第三種郵便物認可　明治二十五年三月三十一日

官報（号外）
独立行政法人国立印刷局

# 目次

〔官庁報告〕

産　業

日本工業規格（経済産業省）　一

〔資　料〕

四半期別ＧＤＰ速報（二次速報）（二〇一四（平成二十六）年四～六月期）（内閣府）　三

〔公　告〕

諸　事　項

**裁判所**

破産、免責、再生関係　四

**特殊法人等**

弁理士登録、日本放送協会落札、特定計量器型式承認、企業年金基金設立関係　七

**地方公共団体**

押収物還付関係　一六

**会社その他**

**会社決算公告**　一九

# 官庁報告

## 産　業

### 日本工業規格

日本工業標準調査会の調査審議を経て、平成26年９月22日に下記の日本工業規格を制定及び改正したので、工業標準化法（昭和24年法律第185号）第16条の規定に基づき公示する。

平成 26 年 9 月 22 日　　経済産業大臣　小渕　優子

記

１．制定された日本工業規格

| | |
|---|---|
| 滑り軸受―巻きブシュ―第２部：外径・内径寸法の算出に必要なデータ及び図示方法 | Ｂ1584―２ |
| 滑り軸受―巻きブシュ―第５部：外径寸法の測定方法 | Ｂ1584―５ |
| 滑り軸受―巻きブシュ―第６部：内径寸法の測定方法 | Ｂ1584―６ |
| 滑り軸受―巻きブシュ―第７部：薄肉ブシュの肉厚の測定方法 | Ｂ1584―７ |
| 産業オートメーションシステム及びその統合―製造用ソフトウェア相互運用のためのケイパビリティプロファイリング―第５部：複数のケイパビリティクラス構造を用いたプロファイル照合の手法 | Ｂ3900―５ |
| 環境試験方法―電気・電子―第２―83部：試験Tf―ソルダペーストを用いた平衡法による表面実装部品（ＳＭＤ）のはんだ付け性試験方法 | Ｃ60068―２―83 |
| プリント配線板及びプリント配線板実装―設計及び使用―第７部：ＣＡＤライブラリに用いる電子部品の基準点及び配置方向 | Ｃ61188―７ |
| 電子実装技術―第３部：はんだ接合部耐久性試験方法の選定指針 | Ｃ62137―３ |
| コンベヤゴムベルト―最小トランジション距離の求め方（３本ローラの場合） | Ｋ6377―２ |
| 接着剤―一般試験方法―第３部：構造用接着剤の基本性能一覧とその使用規格 | Ｋ6833―３ |
| プラスチック―制御されたスラリー系における嫌気的究極生分解度の求め方―発生バイオガス量の測定による方法 | Ｋ6961 |
| プラスチック―引張特性の求め方―第１部：通則 | Ｋ7161―１ |
| プラスチック―引張特性の求め方―第２部：型成形，押出成形及び注型プラスチックの試験条件 | Ｋ7161―２ |
| プラスチック―熱可塑性プラスチックのメルトマスフローレイト（ＭＦＲ）及びメルトボリュームフローレイト（ＭＶＲ）の求め方―第１部：標準的試験方法 | Ｋ7210―１ |
| プラスチック―熱可塑性プラスチックのメルトマスフローレイト（ＭＦＲ）及びメルトボリュームフローレイト（ＭＶＲ）の求め方―第２部：時間―温度の履歴及び／又は水分に敏感な材料のための試験方法 | Ｋ7210―２ |
| ポリメチルメタクリレート線量計測システムの標準的使用方法 | Ｚ4572 |
| 津波避難誘導標識システム | Ｚ9097 |

２．改正された日本工業規格

| | |
|---|---|
| テラゾ | Ａ5411 |
| 窯業系サイディング | Ａ5422 |
| 繊維板 | Ａ5905 |
| 建築用断熱材 | Ａ9521 |
| ドリル用語 | Ｂ0171 |