなる。
- ・ JIS B 6033 原案作成委員会は、日本規格協会の区分 B (2026 年 2 月応募、作成期間：2026 年 7 月～2027 年 2 月) にて応募が完了し、現在準備を進めている。

(4) 放電加工機の安全規格

- ・ ISO 28881 (EDM の安全規格) に対応する、JIS B 6032 (工作機械－安全性－放電加工機) が 2025 年 10 月 25 日に発行された。

(5) 工作機械の NC システムの EMC (電磁両立性)

- ・ 2022 年 11 月付で、IEC 61800-3:2022 (第 4 版) (可変速駆動システム (PDS)－電磁両立性 (EMC) 要求事項及び試験方法) が正式発行された。同規格が EMC 指令の整合規格となるかの判断を待ち、JIS 化の準備を進めることとしている。
- ・ JIS C 4421 を改正する場合、日工会としては「MOD を希望する方針」である旨を榎本主査より 2026 年 1 月 22 日開催の電気学会の IEC SC22G (可変速電気駆動システム) 国内委員会会合において報告いただいた。ドライブメカは、現状の JIS C 4421 を踏襲する形で、工作機械が追加されるだけであり、委員からは概ね受け入れられていた様子。

(6) 欧州機械規則への対応について

- ・ 2025 年 5 月 26 日に公表した中間報告書以降、附属書 III 及び前文を除くすべての章・節についてコメントを募集し、そのコメントについてチュフラインランドジャパンに確認を行った。今後は表現の修正等を行い、最終版として公表する予定で調整を進めている。

(7) IEC/TC44 (機械類の安全性－電氣的側面) について

- ・ IEC/TS 60204-34 (機械類の安全性－機械の電気装置－第 34 部：工作機械に対する要求事項) に関して、2025 年 10 月に日機連で開催された IEC/TC44 Plenary Meeting において同規格のメンテナンスチームの会合が行われ、中国からの提案により改正することが決定した。
- ・ 改正にあたっては、中国側が求めている IS (International Standard：国際規格) ではなく、TS

(Technical Specification：技術仕様書)として改正するほか、IEC 60204-1（機械の安全性－機械の電気機器－第1部：一般要求事項）から独立したフルバージョンで改正する方針となった。

- ・これにより、工作機械のコントローラ以外の電気部品も含まれてくると思われるため、工作機械メーカーを主体とした対応が必要になると想定される。2026年1月に草案が回付される予定であったが、現在未回付の状況。

(8) インド重工業省「設備・電気機器安全規則（包括的技術規則）」について

- ・2025年11月13日付のインド官報で、OTRの適用期限を「次期通達で指定する日まで延期する」とされ、2026年1月14日付のインド官報で「OTRの適用を撤回する」ことが通達された。
- ・強制認証は撤回されたが、任意認証として運用が継続される見込みであり、今後も動向を注視。

(9) IoT製品に対するセキュリティ適合性評価制度（JC-STAR制度）検討会について

- ・本検討会は、2025年3月より開始したJC-STAR制度を工場関連IoT製品に普及させ、今後の在り方を検討することを目的としており、今後、JC-STAR制度とCRA（サイバーレジリエンスアクト）との相互認証やIEC 62443（制御システムセキュリティ規格）との関係も検討される模様。
- ・当会からは、榎本氏（三菱電機）、小林氏（オークマ）、太田氏（ヤマザキマザック）の3名に参画いただき、これまで2回の会合（2026年1月20日、3月24日）が開催され、レベル2以上のセキュリティ要件の草案について、検討が進められている。

※注）検討会名称が「工場関連IoT製品における・・・」から「工場システム構成製品における・・・」に変更された。

上記説明に対する質疑は以下の通り。

Q：ISO 23125-2について、Part 1への統合は日本として反対するということか？

A：国内WGの考えとしては、Part 2の事例集自体は有意義と捉えており、Part 1に統合されることでPart 2の内容が白紙になるような事態は避けたい。ただ、統合によってPart 2のエッセンスが残せるのであれば、Part構成には拘らないというスタンスである。一方、統合によってPart 1の規格発行が遅れる懸念があるというのが反対の主な理由である。

Q：ISO 16090-1の第3版について、現時点から3年の期間で開発されることになると思うが、欧州機械規則が2027年1月に施行されるのに対し、本規格は3年後の2029年にEN12417に代わる整合規格として、開発を進めるという認識で良いか？

A：その通りである。欧州機械規則は法律であるため遵守しなければならない。本来であれば、整合規格が成立し、それを参照しながら対応を進める形が最もスマートであるが、現状では、ENに代わるISO整合規格の成立が望めない中で、機械規則やCRA（サイバーレジリエンスアクト）に対応していかざるを得ないと考える。

Q：JIS C 4421について、IDTとした場合、工作機械メーカーとしては、現状では任意であるEMCフィルタ、ノイズフィルターへの国内対応が必須となり、現状のままMODとして対応することを希望するということか？

A：その通りである。電気学会の委員には概ね受け入れられた模様。

Q：欧州機械規則のガイドライン最終版は、大凡いつ頃発行を予定しているか？

A：今夏までを目途に発行する方向で対応を進めたい。

Q：インドのOTR（包括的技術規則）は発行されているのか？今後何らか動きがあれば事務局から情報展開いただけるという理解で良いか？

A：対応規格表は現在も公開されている。経済産業省や JETRO などの情報を踏まえつつ、情報展開を行いたい。

4. 環境負荷調査専門委員会（青山委員長より報告）

(1) ISO/NP 25627（工作機械の二酸化炭素排出量評価に関する製品種別査定基準）について

- ・ドイツより、工作機械の環境への影響の評価をサポートするために、工作機械のユニット（機械本体、電気装置、油圧・空圧装置、又はそれらの組み合わせ）の二酸化炭素排出量を算定するための基準を規定した ISO/NP 25627 が 2025 年 3 月に提案され、同年 5 月の国際会議において、NWIP（New Work Item Proposal）とすることが承認された。
- ・また、2026 年 2 月 2 日期限で WD 投票が行われ、同投票で各国から提出されたコメント審議のため、2026 年 3 月に WG12 国際会議がドイツ・フランクフルトで開催された。日本からも ISO 14955-2 と ISO 25627 の算出方法の結果等を示すなど、審議に積極的に参加した。
- ・ISO 25627 については、規格の源流となった ISO 14067（温室効果ガス－製品のカーボンフットプリント－一定量のための要求事項及び指針）が存在しており、カーボンフットプリントの基本的な考え方（ゆりかご（製造）から墓場（廃棄）まで）が示されている。
- ・一方、ISO 25627 の NWIP 段階の Scope では、（ゆりかご（製造）からゲート（出荷）まで）となっていた。これが ISO のカーボンフットプリントに関する考え方に沿っていないと思われる。ISO 25627 の WD ではゆりかご（製造）からゲート（出荷）までが Scope となっており、ISO 25627 の NWIP 段階の Scope と齟齬が認められ、2026 年 3 月の WG12 国際会議で出荷から廃棄までの Scope を NWIP とすることが議論された。
- ・出荷から廃棄まではユーザ側の範疇になるので、使用状態によって CO₂ の排出量が大きく変わることになる。ISO 25627 の WD では、機械の出荷から廃棄までを予め規定した前提条件に基づく計算方法が用いられているが、日本コメントは、(ISO 14955 を基に) 使用シナリオを設定して当該シナリオに沿って計算する方法を意見として提出した（ただし、この方法は CO₂ を低く見積もるシナリオを適用される可能性（不適切性）も考えられる）。
- ・その他、各国コメントを基に原稿修正後、CD 投票が開始される予定となった。しかし、後日、CD 投票が一度開かれたものの、Scope が、（ゆりかご（製造）から墓場（廃棄）まで）となっていた点と、各国提出コメントに基づく修正が一部反映されていない点があった点をコンビナに指摘したところ、数日後に投票がキャンセルになっていた。
- ・次回 WG12 国際会議は、CD 投票後のコメント審議のため、2026 年 9 月に対面形式にてドイツで行われる。

上記説明に対する質疑は以下の通り。

Q：ゲート（出荷）までなのか、墓場（廃棄）までなのか、設備の使用期間 25 年間の想定は長すぎるのではないかと等々を含めて、メーカー側にとっては、対応が大きく変わることになる。私見としては規格上の定義に落とし込んで算出する方法が比較的扱いやすいのではと考える。算出方法が使用シナリオに沿った形となると、その工数は計り知れないものになる。

A：この点は、環境負荷調査専門委員会内でも、規格が定義する前提条件（稼働状況：スタンバイ 40%、準備 20%、稼働 40%、25 年使用）が実態に即していないなど、様々な意見が出ている。2026 年 3 月の WG12 国際会議では、日本からシナリオに沿って稼働状態を定める方法も認め

て頂くよう提案し承認されたが、これは CO₂ を低く見積もるシナリオを適用されることが危惧される。

Q:規格の影響する範囲についても問題である。カーボンフットプリントの指標をもって、例えば、炭素税に利用される、欧州への輸入の歯止め用いるなどが想定されるのであれば、一定の基準に基づいた算出でなければ、不都合が生じる可能性もある。また、設備の使用期間 25 年間の想定についても、そのようなユーザは存在するかもしれないが、カーボンフットプリントをそこに合わせる必要はなく、法的耐用年数の範囲で抑え込むのが妥当と考える。

A: 因みに ISO 14067 では、カーボンフットプリントは使用側が使用目的を決めても良いとされている。しかし、現実的な利用として、欧州へ輸出する際の可否の基準として利用されることも考えられるのではないかと。国際会合において、シチズンマシナリーから ISO 25627 による算出結果と、ISO 14955 に基づく算出結果の比較データを提出したが、CO₂ 排出量に 2 倍程度の差が生じた。しかし、国際会合上ではあまり問題視されなかった。いずれにしても、本規格が正式に発行された場合、機械にカーボンフットプリントの明示が求められる可能性はある。

A: 一方、例えば中小企業で CO₂ 排出量など不明という企業は多分に存在する。不明な場合は、公的に認められたデータベースを用いることになっている。例えば、太陽光発電を用いて電気を使用する場合は、小さくなった CO₂ 排出量を基に計算を行ってよいとされている。しかし、当該数値が正しいことを証明するために第三者委員会を設置して、数値の妥当性を示さなければならないとされており、そのための経費が発生することになる。

Q: ゲート（出荷）までであれば、多少無理があってもメーカーで検討できるかもしれないが、ユーザ側が再生エネルギーを使用しているかなどは、メーカーでは逐一把握できてはいない。一定の基準に沿って対応していく方法が現実的と思われる。

A: 使用期間 25 年となると、ほとんどが使用時の排出量が寄与することとなり、ゲート（出荷）までの時点で工作機械メーカーが努力して CO₂ 排出を減らしても、明記するのは 25 年間前提の数値であればメーカー側の努力が現れてこないことになる。そこに疑問もある。

5. EMC 規格対応専門委員会（事務局より報告）

(1) CISPR11 対応分科会

- ・総務省では、EMC（電磁両立性）に関する国際規格である CISPR 規格を、国内規制（電波法等）に反映させるため、同省 情報通信審議会で検討をしている。
- ・CISPR11 第 7.0 版が 2024 年 2 月に改正されたことに伴い、総務省 電波利用環境委員会 CISPR B 作業班の傘下に「CISPR11 国内答申アドホックグループ」が設置され、CISPR11 の翻訳及び答申案の作成が進められた（日工会も参加し、同アドホックグループへ、「平成 27 年総務省告示第 207 号」から放電加工機を対象外とする要望（デビエーション）及び、CISPR11 翻訳案へコメント提出をおこなった）。
- ・その後、電波法施行規則等の一部を改正する省令案電波法改正に対するパブリックコメントが 2026 年 1 月～2 月にかけて実施された。 電波監理審議会からも原案が適当である旨の答申を受け、総務省で関係規定の整備が行われる予定。
- ・なお、高周波電流を利用する設備（通信設備以外に”総務大臣の設置許可”を要する設備）の対象範囲について、改正前と改正後で条文の内容が変更されていることから、CISPR11 対応分科会を

開催し、改正後条文の一般的な解釈について確認を行う予定。

(3) 2026年度活動計画案

事務局より、2026年度の活動計画案について、説明があった。

※下線は前年度からの追加・変更点。その他の計画案詳細は、資料 No.4 参照。

- [1] ISO/TC39（工作機械）及び SC2（工作機械の精度検査）関連文書の審議及び国際会議への参加
 - ・ ISO/TC39・SC2/WG3（マシニングセンタの精度検査）
 - ・ ISO/TC39/SC2/WG10（NC ホブ盤の精度検査（仮））
- [2] ISO/TC184/SC1（コンピュータ利用の製造用機械及び装置の制御）、WG7（CNC データモデル）、WG9（製造システム間のインターフェース）、WG10（工作機械の NC システム－技術的要求事項）及び WG11（サイバーフィジカル工作機械システム）関連文書の審議及び国際会議への参加
- [3] ISO/TC39/SC6（工作機械の騒音）関連文書の審議及び国際会議への参加
- [4] ISO/TC39/SC10（工作機械の安全）関連文書の審議及び国際会議への参加
- [5] ISO/TC39/WG12（工作機械の環境評価）関連文書の審議及び国際会議への参加
- [6] IEC 関連分書の審議及び国際会議への参加
 - ・ IEC/TC44/MT 60204-34（機械類の安全性－機械の電気装置－第 34 部：工作機械に対する要求事項）
- [7] 欧州機械規則ガイドラインの策定（2025 年度中に終了しなかった場合）
- [8] EMC 規格専門委員会（調整中）
- [9] 工作機械関連 JIS 原案の作成
 - JIS B 6211 工作機械－横軸内面研削盤－精度試験【改正】
 - JIS B 6033 工作機械－安全性－研削盤【改正】
- [10] 標準化に関する他団体への協力

(4) その他

- ・ 研究開発部会内に工作機械高度人材・確保育成に関する専門委員会を設立して、3月30日にプレ会合を開催。2026年度中に報告書をまとめるべく作業を進めていく。

本日の報告内容及び審議結果について、2026年5月22日（金）に開催予定の第79回技術委員会幹事会で報告する旨、全会一致で了承を得た。

以上