

2023年5月18日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第2回本委員会 議事録

1. 日時 : 2023年5月10日(水) 13:30~15:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者(順不同、敬称略):

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		欠席
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構		欠席
委員	石川 高志	経済産業省 製造産業局 生活製品課		欠席
委員	三浦 玲	厚生労働省 労働基準局 安全衛生部 安全課	○	
委員	古田 豊	一般財団法人 日本規格協会	○	
委員	黒川 裕介	JIS 登録認証機関協議会	○	
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		○
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	葛本 祥子	経済産業省 産業技術環境局 国際標準課	○	
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		欠席
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

17 名

*議題: JIS T 8119 本文 経過報告及び決定事項説明

※資料: 第1回~4回分科会検討事項対比表(エクセル)

定刻5分遅れにて委員会を開催した。

今回は、委員変更もあった為、議事次第にない委員自己紹介をさせていただいた。

幹事により現状審議進徳状況を説明いただき、事前配布させていただいていた

現時点迄の本文を検討事項修正変更対比表（エクセル）において内容に対し

異議の確認をさせていただき異議なしとのご承諾を得た為、第4回分科会迄

の審議修正案の承諾となった。

審議進捗のペースが遅れているため、本委員会後すぐに分科会審議続行とさせて

いただいた。

以上

文責（公社）日本保安用品協会 尾崎

2023年11月24日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会

JIS T 8119 第3回本委員会 議事録

1. 日時 : 2023年10月31日(火) 16:00~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者 (順不同、敬称略) :

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		○
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構	○	
委員	石川 高志	経済産業省 製造産業局 生活製品課	○	
委員	三浦 玲	厚生労働省 労働基準局 安全衛生部 安全課		欠席
委員	古田 豊	一般財団法人 日本規格協会	○	
委員	黒川 裕介	JIS 登録認証機関協議会		欠席
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		欠席
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	小川 佳子	経済産業省 産業技術環境局 国際標準課	○	
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター	○	
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

合計 18 名

* 議題 : JIS T 8119 本文 経過報告及び決定事項説明

※資料: JIS T 8119 第10回分科会本文・第1回~9回分科会検討事項対比表(エクセル)

定刻通り PM16：00 より開始となり委員長のご挨拶を経て、幹事からこの

原案についての説明及び主だった変更点を委員方々に報告した。

また、現原案は最後まで進んでいないこともご報告し、11月29日に

分科会メンバーにおいて最終確認をし最終原案は書面審議にてご承諾を

得ることをご報告し、ご承諾を得た。

現状本文について委員方々のご意見のなかで、T8052の引用について年度を

消す指摘と7.4表4.図11は、T8008と整合性をとることの指摘があった。

他について特にご意見なく現時点でのご承諾を得て閉会となった。

文責 （公社）日本保安用品協会

尾崎

2023年5月1日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第4回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年4月13日(木) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者 (順不同、敬称略) :

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		○
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構		欠席
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		欠席
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		欠席
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		欠席
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		○
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会	○	
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 12 名

1) 議題

- ・ T 8119 機械的リスクに対する防護手袋 原案継続審議・読み合わせ

2) 資料 ・ ISO : 23388 JIS T 8119 4.05 原案ドラフト

前回途中で審議中止となった6.1.5.1.1の試験片及びメタルインサート行から審議再開。

その前に分科会委員へ審議原案を再送付し、委員においてコメントが2名よりあったのでそのコメントに対して内容精査を行った。

6.1.5..3 迄審議となり、審議ペースがあがらなかった。

今後の進捗状況を加味して委員会の延長も考える予定となった。

※審議修正変更については、同送エクセル参照お願いいたします。

以上

文責 事務局 尾崎

2023年5月18日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第5回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年5月10日(水) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者 (順不同、敬称略) :

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構		欠席
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		○
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		欠席
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 12 名

- 1) 議題
 - ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議
- 2) 資料
 - ・ JIS T 8119 原案ドラフト 4.23

前回、終了 6.15.3 から審議再開させていただいた。

橋本委員からいただいていた前回迄のコメントに対し、山内主査、辻関係者

が不在であったことから第 6 回で再検討させていただくこととなった。

今回も進捗ペースがあがらず記号説明部迄の審議となった。

※添付、エクセル検討事項対比表参照お願いいたします。

記号説明の用語解釈をカケンテストセンター様に依頼した。

次回第 6 回分科会は、6 月 12 日（月）とご案内をして終了した。

以上

文責 （公社）日本本用品協会 尾崎

2023年6月21日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第6回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年6月12日(月) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者(順不同、敬称略):

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		欠席
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構	○	
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		○
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		○
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		欠席
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 14 名

- 1) 議題
 - ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議
- 2) 資料
 - ・ JIS T 8119 原案ドラフト 第5回終了分
 - ・ ISO 23388 : 2018

前回、コメントをいただいた橋本委員の検討案について幹事より、また最初に戻る検討になるとの事から最終分科会において修正検討を図ることとした。

6.2..2 の用語解釈についてカケンテストセンターより画像にて説明確認をされた。

6.2.3 から 6.2.6 迄の審議となり、6.2.6 3) 項は、OLFA の円形刃と同様に修正、また表 3 については、解釈で次回迄の検討案件（宿題）となった。

次回は、7 月 11 日（火）第 7 回分科会となるが、本文に対し今後委員会前の修正検討を事前にコアメンバーにて行って委員会に励んだらどうかと関係者より意見があった。

以上

文責 事務局 尾崎

2023年7月24日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第7回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年7月11日(火) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者 (順不同、敬称略) :

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		欠席
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構	○	
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		欠席
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社		欠席
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		欠席
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		○
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 12 名

1) 議題

- ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議

2) 資料 ・ JIS T 8119 原案ドラフト HY2022320 ・ 対比表

- ・ ISO 23388 : 2018

前回終了の 6.2.8 試験方法より審議再開した。

課題案件試験片の最終指数 (I) について報告書に記載すべきか

カケンテストセンター様より説明があり (I) は記載することとなった。

今回の審議内容において現在同時進行中の JIS T 8052 改正版との整合性をとり、

また ISO13997 : 202X にも合わせた。

6.5.2 の図 9 迄の審議となった。

※内容については、添付エクセル対比表参照お願いいたします。

図 9 の記号説明ナットについては、次回迄表現をカケンテストセンター様に確認してい

ただく。

次回第 8 回分科会は 8 月 22 日 (火) とお伝えし終了となった。

以上

文責 (公社) 日本保安用品協会

尾崎

2023年9月4日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第8回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年8月22日(火) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者(順不同、敬称略):

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		○
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
委員	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構	○	
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		○
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		欠席
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター		○
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 15 名

- 1) 議題
 - ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議
- 2) 資料
 - ・ 第8回分科会用 JIS T 8119 原案ドラフト
 - ・ 対比表 1~7 回
 - ・ ISO 23388 : 2018

鮑委員長が所用で欠席が続いていたが、今回ご出席の為委員長挨拶から
議事進行となった。

前回よりの継続審議となり、6.5.3 試験片から審議再開となった。

6.5.4 試験方法 c 箇条の手袋シリーズについて後日検討となった。

6.5.4. e 箇条についてクラス分け分類を統一することかまた性能レベル
の置き換えするかが要検討事項となった。

7.4 表 4 の表を縦横に変更することとした。

※修正変更添付エクセル参照お願いいたします。

7.4 迄、今回の審議となった。

次回、9月21(木)は、第3回本委員会を予定していたが、進捗が
遅れている為、第9回分科会にすることを委員の方々にご承諾を得た。

以上

文責 事務局 尾崎 克己

2023年9月21日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第9回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年9月21日(木) 13:30~17:00
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者(順不同、敬称略):

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		○
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
主査	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構		欠席
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		欠席
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		○
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		欠席
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		欠席
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター	○	
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		欠席
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 11 名

- 1) 議題
 - ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議
- 2) 資料
 - ・ 第9回分科会用 JIS T 8119 原案ドラフト・対比表
 - ・ ISO 23388 : 2018

定刻通りに開催され鮑委員長からご挨拶をいただきました。

今回、分科会を最後にするべく本文箇条 8 から継続審議となった。

附属書 C の C3 記号説明にて時間となり終了となったが、10 月 31 日（火）

に分科会を 13 時から 15 時 50 分まで行い、内容確認し、16 時より第 3 回

本委員会を行う運びで委員一同承諾した。

※検討内容は添付対比表ご参照お願いいたします。

文責 事務局 尾崎

2023年11月24日

「JIS T 8119 機械的リスクに対する防護手袋」原案及び解説作成委員会
JIS T 8119 第10回分科会 議事録

1. 日時 : 2023年10月31日(火) 13:00~15:50
2. 場所 : 公益社団法人 日本保安用品協会 4F 会議室
3. 出席予定者 (順不同、敬称略) :

区分	氏名	勤務先等	Web	会場
委員長	鮑 力民	信州大学		○
幹事	朝比奈 智	アトム 株式会社		○
主査	山内 正剛	国立研究開発法人 量子科学技術開発機構	○	
委員	種田 哲智	一般財団法人 カケンテストセンター		○
委員	木口 昌子	陸上貨物運送事業労働災害防止協会		○
委員	橋本 勝	建設業労働災害防止協会		○
委員	青木 泰	中央労働災害防止協会		欠席
委員	山津 健司	ダイヤゴム 株式会社		○
委員	古庭 裕樹	東レ・デュボン 株式会社	○	
委員	利岡 健人	株式会社 シモン		○
委員	鈴木 一裕	アゼアス 株式会社		○
委員	亀井 良太	ミドリ安全 株式会社		○
関係者	辻 創	一般財団法人 カケンテストセンター	○	
関係者	森下 哲樹	アトム 株式会社		○
関係者	野原由樹子	一般社団法人 日本防護服協議会		○
事務局	尾崎 克己	公益社団法人 日本保安用品協会		○

計 15 名

- 1) 議題
 - ・ T 8119 防護手袋一般要求事項及び試験方法原案継続審議
- 2) 資料
 - ・ 第10回分科会用 JIS T 8119 原案ドラフト・対比表
 - ・ ISO 23388 : 2018

今回は、PM13：00より開始し、16時からの本委員会迄できる限り審議することとして行った。

附属書Cの2.4から再開し、附属書Cの4.6までの審議となった。

※本文対比表参照お願いいたします。

途中ではあるが、本委委員会に現状での審議報告をご説明し、ご承諾いただき

終わらなかった部分に関しては11/29に一部分科会メンバーにおいて最終確認を

することとして分科会終了となった。

文責（公社）日本保安用品協会

尾崎

JIS T 8119 分科会 第1～10回検討事項対比表

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
1	この規格は、要求事項、試験方法、標識、及び摩擦、ブレード切断、引裂き、穿孔、及び適用可能な場合には衝撃の機械的リスクから防護手袋に供給されるべき情報を指定する。 この規格は、ISO 21420に関連して使用されることが意図されている。 この規格で開発された試験方法は、アームプロテクターにも適用可能である。	この規格は、機械的リスク(摩擦、切削、引き裂き、突き刺し、または該当する場合には衝撃)に対する防護手袋の要求事項、試験方法、表示及び製造業者が防護手袋とともに提供する情報について規定する。 この規格は、JIS T 8008と合わせて用いる。 この規格で規定された試験方法は、アームプロテクターに適用してもよい。	2023/11/29確認済。	○
2			・引用規格を入れる。 ・カケンテストセンター種田様へ対応ISOを検討して頂く。	○
3	この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。 この規格で用いる主な用語及び定義は、JIS X XXXXによる。 この規格で用いる主な用語及び定義は、次によるほか、JIS X XXXXによる。 【3つの定型文が展開されていますので不要な定型文を削除してください。】	この規格で用いる主な用語及び定義は、次による。		○
3.1	16の摩擦、すなわち、二つの外側駆動装置の16回転及びマルチンダール摩擦試験装置の内側駆動装置の15回転を含むリサージュ図をトレースする全ての並進摩擦運動の完了 注釈1 摩擦は、Martindale摩擦試験機の外側駆動部の1回転である(ISO 12947-1参照)。 (出典: ISO 12947-1:1998の3.2)。	摩擦サイクルは、合計16回の移動摩擦運動により1つのリサージュ図形を描くことで完成される。すなわちマルチンダール試験機に3つ並べて取り付けられている駆動回転体のうち両端の2つが16回転、中央の1つが15回転の運動をすることにより1つのサイクルが得られる。	カケンテストセンター様で検討	○
3.1 注釈	1回の摩擦とは～1回転を指す (この文章部削除)	1回の摩擦は、Martindale摩擦試験機の外側駆動部の1回転である(ISO12947-1参照)		○
3.2 タイトル	腕	腕(アーム)		○
3.3 タイトル	アーム保護装置	アームプロテクター		○
3.3	次の機械的リスク(摩擦、ブレード切断、引き裂き、及びパンクチャー)のうちの少なくとも1つに対する防護を提供する手袋又は衣服から分離した防護スリーブ	手袋及び衣服とは別の防護用腕カバーで、次の機械的リスク(摩擦、切削、引き裂き、突き刺し)のうちの少なくとも1つに対する防護を提供するもの。		○
3.4 タイトル	数層から作られた手袋	複数層から作られた手袋		○
3.4	複数層から作られた手袋	2層以上で構成された手袋		○
3.5	試験のための試料を準備した後に、互いに接続されていない材料の2つ以上の層から作られる手袋	試料の作製時に、試料を構成する材料が2層以上に分離する手袋	「試料」切削抵抗試験片との比較で用語検討	○
3.6	試験のための試料を調製した後に、一緒に接続される(例えば、接着される、縫合される、浸漬される、含浸される)材料の2つ以上の層から作製される手袋	試料の作製時に、分離しない(例接着、縫合、浸漬、含浸等)2つ以上の層から構成された手袋		○
3.7 タイトル	特定の保護を提供する手袋	特定の防護を有する手袋		○
3.7	手全体又は手の部のための改良された防護領域を提供するように設計された手袋 注釈1 例えば、手のひら保護スタイル、又は衝撃に対する保護である。	手全体又は手の一部の防護性能を向上させた手袋 注釈1 例えば、掌部防護又は衝撃防護である。		○
3.8 タイトル	手袋シリーズ	手袋シリーズ	そのままとする。	○
3.8	大きさ、長さ、左/右手、及び色だけが異なる手首線まで同じ手のひら材料をもつ単一手袋様式又は手袋タイプ	手首まで掌と同じ材料であり、大きさ、左右、又は色が異なる手袋	確認済	○
3.9	次の機械的リスク(摩擦、ブレード切断、引き裂き、及びパンクチャー)のうちの少なくとも1つに対する防護を提供する手袋	次の機械的リスク(摩擦、切削、引き裂き、及び突き刺し)のうちの少なくとも1つに対する防護性能を有する手袋		
4.1 第1段落	この規格による防護手袋は、まずISO21420の全ての適用要求事項を満たさなければならない。	この規格による防護手袋は、JIS T 8008:20××または、ISO21420において該当する要求事項を満たすことを前提としている。		
4.1 第2段落	全ての試験片は、分類の目的で様々な手袋の掌から採取しなければならない。	それぞれの試験片(試料)は、クラス分けの目的の為に異なる手袋の掌(手のひら)から採取しなければならない。		
4.1 第2段落	アームプロテクターについては、試験片は、保護が請求される領域から採取されなければならない。	試験片(試料)は、防護領域から採取されなければならない。		
4.1 第3段落	機械的リスクに対する防護手袋は、表2のISO13997:1999(例えばTDM)の切断試験の表1又は少なくともAの特性(摩擦、ブレード切断、引き裂き及び穿孔)のうち少なくとも、一つについて、1以上の性能レベルをもたなければならない。	機械的リスクに対する防護手袋は、表1の少なくとも1つの特性(摩擦、切削、引裂、突刺)の性能レベルが1以上又は、表2のJIS T 8052:2005又はISO13997:1999(例えばTDM)の切削抵抗試験について少なくともレベルA以上の性能を有するものとする。		
4.1 第4段落	穿孔に対する耐性の要求事項を満たす手袋は、皮下注射針などの鋭く尖ったオブジェクトに対する防護には適していない場合がある。	突刺抵抗性能を有する手袋であっても、皮下注射針などの鋭く尖った物体防護には適していない場合がある。		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
4.1 表1	6.1 耐摩耗性(摩擦回数)	6.1 耐摩擦性(摩擦回)		
4.1 表1	6.2 クーベ試験 ブレード切断抵抗(指数)	6.2 耐切削性 クーベテスト(試験)		
4.1 表1	6.5 衝撃あな開け強さ	6.5 耐突刺性		
4.1 表2 タイトル	表2 ISO13997でテストされた材料の性能レベル	JIS T 8052又はISO13997での性能レベル		
4.1 表2	6.3 カット抵抗	6.3 耐切削性		
4.1 注記2	6.2及び6.3試験方法で得られた性能レベルの間には相関がない	6.2及び6.3の試験において得られた性能のレベルには相関関係がない。		
4.1 注記3	計測の不確かさについては、附属書Bを参照。	計測の不確かさについては、付属書Bを参照。		
4.1 第5段落	必要に応じて	必要に応じて、防護手袋の追加部分(例えば特定の防護性能を有する手袋又は防護性能が低い部分)を試験し、その結果を取り扱い説明書で報告する。		
4.2 タイトル	追加保護(任意)	追加的防護性能(任意事項)		
4.2.1 一般	手袋は単層で作られていようと、幾つかの層(結合されていようと、結合されていないようである)で作られていようと、手袋が、次の箇条で定義される要求事項に適合する場合に、特別な保護を提供すると主張することが可能である。	手袋は、単層・複層(接着・非接着)を問わず4.2.2の要求事項に適合する場合に衝撃防護性能を有するといえる。		
4.2.2 タイトル	衝撃保護	衝撃防護性能保護		
4.2.2 第1段落	衝撃保護が主張されている各区域は、試験されなければならない。試験方法(試験片寸法)のため、指への衝撃に対する防御は、試験不可能である。	衝撃防護性能を有するとされる部位は、試験されなければならない。試験片寸法を確保できないため、指への衝撃防護試験については、試験は不可能である。		
4.2.2 第2段落	機械的リスクに対する保護手袋は、具体的な衝撃減衰(例えば、ナックルの衝撃防護、手のひら、手のひら)を与えるように設計、製造することが可能である。これらの手袋は、次の要求事項に従わなければならない。	機械的リスクに対する防護手袋において、特定の衝撃を減衰(例えば、ナックル、手の甲、掌部(手のひら)への衝撃緩和を有するように、設計、製造することが可能である。これらの手袋は、次の要求事項に従う。		
5 タイトル	試験採取及び調湿	試料採取及び調整		
5 第1段落 -	(23°C±2°C)	23°C±2°C		
5 第2段落	状態調節の時間は少なくとも24時間である。試験は、好ましくは、上記の周囲で行われる。	試料の調節時間は少なくとも24時間とする。試験は上記の環境下にする		
5 2)	5.2 試料の保存 :試験が別の場所で行われ、試験期間が、15分を超えない場合は、調整から取り出し	2)異なる環境下で試験を行う際に、試験時間が、15分以内の場合は、試料の調整環境から取り出し		
5 3)	5.3 xxxxx:特殊な適用が異なる環境での試験を必要とする場合、製造業者又はその権限のある代理人は、追加の試験を手配し、試験環境の完全な記述を含めた結果を製造業者が提供する責任を負う(箇条Bを参照)。	異なる環境下で特殊用途の試験が必要な場合、製造業者又は正規代理店は、追加試験を実施し、試験環境の詳細及び結果を製造業者が提供する情報に記載する。		
6.1 タイトル	耐きず性	耐摩耗性		
6.1.1 第1段落	材料の円形式試験片は、互いに角度単純な調和運動の結果であるリサージュ図(摩耗サイクル)の形式のサイクル的平面運動で既知の圧力のもとで摩耗される。耐摩耗性は、破過が起こるのに必要な摩擦の回数によって測定される。	試料の円形試験片は、互いに適切な角度で単純な調和運動を繰り返して描かれるリサージュ図形(摩耗サイクル)の周期的な運動で規定圧で摩耗させる。耐摩耗性は、破過(穴あき)が起こるのに必要な摩耗回数を測定する。		
6.1.1 第1段落後	注記なし	注記 注記 リサージュ図形とは円形から徐々に狭くなりだ円に変化し、それが直線になるまで続く。さらに、直線から反対回転になりだ円形として広がり、これが繰り返される。 (リサージュ図を挿入)		
6.1.2.1 タイトル	研磨剤	研磨紙		
6.1.2.1 注記1	好適な研磨剤は、標準化グループ、Klingspor PL31B, Grit 180(附属書A参照)によって試験されている。 ¹	標準化団体によって試験された好適な研磨紙剤は、標準化グループ、Klingspor PL31B, Grit 180である(附属書A参照)によって試験されている(附属書A参照)。		
6.1.2.1 注記2	現時点では、繊維標準材料を使用して利用可能である校正手順は1つだけである。他の標準材料に対するよりロバストな校正方法はまだ構築中である	現時点では、繊維標準材料を使用して利用可能である校正手順は1つだけである。他の標準材料に対するより安定したロバストな校正方法はまだ構築中である。		
6.1.2.2 第1段落	両面接着テープは、再現可能な結果を達成するために、試験の間に試料の接着を提供するために使用されなければならない。平均付着値は、最小0.20 N/mmとする。 試験は、附属書Cに記載されている試験方法に従って、行わなければならない。	再現性のある結果を得るためには、試験中の試料の接着には両面テープを使用しなければならない。平均粘着力は、0.20 N/mm以上とする。 試験は、附属書Cに記載されている試験方法に従って行う。		
6.1.2.2 注記1	粘着力が十分でないと、試料は試験中に移動し、このケースでは、摩耗ではなく引裂き現象が観察される。	粘着力が十分でないと、試料が試験中にずれてしまう。この場合、摩耗ではなく引裂きが起こることがある。		
6.1.2.2 注記2	好適な両面接着テープの例は、C.5に記載されている。代替テープは、附属書Cに定義された試験方法を使用して、適切性について検証することが可能である。	適切好適な両面接着テープの例は、C.5に記載されている。それ以外の代替テープを使用する場合は、附属書Cに定義された試験方法を使用して、適切性について検証することが可能である。		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
6.1.3 全文	ISO 12947-1にMartindale Wear and Abrasionとして記載されているタイプの摩耗機械が必要である。それは、次の要求事項を満たさなければならない。 試験片圧力(9.0±0.2) kPa	ISO 12947-1で規定するマーチンデール形摩耗試験機を用いる。にMartindale Wear and Abrasionとして記載されているタイプの摩耗機械が必要である。試験機それは、次の要求事項を満たさなければならない。 試験片圧力:(9.0 kPa±0.2) kPa		
6.1.4 第1段落	四つの試験片は、同じ手袋シリーズの四つの個々の手袋から採取される。手のひらの設計が不規則であるときは、試験片は、最も保護が期待される領域で行わなければならない(手のひら全体を覆わない補強材を取り除く)。	四つの試験片は、同じ手袋シリーズの四つの個々の手袋から採取する。手のひらの設計が不規則であるときは、試験片は、最も防護保護性が低い領域から採取する(手のひら全体を覆わない補強材を取り除く)。		
6.1.4 第2段落	試験片が幾つかの非結合層(例えば、幾つかの非結合層から作製された手袋)から作製される場合、試験は、各層上で行われる。試験片が結合層(例えば、幾つかの結合層から作製された手袋)から作製される場合、層が材料を損傷することなく分離され得る場合、試験は、各層に対して独立して実施されなければならない。そうでない場合には、試験領域に縫合部がないように注意しながら、全ての層について試験を実行しなければならない。	試験片が複数の非接着層で構成されている場合(例えば、複数の非接着層でできている手袋)、試験は、各層に対して行う。試験片が接着層で構成されている場合(例えば、複数の接着層でできている手袋)、接着層が材料を損傷することなく分離することができるなら、試験は各層に対して独立して実施する。そうでない場合には、試験領域に接合部(縫合部)を含まないように注意しながら、全層に対して試験を行う。		
6.1.5.1 タイトル	試験機マシンのセットアップ	試験機のセットアップ		
6.1.5.1.1 第1段落	正しい寸法、径(38.0±0.5)に4試験片切断する。両面粘着テープを用いて、少なくとも5分間、およそ10kgの重さで、試験片をメタルインサート上に注意深く、中心に固定する。試験片の緩み及び気泡の混入を防ぐ両面粘着テープを用いることによって、良好な接着性を得ることが可能である。試験片ホルダのリングを、この機械の基本にある取り付け板の所定の位置にセットする。	直径(38.0 mm±0.5) mmに合わせて4つの試験片を切断する。両面テープを用いて、少なくとも5分間、約10 kgの重さで、試験片をメタルインサート上に張力をかけずに中心に固定する。試験片の緩み及び気泡の混入を防ぐために両面テープを用いると適切な接着性を得ることができる。試験片ホルダのリングを試験機の所定の位置にセットする。		
6.1.5.1.1 1)	1)Klingspor PL31B, Grit 180は、KLINGSPOR Schleifsysteme GmbH & Co. KG, Hüttenstraße 36, D-35708 Haigerlによって供給される商品名である。この情報は、この規格の使用者の便宜のために提供されたものであり、ISOによる命名された製品の承認を構成するものではない。同等の製品は、それらが同じ結果をもたらすことを示すことが可能であるならば、使用することが可能である。	全て削除	別場所へ移動 6.1.2.1へ移動済	
6.1.5.1.1 第2段落	規格リングよりも厚い材料(例えば、1.2mmよりも厚い皮革)を試験するために、締付けリングの開口部の直径を増大させるのがよい(図1を参照)。	標準規格リングよりも厚い材料(例えば、1.2 mmよりも厚い皮革)を試験するためには、締付けリングの開口部の直径を増大大きくさせるのがよい(図1を参照)。		
6.1.5.1.1 図1タイトル	図1 - 厚い材料用の代替締付けリングの例	図1 - 厚い材料用の代替締付けリングの例		
6.1.5.1.1 第3段落	材料によっては、試験片と粘着テープとの間の最大限の接着を保証するために、より長い接触時間を必要とする場合がある。この処理が、試験中の材料の性能に影響を及ぼさないことを条件として、試験片と粘着テープとの間の接着性を改善するために、表面処理(例えば、毛羽の除去)を使用することが可能である。異なる接触時間(>5分)及び/又は表面処理が使用される場合、これを報告するのがよい。	材料によっては、試験片と両面テープとを十分に接着するために、より長時間の接着処理を必要とする場合がある。試験中の試験片の性能に影響を及ぼさないことを条件として、試験片と両面テープとの間の接着性を改善するために、表面処理(例えば、毛羽の除去)を施してもよい。異なる接着時間(5分以上)及び/又は表面処理を施す場合は、それらを報告するのが望ましい。		
6.1.5.1.1 第4段落	試験片とメタルインサートを含むリングが取り付けプレートにしっかりと保持されていることを確認しながら、ねじ山が交差しないように注意しながら、試験片ホルダの上部をリングにねじ留めする。ネジ止め作業を開始したら、両手を使って、取り付け板に組立品を押し付け続ける。	試験片及びメタルインサートを含むリングが取り付け板にしっかりと固定されていることを確認し、試験片ホルダの上部をリングに締め込む。締め込み作業時、両手を使用し、荷重をかけながら締め込む。		
6.1.5.1.1 第5段落	この手順は、通常、試験片がしわのない状態でホルダ内にしっかりと保持され、検査の準備ができていることを確認する。	この手順では、通常、試験片がしわのない状態でホルダ内に固定され、試験の準備ができていることを確認しておく。		
6.1.5.1.1 注記	注記 試験の間、試験片の動きを防止する十分に効果的な両面粘着テープを使用することが大切である(適切な両面粘着テープは、例えば、建築及び建築業界において見出すことが可能である。)。これは、附属書Cの利用者の便宜のためである。	注記 試験中、試験片のずれを防止するように両面テープを使用することが重要である(適切な両面テープは、建築業界用などがある)。附属書Cにある情報は、利用者の利便性のためである。		
6.1.5.2 全文	試料の性能は、試験片破過によって決定され、これは、指定された回数(摩耗回数)の摩耗摩擦、すなわち、に曝された後の試験片において視覚的に観察される低下である。 -織物では、二つの別々の糸が完全に切れ、穴が現れる; -編地では、1本の糸が完全に壊れて穴ができてしまう; -結合層において、摩耗から生じる全ての層が一緒に第一の貫通孔が少なくとも1mmに等しい直径である場合; -上記以外の材料では、摩耗に起因する第1の穴が少なくとも1mmに等しい直径である場合である。	試料の性能は、指定の摩耗回数後に目視による観察で試験片の損傷(穴あき)によって決定する。 -織物では、2本以上の糸が完全に切れた時点で穴あきとする -編物では、1本の糸が完全に切れた時点で穴あきとする -接着層では、摩耗による全層貫通した直径1 mm以上の穴 -上記以外の材料では、摩耗による直径1 mm以上の穴		
6.1.5.3 第1段落	それぞれの試験は、新しい研磨剤を用いて行われる。試験を開始し、100回擦った後に試験片を確認する。ブレークスルーがない場合は、500回の摩擦に達するまで試験を続ける(性能レベル2)。ブレークスルーがない場合は、表1の次の性能レベルに達するまで試験を継続する。性能レベルごとに必要な摩擦回数で試験片を調べる。	試験ごとに新しい研磨剤を用いて試験を行う。試験を開始し、100回摩耗させた後に試験片を確認する。損傷がない場合は、500回の摩擦回数に達するまで試験を続ける(性能レベル2)。さらに損傷がない場合は、表1の上位の性能レベルに達するまで試験を継続する。性能レベルごとに必要な摩擦回数で試験を行う。		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
6.1.5.3 第2段落	指定された性能レベルで試験片を検査するたびに、試験片と研磨剤の両方を(例えば、清浄な圧縮空気によって)洗浄し、試験片ホルダを締め付けてから、装置に交換しなければならない。	指定の性能レベルで試験を行うごとに、試験片と研磨紙の両方を清掃する(例 清浄な空気等)。試験片ホルダの締め付けを確認し、装置に再設置する。		
6.1.5.3 第3段落	所与の性能レベルで試験片を検査するときにブレードスルーが見つかった場合、分類は先行する下位性能レベルにある。	指定の性能レベルで試験を行い、損傷が見られた場合、性能レベルは、下位のレベルに分類する		
6.1.5.3 第4段落	ブレードスルーが、一つの試験片のエッジの2 mm未満で起こる場合、又は引き裂きが起こる場合、この試験試験片は廃棄されなければならない。第2の試験において、少なくとも、一つの試験片が失敗した場合、両方の試験において廃棄されなかった試験片の最低値が記録される。	一つ以上の試験片において淵から2 mm未満で損傷(穴あき)が生じた場合、又は、引き裂きが生じた場合には、再試験を実施しなくてはならない。再試験においても、一つ以上の試験片で同様の結果が生じた場合、両試験において淵から2 mm未満の損傷(穴あき)、又は、引き裂きが生じなかった試験片の最低値を記録する。		
6.1.5.3 第5段落	試験片が幾つかの層から作られる場合(6.1.4. 第2の段落を参照)、試験の最終結果は、全ての層の結果の合計となる。	試験片が複数層から作られている場合(6.1.4. 第2段落を参照)、試験の最終結果は、全ての層の結果の合計となる。		
6.1.5.3 第6段落	報告書は、四つの個別の結果を示さなければならない。性能レベルは、四つの値のうちの最低値として定義される。	報告書は、四つの試験片の結果を示さなければならない。性能レベルは、四つの結果のうちの最低値による。		
6.1.6	試験報告書には、次の情報を記載する。 -発行年度を含むこの規格への参照; -この規格の箇条への参照 -試料の標準; -6.1.5に示した試験に従った個々の結果; -試験方法からの逸脱(特に、粘着テープとの異なる接触時間及び試験片の表面処理); -使用済み消耗品(研磨紙、粘着テープ)の標準; -試験片で観察されたあらゆる物理的な変化; -表1に記載の性能レベル。	試験報告書には、次の情報を記載する。 -この規格番号及び発効西暦年; -この規格の箇条番号 -試料の情報; -6.1.5に示した各試験片の結果; -試験方法からの逸脱(特に、両面テープとの異なる接触時間と表面処理情報); -消耗品(研磨紙、両面テープ)の情報; -試験片で観察されたあらゆる物理的な変化; -表1に記載の性能レベル。		
6.2 タイトル	ブレードカット抵抗	耐切削性(クープテスト)		
6.2.1	試験片は、指定された荷重のもとで交互運動で動く逆回転円形ブレードによって切断される。	試験片は、指定された荷重のもとで往復運動で動く逆回転する円形刃によって切断される。		
6.2.2 a)	クープ試験装置(図2、図3、及び図4の例を参照)は、次から構成する。 a)円形の回転するブレードに交互の水平方向の動きを与える試験台。水平方向の動きは50mmの長さで、ブレードはその動きとは逆方向に完全に360°回転する。結果として得られるブレードの正弦波切削速度は、(8±2) cm/sである;	クープ試験装置(図2、図3、及び図4の例を参照)は、次による。 a)回転する円形刃に水平方向の往復運動を与える試験台。水平方向の動きは50mmの長さで、刃はその動きとは逆方向に360°回転する。その結果、刃の正弦波切削速度は、(8±2) cm/sである;		
6.2.2 b)	b)(5±0.5)Nの力をもたらずブレードに加えられる質量;	b)円形刃に加えられる荷重は(5±0.5)Nとする;		
6.2.2 c)	c)直径(45±0.5) mm、厚さ(0.3±0.03) mm、全切削角30°~35°の円形ブレード(図3を参照)。ブレードは、ピッカース硬さ700~720のステンレス鋼とする;	c)直径(45±0.5) mm、厚さ(0.3±0.03) mm、全切削角30°~35°の円形刃(図4を参照)。刃は、ピッカース硬さ700~720のステンレス鋼とする;		
6.2.2 図2記号説明1	1 モーターと電子検出のコンパートメント 2 車輪と駆動ロッド 3 スライド式 4 ロッド 5 試験片装置 6 円形ブレード 7 歯付きラック 8 おもり支持板	1 モーターと電子検出部 2 回転部と駆動ロッド 3 スライド機構 4 ロッド 5 試験片取付部 6 円形刃 7 歯付きラック 8 台座		
6.2.2 図2記号説明2	9 カウンタ 10 供試品 11 絶縁支持体 12 導電性ゴム 13 アルミはく 14 ろ紙 15 上部部 a ブレードの交互運動。	9 カウンター 10 試験片 11 絶縁支持体 12 導電性ゴム 13 アルミはく 14 ろ紙 15 上部カバー a 刃の往復運動。		
6.2.2 図2タイトル	図2 - 防護手袋のブレード切断耐性をテストするための装置	図2 - 防護手袋の耐切削性試験装置		
6.2.2 図3記号説明	1 反り又は長手方向 2 よこ糸又は横方向	1 たて糸又は長手方向 2 よこ糸又は横方向		
6.2.2 図4タイトル	図4 - 円形ブレードの仕様	図4 - 円形刃の仕様		
6.2.2 図4注記	注記 直径45mmのブレードリフォール® RBIは、この試験に適している。2	注記 直径45mmのオルファ社製の円形刃RBIは、この試験に適している。		
6.2.2 d)~g)	d) 試験片が置かれる導電性ラバー(硬さ(80±3) IRHD)、例えばEPDMの支援; e) 図2に記載の試験片のためのクランプフレーム; f) カットスルーの瞬間を検知する自動システム; g) 1サイクルの1/10に校正されたサイクルカウンター。	d) 試験片が置かれる導電性ラバー(硬さ(80±3) IRHD)、例えばEPDMの支援。(図2の12) e) 図2に記載の試験片のためのクランプフレーム;(図2のX)。 f) カットスルーの瞬間を検知する自動システム。 g) 1サイクルの1/10に校正されたサイクルカウンター。		○

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
6.2.3 第1段落	それぞれは、幅 60±6mm、長さ 100±10mm のストリップをバイアス(45° の角度)で切断したものである。幾つかの未結合層で作られた試験片のケースでは、完全な試験片は、全ての層で一緒に試験されなければならない。手のひらの設計が不規則であるときは、試験片は、最も保護が期待される手のひらの領域から採取しなければならない。それぞれは、幅 60±6mm、長さ 100±10mm のストリップをバイアス(45° の角度)で切断したものである。幾つかの未結合層で作られた試験片のケースでは、完全な試験片は、全ての層で一緒に試験されなければならない。手のひらの設計が不規則であるときは、試験片は、最も保護が期待される手のひらの領域から採取しなければならない。	それぞれの試験片は、幅 60 mm ± 6 mm、長さ 100 mm ± 10 mm で 45° の角度で切断したものである。複数の非接着層で作られた試験片のケースでは、完全な試験片は、全ての層が一緒に試験されなければならない。手のひらの設計が不規則であるときは、試験片は、最も防護性が低い領域から採取する。		
6.2.3 第2段落	二つの試験片は、二つの別個の手袋から採取されなければならない。	二つの試験片は、二つの別個の手袋から採取されなければならない。		
6.2.3 注2)	OLFA(登録商標)RB 45mm は、OLFA Corporation, Osaka, 537 Japan によって製造された製品の商標である。この情報は、この規格の使用者の便宜のために提供されたものであり、ISO による命名された製品の承認を構成するものではない。同等の製品は、それらが同じ結果をもたらすことを示すことが可能であるならば、使用することが可能である。	OLFA® RB 45 mmは、OLFA Corporation, Osaka, 537 Japanによって製造された製品の商標である。この情報は、この規格の使用者の便宜のために提供されたものである。同等の製品は、それらが同じ結果をもたらすことを示すことが可能であるならば、使用することが可能である。	6.1.2も同様に修正	
6.2.4タイトル	管理試験片	対照試験片		
6.2.5タイトル	なし	キャンバス		
6.2.5第1段落	キャンバスは、経糸及び緯糸が次の属性をもつ開放端光ファイバから紡績された織物としなければならない。	キャンバス は、オープンエンドで作られた紡績糸をたて経糸及びよこ緯糸に用いた織物とする。が次その仕様は次のとおりとする。		
6.2.5 キャンバス仕様	緯糸密度=9 糸/cm±4 糸/10 cm (EN 1049-2); リニアスワープ = 85 Tex ± 10 % (ISO 7211-5); 線形質量横糸=263 テックス±10% (ISO 7211-5); たて糸、構造及び撚り=2 プライ, S 370 t/m ±10% (ISO 1139, ISO 7211-4); よこ糸、構造及び撚り=3 プライ, S 181 t/m ±10% (ISO 1139, ISO 7211-4); 厚さ=1.0±0.1 mm (ISO 5084); 反り糸引張強さ=1 400 N(最小) (ISO 13934-1); よこ糸引張強さ=1 100 N(最小)	たて糸密度=28本/cm±5本/5 cm よこ糸密度=9本/cm±4本/10 cm たて糸織度 = 85 Tex ± 10 % よこ糸織度=263 Tex ± 10 % たて糸の構造及び撚り=双糸, S 370 t/m ± 10 % よこ糸の構造及び撚り=三子糸, S 181 t/m ± 10 % 厚さ=1.0 mm ± 0.1 mm たて糸方向の引張強さ=1 400 N以上 よこ糸方向の引張強さ=1 100 N以上		
6.2.6 第1段落	ラバー支板上に、(65±5)g/m ² 、厚さ 0.1mm 未満のペーパーシートで覆われた厚さ約 0.01mm のアルミニウム箔を置く。この薄板の目的は、試行中の試験片の変位を制限し、ある種の織物の銅ヤーンによる、又は薄い編物の組織の隙間による予期せぬカットスルー検出を回避することである。管理試験片は、クランプフレーム内のオイルの上に伸ばさずに配置される。	導電性ゴム上に、(65±5)g/m ² 、厚さ0.1mm未満の紙の上に重ねた厚さ約0.01mmのアルミニウム箔を置く。この紙の目的は、試験中の試験片のずれを防止し、ある種の織物に織り込まれた金属繊維による、又は薄い編物の組織の隙間による予期せぬカットスルー検出を回避することである。対照試験片は、クランプフレーム内のアルミニウム箔の上に伸ばさずに配置する。		
6.2.6 第2段落	クランプフレームは、表上に配置される。ブレードを保持しているアームは、制御試験片上に静かに下ろされる。	クランプフレームは、台上に配置する。円形刃を保持しているアームは、対照試験片上に静かに下ろす。		
6.2.6 第3段落	いずれかの試験の前に、ブレードの鋭さを次のようにチェックする。制御試験片を用いたカットスルーで、サイクル数(C)を記録する。サイクル数は、最初の試験系列では 0.8 と 1.4 の間であり、4 つおきの連続する試験系列では 0.8 と 2.0 の間である。	いずれかの試験の前に、円形刃の鋭さを次のようにチェックする。対照試験片を用いたカットスルーで、サイクル数(C)を記録する。サイクル数は、最初の試験系列では0.8・1.4の間に入らなければならない。四つおきの連続する試験系列では0.8・2.0の間に入らなければならない。		
6.2.6 第4段落	サイクル数が<0.8 である場合、ブレードの鋭さは、制御機器布の三つの層上で切削運動を実行することによって低減されなければならない。試験シーケンスごとにサイクル数が、2.0 より多い場合は、次のシーケンスでブレードを変更する。全ての試験の後(すなわち、五つの試験シーケンスごとに)、新しいブレードを使用して新しい試験を始動しなければならない。	サイクル数が0.8未満の場合、円形刃の鋭さは、対照試験片を3枚重ねた上で切削運動を行い、鋭さを低減する。試験系列ごとにサイクル数が、2.0を超える場合は、次の試験系列で円形刃を交換する。全ての試験の後(すなわち、五つの試験系列ごとに)、新しい円形刃を使用して新しい試験を始動しなければならない。		
6.2.6 第5段落	試験片は同じ試験を受け、サイクル数(T)が記録される。試験は、T が最大 60 サイクルに達したときに手動で停止される。	試験片は同じ試験を受け、サイクル数(T)が記録される。試験は、T が最大60サイクルに達したときに手動で停止する。		
6.2.6 第6段落	各試験について、次の順序に従って各試験片について、五つの試験を行わなければならない(出発点、試験片との接点の直後、試験片の極値の1つにしたほうがよい)。	各試験について、次の順序に従って5回の試験を行わなければならない。試験片との接点の直後、次の開始位置は試験片の端にそそえるのが望ましい。		
6.2.6 第6段落a)~c)	a) 管理試験片に関する試験; b) 試験片に関する試験; c) 管理試験片を試験する。	a) 対照試験片による試験 b) 試験片による試験 c) 対照試験片による試験		
6.2.6 第7段落	ブレードを材料に減衰させる場合、最初のシーケンスの後、テストされた試験片のいずれかでサイクル数 C _{n+1} が 3 時間 C _n より大きい場合は、6.3 に従った ISO 13997:1999 切断抵抗方式を実行する必要があり、この方式が切断リスクに対する保護のアセスメントの標準試験方法となる。	円形刃の鋭さが試験材料によって減衰する場合、すなわち、最初の試験系列の後、試験した試験片のいずれかでサイクル数C _{n+1} がC _n の3倍より大きい場合、6.3に従ったISO 13997:1999 切断抵抗試験を行う必要がある。ISO 13997:1999 切断抵抗試験が切断に対する防護の標準試験方法となる。		
6.2.6 第8段落	しかし、6.2 に対応する試験方法は、要求に応じて行うことが可能である。	しかし、6.2に規定する試験は、要求に応じて行うことが可能である。		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
6.2.6 注3)		OLFAの円形刃と同様に修正 キャンパスは、TENTHOREY DE LA PLAINE - 88510 ELOYES - FRANCE, Fabric Quality identification: n° 148611によって製造されている。この情報は、この規格の使用者の便宜のために提供されたものであり、ISOによる命名された製品の承認を構成するものではない。同等の製品は、それらが同じ結果をもたらすことを示すことが可能であるならば、使用することが可能である。	移動させる。6.2.5の表下へ	
6.2.7 最終段落	報告書には、二つの試料で得られた表(表3を参照)を含め、10の結果inと2つの計算された平均値Cnを示す。性能レベルは、二つの計算された指標値のうちの最も低いものとして定義される。	報告書には、表3に基づいて二つの試料で得られた10個の結果in及び平均値Cnを示す。性能レベルは、二つの計算された指標値のうちの最も低いものとして定義される。(1は報告書に記載する必要はないのか? 次回までの宿題)	7.11確認済。記載する。	○
6.2.8	発行年度を含むこの規格の規格番号及び箇条番号(例: JIS T 8119:202Xの6.2)	この規格番号及び発効西暦年		
6.2.8	試験をした試料の情報	試料の情報		
6.2.8		この規格の箇条番号		
6.3タイトル	耐カッタ工法(ISO13997)	切創抵抗試験(ISO13997)※JIS T8052改正版との整合性をとる	確認済	○
6.3.2 第1段落	手袋の掌から試験片を採取する。	手袋の掌部(手のひら)から試験片を採取する。		
6.3.2 第2段落	ISO 13997:1999の箇条5及び附属書Aに記載された手袋に関する規格が適用される。	ISO 13997:1999の箇条5に記載された手袋に関する規格が適用される。		
6.3.2 第3段落	五つの最終値[ISO 13997:1999の6.3.5 a)]は、手のひらの同じ試料で測定される。	削除		
6.3.3 第1段落	ISO 13997:1999の箇条7に従って	ISO 13997:202Xの箇条6の事項※ISO13997に準拠		
6.3.3 第2段落	使用済み消耗品(ブレード、ネオプレン)の標準	削除		
6.4 タイトル	引裂抵抗	耐引裂性		
6.4.2	低慣性力測定システムを装備したISO 7500-1に準拠した少なくともクラス2の引張試験機だけを使用しなければならない。	JIS B 7721:2018に適合した等級2以上の精度を有する引張試験機を使用しなければならない。	※低慣性力測定システムの呼び方が?となり、JIS原案では削除し、文頭を「JIS B 7721に適合した～」に変更	
6.4.3 第1段落 最終行	分類は、最高性能レベルをもつ層に基づく。	性能レベルは、最高性能レベルをもつ層に基づく。		
6.4.4	試験片の長手方向に平行な引っ張り方向を保証するように、少なくとも10 mm離れたジョーを用いて、各々、あらかじめ切断された規定されたストリップ(図6を参照)の少なくとも20 mmは引っ張り試験機にクランプされる。	試験片の引っ張り方向が、長辺と平行になるように10 mm以上離れた掴み具を用いて、あらかじめ切断した各々のストリップ(図6を参照)の20 mm以上を引っ張り試験機に固定する。		
6.4.5.1	引裂き力を、(100±10) mm/分の引張試験スピードでX-Y記録計で記録する。試験片は、完全に引き裂かれなければならない。場合によっては、引き裂きは、試験片の長手方向でなくてもよいことに注意する。	引裂き強さを、引張速度(100±10) mm/分で試験し、X-Y記録計で記録する。試験片は、完全に引き裂かれなければならない。引裂は、試験片の長手方向でない場合もあるので注意する。		
6.4.5.2	試験片が、75 Nを超える力で完全に引き裂かれていない場合、試験を停止させ、到達した最大限の力を記録することが可能である。	試験片が、75 Nを超えても完全に引き裂かれない場合、試験を終了してもよい。その場合は、到達した最大値を記録する。		
6.4.5.3	試験は、同一の手袋系列の四つの異なる手袋の各々から切り取られた一つの試験片に対して行われる。	試験片は、同じ手袋シリーズの四つの個々の手袋から採取し、一つの試験片毎に引裂試験を行う。		
6.4.5.4	カフスから指先まで手袋の向きに、二つの試験片を試験し、手のひらの幅方向に、二つの試験片を試験する(図7を参照)。	二つの試験片を手袋全長方向から採取し試験を行う。他の二つの試験片は、掌部(手のひら)横幅方向から採取し試験を行う(図7を参照)。		
6.5.4.5	それぞれの試験片の耐引裂性を、記録された最高の最高値とし、個々の値のうちの最低値をとることによって分類を決定する。	各試験片の引裂き強さは、最大ピーク値を記録する。耐引裂性能レベルは、記録された四つの結果の最低値による。		
6.5.4.6 図a)	手袋の手のひら幅を横切って	掌部(手のひら)横幅方向		
6.5.4.6 図b)	手袋の方向に	全長方向		
6.4.6		後日訂正6.2.8に合わせる	修正済	○
6.5 タイトル	破裂抵抗	耐突刺性		
6.5.1	衝撃あな開け強さは、規定された寸法の鋼測定子が保持装置上に保持された試験片を穿孔するために加える力によって定義される。それは、薄い先端又はニードルによって及ぼされる穿孔と混同しないほうがよい。	耐突刺性は、治具に固定した試験片に規定寸法の鋼製試験錘を突き刺すことで穴が開く力で定義する。それは、鋭い先端又は針による穿孔と混同しないほうがよい。		
6.5.2	低慣性圧縮試験ジグ、ISO 7500-1に準拠したクラス2、0 Nから500 Nまでの力を測定する装置 図8の正確な要求事項及び寸法に成形された、工具の中心に置かれた鋼測定子 図9に示されているように、工具の軸線の中心に配置された試験片の保持装置	JIS B 7721:2018の等級2に適合した0 Nから500 Nまでの力を測定する装置 治具の中心に設置された鋼製試験錘の要求事項及び寸法は図8による 治具の軸線の中心に配置された試験片の固定装置は図9による		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
6.5.2 図8	図8-測定子	図8- 試験錘		
6.5.2 図9記号説明	締付スタッド	ナット(カケン様へ後日確認)	締付スタッドへ変更	○
6.5.2 図9タイトル	保持装置	固定装置		
6.5.3 試験片	40 mmの最小径をもつ円形試験片は、縫合部、補強材、又は余分な厚さがクランプ領域及び穿孔点の外部に位置するように取られる。幾つかの非結合層の場合、これらの層は一緒に試験される。手のひらが不規則に設計されている場合には、全ての領域を試験しなければならない。最終的な結果は、得られた最低値である。	掌部(手のひら)から最小径40mmの円形試験片を、縫合部、補強材、又は余分な厚さが固定領域及び開口部(20±0.05mm)に含まれないように採取する。複数の非接着層から構成されている場合、全層同時に試験する。掌部(手のひら)が不規則に設計されている場合には、全ての領域を試験しなければならない。最終的な結果は、得られた最低値とする。		
6.5.4 a)	外面をスタイラスペンに向けて、試験片を固定装置の中央にクランプする。	手袋の外側面を鋼製試験錘に向けて、試験片を固定装置の中央に固定する。		
6.5.4 b)	スタイラスを100 mm/分で試験片上に下に動かす。試料から測定して50ミリメートルのずれに達するまで続ける。試験片に穴があいていなくても、力の最大値を記録する。	鋼製試験錘を100 mm/minで試験片に向けて下降させる。鋼製試験錘が試験片と接触してから50mm移動した後も穴が開かない場合は試験を終了する。試験結果は力の最大値とする。		
6.5.4 c)	試験は、同一の手袋シリーズの四つの異なる手袋から、切り取った四つの試験片について行わなければならない。	試験は、同一の手袋シリーズの四つの異なる手袋から、採取した四つの試験片について行う。	後日検討	○
6.5.4 d)	d) 測定子のプロファイル及び測定値は、全ての試験について図8に準拠しなければならない。ほとんどの材料のためには、少なくとも500回の使用ごとに測定子を点検することが推奨されるが、測定子を傷つけるおそれのある硬くて研磨性の材料については、より頻繁に点検することが必要である。	d) 鋼製試験錘の形状及び寸法は、全ての試験について図8に準拠しなければならない。鋼製試験錘は、少なくとも500回の使用ごとに点検することが推奨されるが、鋼製試験錘を傷つけるおそれのある硬くて、研磨性を有する試験片を試験した場合は、より頻繁に点検することが必要である。	検討済	
6.5.4 e)	分類は、記録された最低値によって決定される。	性能レベルは、四つの測定値の最低値とする。		
6.5.5	試験報告書には、次の情報を記載する。 -発行年度を含むこの規格の箇条への参照 -試料の標準 -6.5.4で定義した、四つの測定値 -試験方法からの逸脱 -表1に記載の性能レベル	試験報告書には、次の情報を記載する。 -この規格番号及び発効西暦年並びに箇条番号 -試料の標準 -6.5.4に示した四つの試験片の測定値 -試験方法からの逸脱 -表1に記載の性能レベル		
6.6	ナックルについては、EN 13594:2015の6.9に従って、衝撃エネルギー5 Jで試験を実施する。他の部(手の甲、手のひらなど)については、主張される防護区域の中心は、5 Jの衝撃エネルギーで、EN 13594:2015の6.9に従って試験されなければならない。四つの異なる手袋からの保護領域の中央における四つの影響を試験する。結果は、EN 13594:2015の6.9 h)に要求されるように与えられる。	拳については、EN 13594:2015の6.9に従い衝撃エネルギー5 Jで試験を実施する。他の部(手の甲、手のひらなど)については、防護範囲の中央部分を5 Jの衝撃エネルギーで、EN 13594:2015の6.9に従って試験する。四つの異なる手袋を用い防護領域の中央部分の衝撃試験を行う。結果は、EN 13594:2015の6.9 h)に準ずる。		
7.1	防護手袋又はアーム保護装置のマーキングは、ISO 21420の適用箇条に従わなければならない。	防護手袋又はアームプロテクターの表示は、JIS T 8008:202X及びISO 21420に従う。		
7.2 第1段落と図記号	箇条4の要求事項を満たす手袋については、手袋の機械的性質は、機械的リスク、それに続くそれぞれの機械的試験のそれぞれの性能レベル(図11を参照)について、図記号(図10を参照)によって示されなければならない。 第1の数字は耐摩耗性に対応し、第2の数字はブレード切断抵抗性に対応し、第3の数字は引裂き抵抗性に対応し、第4の数字は衝撃あな開け強さに対応し、第5の数字(文字)はISO 13997:1999切断抵抗性に対応する(表1及び表2に示す)。	箇条4の要求事項を満たす手袋については、機械的リスクに対する防護手袋を示す図記号(図10参照)を表示し、その図記号と共に各機械的試験の性能レベルを表示する(図11参照)。 図11に示す性能レベルは、左から順に次のとおりに表示する(表1及び表2参照)。 耐摩耗性 耐切削性 耐引裂性 耐突刺性 耐切削性(JIS T 8052:202X/ISO 13997:2023)		
7.2 第2段落	6.2によるブレード切断抵抗試験が、6.3で定義されるブレードの鈍化を示すことが判明し、切断抵抗が主張されている場合、少なくともISO 13997:1999アルファベット順切断抵抗レベルがマークされなければならない。6.2による数値切断レベルは、ISO 13997:1999方法のアルファベットレベルによる試験の結果によって与えられるアルファベットレベルと並んで、表示において、任意に報告することが可能である。図記号と性能レベルの他の位置は、ISO 21420に従わなければならない。	6.2による耐切削性試験(ケープテスト)において、円形刃の鋭さが試験材料によって減衰する場合、6.3の耐切削性試験(JIS T 8052:202X)による結果をアルファベットで性能レベルとして表示する。6.2による数値性能レベルは、JIS T 8052:202Xの試験結果であるアルファベット性能レベルと併記してもよい。図記号と性能レベルの表示は、JIS T 8008:202X及びISO 21420に従う。		
7.3 タイトル	追加要求事項衝撃保護のマーキング	追加要求事項(衝撃防護)の表示		
7.3	4.2.1に示された要求事項が手袋によって満たされる場合、表示記号“P”は、五つの性能レベル数の後に追加される(図11及び表4の例を参照)。	4.2.1に示された要求事項を満たす手袋の場合、表示記号“P”を五つの性能レベルの後に追加する(図11及び表4の例を参照)。		
7.4 表4	表4-図11に示した例の説明	表4-図11 記載例の説明		
7.4 表4	ISO 23388	JIS T8119:202X		
7.4 図11	摩耗(6.1)レベル3 レベル3 レベル3	耐摩耗性(6.1) レベル3 レベル3 レベル3		
7.4 図11	繰きず(6.2) レベル4 試験が実行されていないか適用されていない レベル2	耐切削性(6.2) レベル4 試験未実施又は適用外 レベル2		
7.4 図11	裂け(6.4) レベル4 レベル1未達成 レベル1未達成	耐引裂性(6.4) レベル4 レベル1未達 レベル1未達		
7.4 図11	パンクチャ(6.5) レベル3 レベル3 レベル3	耐突刺性(6.5) レベル3 レベル3 レベル3		
8 タイトル	製造業者がユーザ通知で提供した内容	製造業者がユーザーに提供する情報		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
8 1段落	規格は、ISO 21420の適用箇条に準拠しなければならない。	提供する情報は、JIS T 8008:202X及びISO 21420:2020の適用箇条に準拠する。		
8 2段落	異なる環境下で実施される特殊な試験の詳細を記載する(5.3参照)。	異なる環境下で特殊な試験を実施した場合には、その詳細を記載する(5.3参照)。		
8 3段落	関連する場合には、2層以上の手袋については、全分類が必ずしも最外層の性能を反映していないことを警告しなければならない。	2層以上の手袋については、必ずしも最外層の性能レベルを示すものではない。これについては、必要に応じて、注意喚起を行う。		
8 4段落目	衝撃保護を主張する場合は、次の事項を記載しなければならない。	衝撃防護を目的としている場合は、次の事項を記載しなければならない。		
8 4段落目 —	保護を主張する領域	衝撃防護の領域		
8 4段落目 —	保護が指に適用されないことを警告する	衝撃防護が指に適用されないこと(6.6参照)		
8 5段落目	レベル1以上の引裂き性能(6.4)を達成し、示す機械的耐性手袋については、機械の移動部による巻き込みのリスクがある場合には、手袋を着用してはならない旨の警告を含めなければならない。	手袋が回転体に巻き込まれる恐れがある場合は、手袋は使用してはならない(安衛則第111条)。	ISO原文を変更	○
8 6段落目	切断抵抗試験(6.2)の間のくすみについては、結合試験の結果は、切断抵抗試験(6.3)が標準性能の結果である間にだけ示される。この文は、利用者通知に記載しなければならない。	耐切削試験(6.2)で円形刃の鋭さが減衰する場合、クーブテストの結果は参考値とし、6.3の切断抵抗試験の結果を基準性能とする。この内容はユーザーに提供する情報に明示しなければならない。		
附属書A タイトル	研磨剤	研磨紙		
A.1. タイトル	研磨剤の定義	研磨紙の定義		
A.1内容(1段落目)	研磨剤は、次の仕様を満たさなければならない。 -グリット: 180 -穀物タイプ:酸化アルミニウム -塗布密度:セミオープン -裏地:裏地は、最低坪量110 g/m ² ±5 %をもつ適切な品質の紙からなるものでなければならない -接着剤:接着剤は、その目的に適するものでなければならない -研磨剤:使用される砥粒は、その目的に適するものでなければならない。FEPA P規格当たりの粒子だけを使用する	研磨剤は、次の仕様を満たさなければならない。 -Grit: 180 -粒子タイプ: 酸化アルミニウム -塗布密度: セミオープン -基材: 最低質量110 g/m ² ±5 %をもつ適切な品質の紙からなる -接着剤: その目的に適するもの -研磨剤: その目的に適するもの。FEPA P規格の粒子を使用する		
A.1 2段落	研磨紙は、次の特性をもたなければならない。	研磨紙は、次の仕様を満たさなければならない。		
A.1 a)	破断強さは、次を下回ってはならない	破断強さは、次を下回ってはならない		
A.2. タイトル	研磨剤の承認基準	研磨紙の受け入れ基準		
A.2. 1段落目	綿キャンパス(6.2.5)を6.1.5に記載の方法で100回摩擦した後に試験するとき、質量損失は9 g/27 gでなければならない。	綿キャンパス(6.2.5)を6.1.5の方法で試験した時、100回摩擦後の綿キャンパスor研磨紙の質量減量は9mg~27mg でなければならない。		
附属書B 内容		書式変更 JIS T 8008に合わせる。	変更済	○
附属書C	規定	参考		
附属書C タイトル	この規格の6.1.2.2で使用した接着剤の妥当性確認試験	6.1.2.2接着剤の妥当性の確認試験		
附属書 C.1	摩耗試験(6.1)の間、試料が十分に固着していることが非常に大切である。 粘着テープの接着性能は必須である。 この試験方法はISO 11644に基づいている。	摩耗試験(6.1)の間、試料が十分に接着していることが非常に大切である。 両面テープの接着性能は必須である。 この試験方法はISO 11644に基づいている。		
附属書 C.2.1	C.2.1 次の特徴を組み込んだ引張試験機 a) 試験中の試験片に適した力域 b) 100mm/分のジョーの均一な分離速度 c) 接着プレートホルダ(C.2.3)とフックリンク(C.2.4)を固定するのに適した方法 d) 試験中に力-距離線図を記録するための用意	引張試験機 a) 試験中の試験片に適した荷重範囲 b) 引張速度は100mm/分の一定速度とする c) 接着プレートホルダ(C.2.3)とフックリンク(C.2.4)を固定するのに適した方法 d) 試験中に力-変位を記録する手段		
附属書 C.2.2	硬質ポリ塩化ビニル(PVC)片からなり、約70 mm × 20 mm × 3 mmの大きさであり、試験片が接着されているPVC板。高い赤外線(IR)吸収をもつPVCが好ましい。	PVC片 約70 mm × 20 mm × 3 mmの大きさの硬質ポリ塩化ビニル(PVC)片からなり、試験片が接着されている。		
附属書 C.2.3	引張試験機の下側クランプに、試験片が接着された接着プレートを保持するための適当な材料で作られた接着プレートホルダ(図C.1参照)。オプションとして、板ホルダの側面を通して、ねじで板をしっかりと保持することが可能である(図C.3を参照)。	接着プレートホルダ 引張試験機の下側クランプに試験片を接着した接着プレートを保持するのに適当な材料で作られたもの(図C.1参照)。オプションとして、接着プレートホルダの側面にねじでPVC片を固定することもできる(図C.3を参照)。		
附属書 C.2.4	引張試験機の上側クランプに試験片の自由端を取り付けるための、直径1mm~2mm、長さ200mm以上の鋼線製のフックリンク(図C.3参照)。フックリンクの長さは、剥離角度が常に90° に近いままであることを保証する。	フックリンク 引張試験機の上側クランプへ試験片の未接着部分を取り付けるために用い、直径1 mm~2 mm、長さ200 mm以上の鋼製ワイヤーとする(図C.3参照)。剥離角度は常に90° 前後を確保する。		
附属書 C.2.5	パンチ。フックリンク(C.2.4)を使用する場合は、標準ラバー試験片に径2mm~3mmの穴を開けるのに適している。	パンチ フックリンク(C.2.4)を使用する場合は、標準ゴム試験片に径2 mm~3 mmの穴を開けるのに適したものの。		

項番・行	変更前	変更後	提案有無	確認
附属書 C.2.6	標準ゴム (ISO 4649:2010の附属書Bに準拠), 試験するゴム片の寸法, 100 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm。 ゴムは, 1.5mmの厚さに分割されなければならない。試験された表面は, 外側の表面である(より滑らかである)。この表面を石油エーテル(d = 0.65g/cm ³)で脱脂する。脱脂後, 標準ラバーを2分間乾燥させ, 粘着テープを粘着させた。	標準ゴム (ISO 4649:2017の附属書Bに準拠), 試験するゴム片の寸法, 100 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mm。 ゴム片の厚みは, 1.5 mmに調整する。試験するゴム片の表面は, より滑らかな面とする。この表面を石油エーテル(比重:d = 0.65 g/cm ³)で脱脂する。脱脂後, 標準ゴムを2分間乾燥させ, 両面テープで貼り付ける。		
附属書C.3 タイトル	試験片の作製	試験片の調製		
附属書C.3 第1段落	粘着テープは試験片である。	試験片は, 両面テープとする。		
附属書C.3 第2段落	試験片及び標準ラバーは, 試験に先立ち, ISO 23388に規定された標準雰囲気中で, 少なくとも16時間コンディショニングされなければならない。	試験片及び標準ゴムは, 試験に先立ち, 箇条5の環境下で, 少なくとも16時間は調整する。		
附属書C.3 第3段落	試験片ストリップ70mm ± 2mm × 10mm ± 1mmを塩ビ板(C.2.2を参照)に貼り付け, 標準ラバーを貼り付ける(図C.2を参照)。	試験片は, 70 mm ± 2 mm × 10 mm ± 1 mmをPVC片(C.2.2を参照)に貼り付け, 標準ゴムを貼り付ける(図C.2を参照)。		
C.3 図C.2 タイトル	試験片の準備	試験片の調製		
C.3 図C.2 記号説明	1 PVC板 2 試験片帯 3 標準ラバー	1 PVC片 2 両面テープ 3 標準ラバー		
附属書C.3 第4段落	次に, 塩ビ板を組立品の上に10kgの重さで置く。	次に, PVC片を上部とし, 5分間±30秒間10 kgの錘を載せる。		
附属書C.3 第5段落	5分間±30秒間組立品におもりをつけた後, 10kgのおもりを取り除き, すぐに試験を行う。	10 kgの錘を取り除き, すぐに試験を行う。		
附属書C.3 第6段落	2試験組立品を用意する。	調製した試験片は2個準備する。		
附属書C.4.1	ホルダ(C.2.3)を引張試験機下側クランプ(C.2.1)に固定する。	接着プレートホルダー(C.2.3)を引張試験機(C.2.1)の下側クランプに固定する。		
附属書C.4.2	調整済み試験片(PVCプレート/試験片/標準ラバー)をホルダーにスライドさせ, プレートの一方の端がホルダーの一方の端と同じ高さになるようにする。	調整済み試験片(PVC片/試験片/標準ゴム)をホルダーにスライドさせ, プレートとホルダーの端は水平にする。		
附属書C.4.3	引張試験機の上側クランプにあるフックリンク(C.2.4)の一方の端を取り付け, もう一方の端をその端の穴に引っかけて試験片に取り付ける(図C.3を参照)。	フックリンク(C.2.4)を引張試験機の上側クランプと試験片の穴に取り付ける(図C.3を参照)。		
図C.3	図の指摘あり	図差し替え	差し替え	第11回分科課で確認必要 済
図C.3タイトル	フックリンクシステムを使用した試験の試験片及びクランプの配置	フックリンクを使用した試験片及びクランプの配置		
附属書C.4.4	引張試験機をジョーの均一分離速度100 mm/minに設定し, 標準ラバーの試験片30 mmから35 mmへの分離力-距離線図を記録する。	引張試験機をつかみの移動一定速度100 mm/minに設定する。試験片から標準ゴムが30 mm~35 mm剥がれる際の力距離線図を記録する。		
附属書C.4.5	この力は, 標準ラバーがPVC板に対して約90°の角度で剥がれるように加えられる。 試験は, 第2の試験片で行われる。	標準ゴムがPVC片に対して約90°の角度で剥がれるように力を加える。 この試験は, 2回実施する。		
附属書C.4.6	図C.4に模式的に示されているそれぞれの力-距離図について, 試験片の剥離進展中の平均力, すなわち接着力を求める。0.01 N/mm単位で四捨五入した, 1mm当たりのニュートンで表されるこの接着値を記録する。	図C.4に模式的に示されているそれぞれの力-距離図について, 試験片の剥離中の平均値, すなわち接着力を求める。0.01 N/mm単位で四捨五入した, 1 mm当たりのニュートンで表されるこの接着値を記録する。	文章と図の整合性がとれない。1は距離。X(横軸)は何を指すのかわからない。距離ではないか。	カケン種田さん、辻さんで提案して頂く。図。