

JRIS

鉄道車両一作業標準一 台車部材の仕上げ方法

JRIS W 0305 : 2011

(JARI)

平成 23 年 3 月 3 日 制定

日本鉄道車輛工業会規格審査会 審議

(社団法人 日本鉄道車輛工業会 発行)

著作権法により無断での複製、転載等は禁止されております。

日本鉄道車輛工業会規格審査会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	田 中 眞 一	財団法人研友社
(委員)	北 村 不二夫	国土交通省 鉄道局
	宮 本 昌 幸	明星大学
	近 藤 圭一郎	千葉大学 大学院
	古 関 隆 章	東京大学 大学院
	岡 本 勲	財団法人鉄道総合技術研究所
	新 井 静 男	東日本旅客鉄道株式会社
	張 替 次 雄	東京地下鉄株式会社
	堀 江 富士雄	近畿車輛株式会社
	作 田 昌 弘	三菱電機株式会社
	岡 方 義 則	住友金属工業株式会社
(顧問)	明 石 秀 二	社団法人日本鉄道車輛工業会
	井 口 雅 一	東京大学 名誉教授
	溝 口 正 仁	社団法人日本鉄道車輛工業会
(事務局)	下 村 孝	社団法人日本鉄道車輛工業会

日本鉄道車輛工業会 基準整備委員会 構成表

	氏名	所属
(委員長)	岩 滝 雅 人	株式会社日立製作所
(委員)	佐 藤 公 一	川崎重工業株式会社
	白 井 務	日本車輛製造株式会社
	河 口 清	近畿車輛株式会社
	滝 田 晴 之	東急車輛製造株式会社
	尾 藤 千 秋	新潟トランス株式会社
	持 留 裕 之	三菱重工業株式会社
	島 田 富美朗	株式会社日立製作所
	石 橋 尚 之	株式会社東芝
	塩 見 省 吾	三菱電機株式会社
	尾 崎 覚	富士電機システムズ株式会社
	潤 賀 健 一	東洋電機製造株式会社
	岡 方 義 則	住友金属工業株式会社
	藤 原 達 雄	ナブテスコ株式会社
	新 井 衛	日本信号株式会社
	鈴 木 静 男	株式会社京三製作所
(顧問)	田 中 眞 一	財団法人研友社
	手 塚 和 彦	株式会社テス
(鉄車工委員)	明 石 秀 二	社団法人日本鉄道車輛工業会
	下 村 孝	社団法人日本鉄道車輛工業会
	宗 像 政 美	社団法人日本鉄道車輛工業会

制 定 : 社団法人 日本鉄道車輛工業会 会長

掲 示 : 鉄道車両工業 ; 工業会のホームページ : URL ; <http://www.tetsusbako.or.jp>

発 行 者 : 社団法人 日本鉄道車輛工業会

(〒101-0041 東京都千代田区神田須田町 1-2 NTT-TEL ; 03-3257-1901 NTT-FAX ; 03-3257-3200

審 査 : 日本鉄道車輛工業会規格審査会

作成委員会 : 当工業会基準整備委員会

この規格についての意見又は質問は、当工業会をお願いします。

なお、この規格は、原則として5年を経過する日までに確認、改正又は廃止されます。

目 次

	ページ
1 適用範囲.....	1
2 引用規格.....	1
3 用語及び定義.....	1
4 作業者.....	1
5 使用工具.....	1
6 施工部位.....	1
7 施工要領.....	1
7.1 突合せ溶接部の余盛仕上げ.....	1
7.2 隅肉溶接部の余盛仕上げ.....	2
7.3 部材端面溶接部の仕上げ.....	2
7.4 部材端面の仕上げ.....	3
7.5 図面指示による特殊な仕上げ.....	3
8 施工時期.....	4
解説.....	5

まえがき

この規格は、前身となる **RIS 305** が 1974 年の制定以来、見直しを行っていないので、近年の作業実態に沿って見直しの後“日本鉄道車輛工業会規格（以下、鉄車工規格という。）の制定に関する規程”の規定に則り“鉄車工規格審査会”の審議を経て、日本鉄道車輛工業会会長が制定したものである。

この規格は、著作権法で保護対象となっている著作物である。

この規格の一部が、特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権に抵触する可能性があることに注意を喚起する。日本鉄道車輛工業会会長及び鉄車工規格審査会は、このような特許権、出願公開後の特許出願又は実用新案権にかかわる確認について、責任はもたない。

JRIS “W シリーズ” 制定の背景

2002（平成 14）年まで作成・整備してきた“鉄車工標準：RIS”は、1969（昭和 44）年代の車両構造の多様化の中で、車両部品の汎用品化（共通使用）、市販品の車両部品への活用などを可能にする活動の一環として、価値分析の手法の活用及びそれぞれの分野のノウハウを取り入れながら、製品仕様、設計標準、作業標準などを標準として定めてきた。近年、JIS は国際規格との整合化の方針に沿って性能規定化に移行しつつあるが、RIS は鉄道車両業界で必要とする事項を規格として定めているため、従来の RIS の制定方針に沿う標準と新しい JIS の考え方に沿う標準との複数が構成されていた。

今後、我が国の進んだ技術をベースにした団体規格が、国内のみならず国外でも活用できるようにするために、2003（平成 15）年 1 月に鉄車工規格の作成・登録を公正にするための手順を定めた。この目的に沿うように、既存の“鉄車工標準：RIS”は、順次“鉄車工規格：JRIS の R シリーズ又は W シリーズ”への改組と必要な見直しを行って原案をまとめ、鉄車工規格審査会の承認を経て制定・登録する作業を進めている。

作業標準に属する規格は“W シリーズ”に区分する。この規格の番号は、RIS との関連がわかるように、前身の RIS の番号の前に零（0）を加えて四桁の番号で構成した。

JRIS は、関係する技術分野に応じて五つに区分した体系で構成している。

この規格の“W シリーズ”のほかに、“D”、“E”、“J”及び“R”シリーズがある。

鉄道車両—作業標準—台車部材の仕上げ方法

Rolling stock—Work standard—Grinding finish on welded bogie structures

1. 適用範囲

この規格は、鉄道車両の台車枠、まくらはりなど、台車主要部材の溶接部及び母材端部の仕上げ方法に適用する。

2 引用規格

次に掲げる規格は、この規格に引用されることによって、この規格の規定の一部を構成する。これらの引用する規格は、その最新版（追補を含む。）を適用する。

JIS E 4001 鉄道車両—用語

JIS R 6001 研削といし用研磨材の粒度

JIS Z 3001-1 溶接用語—第1部：一般

規格概要につき以下は省略する。