特殊用途合金鋼ボルト用棒鋼	G4108
鉄鉱石―分析方法通則	M8202
鉄鉱石―ロットの水分決定方法	M8705
鉄鉱石―被還元性試験方法	M8713
ショア硬さ試験―試験方法	Z2246
エリクセン試験方法	Z2247
薄板金属材料の塑性ひずみ比試験方法	Z2254
（認定機関　一般財団法人日本規格協会　申出）	
建設機械用稼働記録計	A8108
土工機械―サービス診断用計測器具	A8110
シールド掘進機の仕様書様式	A8201
土工機械―整備用開口部最小寸法	A8301
土工機械―運転員の座席の振動評価試験	A8304
土工機械―ガード―定義及び要求事項	A8307
土工機械―けん引力測定方法	A8309
土工機械―座席基準点（ＳＩＰ）	A8318
土工機械―走行速度の測定方法	A8319
土工機械―機械全体，作業装置及び構成部品の質量測定方法	A8320
土工機械―寸法，性能及び容量の単位並びに測定の正確さ	A8322
土工機械―運転席及び整備領域―端部の丸み	A8323
土工機械―電線及びケーブル―識別の原則	A8324
土工機械―機械装着警報ブザー類及び警音器―試験方法及び性能基準	A8327
土工機械―非金属製燃料タンクの性能要求事項	A8335
土工機械―物体検知装置及び視界補助装置―性能要求事項及び試験	A8338
土工機械―油圧ショベル―第１部：用語及び仕様項目	A8403―1
土工機械―操縦装置の操作範囲及び位置	A8407
土工機械―寸法及びコードの定義―第１部：本体	A8411―1
土工機械―寸法及びコードの定義―第２部：作業装置	A8411―2
土工機械―トラクタドーザ―第１部：用語及び仕様項目	A8420―1
土工機械―ローダ―第２部：仕様書様式及び性能試験方法	A8421―2
土工機械―ダンプトラック―第２部：重ダンプトラックの仕様書様式	A8422―2
ディーゼルパイルハンマの仕様書様式	A8501
振動パイルハンマの仕様書様式	A8502
アースオーガの仕様書様式	A8504
アースドリルの仕様書様式	A8505
振動ローラの仕様書様式及び性能試験方法	A8506
建設用回転圧縮機の仕様書様式及び性能試験方法	A8507
アスファルトフィニッシャの仕様書様式及び性能試験方法	A8701
建設機械用搭載工具の種類及び寸法	A8905
土工機械―シートベルト及びその取付部―性能要求事項及び試験方法	A8911
土工機械―排油，給油及び点検用プラグ	A8913
土工機械の重心位置測定方法	A8915
土工機械―ミニショベル横転時保護構造（ＴＯＰＳ）―試験方法及び性能要求項目	A8921
土工機械―ショベル系掘削機保護構造の台上試験及び性能要求事項―第２部：６トンを超える油圧ショベルの転倒時保護構造（ＲＯＰＳ）	A8921―2
土工機械―油圧ショベル―運転員保護ガードの試験及び性能要求事項	A8922
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―寸法及び公差の表示方式―円すい	B0028
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―表面性状の図示方法	B0031
工作機械―部品及び工作方法―用語	B0106
バイト用語	B0107
油圧・空気圧システム及び機器―図記号及び回路図―第３部：記号モジュール及び図記号の接続	B0125―3
間接静電複写機用語	B0137
ミニチュアねじ	B0201
一般用メートルねじ―第１部：基準山形	B0205―1
一般用メートルねじ―第２部：全体系	B0205―2
一般用メートルねじ―第３部：ねじ部品用に選択したサイズ	B0205―3
一般用メートルねじ―第４部：基準寸法	B0205―4
一般用メートルねじ―公差―第１部：原則及び基礎データ	B0209―1
一般用メートルねじ―公差―第２部：一般用おねじ及びめねじの許容限界寸法―中（はめあい区分）	B0209―2
一般用メートルねじ―公差―第３部：構造体用ねじの寸法許容差	B0209―3
一般用メートルねじ―公差―第４部：めっき後に公差位置Ｈ又はＧにねじ立てをしためねじと組み合わせる溶融亜鉛めっき付きおねじの許容限界寸法	B0209―4
一般用メートルねじ―公差―第５部：めっき前に公差位置ｈの最大寸法をもつ溶融亜鉛めっき付きおねじと組み合わせるめねじの許容限界寸法	B0209―5
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―フィルタ処理―線形の輪郭曲線フィルタ：ガウシアンフィルタ	B0634
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―製品及び測定装置の測定による検査―第５部：指示測定器の適合性検査における不確かさ	B0641―5
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―測定機器の一般的な概念及び要求事項	B0642
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―表面性状：輪郭曲線方式―触針式表面粗さ測定機の校正	B0670
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―表面性状：輪郭曲線方式；プラトー構造表面の特性評価―第１部：フィルタ処理及び測定条件	B0671―1
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―表面性状：輪郭曲線方式；プラトー構造表面の特性評価―第２部：線形表現の負荷曲線による高さの特性評価	B0671―2
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―表面性状：輪郭曲線方式；プラトー構造表面の特性評価―第３部：正規確率紙上の負荷曲線による高さの特性評価	B0671―3
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―真円度―第１部：用語及びパラメータ	B0682―1
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―真円度―第２部：仕様オペレータ	B0682―2
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―真直度―第１部：用語及びパラメータ	B0683―1
製品の幾何特性仕様（ＧＰＳ）―真直度―第２部：仕様オペレータ	B0683―2
工作機械―環境評価―第３部：金属切削工作機械のエネルギー効率に関する試験の原則	B0955―3
ねじ用十字穴	B1012
締結用部品―水素ぜい化検出のための予荷重試験―平行座面による方法	B1045
締結用部品―溶融亜鉛めっき	B1048
ねじ部品―引張疲労試験―試験方法及び結果の評価	B1081