

主 管：開 発 技 術 企 画 部
技 術 情 報 G
制 定：1965年 9月15日
最終改：2011年 8月1日

共通規格の通則

1. 適用範囲

この規格は共通規格(ISA)の運用の便をはかるために、共通規格の性格及び標準番号の付け方について規格を定める。

2. 共通規格の性格

共通規格は次の事項について定める。

- (1) 製品、材料、治工検具、設備などの個々の品物の仕様に共通して用いられる仕様。

例：ねじ、スプライン、セレーションなどの機械要素
普通公差、表面粗さ。

- (2) 製品、材料、治工検具、設備などの個々の品物の仕様を定めるために共通して用いられる表示方法。

例：製図方式
熱処理記号、部品番号の付け方、部品名称の付け方。

- (3) 他の技術規格、技術標準に属さない技術的事項。

備考：仕様の定められた材料、治工検具、設備などを表す記号、番号などは、それぞれの仕様を定めた規格に含む。

3. 図面または製品仕様書の引用規格について

3.1 引用規格の優先順位

図面又は製品仕様書における引用規格は、以下の優先順位とし、表記方法は3.3項によること。

- ①第一優先：いすゞ標準のISA/ISC/ISD/27
- ②第二優先：JIS/JASO
- ③第三優先：入手できる日本語版または英語版が存在する国際規格・国家規格・団体規格

3.2 引用規格の社内共有化

3.1項②第二優先及び③第三優先の規格を引用する場合は、本規格の解説に記載する社内共有化の業務フローを遵守すること。

3.3 材料及び表面処理記号の表記方法について

引用規格番号は材料及び表面処理記号の後に明記すること。

- 例1：JSC270C (ISC-C21-001D)
例2：SWRM6 (JIS G 3505:2004)
例3：MFZn8S-J(ISC-B11-004H)

4. 標準番号の付け方

11-01-細01(社内用) 技術規格、技術標準の管理細則 の3の規定に基づき共通規格(ISA)に属する規格の標準番号の付け方は次による。

4.1 番号の構成

ISA－細部コード－個別番号・変更記号

例：ISA-A-001B

4.2 細部コード

その規格が規定する事項の分類を表すもので付表による。

付表 細部コード

細部コード	規定事項の区分
A	一般事項
B	標準寸法，標準数値類
C	
D	
E	寸法公差，形状精密，表面粗さなどの許容差
F	
G	
H	番号，記号法
J	用語，呼び方の類
K	製図方式
L	
M	機械要素（ねじ，スプラインなど）
Q	評価尺度
Z	その他

4.3 個別番号

アラビア数字を用い001（規格の場合）又は0001（細則の場合）から始め制定される順の追番とする。

4.4 変更サフィックス

規格が改正される毎に旧規格と区別するために用いる記号。変更サフィックスは，規格変更された際，変更規模の大・小に関らず(ただし確認，確認扱いはサフィックス変更を行わない)，アルファベット1文字をその順に用い，満番に達したら2文字とする。「制定」時はサフィックスをつけない。1回目の改正時にサフィックスはAを付ける。さらに2回目の改正時にサフィックスはBをつける。以下順次「改正」毎にサフィックスはC,D・・・となる。サフィックスZに達したら順次，AA, AB・・・AZ, BA・・・, ZZの如く進める。ただし，I, O, Q及びYを除く。

5. 図面へ引用時の標準番号変更サフィックスの記載方法

引用規格の標準番号サフィックスが更新された場合には常に最新版を適用する事を原則とし，変更記号は，”Y”と表示をする。尚，サフィックスが2文字の場合も”Y”1文字で表示する。

例：ISA-E-005A ⇒ ISA-E-005Y

ISA-E-005AC ⇒ ISA-E-005Y

ただし，最新版を適用せず，引用時点の標準の規定内容を適用する必要がある場合は，引用時点の変更記号を指定するものとする。

例：ISA-E-005A ⇒ ISA-E-005A

ISA-E-005AC ⇒ ISA-E-005AC