



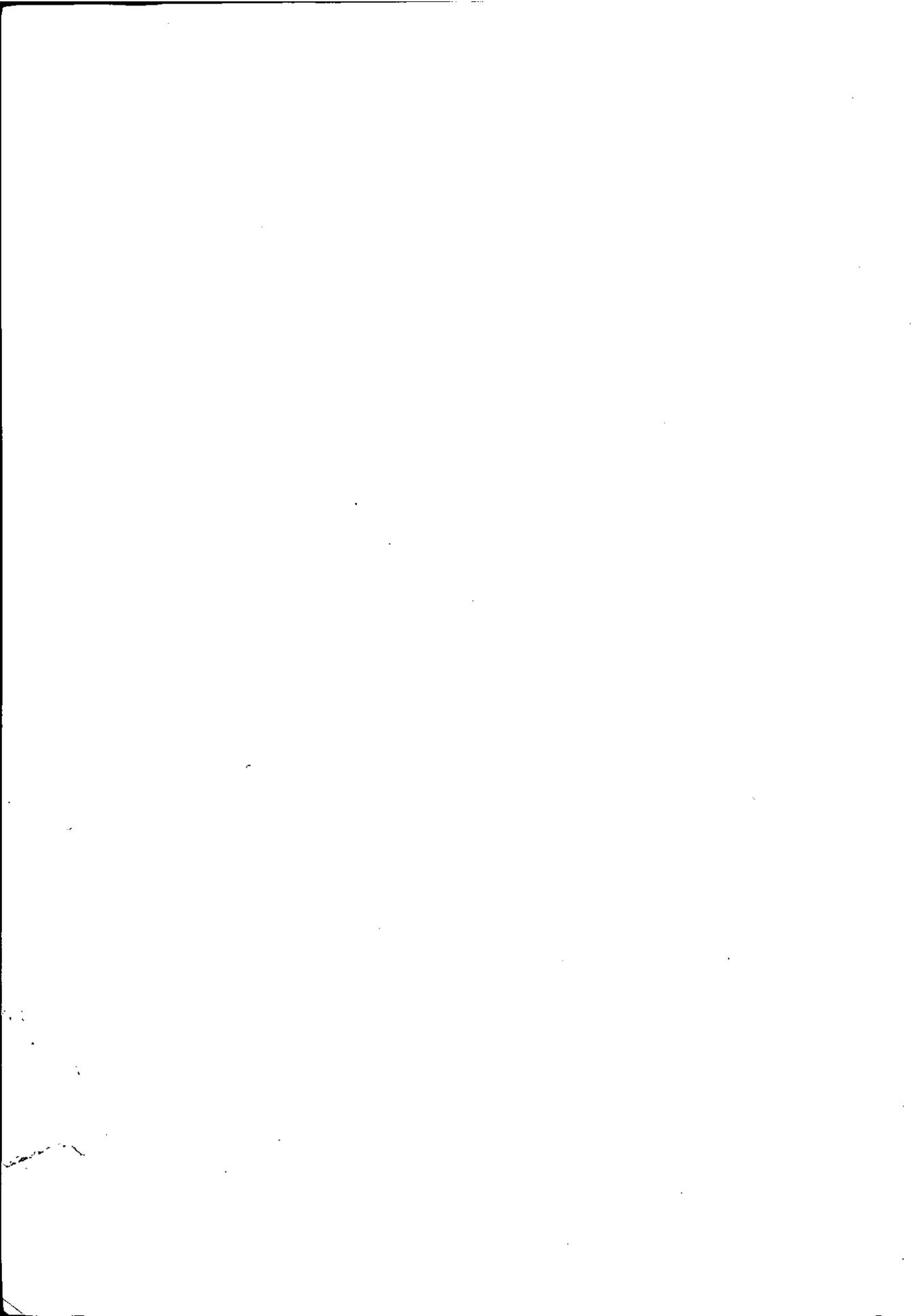
44—R003

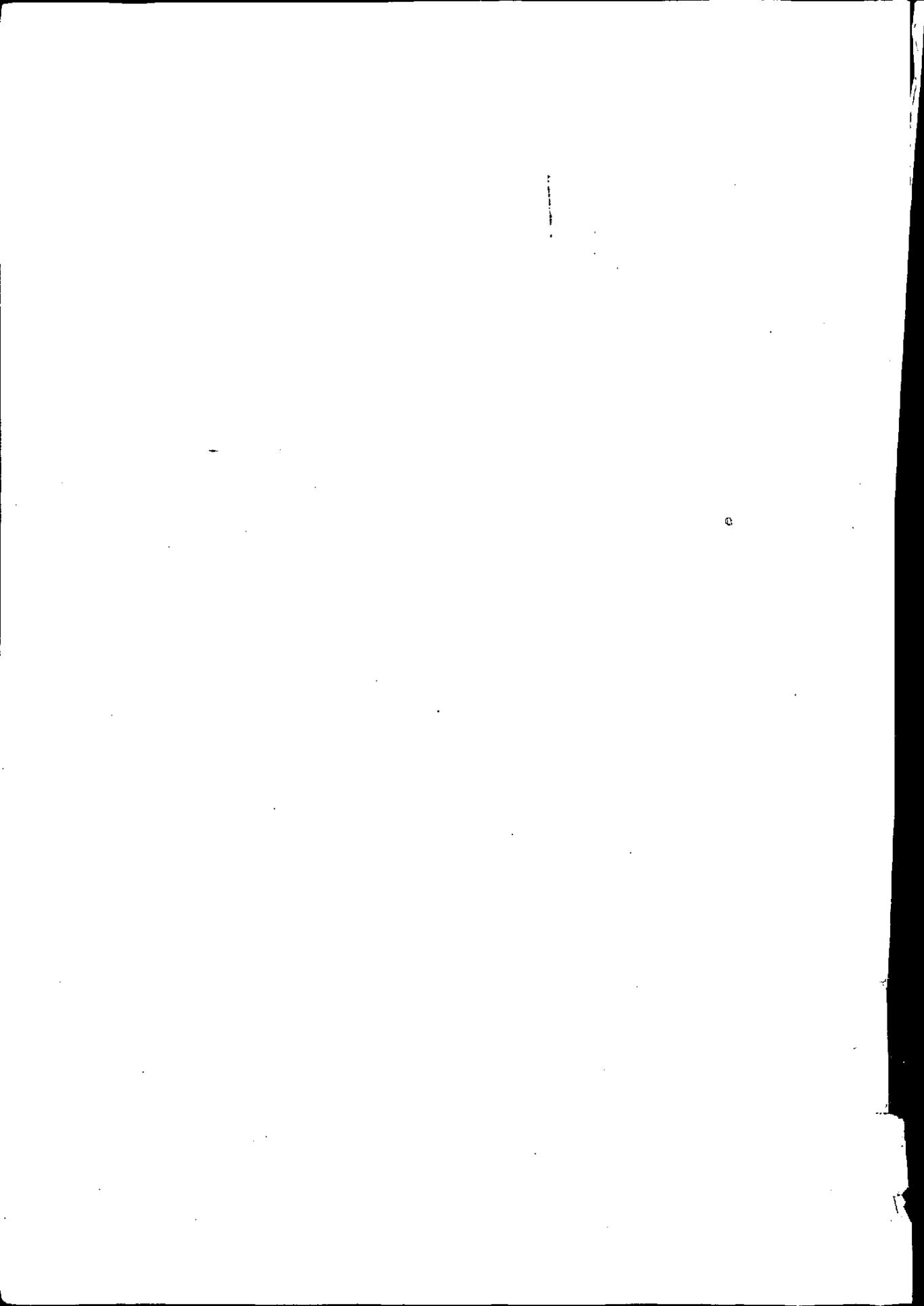
データコード標準化体系調査報告書

(情報処理の標準化に関する調査)

昭和45年3月

財団法人 日本情報処理開発センター





序にかえて

社会、経済の発展にともない、各種情報の蓄積、加工、供給を有機的かつ効果的に行なう方法として、特にコンピュータによる情報処理の役割りの重要性が認識されております。

また、最近、情報社会への指向とあいまって情報処理分野の拡大とともにその高度化の方向が検討されつつあり、大きな発展期を迎えているといえます。

このような情勢において情報処理および情報処理産業の前途には解決を要する幾多の課題があります。

すなわち、現代の社会機構はますます大規模化の傾向にあり、組織も複雑化しつつあります。このため組織で扱われる情報も増大する一方で、現代社会においては情報処理が重要な問題となり、組織のあらゆる人に、必要なときに必要な情報を、必要な形で与えることのできるような情報処理システムの確立が強く望まれております。

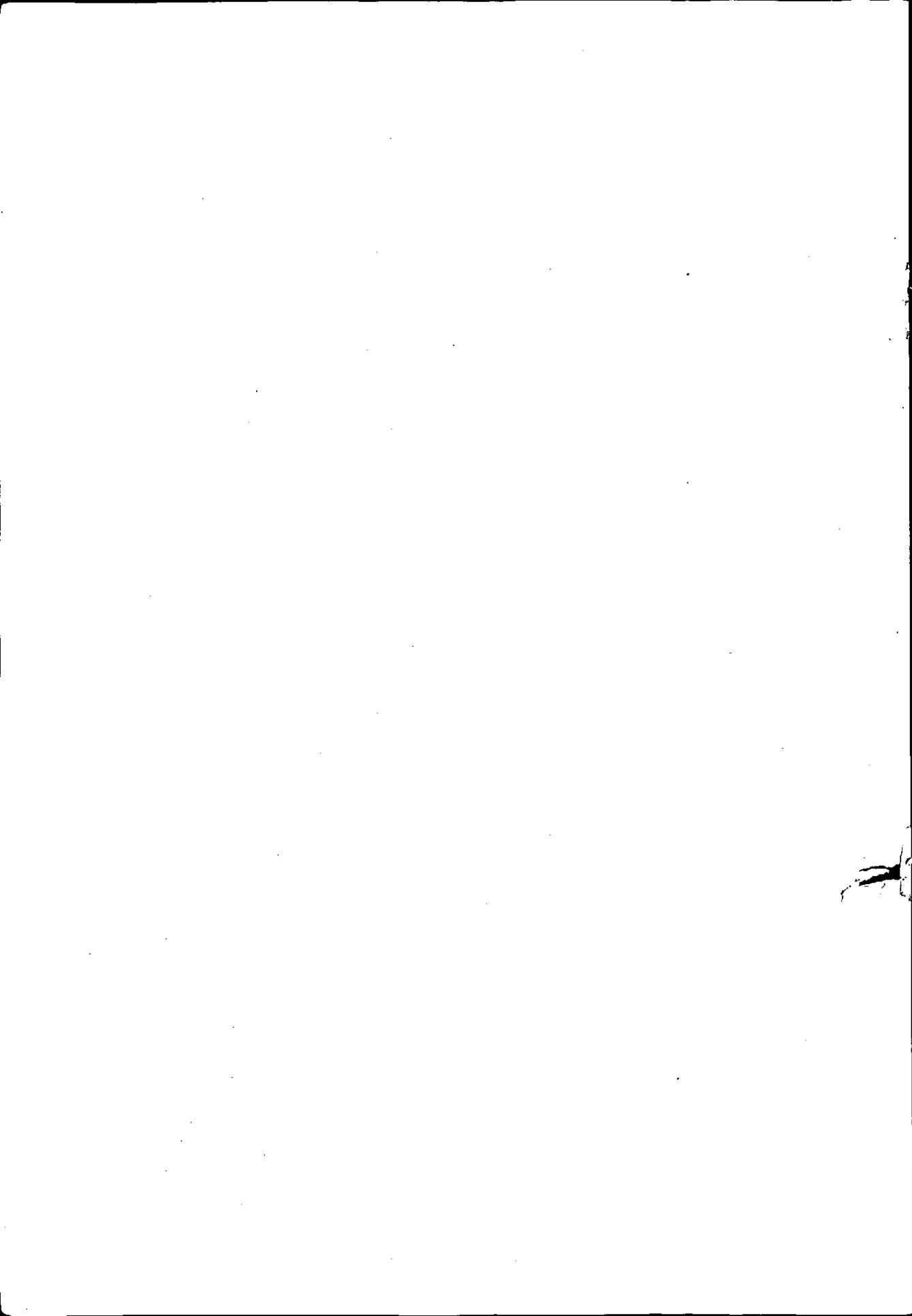
さて、現代社会において情報処理システムを合理的に構成し運用するためには、情報処理システムを築いていくうえでの形式、方法等について標準化を進めることが必要であります。当財団は情報処理の標準化に関する諸問題解決のため各種の事業を進めておりますが、本年度はその一環として情報交換の円滑化を図り、情報処理の効率を高めるという観点からデータコードの標準化をとりあげ、データコード標準化体系調査委員会を設置して現代社会におけるデータコードの実態調査を実施するとともに、将来におけるデータコード標準化のための指針を検討しましたので、ここにその結果を報告する次第であります。

なお、この事業は日本自転車振興会の機械工業振興資金による「昭和44年度情報処理普及促進に関する補助事業」の一部として実施したものであります。

ここに本調査実施にご尽力ならびにご支援を賜った関係各位に心より感謝の意を表しますとともに、本報告が各方面に利用され、わが国情報処理産業発展の一助として寄与できますよう願います。次第であります。

昭和45年3月

財団法人 日本情報処理開発センター
会長 難波捷吾



データコード標準化体系調査委員会

(敬称略 50音順)

委員長	安藤 馨	情報処理学会
	畔上 和也	日本新聞協会
	糸井 栄一	郵政省
	伊藤 憲太郎	全国ユーザ団体連合会
	岩清水 隆夫	日本電信電話公社
	上田 陸奥夫	社会保険庁
	岡島 和男	大蔵省
	岡村 俊作	日本国有鉄道
	海宝 顕	日本IBM株式会社
	岸本 英八郎	甲南大学
	小山 計玄	行政事務機械化協会
	三枝 番光	日本電子工業振興協会
	坂田 寛士	農林省
	佐倉 尚	行政管理庁
	佐々木 三千秋	日本商工会議所
	柴崎 純之助	全国銀行協合連合会
	高橋 龍夫	野村電子計算センター
	中川 隆	工業技術院
	西 謙一	通商産業省
	西岡 毅	全国農業協同組合中央会
	原田 正俊	国税庁
	平松 守彦	通商産業省
	藤川 正信	慶応義塾大学
	藤島 治実	日本機械工業連合会
	松平 直寿	日本書籍出版協会
	宮本 皓次	総理府
	森 清	自治省
	渡辺 勇	日本事務能率協会
	篠崎 敬	日本情報処理開発センター
	高柳 晃	日本情報処理開発センター

データコード体系化専門委員会

主査	上田 陸奥夫	社会保険庁
	赤池 仁	国税庁
	岩清水 隆 男	日本電信電話公社
	黒河 亀千代	工業技術院
	桑名 靖 典	自治省
	田中 良知	千代田生命保険相互会社
	徳増 肇	日本機械工業連合会
	西 謙 一	通商産業省
	平尾 秀 夫	総理府
	船崎 武 男	行政管理庁
	吹田 昇	計算センター協会
	松平 直 寿	日本書籍出版協会
	矢田 光 治	電気試験所

データコード調査専門委員会

主査	佐倉 尚	行政管理庁
	石田 晃	行政管理庁
	小沢 暢 夫	三菱商事株式会社
	黒河 亀千代	工業技術院
	木村 忠 夫	通商産業省
	田代 兼 光	通商産業省
	船崎 武 男	行政管理庁
	門田 英 郎	行政管理庁
	矢野 一 夫	行政管理庁
	安井 達 也	大阪商船三井船舶株式会社
	矢田 光 治	電気試験所

事務局	甲賀 将 之	日本情報処理開発センター
	波多野 明 夫	日本情報処理開発センター

目 次

1. 総 論

1.1	はじめに	1
1.2	データコードの体系化と標準化	2
1.2.1	データコード標準化の必要性	2
1.2.2	データコードの機能と形態	2
1.2.3	データコード標準化の目的	3
1.2.4	データコード標準化の活動方式	3
1.2.5	データコードJ I S化の範囲	3
1.2.6	データコードJ I S化の優先順位	4
1.2.7	標準化の可能性	5
1.2.8	標準化の今後の問題点	5

2. 各 論

2.1	調査の概要	7
2.1.1	調査の目的	7
2.1.2	調査対象	7
2.1.3	調査内容	7
2.1.4	調査結果の概況	12
2.2	産業別の背景と使用コードの現状	15
2.2.1	鋁 業	15
2.2.2	建 設	15
2.2.3	食 品	16
2.2.4	水 産	17
2.2.5	織 維	17
2.2.6	紙およびパルプ	18
2.2.7	石油・化学・ゴム	18
2.2.8	窯 業	19
2.2.9	鉄鋼・非鉄金属	20
2.2.10	機械・精密機械・電気機械・輸送機	21
2.2.11	電子計算機メーカー	22
2.2.12	その他の製造業	22

2.2.13	商業・サービス	23
2.2.14	金融・保険・証券	24
2.2.15	運輸・倉庫	24
2.2.16	電力・ガス	25
2.2.17	計算センター	26
2.2.18	学校・病院・研究所・組合・諸団体	27
2.2.19	官庁・政府機関・地方公共団体	27
2.3	コードの構成	29
2.3.1	天文・気象	30
.1	天候	30
2.3.2	場所	31
.1	地域名・国名・国際機関名	31
.2	外国都市名	35
.3	都道府県	36
.4	市区町村	38
.5	住居表示	40
.6	土地	43
2.3.3	時	44
.1	元号	44
.2	日付	45
.3	曜日	46
.4	時刻	47
2.3.4	人	48
.1	個人番号	48
.2	性別	49
.3	婚姻関係	50
.4	血液型	51
.5	性格	51
.6	続柄	52
.7	世帯	53
.8	学歴	54
.9	職業	57
.10	職種	61
.11	職能・技能	63
.12	人事・給与	68

2.3.5	機 関	73
.1	公 官 庁	73
.2	学 校・研究機関	75
.3	企 業	78
.4	銀行・金融機関	80
.5	事業所(営業所)	82
.6	所属・組織	82
2.3.6	経営・経済	83
.1	産 業	83
.2	経 営	87
.3	企業形態(合名, 株式等)	88
.4	需要(ガス・水道・電力)	90
.5	国際収支	90
.6	勘定科目, 会計科目	91
.7	国際資産品名(償却分類)	97
.8	株式銘柄	101
.9	公社債銘柄	103
.10	預金種類	105
.11	税	105
2.3.7	単 位	107
.1	計量単位	107
.2	貨幣単位	109
2.3.8	規 格	110
.1	規格統計(番号), 図番	110
.2	製品検査	110
2.3.9	物	111
.1	材 料	111
.2	用 途	114
.3	商 品	115
.4	設 備	120
.5	商品取引(商品流通)	120
2.3.10	作 業	122
.1	製 造 法	122
.2	設備・メンテナンス	122
2.3.11	建 設	123

./	建築物（構造等）	123
.2	土木建築工事種類	127
2.3.1 2	交通	129
./	路線	129
.2	鉄道（駅名）	130
.3	港湾（空港）	133
.4	輸送機種（飛行機，船，自動車）	139
.5	車種	140
.6	船種	146
.7	輸送，梱包	148
.8	乗車券種別	148
.9	郵便局番号	149
2.3.1 3	保険，災害	150
./	保険，年金種別	150
.2	災害	151
.3	担保種類	152
2.3.1 4	医療	153
./	病名	153
2.3.1 5	情報	157
./	図書，新聞	157
.2	工業所有権（特許）	159
.3	カナ文字	161
2.4	産業別意見分析	162
2.4.1	鉱業および建設業	164
2.4.2	食品製造業，繊維工業および紙パルプ製造業	164
2.4.3	石油，化学，ゴム工業および窯業	164
2.4.4	鉄鋼，非鉄金属，機械工業および精密機器製造業	165
2.4.5	電気機器，輸送機およびその他の製造業	165
2.4.6	商業およびサービス業	166
2.4.7	金融，保険および証券業	166
2.4.8	運輸，倉庫，電気およびガス業	167
2.4.9	計算センター，学校，学院，研究所，組合，諸団体	167
2.4.10	政府機関および地方公共団体	167
2.4.11	まとめ	168

3.	商品コード	
3.1	概 要	169
3.1.1	商品コードの特殊性	169
3.1.2	早期設定の必要性	169
3.2	商品コード標準化の問題点	170
3.2.1	生産, 流通(国際貿易を含む), 消費を通ずる分析	170
3.2.2	商品銘柄コードとの関係	172
3.2.3	商品分類との関係	174
3.3	商品コードの現状	176
3.3.1	一般的な商品分類	176
	.1 日本標準商品分類(J S C C)	176
	.2 標準国際貿易分類(S I T C)	177
3.3.2	総合商社における事例	194
	.1 三菱商事株式会社	194
	.2 丸紅飯田株式会社	196
	.3 三井物産株式会社	201
3.3.3	船社(大阪商船三井船舶株式会社)における事例	205
3.3.4	通商産業省(調査統計部)における事例	219
3.4	商品分類および商品コードの考察	235
3.4.1	分類・体系・構成上の問題点	235
3.4.2	商品コード構成上のエレメント	236
3.5	ま と め	239
4.	海外の現状	
4.1	概 要	241
4.2	I S Oの標準化活動	243
4.3	I S Oのデータコード標準化活動	245
4.4	各国のデータコード標準化の現状	247
4.4.1	アメリカ	247
4.4.2	スエーデン	250
4.4.3	カナダ	250
4.4.4	フランス	251
4.4.5	ドイツ	251
4.4.6	イギリス	252

4.4.7 日 本	253
-----------------	-----

5. 結 論

5.1 標準化の対象と範囲	255
5.2 データコード体系別, 項目別の標準化についての意見	260
1 天 候	260
2 国 名	260
3 外国地域名	260
4 外国都市名	260
5 都道府県, 市区町村	260
6 住居表示	260
7 国内地域名	261
8 元 号	261
9 日 付	261
10 曜 日	261
11 時 刻	261
12 個 人	261
13 性 別	262
14 婚 姻	262
15 血 液 型	262
16 性 格	262
17 統 柄	262
18 学 歴	262
19 職 業	262
20 職 種	263
21 職 階	263
22 職能, 技能	263
23 人事, 給与	263
24 官 公 庁	263
25 学校, 研究機関	263
26 企業(会社名)	263
27 銀行, 金融機関	264
28 事 業 所	264
29 病 院	264
30 国際機関名	264

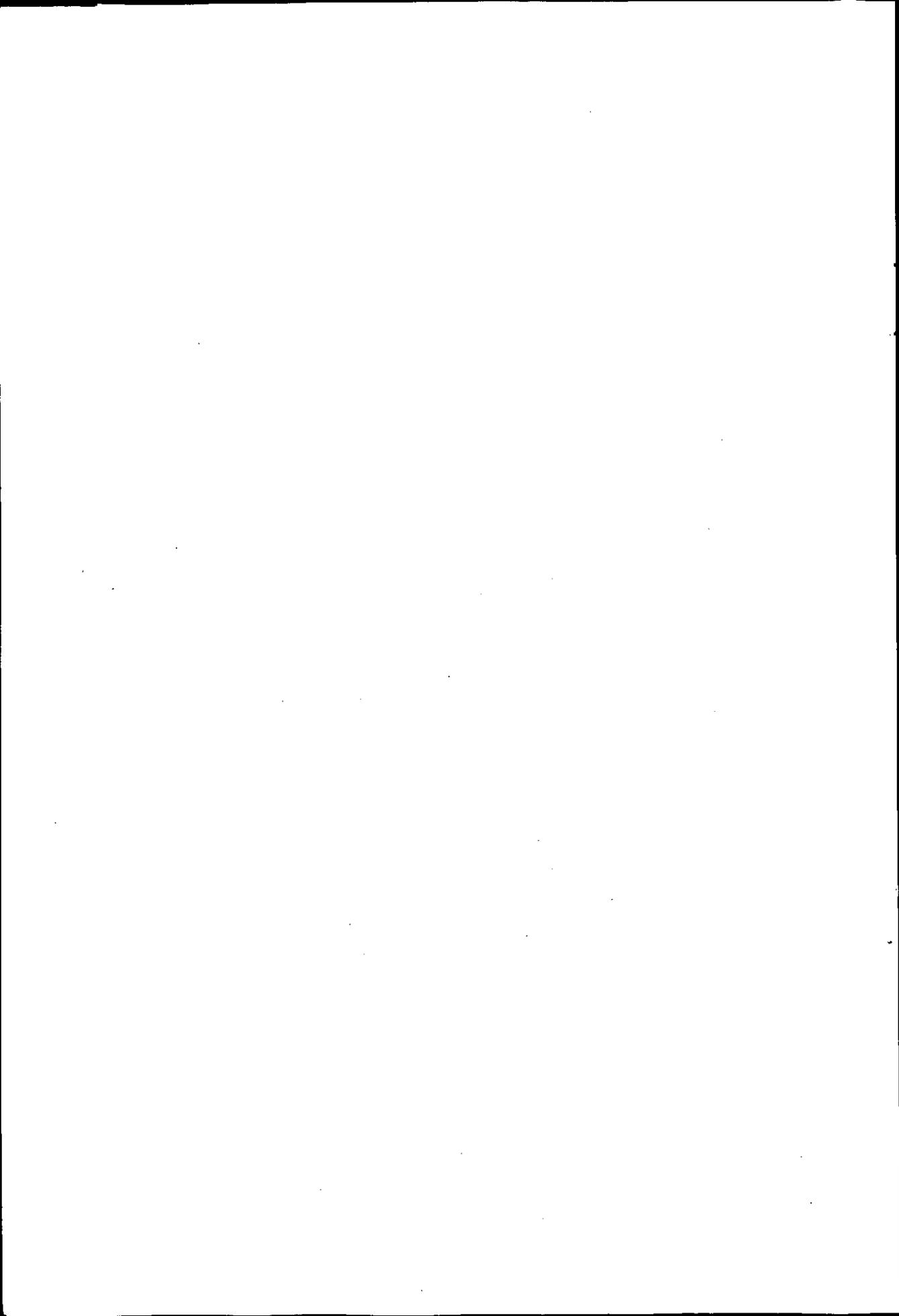
3 1	所屬, 組織	264
3 2	世帯番号	264
3 3	産 業	265
3 4	経 営	265
3 5	企業形態	265
3 6	需要(ガス, 水道, 電力)	265
3 7	国際収支	265
3 8	勘定科目, 会計科目	265
3 9	固定資産品目	266
4 0	株式銘柄	266
4 1	公社債銘柄	266
4 2	預金種類	266
4 3	税	266
4 4	取引き決済条件	266
4 5	計量単位	266
4 6	貨幣単位	266
4 7	規格, 統計, 図番	266
4 8	製品検査	267
4 9	材 料	267
5 0	商 品	267
5 1	用 途	267
5 2	設 備	267
5 3	土 地	267
5 4	製 造 法	267
5 5	商品銘柄	268
5 6	輸送機種, 船種	268
5 7	設備メンテナンス	268
5 8	建 築 物	268
5 9	土木建築工事種類	269
6 0	路 線	269
6 1	鉄道駅名	269
6 2	港湾および空港名	269
6 3	輸送方法および梱包	269
6 4	乗車券種別	269
6 5	郵便種別	269

6 6	保険年金種別	269
6 7	災 害	269
6 8	担保種類	269
6 9	病 名	270
7 0	図書分類	270
7 1	新 聞	270
7 2	工業所有権	270
7 3	カナ文字	270
7 4	伝票様式	270
7 5	法律, 政令, 省令	270
5.3	む す び	271

6. 日本工業標準規格原案

	日本工業規格 (J I S)	273
1.	規格制定の目的	273
2.	規格制定の機構および手続	273
3.	日本工業標準 (J I S) ができるまでの審議過程	275
4.	日本工業規格 (J I S) 原案	277
4.1	都道府県 (コード) : 43年作成	277
4.2	市区町村 (コード) : 43年作成	278
4.3	日付の表示 (コード) : 43年作成	281
4.4	時刻の表示 (コード) : 43年作成	282
4.5	性別コード : 43年作成	284
4.6	産業コード : 44年作成	285
	参 考 文 献	289

1. 総論



1.1 はじめに

情報処理技術の進歩により将来におけるデータは自然語または自然文の形をとるであろうことが予想されるが、現時点ではコードによって表現するのが一般的である。

すなわち、データはコード化されて伝達、処理、分類、および検索されているのが現状であって、コード体系の良否は直ちに情報処理システムの良否に重大な影響を及ぼすと言っても過言ではない。

情報処理システムは先ず企業内のデータ処理から始められるが、次第に業界あるいは関連先に及ぶシステムに拡張されて、データの互換性、共同利用の需要が生ずる。

現代は、まさにその需要が急増している段階にあると言える。データの互換性や、共同利用の為に、ユーザーごとの独特のコード体系、コード設定では非常に大きな無駄があるわけで、効率的な情報処理システムとするにはコードの標準化が必要になってくる。すなわち、一般性、共同性のあるデータについては標準コードの設定が緊急事として浮かび上がってくる。

この社会的要請に基づいて、データコード体系の確立と、その体系化の分析検討によって生ずるであろう標準コード設定の可否を究明する事にした。

このためには、先づ広くコンピュータ・ユーザーに「データコード標準化体系調査表」を配布して、データコードの現状と、コードに対する意見を求めた。

そのアンケート結果を参考にし、データコード体系についての標準化をまとめた。

また、商品コードについては、データコード標準化体系調査とは別に、とくに商品コードの現状と問題点の分析を加えた。また、海外におけるデータコードの現状をI.S.Oを中心として述べてある。

なお、アンケート調査に御協力下さったユーザーに対しては深く感謝の意を表したい。

この種の試みは、わが国において初めての試みであり、まとめ方、内容等について充分、意のみにない部分も多いことと思われるので諸賢のご批判、ご指摘をいただければ幸である。

データコード標準化体系調査委員会
委員長 安藤 馨

1.2 データコードの体系化と標準化

1.2.1 データコード標準化の必要性

情報化社会の発展という歴史的動向に直面して、情報処理が従来のように、1つの事業体を中心としたシステムとして形成されていた段階から、情報システムが社会的に形成されてくるという側面が、次第に顕著なものとなるにいたった。

もちろん、古くから業界内部、系列内部、取引関係、行政あるいは管理調整的關係にもとずいて、1つの事業体の領域を越えた情報システムの連繫關係が発達していたが、しかし、最近の情報技術の発達、情報処理の機械化の急速な普及と相まって、行政あるいは産業活動の規模の拡大ならびに相互關係性の強化等の理由により、行政ならびに産業諸活動の社会的システム化の動向がみられ、それを有効化するための制度と方法が強く要求せられている。これを裏付けさらに推進する役割りを果すものは、情報システムの開発と活用とであり、それは情報の社会化の動向を促すものである。

情報の社会化という場合、具体的には情報流通性の増大、すなわち情報交換の円滑化という問題と、情報の共同利用、すなわち情報の社会的共同化という問題とがある。後者の場合はもちろん多くの場合、原則として事業体が情報システムの主体であるので、機密保持の問題が附随するが、利用者の承認を条件として、かえってその利益のため、情報の共同利用は促進されるものである。

要するにデータコードの体系化と標準化は情報利用の社会的最適効率を目的として、社会全体ならびにそれを構成するすべてのものの利益を増大するため、情報の社会的システムを達成するため、必須の条件であるといわなければならない。

1.2.2 データコードの機能と形態

データコードは情報処理の対象である事物、状態、思想等を情報処理技術に適合して、それを把握、識別、表現するため、システム的に記号化したものである。

したがって、現段階の情報技術の水準では、人間が日常に使用する自然語は機械処理には適しなない。もちろん情報技術の発達とともに、次第に自然語に近いデータコードの使用が可能となってゆく傾向にあるが、効率的な機械処理に適合するという条件を充すものでなければならない。

データコードは、古くは情報処理が統計的作業に重点をおいていた時代は、分類機能を中心として考えられていた。その後情報処理は広汎な機能にわたって効率的な機械化が可能となるにいたり、データコードは情報処理の対象の識別機能（具体表示機能）と属性表現機能（分類機能）をもつにいたった。このデータコードの両側面は通常結合して合成的なデータコードを構成する場合が多い。また識別機能と分類機能とは何れも本質的に相対的關係にあり、基本的には情報処理の対象の事柄、状態、思想等を表現する記号が、そのデータコード体系化の目的意識によって、第1次的識別機能と第2次あるいは第3次的等の属性表現機能とによって、システム化せられ合成せられるのである。

1.2.3 データコード標準化の目的

データコード標準化の必要性は前述した通り、情報の流通性の増大すなわち情報交換の円滑化、情報の共同利用の促進ならびに情報把握基盤の共通化による各種意思促進の調整的効果の追求等であり、この要求に適合するよう、全国的あるいは、国際的にデータコードの統一化をはかることである。

この場合標準化といい、統一化という場合、一義的にデータコード体系と内容とを決定することだけでなく、ある場合には変換作業が容易で、情報技術的に、処理しやすい合理的な、相互関連性を確立することを包含する。すなわちデータコード体系化は、それを使用する目的によって、その構成原則が相違するものであり、一義的な体系化がかえってその有効利用と矛盾するという場合があるからである。

データコードの体系化に際しては、コード化の対象について、その有効存続期間中は安定すべきものとして、各種使用目的による相違を調整し、その使用目的の重要性にもとづいてその比重を考慮して、合理的な体系化を行なうとともに、コード化の目的の相違による体系の差異を、前述の原則にもとづいて、その関連性を処理しうよう確立しなければならない。

この場合標準化データコードの有効存続期間は、それが情報記録の継続性ならびに全国的標準としての安定性という観点から、情報技術の開発のサイクルよりも一般的に長期間であることが必要であるが、情報処理の対象それ自体の、部分的変更は予想しなければならないにしても、その基本的構成原理に変化が発生する時期を限度としなければならない。

1.2.4 データコード標準化の活動方式

全国的に標準化すべきものをJIS化の対象と考え、さらに国際的に標準化すべきものをISOの対象とする。

さらに国内の業界関係、系列関係、取引関係等部分的標準化の動きに関しては、全国的立場より調査活動が必要な場合がある。すなわち、国内に相互に互換性のない、データコード体系が併立した場合、将来において、重大な禍根を残すこととなる場合があるからである。

データコード標準化の活動領域として、標準データコード確立の原則の明確化、特に今後の情報技術とシステム発展に即応して、データコード原理の解明が必要である。

1.2.5 データコードJIS化の範囲

以上のデータコード標準化と体系化の考え方にもとづいて、JIS化を進める場合、まず、その範囲を限定することが必要である。

第1は全国的に一義的に統一化する必要のあるものである。すなわち、データコード体系の全体を、全国的に完全に統一化する必要と可能性のあるものである。

第2は全国的に一義的に統一することが困難であるものについて、少なくとも全国的に調達化する必要のある共通部分の標準化である。

第3は全国的に調達する必要があるが、共通部分の標準化も困難である場合、相互変換の基準を確立することである。

1.2.6 データコードJIS化の優先順位

(1) 全国的システム化実施のため、データコード標準化の緊急なもの。

すなわち、行政的活動、あるいは産業界における全国的組織活動等の運営に関して、情報システムの全国的統一化が実施せられようとする場合、特に現在その導入が進行中の場合、それに関連するデータコードのJISは最も緊急である。

(2) 情報把握基盤の全国的共通性のため、データ・コード標準化の緊急なもの。

この場合は(1)のように行政あるいは産業組織活動の運営に関して、直接的にデータコードの標準化が要求されるのではなく、むしろ全国的な情報資料の把握と利用のため、全国共通のデータコード体系をとることにより、各行政機関あるいは産業機関の意思決定が実質的に調整せられ、利用する統計資料の分類基準の喰違とか、突合せの困難のため、それぞれの活動と判断に齟齬を発生するということ防止し、究極的には行政的産業的活動の全国的効率の最適化をはかろうとするものである。

(3) 部分的標準化が実現せられつつあり、標準化方針の確立が遅延すると将来混乱を招く恐れのあるもの。

(1)、(2)の場合のように、はじめから全国的標準化の必要が明確であるのは、その情報システムが全国的領域にわたり、また行政的あるいは産業的諸活動を網羅した総合的なシステムである場合である。しかし、全国的領域をもつ行政的システムの場合でも、まして産業的活動に関するシステムの場合には、情報システムの全体である1つの事業体、あるいはその複合組織である産業界、系列関係、取引関係等の限られた領域、範囲、水準で標準化が考えられやすい。特にその標準化がそれぞれの日常活動あるいは、現在技術面あるいは流通面の革新の進行により、目前に導入しようとする改善方式と不可欠の関連をもつ場合、それぞれにおいてデータコードの標準化は矛盾の問題である。

しかし、行政面、技術面、流通面の革新は、さらに前進して、より広い領域、範囲、および水準にわたって、標準化が必要とせられる時期が到来することと、明らかに予想せられるところである。したがって現在部分的に進行している標準化が将来において全国的標準化が必要とせられる段階において、極めて重大な禍根となる恐れとなりうるのである。これに対して全面的なデータコード体系の標準化ということが、現在不可能であるにしても、相互の調整の可能性と互換性を確保するため、標準化方針の確立と、相互の調整が必要である。

(4) 対象が比較的明確で、標準化の実施が容易であり、情報交換、共同利用等に際して便益が比較的得やすいもの。

前項の場合のように行政的あるいは産業的活動の総合的適正化を究極目的として標準化が要求せられるのではなく、比較的単純明確な対象について、むしろ標準化の実施が容易であり、同時に情

報交換と共同利用等に際して、使用頻度が高く、内容的よりもむしろ形式的側面において、標準化の便益が得やすいものについてである。

1.2.7 標準化の可能性

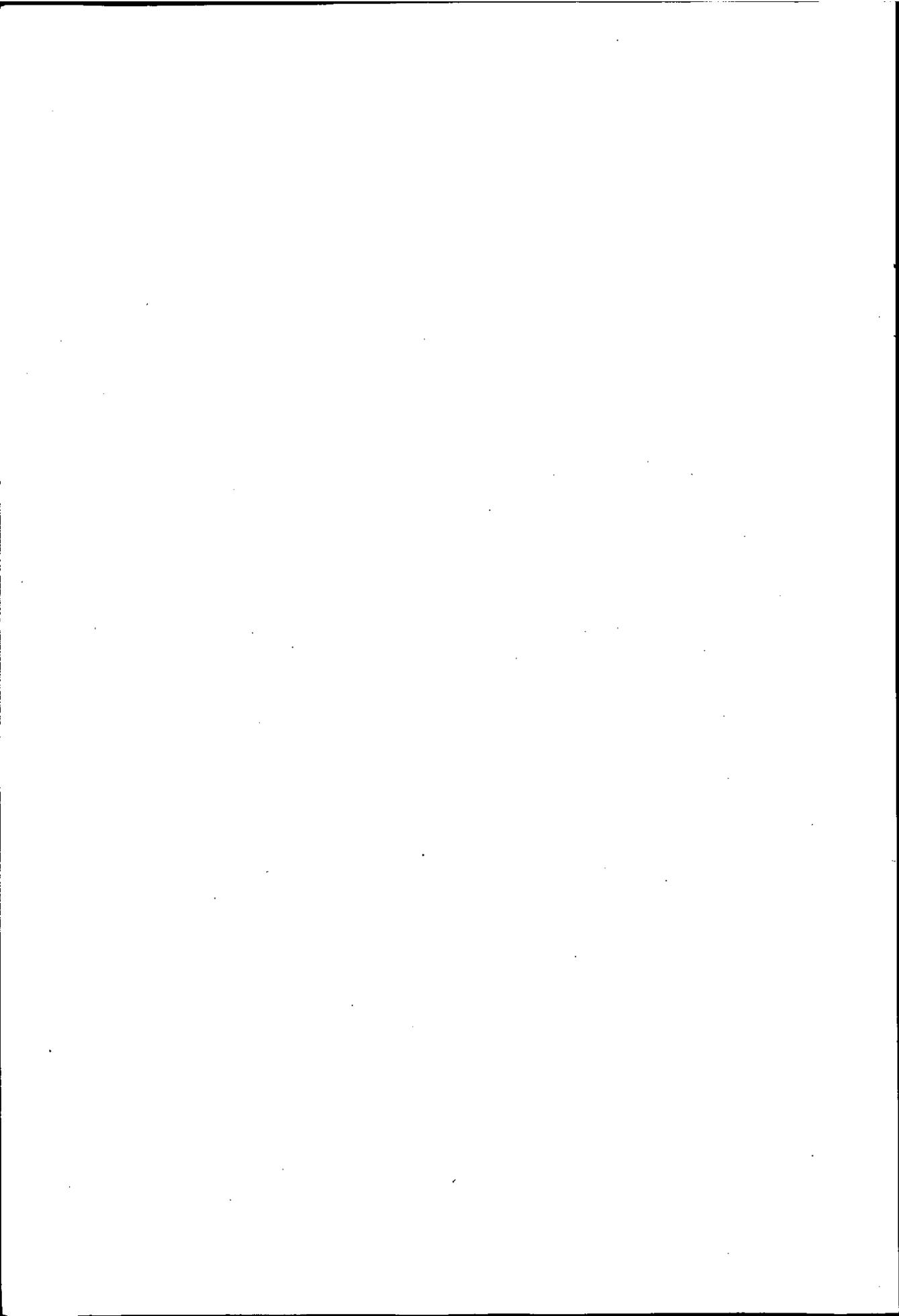
前項において、標準化の必要性からJ I S化の優先順位を考えたが、本質においては、これと関連してJ I S化の可能性と難易について考察したい。

J I Sが一義的基準の設定であるゆえ、前項の(4)は難易性からいえば最も容易であり、また形式的ながらJ I S化の効果も期待できる。(1)、(2)はいずれも、必ずしもJ I S化は容易な仕事ではないが、必要性和可能性のいずれも高いものであると認められる。(3)は緊急な対策をたてなければ、部分的標準化が進行して、それが既成事実となって(1)、(2)のJ I S化の効果を減殺するとともに、全国的立場からは将来禍根を残すものとなるゆえ、軽視することの許されないものである。

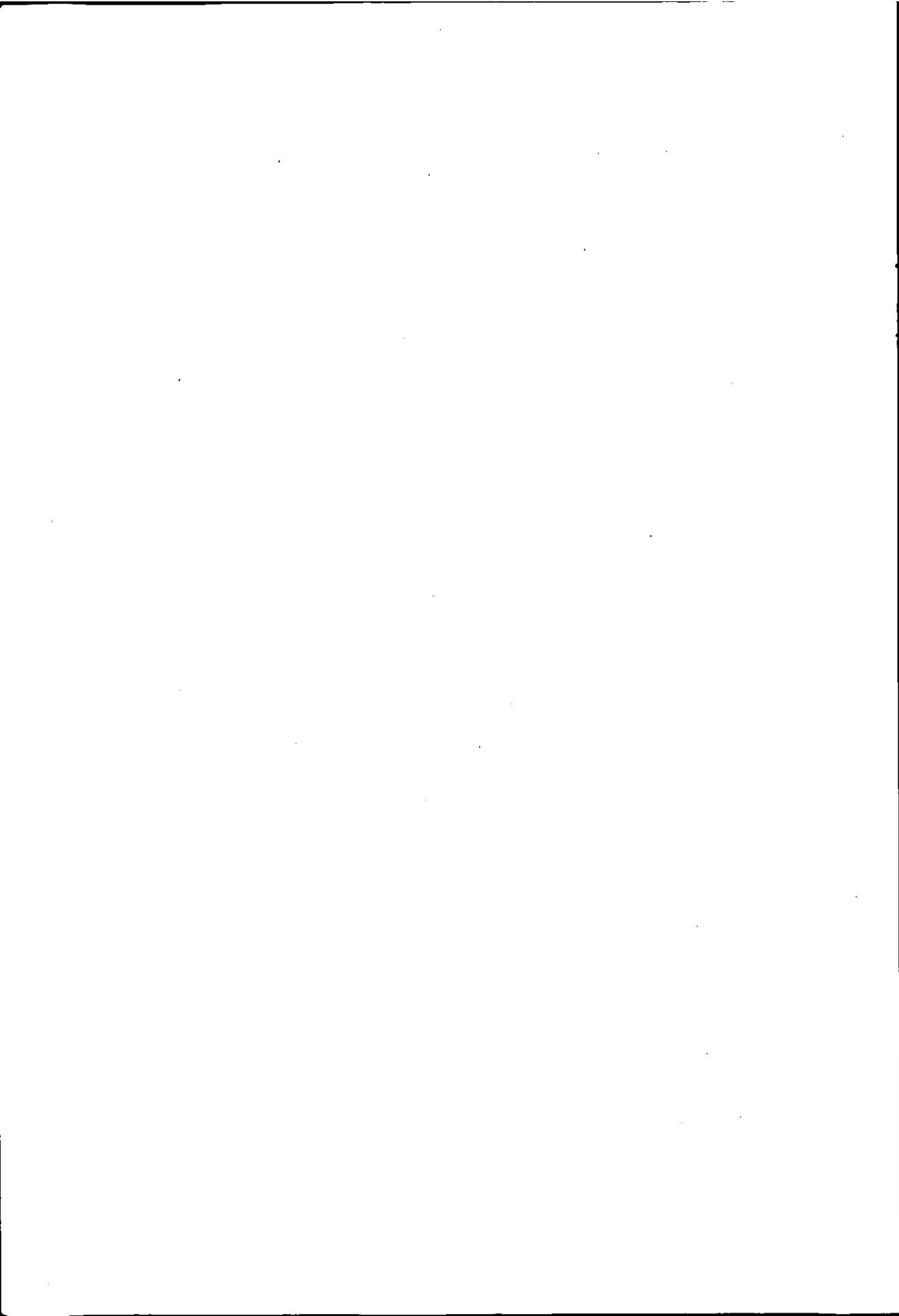
1.2.8 標準化の今後の問題点

次にデータコードの標準化という問題の将来を考えた場合、次のような問題について研究を進めることが極めて重要である。

- (1) データベース形成のためのデータコード体系の研究
- (2) データコードと自然語との関連の研究。
- (3) 今後の情報技術の進歩との関連の研究。
- (4) 今後の電子計算機利用領域の拡大化との関連。



2. 各 論



2.1 調査の概要

2.1.1 調査の目的

本調査は、「データコード標準化体系調査」と題し、官公庁、各種業界および代表的企業を対象として、昭和44年10月、当財団が行なったものである。

わが国では、これまで企業系列あるいは行政組織内で必要に応じて適宜標準化が行なわれてきたが、情報処理産業の発展と情報処理技術の伸展に伴い、企業間、産業間さらには国際間にも情報の交換や、共同利用の必要が高まりつつある。このためデータコードの標準化が緊急の問題として、わが国ばかりでなく、国際的にもその重要性が認識されてきている。

このデータコード標準化を促進するにあたり、その必要性、緊急度および問題点を把握するのが本調査の目的である。

2.1.2 調査対象

本調査の対象は、わが国官公庁、各種業界および代表的企業700機関を選出し、アンケート調査を行なった結果320通の回答を得た。回収率はほぼ45%である。業種別にみた回答数を第2.1.1表に示す

第2.1.1表 調査票回答数

業 種	回答数	業 種	回答数	業 種	回答数
1. 鉄 業	3	9. 鉄鋼・非鉄鉄	8	17. 運輸・倉庫	12
2. 建 設	10	10. 機械・精密機器	26	18. 電力・ガス	8
3. 食 品	5	11. 電気機器	16	19. 計算センター	28
4. 水 産	1	12. 電子計算機メーカ	5	20. 学校その他	31
5. 織 維	12	13. 輸 送 機	10	21. 官庁・政府機関	30
6. 紙・パルプ	1	14. その他製造	9	22. 地方公共団体	8
7. 石油・化学・ゴム	28	15. 商業サービス	27		
8. 窯 業	7	16. 金融・保険・証券	35	合 計	320

2.1.3 調査内容

調査項目は次の3つに大別される。

1. コードの現状

現在各機関で使用しているコードの名称、作成年、目的・用途、コードの構造、桁数、適用範囲

およびコード表提供の可否を調査しデータコードの現状を把握した。

2. 日本工業標準規格（JIS）希望順位

JISとして考えられる40のコードをかかげ、A（2年以内）、B（3年～5年）、C（5年以上）によるデータコードJIS化の希望順位を調査した。

3. データコードの標準化に対する意見

データコードの標準化はどうあるべきかについての意見を調査した。
調査票の様式を次に示す。

データコード標準化体系調査票

ご記入に当たっての注意事項

1. 調査票提出期限 昭和44年10月25日
2. 調査票のご記入内容については秘密を厳守致します。
3. 不明の点のお問合せ電話番号

東京434局8211番 内線478番 担当 波多野

財団法人 日本情報処理開発センター

東京都港区芝公園21号地1番5 機械振興会館内

（ご記入担当者）

官公庁名または 会社名			
所在地	都道府県	市区郡	町村 番 号 (□ □ □ - □ □)
ご氏名			
所属		電話	内線

1. 現在貴社でお使いのコードについてご記入下さい。

記
入
例

コードの名称	作成年	(注1) 目的 用途	(注2) 作成機関	コードの構造	桁数	(注3) 適用範囲	コード 表提 示
業種コード	昭 38年	販売管理 資材管理	(<input checked="" type="checkbox"/>) 他機関 参考資料 (日本標準産業分類)	02	2	自社・(<input checked="" type="checkbox"/>) ()	<input checked="" type="checkbox"/> ・否
地域コード	40年	販売管理	(<input checked="" type="checkbox"/>) 他機関 参考資料 ()	4	1	自社・(<input checked="" type="checkbox"/>) ()	<input checked="" type="checkbox"/> ・否
会社名コード	39年	販売管理 資材管理	自社・(<input checked="" type="checkbox"/>) 参考資料 ()	7624	4	(<input checked="" type="checkbox"/>) 他社 ()	可・ <input checked="" type="checkbox"/>
業者コード	40年	販売管理 会計管理 資材管理	(<input checked="" type="checkbox"/>) 他機関 参考資料 ()	02 4 7624 業種・地域・会社名	7	(<input checked="" type="checkbox"/>) 他社 (関連企業4社)	可・ <input checked="" type="checkbox"/>
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否
	年		自社・他機関 参考資料 ()			自社・他社 ()	可・否

書ききれない場合は、別添調査票もご使用下さい。

(注1) 目的用途：何の業務に使用しているのかご記入下さい。

(注2) 作成機関：どこで作成したのか、該当するものに○印をおつけ下さい。また作成時に参考にした資料がありましたら資料名をご記入下さい。

(注3) 適用範囲：このコードの使われている範囲をご記入下さい。(例えば関連企業(親会社、子会社、下請など)4社で使っている)

コード表の提供：該当するものに○印をつけて下さい。なお、提供して下さる場合は別途ご連絡させていただきます。

2. 日本工業標準規格（JIS）として下記のようなデータコードが考えられますが、この他にも標準化を希望するものがあれば余白にコード名をご記入下さい。また、それらを含めたデータコードの標準化を希望する順位とご意見をお聞かせ下さい。順位についてはA, B, Cのいずれかに○印をおつけ下さい。但し、関心のないもの、わからないものについてはご記入されなくても結構です。

2-1 順位（A：2年以内，B：3～5年，C：5年以上）

№	コード名	(注) 順位	№	コード名	順位	№	コード名	順位
1	地域名・国名 国際機関名	ABC	17	学 研 究 機 校 関	ABC	33	鉄 道 (駅 名)	ABC
2	外国都市名	ABC	18	官 庁	ABC	34	港 (空 港)	ABC
3	都 道 府 * 県	ABC	19	材 料	ABC	35	計 量 単 位	ABC
4	市 区 町 * 村	ABC	20	用 途	ABC	36	貨 幣 単 位	ABC
5	住 居 表 示	ABC	21	加 工 法	ABC	37	図 書	ABC
6	年 号 *	ABC	22	商 品	ABC	38	新 聞	ABC
7	日 付 *	ABC	23	商 品 取 引 (商 品 流 通)	ABC	39	工 業 所 有 権	ABC
8	時 刻	ABC	24	薬 品	ABC	40	カ ナ 文 字 字 漢	ABC
9	性 別 *	ABC	25	産 業 (業 種) *	ABC	41		ABC
10	職 業	ABC	26	銀行・金融機関	ABC	42		ABC
11	職 種	ABC	27	勘 定 科 目 会 計 科 目	ABC	43		ABC
12	職 能 ・ 技 能 資 格	ABC	28	固 定 資 産 品 目 (償 却 分 類)	ABC	44		ABC
13	学 歴	ABC	29	株 式 銘 柄	ABC	45		ABC
14	個 人 番 号	ABC	30	公 社 債 銘 柄	ABC	46		ABC
15	企 会 社 名 業 (会 社 名)	ABC	31	国 際 収 支	ABC	47		ABC
16	事 業 所	ABC	32	建 築 物 (構 造 など)	ABC	48		ABC

*印は43年度JIS原案作成済 **印は現在(44年度)JIS原案作成中

2-2 ご意見：標準化順位に関してご意見がありましたら、上表の該当番号を書き、次にご意見をおかき下さい。

例 3：2桁のコードが望ましい。

(裏面もご覧下さい)

2.1.4 調査結果の概況

前掲の調査票によるアンケート調査の回答数は320通である。これを各調査項目別にとりまとめたのが第2.1.2表、第2.1.3表および第2.1.4表である。

(1) 「現在貴社でお使いのコードについて、御記入下さい」

について産業別にまとめたのが第2.1.2表である。各列上段の数字は各産業ごとの回答数を示し、また、各列下段の数字はコード名ごとに各業界における使用件数を示している。すなわち天候コードを例にとれば電力・ガス業では2件、運輸・倉庫業で1件、官庁・政府機関で1件の計4件の例示があったということである。

また各産業からの調査票回答数より例示数が多いばあいがあるが、例えば運輸・倉庫業よりの調査票回答数は14通、会計科目・勘定科目の例示は18件、これは会計科目・勘定科目の分類に入るコードとして1社より数件の回答があったためである。

順位別にみると勘定科目・会計科目の360件が第1位で次いで企業(会社名)の357件、商品の273件、個人番号234件の順になっている。

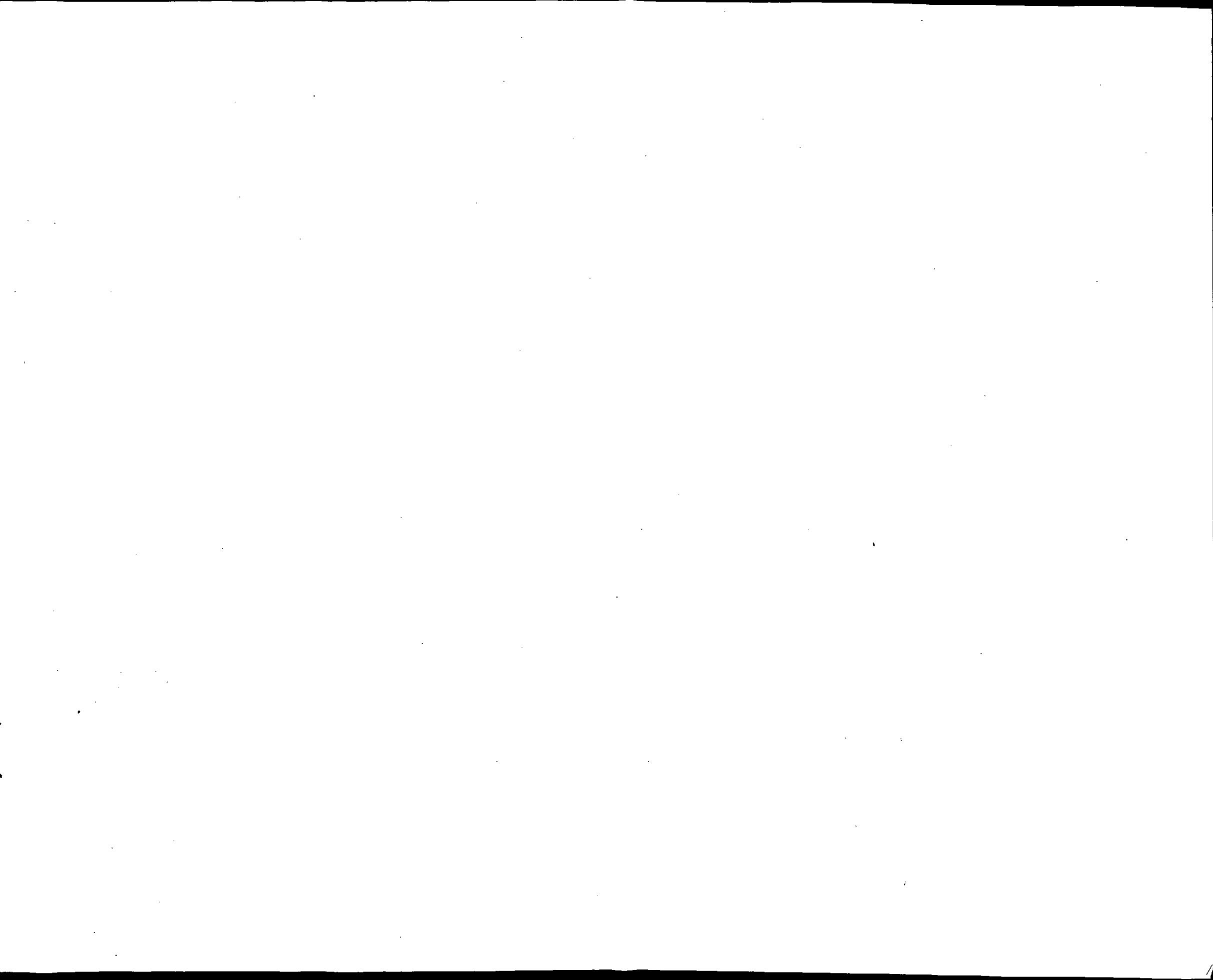
(2) 「日本工業標準規格(JIS)希望順位」

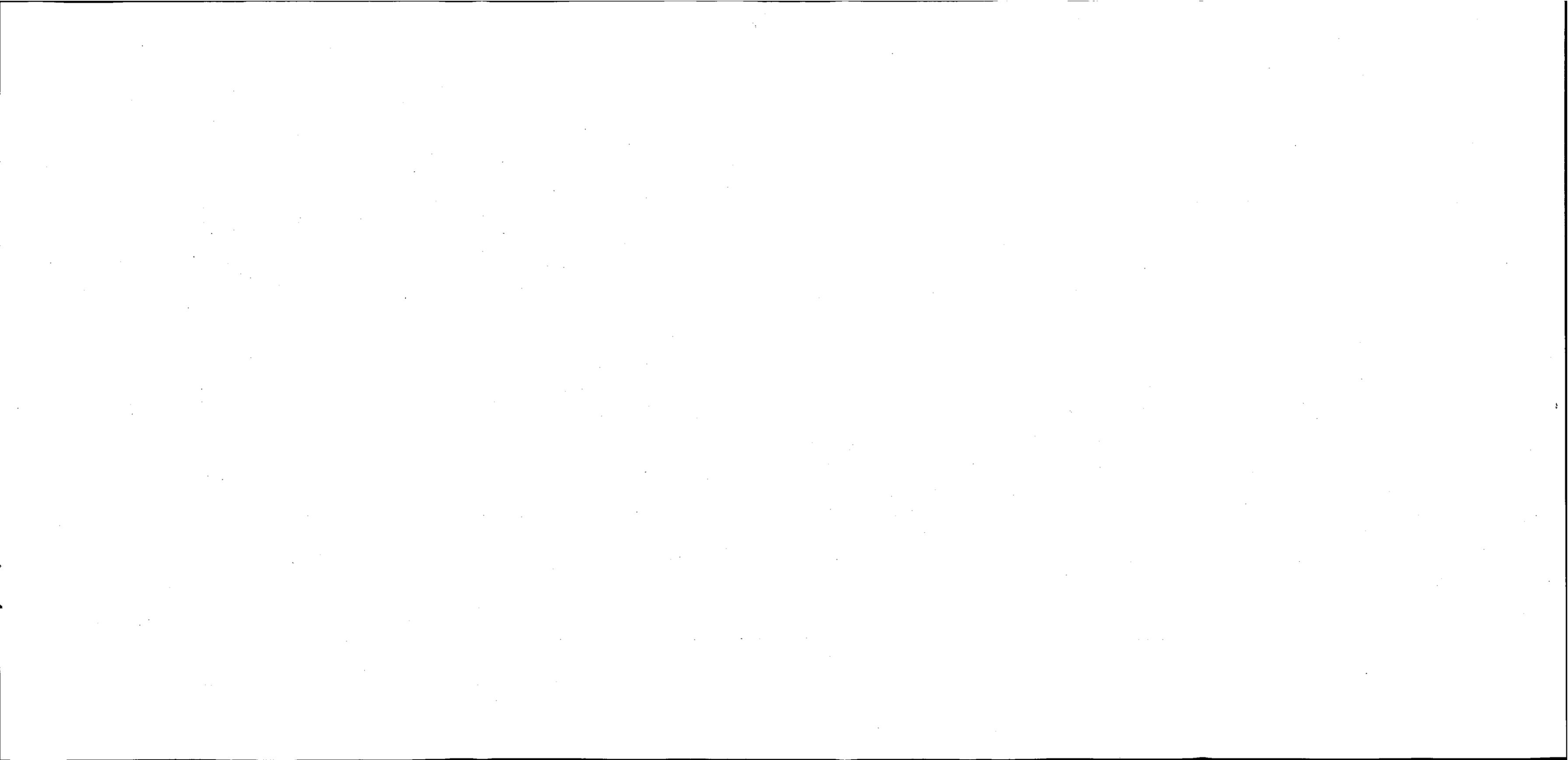
について産業別にとりまとめたのが第2.1.3表である。

JIS化希望順位をみると回答総数の第1位が都道府県で192、またA(2年以内)の第1位も都道府県で176となっている。以下Aのみをみると第2位；市区町村、第3位；勘定科目・会計科目、第4位；年号の順になっている。

第2.1.2表 使用コードの現状

番号	項目	業													印刷・出版											
		鉱業	建設	食品	水産	繊維	紙・パルプ	石油・化学・ゴム	窯業	鉄鋼・非鉄金属	機械・精密機器	電気機器	電子計算機・カメラ	輸送機器		その他製造	商業・サービス	金融・保険・証券	運輸倉庫	電力ガス	計算センター	学校・病院・研究所・その他	官庁・政府機関	地方公共団体		
		3	10	5	1	12	1	28	7	8	26	16	5	10	9	27	35	12	8	28	31	30	8			
1	天候	59	4																1	2			1			
2	地域名, 国名, 国際機関	16	71	2	2	3	2	11	1	3	2	2	1	3	3	1	7	6	1	1			20			
3	外国都市	63	3															1	1				1			
4	都道府県	8	121	1	4	2	1	2	1	15	3	4	7	4	2	1	4	2	28	4	6	4	2	21	3	
5	市区町村	8	121		3	1	3	2		9	1	2	2	7	2	2	3	12	7	6	7	16	17	14	5	
6	住居表示	34	21		1	1			1								1								3	
7	土地地号	38	15															2			2	5				
8	年号	33	22							1								4			2	4			3	1
9	日付	31	24			1				1							1	1	3		1	3				8
10	曜日	67	2																	1						
11	時刻	59	4	1																1	1					
12	個人番号	4	234	8	9	3		6		20	8	5	13	11	4	9	7	23	41	16	7	12	10	17	3	2
13	性別	18	66		2	3	1	1	1	7	1	2	4	5	1	1	3	1	6	4	3	4	4	9		3
14	婚姻関係	63	3							1												1				
15	血液型	70	1							1																
16	続柄	45	10															1				3	2	2	1	
17	世帯(準, 普通)	63	3							1												2				
18	学歴	13	91	2	9			4	1	11	3	1	6	9	1	2	1	3	10	6	5	5	3	4	4	1
19	職業	38	15										1						5	2						5
20	職種	16	71	1	7	2		4		4	2		2	5	1	4	2	2	7	6	3	4	2	8	3	2
21	職能, 技能	10	106	1	7	3	1	4	1				2	4	8	1	3	3	23	6	4	14	6	11	2	2
22	人事給与	6	131	2	18	7		1	3	9	1		8	3							1	6	8	21	7	11
23	官公庁	41	13							1				1	1	2					2	1	2	2		
24	学校, 研究機関	26	37							4								5				2	7	9	1	
25	企業(会社名)	2	357	12	14	15	1	14	1	49	9	15	18	15	8	11	8	37	36	27	13	20	20	14		
26	銀行, 金融機関	12	104		4		1	5		7	3	2	6	2	3	4	3	13	22	8	6	3	2	5	4	1
27	事業所, 営業所	6	131		1	3			1	11	1	1	10	4	2	3	4	8	29	7	5	3	21	16	1	
28	所属, 組織	5	225	6	13	4		13	1	16	2	5	15	10	2	6	5	16	22	14	3	8	21	36	6	1
29	産業(業種)	10	106	1	6	1		2		9	1	1	3	4	4			5	7	29	1	3	4	6	17	2
30	経営	20	49		7	5		14	5	6	4													1		1
31	企業形態(合名, 株式)	59	4																					3	1	
32	需要(ガス, 電力, 水道)	63	3																		3					
33	国際収支	59	4																							
34	勘定科目, 会計科目	1	360	5	10	2	1	5	1	54	3	9	25	18	3	19	11	30	84	18	5	13	27	10	7	
35	測定資物品目(償却分類)	15	72	4	5	3	2	2		6		2	4	3	1	3	1	9	11	4	2		2	8		
36	株式銘柄	36	17																2	9	3	2		1		
37	公社債銘柄	45	10																	9			1			
38	預金種類	23	38					2											31	1	1					
39	税	23	38		2	1				3	2		1	2				1	6	4	1	3	3	2	5	
40	計量単位	28	32				1	1		5		3	3	3	1	1			8	3	1		2			
41	貨幣単位	43	11					1		1									5	3	1					
42	規格統計(番号)図番	53	6							1													1	1		
43	試験検査	67	2																							
44	材料	14	82	3	10	2	1	4	3	17	1	8	9	5	3	4		1					1	10		
45	用途	30	28	1	1			4		6	1	2										2	1	1	7	
46	商品	3	273	9	2	8	2	18	2	32	11	9	23	20	7	11	9	33	9	17	10	15	12	12	2	
47	設備	34	21		7	1				1																2
48	商品取引(商品流通)	19	53	5	4	1	12	2	2	4	1	2	3	2				6	7							
49	加工法	26	37	4	2			3		1		5	10	1		3						4	3			
50	設備, メンテナンス	53	6	2																						
51	建築物(構造など)	22	42		4					9											7	1	6		6	1
52	土木建築・工事種類	31	24		9					2											2	1			9	
53	路線	45	10																						2	
54	鉄道(駅名)	40	14	1					1											1	8			1	2	
55	港(空港)	57	5																						1	
56	輸送機(飛, 船, 車)	43	11				1			1	1	1										2	3	1		
57	自動車, 電車, 汽車(車種)	29	31												10						7	1	2	4	5	2
58	船舶	53	6																							
59	輸送, 梱包	21	44		1	3		3		9	4	2														
60	乗車券種別	49	8							1																
61	郵便(番号)	57	5																							
62	保険, 年金種別	23	38		1	1		2		1															2	
63	災害	49	8																							
64	担保種類	49	8																							
65	病院(科別, 名称)	70	1																							
66	病名	36	17							1																
67	図書	49	8																							
68	新聞																									
69	工業所有権	48	9					8																	1	
70	カナ文字, 漢字	41	13				1																		3	
71	大蔵省令	67	2		1																				1	
72	記録(ファイリング)	70	1	1																						
73	A B C	70	1																							
74	距離	70	1																							





2.2 産業別背景と使用コードの現状

2.2.1 鉱業

戦時増産のために乱掘された石炭の生産量は戦後極端に減少し、鉄鋼、肥料とともに三大基礎産業生産の拡大政策により、黒ダイヤブームを作ったが、鉱質の低下、労務者の不足、人件費の高とう、保安問題、石油の大量供給による価格の低下、エネルギー流体化に伴う消費率の減少、豊水による火力発電炭の消費減等による、大量の貯炭等の悪条件に囲まれ斜陽の一路をたどった。

しかし朝鮮動乱による特需景気により不況は一変し、資本蓄積を可能ならしめ、加えて新鉱開発策も多大の成果をもたらし、いわゆる黒鉱ブームを誘起し、合理化は相当に進展するとともに、世界的な市況の好転により、原料の低廉、安定供給の素地がではじめた。また核原燃料であるウラン資源の開発も昭和40年代に入り産業としての位置づけが明確になってきており、海外資源の開発、加工技術の研究開発が行なわれている。

鉱山業における電子計算機の導入・利用状況は企業規模の大なる事業所がほとんどで、昭和44年9月末の設置台数は17社23台で、資材管理、販売管理、労務管理、輸送管理などに使用している。また市場における原材料の価格変動が激しく、このための調査予測、生産工程進捗管理、分析結果の検討、地質調査等技術調査にも利用されている。また本社、工場間の連絡を密にするためオンラインによるデータ交換を行なっているところが3社ある。使用コードには、原料、製品の仕入、販売、輸送のための地域名、外国名、府県名、企業、会社名等のコードがある。人事管理および保安厚生のために、個人、給与、保安、病院名コードなどがある。経営、経済管理のための固定資産、会計コードなどもある。また鉱物採取、製錬、流通のための材料、用途、商品、加工法、設備、伸銅、ダイカスト、設備メンテナンスなど一連のコードがある。しかし、これらのコードの多くは各企業間で統一されたものではなく、各社それぞれ独自の立場で作られたものであり、中には偶発的に決められた様な内容のものもみられる。

2.2.2 建設業

戦後の建設投資は、その量において増加したのみならず、その内容においても高速道路、超高速鉄道、大ダム、大工場、大ビルディングなど大規模かつ高度の技術を必要とするものが増大し、質的にも著しく向上している。その結果それに対処するための施行技術と機械設備も従来の常識を破るものが多く出現する様になった。建築に例をとれば、現場加工組立て方式より、工場生産現場組立て方式あるいは工場生産現場設置のパッケージ方式がとられるようになってきた。このような革新は経営面においても近代化、合理化を要求することとなり、電子計算機の導入により総合的建設システムの台頭をみるに至った。

昭和42年9月末のコンピュータ設置状況は大手32社で74台であり、PERT・CPMの手法

を用いた日程管理、工程管理や、設計管理、運搬管理、資材管理などに活用している。また長期経営計画を推進するための設備投資、必要なデータ収集を行い経営情報として利用している。その他、給与計算、原価計算、技術・設計々算など幅広く利用されている。

データコードはほとんど全部門にわたり必要項目について整備されているが、その主なものは建設現場を表わすための地域、府県、市町村、住居コード、得意先の企業、銀行、官公庁コード、経営および会計コード、人事管理のための個人、性別、学歴、職種、職能、技能、給与などのコード、工程管理のための材料、部品、製品コードおよび単位コード・資材の運搬に使われる交通、運輸関係のコード等があり、建設作業に直接関係をもつコードは、特に細分化されているのが特徴である。材料の用途別コード、設備コード、試験方法、加工法、構造物、土木、建築工事種別コードなどがそれである。しかし、商品、産業コードを除くほとんどが、自社製のものであり、業界内での統一はあまりみられない。

2.2.3 食料品工業

食料品工業は、製造業のうち事業所数で16%、製品出荷額で12%を占め重要な産業分野の一つである。近年、製造工程や真空包装などの技術発展に伴ない量産が可能となり、大手企業による生産の集中化、経営の多角化が進み総合食品企業へと移行しつつある。しかし食料品工業全体としてみると、その80%が従業員10人未満の零細企業で生産性も低い。そのようななかで近時需要の高い加工食料品分野にはかなりの外資系企業の進出もみられ、技術、経営、販売方法を通じて既存の食品工業に相当の影響を及ぼしており、食品工業をめぐる環境は楽観を許さないものがある。

食料品工業では醸造、乳業、製菓、製粉、ハム、製パン、調味料等の48社で39年頃より逐次従来のPCS方式からEDPS方式に切り換え生産および販売の合理化、省力化のために、特に原材料の仕入・購買管理と資材の在庫管理に重点をおき、コストの低廉化、品質の保証のための納入管理、品質管理を厳重に行なっている。工程管理に対する利用度は比較的少ないが、品質向上を図るための化学技術計算、培養や仕込み計画のシミュレーションに利用している。また交通停滞は輸送費の高騰をまねき、鮮度に関係し、販売コストに大きく作用するため配送計画、運賃計算など輸送管理も行なわれている。また商品の回転の早い食品工業においては市場調査も重要なウエイトを持っているので盛んに利用している。その他、人事・給与・資産管理、経営・経済分析など多方面に渡っており、電子計算機は大型小型あわせ144台が設置されている。この内15台は本社と工場間のオンラインによるデータ交換が行なわれている。

使用されているコードは業界、団体内で統一されたものはなく、その種類はあまり多くはない。原料の輸入・製品の販売のためのコード、材料・商品・設備のためのコード、個人コードのための職種、職能コード、金融・経営のためのコードなどがあるが、その内容、構成方法においては全般的に他の産業と大同小異であり、特徴は見られない。

各々の企業のコードは国名、外国名、地域名を除いてはほとんど自社製のものが多い。

2.2.4 水産製造業

わが国の漁獲量およびその利用状況を、F・A・O「水産統計年鑑」よりみれば、昭和43年度の漁獲量はペルーに次ぎ世界第2位で、世界総漁獲量6400万トンに対して867万トンで全体の13%を占め次いでソ連、中国の順となっている。

その利用状況をみると鮮魚として直接需要家に行くものと、簡単な素乾・塩乾類から大規模工場によるかんづめ、冷凍、魚肉ソーセージなどに至るまで、さまざまな部門があり、第1次加工原料となったものは全体の約60%を占めている。

水産製造業を営む経営体は全国で約85,000あるがその圧倒的部分は従業者9人以下で94%を占め、その零細性がうかがえる。これに対し魚肉ソーセージ、かんづめ類、冷凍などの高度の設備または技術を必要とする加工部門は大資本会社が直接経営しているか、あるいはその系列下におかれているものが多い。

このような水産加工業の電子計算機はわずか5社6台にすぎず、使用範囲は事務計算にとどまっている。その内容は販売管理、在庫管理、財務管理、人事給与などの一般事務計算およびOR計算、市場調査などであるが（特に水産加工業では原材料の仕入の良否が企業の生死に関する重要なものであるため、特に仕入、購買管理と在庫管理に重点がおかれている。）。コードの内容は、購買、出荷、販売、用途、設備、加工方法別の関係コードを使用しているが、団体統一コードなどはなく、それぞれ自社製のもので企業間、産業界間の互換性は乏しい。

2.2.5 繊維産業

昭和28年頃よりナイロン、ビニロン、エンピロンなどの合成繊維工業が天然繊維原料の輸入削減による国際収支の改善策とあいまって、新規産業として台頭してきた。しかしここ数年來、外にあっては先進国の構造改善の進展、後進国の急速な追上げ、内にあっては需要の停滞と労働力の不足により繊維産業をとりまく環境は厳しさを増した。とくに昭和42年におとずれた大不況は業界に大きな打撃を与え、期待された自主的な体質改善は過剰設備圧力、織布業にみられる企業の過小過多による混乱、収益の悪化により進捗をみせず、このまゝ推移すればわが国繊維産業もついに立ち直りえない事態も予測されるにいたった。

繊維業も生産ならびに製品流通の合理化、省力化などの目的で昭和36年頃より従来のPCSから徐々に電子計算機を導入しはじめ44年9月には51社が大型小型とりまぜ117台の設置を行なっている。それらのほとんどは給与計算、販売管理、在庫管理、財務管理、受注管理、人事管理などの事務用に使われているが、工程管理、実験データ解析、自動制御系の解析、新製品開発、染物用の色合せ、などの技術用にも使用されはじめてきている。使用されているコードは、貿易のための国名、地名コード、顧客コード、金融コードなど全般にわたっているが、商品コード、商品流通コードは国際的標準のものを持っており、業界統一コードがある。また工業所有権に関するコードを作っているのは特記に値する。

勘定科目、会計科目、財務関係のコードは他産業と共通の面があり統一する必要があると思はれる。また都道府県、地域コードについても統一化を望んでおり、業界統一コードの他、日本標準産業分類などの活用が行なわれている。また体系的に整ったコードがあればなるべく採用すべきであるとの意見もかなりあり、コードの標準化のための素地を充分持っているといえる。しかし現状では自社作成コードの使用が大半をしめており、中にはその場限りの便宜上のコードもみられる。

2.2.6 紙およびパルプ産業

紙の消費量は文化のパロメータといわれている。戦後情報文化の進展に伴い印刷出版に、工業用にその需要は各方面で急速の伸びを示している。

資本の自由化、関税一括引下げ、海外原料依存度の増大など国際化の波に直面している。このため設備、生産の調整緩和を余儀なくされ、設備の共同化、海外資源の開発、原木および製品の交錯輸送排除などの業務提携を足がかりとし、産業体質改善にもつながる新しい再編成の動きが注目されている。

紙およびパルプ産業においても、情報データの解析、生産ならびに販売の合理化、省力化等の目的で数年前より電子計算機の導入が始められてきたが、パルプは石油工業と同様装置工業の最たるものの一つでほとんどが大企業によって占められているにもかかわらず製造原理が昔とあまり変わらず、ただ大規模化された点が異なるためか他産業に比較し導入がおくれている。しかし工業用に用いる製紙工場では、特に品質に重点がおかれるために広く利用されている。44年9月末の設置状況は40台で販売管理、会計管理、資材管理、給与計算などの日常事務処理は、ほとんどの事業所で行なわれている。製品の需要が比較的一定なため生産ラインのコントロールにはあまり使用されていないが、僅かの会社では生産管理に使っているところもある。この他、新製品の開発研究に技術計算が行なわれている。また、需要予測、人事管理、山林管理等にも利用している。現在使用されているコードはその種類も少なく人事、給与関係のコード、販売関係のコードが主である。新聞紙等の生産は別としていわゆる多品種少量生産のために原料、商品に関するもののコードが多い。しかし業界統一コードの類は少なく、ほとんどが自社用のコードが使われている。

2.2.7 石油、化学、ゴム

石油化学工業の生産は現在、急テンポに拡大しており昭和33年に111億円であったが43年には6,722億円となり化学工業の生産の28%を占めている。石油化学工業の中核をなすエチレン設備の生産能力でみると、昭和42年末で年産144万トンであり米国の686万トンに次いで世界第二位、次いで西独、英国の順となっている。しかし量的供給の拡大とともに、その価格も急速に低下しており、加うるにその技術の大半は海外に依存している。この産業は典型的な装置産業として巨額な設備資金の多くを外部借入に依存せざるを得ない資本力の脆弱さと結びついて激しい企業参入競争と設備投資、販売活動において、ともすれば経済計算を度外視した競争を起し、そのため企業体質においては、なお海外諸企業のみならず他の国内産業にも劣るところとなっている。

次に化学工業の内、化学肥料工業についてみると、アンモニアおよびりん酸生産能力については自由主義諸国中では第二位、アンモニア系窒素肥料の輸出は世界第一位の規模に達している。

次いでゴム工業の内、自動車タイヤ工業については自動車の増産を反映して44年の自動車タイヤの生産は前年に比べ18%増の30万トンを示している。しかし一方天然ゴム相場の高騰と自動車損害賠償保険料率の引上げなど、きびしい状況におかれている自動車生産の伸びによって、需要面にどのような影響をおよぼすか今後の生産活動が注目される。

以上石油産業、化学産業、ゴム産業の中の一部の現状について述べたが、その他、油脂、インキ塗料、染料、製薬、化粧品、曹達、写真フィルム工業等を含むこれら産業がもつ背景に立って、それぞれ事務の近代化、生産の合理化、省力化等のために設置している電子計算機は合せて171社、337台で販売管理、会計業務、資材管理、給与計算などの日常事務処理はほとんどの事業所で行なわれている。また、プロセス解析のためのシミュレーション、製品品質向上のための科学技術計算にも利用されている。装置工業では、原料あるいは製品コントロールのために自動制御によるものが多く工程管理にも使われている。また製品の特殊性から原価計算、在庫管理への応用も必要であり、輸送面ではパイプライン、大型タンカーなど特殊な方法がとられているので、これらのコントロールが今後の問題として残されている。

ゴム関係では材料の調合、品質向上のための科学技術計算が多く用いられている。またこれらの産業は最近特に公害問題でクローズアップされてきており、その対策のための科学技術計算も必要になってきている。

これらの管理の他、容器の管理、OR、LP計算、長期事業計画、操業計画、プラント解析などの業務にも使われている。使用されているコードは、他の産業に先がけて電子計算機を導入した関係もあり、種類も多岐多様を極めている。すなわち勘定科目、会計科目関係が最も多く、得意先の企業コード、原料、製品の仕入、販売に関するコード、輸送・梱包コード、国名、地域、府県コード、人事および給与関係の個人コード、性別、婚姻、血液型、世帯、職種職能コードなどほとんどのコードを使っている。しかしこれらコードは自社専用に設定されたために業界としては統一性はなく、したがってデータの交換は不可能に近いのが現状である。

2.2.8 窯業

セメント、ガラス、コンクリートパイプ、陶磁器などの生産で代表される窯業は住宅建設などの民間設備投資や、港湾、鉄道、運輸などの公共投資の増大および輸出の上昇などを背景に、その需要は年とともに伸展の一途をたどっている。しかし企業としては中小企業が多く、過当競争に加え、労働力の不足による工賃の上昇、原料の高騰などが企業採算を低下させており、このため企業の近代化、合理化、構造改革などの基本策がさげられるようになった。

この業界は事務の合理化、近代化、省力化の合言葉とともに、わが国ではいち早くPCSが取り入れられ順次EDPSに切り換え、原材料の調合や設計々算を行なうためのIE、OR、数値計算などの技術計算や、在庫管理、市場調査、原価計算、および生産計画、工程実績、稼働状況などの分析結

果のラインへのフィードバックによる生産工程管理などが行なわれている。電子計算機を導入している企業は44年9月末、約30社で57台を設置しており、このうち本社工場間でオンラインによるデータ交換を行なっているところが3社ある。

使用しているデータコードは、PC S時代からの関係で、内容が充実しているものが多い。コード体系は日本標準産業分類、日本標準商品分類、S I T Cなどを原則的に取り入れ、それぞれの企業目的に合うように設定されている。また業界統一コードも持っており、国家規格へ格上げを望んでいるものもある。体系的に整ったコードについては業界で採用する考え方が強く標準化に対する素地を充分もっている。主なコードは内需、輸出のための国名、地域、府県、市区町村コードや、生産販売管理のための材料、用途、商品統計、商品銘柄コードおよび顧客名コードなどがある。また商品の輸送、船積、梱包のためのコード、人事管理、給与のための学歴、職種、人事、所属コード、その他経営、情報、税、会計コード等がある。

2.2.9 鉄鋼、非鉄金属

昭和18年に最高765万トン生産された粗鋼は昭和21年末には56万トンという惨状を呈した。復興に必要な鉄鋼需要は大きかったが、原料炭の不足がネックとなり生産再開の見通しは容易に立たなかった。このため石炭と鉄鋼の重点的増産を目的とする傾斜生産方式と重点融資が行なわれ、短期間に設備の近代化を行ない飛躍的発展をとげた。しかし生産能力の拡大は一時的な供給力の過剰をもたらし、企業間の過当競争となり大幅な価格変動を誘起したり、高率投資の結果よりくる企業財務の悪化は企業間の設備投資の調整および計画化等の必要性を増大させた。加うるに昭和32年鉄鉱石の自由化が始まり、重油、鉄鉄、普通鋼材、特殊鋼、製鉄機材等々がつきつぎに貿易自由化された。

現在、鉄鋼業は粗鋼年産7,000万トンを誇り、米・ソに次いで世界第3位に躍進した。

次に非鉄金属工業であるが、非鉄金属は種類が多くその製品も品質、形状も多種多様であるためにここでは代表的なアルミについてみる。

わが国のアルミニウム生産量は、自由世界諸国のうちではフランスを追い抜き42年以降アメリカ、カナダについて3位を占めている。またアルミニウムの需要は電線部門では銅線の代替品としてのアルミ線、建設業部門ではビル用アルミサッシ・ドアおよび住宅用サッシ・ドアが急激に伸びている。また家庭電化の進展に伴う電気機械部門、オールアルミニウム製車体に移行しつつある輸送用機械器具部門など需要の多角化が出現しつつある。

鉄鋼、非鉄金属工業は企業規模が巨大な事業所が多く早くから事務機械を入れ事務処理の迅速化・正確化を図ってきたが、36年頃より逐次EDP Sに切り換え、44年9月末では319台が設置されている。その適用業務としては販売管理、会計管理、資材管理、給与計算、在庫管理等の日常業務のほか生産計画、工程実績、稼働実績などの分析結果を検討し、ラインにフィードバックして適切な工程進捗を管理したり、原材料の調合、プロセス制御、シミュレーション、冷間厚延機データ計算、設計計算、原価計算、市場調査などへの利用、I E、O R、鉱量計算、輸送管理および工場間、本社と工場間のオンラインによるデータ交換ならびに管理などその利用は多方面にわたっている。ま

た使用されているコードは人事、会計、給与、顧客などの日常事務用はもちろん、原料の仕入、販売関係の国名、府県、地域コード、商品、材料コードの他、生産管理のための計量コード、図面、製品規格コード、製品検査コード、加工法コード、設備々品コード、治具コードなどがあり、内容も詳細に系統化されている。また原材料、製品の重量が大きく輸送、仕入の過失によっては直接コストに響くため鉦量分析のために用いるコード、交通輸送関係のコードも詳細に設定されている。しかし鉄鋼、非鉄金属工業は企業規模が大きく販売も系列化されていることが多いので使用されているコードは企業系列別にできており他企業との共通性は皆無に等しい。特に商品銘柄コードにおいては、その差異がひどく、一企業系列内での商品、材料の流通は可能であっても、業界全体あるいは国内全体としての流通は不可能の状態である。情報化時代を迎へ企業内でも流通のためのコードの統一化を望む声が大となり、最近に至り業界内で統一化への努力をはらう気ざしが見えはじめてきた。

2.2.10 機械、精密機械、電気機械、輸送機械

現在、わが国機械工業は、先進諸国の中にあつて有数の生産力を誇るまでに成長をとげている。しかし反面、外国技術への依存が高く、積極的に設備投資を行なつた結果、借入金が増大し、企業の資本構成が悪化した。また大企業と中小企業との格差がますます拡大する等の悪い面が現われた。このため機械工業においては単に品質、コストで競争するのではなく、販売政策、経営管理、労務管理、資金調達力等の合成された力が望まれるようになってきている。したがつて旧来のような生産方式より協業化、共同化、合併等の手段を通じ規模の拡大に努め、資本金、技術開発力をはじめ、賃金、生産量においても国際競争に打ち勝つことが望まれている。

一般機械工業、電気機械・輸送機械および精密工業のもつ電子計算機44年9月現在の設置台数適用業務使用コードについてみると、一般機械工業は国産機115台、外国機67台、計182台である。また、電気機械においては国産機375台、外国機111台、計486台。輸送用機械では国産機164台、外国機122台、計286台、精密機械では国産機73台、外国機28台、計101台となつており全部で1,055台を保有している。これはわが国電子計算機設置台数の $\frac{1}{5}$ に相当する。次いで一般機械工業および精密機械における電子計算機の利用状況をみると、日程、工程管理の的確を期するためのPERT・CPMの手法が用いられ、製造工程の自動化のための数値制御や、APTの技術を導入しており、設計計算例としてはプラント設計、回路自動設計、写真機用レンズの設計などがある。その他設計工程管理、工場工程管理、運搬費管理、資材受払管理など管理面にも利用している。また機械工業は研究・開発に特に力を入れている業種であるため科学技術計算には広く利用している。その他長期経営計画を立案、推進するために必要なデータの収集を行ない経営情報に利用している。

電気機械においては、部品の展開、在庫管理が大きな業務の一つになっている。資材発注と納入管理は生産管理と相まって重要でありこの面の利用が多い。また一方製品の販売予測に関する情報は企業経営にとって、その方向を左右するものであり、市場調査分析がかなり綿密に行なわれている。このためIR、OR等の科学的手法が用いられている。また、これら科学的手法を用いることは製品在

庫の適正を図る上に非常に役立ち、企業の利益計画を正しい方向に導くために大きく貢献している。部品および製品の在庫管理には一部オンライン化が行なわれている。

輸送機械においては、自動車工場における組立ラインの自動化である。ラインのオートメーションコントロールを支えるものは適正な部品の調達であり、このための部品展開と在庫管理が重要となる。また受注—生産—販売の一連のシステムをオンラインで処理し、それらのスケジューリングを電子計算機で管理している。需要予測と製品企画は企業経営の手段として広く用いられている。また自動車、造船、車輛の製造および設計に科学計算の特殊な機能を付加して効果を上げている例もある。また図形処理では、グラフィックディスプレイを用いて設計やプロセス制御を行なっている。工作機の数値制御や設計の自動作図にも専用電子計算機が用いられている。

全般的に共通なこととして、この他に会計計算、給与計算や、人事管理、財務管理などがある。

使用しているコードは、一般機械、精密機械では材料、商品に関するものが多く、特に数値制御による加工法のコード、単位コードが目立っている。銀行金融機関のコード、会計、勘定科目などについても他の産業に比べ複雑である。業種、業態、技能コードは個人コードと結ばれ人事管理、給与計算などに用いられている。その他、販売、原材料仕入のために用いられる企業コード、地域コードなどがある。

輸送機械についても、ほぼ同様であるが、自動車の機種別コードおよび車種別コード、電車、汽車の車輛コードは統一されたものが多く団体規格または行政に直結したコードのものがある。

電気機械については部品関係のコードおよび製品コードが多いのが特徴である。

しかし、これらのほとんどのコードは企業別に独自に設定されたものであり、共通性、統一性を欠いているが、最近企業内でも不統一による不便さを認識し統一への努力をはらうきざしが見えはじめてきた。

2.2.1.1 電算機メーカー

電算機メーカーの現状は、他の業種と比べてみて、特に変わったところは見られない。

主として、人事、給与、受注、生産、在庫、購買、販売、資材、在庫、財務、会計、等の業務にコードを使用している。

2.2.1.2 その他の製造業

ここでいう、その他の製造業とは日用品および雑貨製造業、印刷出版業などで、製靴、台所用品、家具、楽器、文房具、図書、印刷出版、装飾品などの製造業を対象にしたものである。これらの業界のほとんどは、中小零細企業で占められており、企業数が多い割合に比べ電子計算機の設置台数は少なく僅かに4.5社5.3台に過ぎない。しかし計算センターなどの利用により電子計算機に対する認識は次第に高まりつつある。

これらの業界における電子計算機のほとんどは販売管理、生産管理、在庫管理、給与計算、販売情報管理、仕入管理、債権管理、財務、資産管理等の事務用に使はれ、僅か二、三の会社で工程管理、強

度計算、科学計算などが行なわれている。したがって使用しているコードは複雑多岐にわたり、自社製のコードが多く他との共通性はあまりみられない。全体的にみて商品銘柄コードが多く、取引店コード、企業コード、地域、金融、倉庫、会計コードなど商取引に直接関係のあるコードが多い。人事関係の学歴、職能コードもあるが、図書コードは出版業界の統一コードとして立派なものがある。しかしコードの体系、構成法には全体的に不統一なものが多い。

2.2.13 商業・サービス

わが国の卸売業者、小売業者の現状をみると、経営基盤が脆弱であったり、その機能が近代化されていないものがきわめて多い。とくに中小企業が圧倒的割合を占めているのが特色である。これら脆弱な担い手に支えられている流通活動も、決して効率的なものとはいいがたく、取引の錯綜と複雑さ、大量取引体制の未成熟、不合理な取引慣行、需給適合能力の不足（供給過剰、投げ物の発生など）等の問題点をかゝえている。しかし一方においては昭和30年半ばから、生産力の増大に伴い、消費財メーカーを中心とする生産者の流通活動への関与が急速に高まったことや、スーパーマーケット・ディスカウントストア等の大量販売店が急速に増加しはじめて、小売業の大型化と近代化に拍車をかけはじめた。また、一般の小売商、卸売商も、労働力需給の逼迫、所得水準の上昇、都市化の進行、商圏の拡大等の環境変化に対しボランティアチェーン化、商店街の近代化、小売商の店舗共同利用化などの積極的な対応を開始しはじめたことなどで次第に構造変化への動きをみせてきた。この様にして逐次近代化への道を進むに従って、資本自由化を円滑に進めるための国際競争力の強化、物価の安定のための流通コストの節減が強く望まれるようになり、流通機能の高度化と生産性の向上が目下の必要事項となっている。このための手段として総合商社、百貨店、鋼材販売社、自動車販売社、および石油、薬品、紙、貿易、ホテル、酒、家庭電化、食品、カメラ、建材販売会社、新聞、広告、放送などの大手企業約400社で1,400台の電子計算機を導入し解決を迫っている。

その主な適用業務を上げれば、在庫、契約、債権、財務、人事、手形、給与、購買、ダイレクトメール、商品、会計、割賦販売、棚卸等の管理業務および通関統計、市場調査、タグ札集計、心理テストの診断、採点処理、原価計算、消費者調査、I R、放送制御および番組編成、航空写真測量、数値制御、ラーメン・クロソイド（構造計算）、土木設計、広告管理、トータリゼータ、PERT、シミュレーション等その内容も多岐にわたっている。また使用しているコード種類も多く顧客に関するもの、経理、経営に関するもの、商品に関するものが他の産業に比し圧倒的に多く多種類に分類されているのが特徴である。商品コードについては標準国際貿易分類（SITC）、輸出入統計品目表、日本標準商品分類などが使用されている。また産業コードは、標準国際産業分類、日本標準産業分類などが使われている。また、国名、地域、府県、市区町村、事業所に関するコードについても団体もしくは国家による統一コードが早く作られることを希望している。その他のコードについては自社製のものが多いが順次できるものより団体で統一してゆく方向に進んでいる。

2.2.14 金融、保険、証券

金融保険証券産業におけるコードの現状は複雑多岐にわたっているが、これは事務の機械化の歴史が古く且つ、広範囲なコンピュータの適用業務をもつに至っているためと考えられる。特に近時、都市銀行に於ては大型コンピュータによるオンライン化、MISなどの新しい技術の導入に積極的であり、そのため企業内の事務総合化に必要なデータコードの設定も次々に行なわれている。また地方銀行、相互銀行などもそれに続いている。保険関係に於ても、一部企業のオンライン化が始まり、数年を出ずしてかなりの企業が採用する状況にあり、これまた各種の新しい顧客サービス、経営への適用を計っている。証券業界に於ても財務情報、経済分析、投資分析、市場調査など社内外の情報の必要性から、業界統一コードの使用例もあるが、各社のコード種類が非常に多い。今回の調査結果も業種企業規模で異なる面もあるが、人事マスタファイルはほとんどの企業が整備ないしは整備中の段階でコードも所属組織、個人番号、職種、職能技能、学歴の他、鉄道駅名などの通勤経路に及ぶものなども出てきている。また源泉徴収、地方税のための税区分地域コードなども使われており、この面では企業内のコード化の段階を脱して、政治、行政へダイレクトにつながるコードの必要性も高まっている。都道府県、企業(会社名)、銀行金融、産業(業種)については業界の統一コードの使用の他、日本標準産業分類の活用が行なわれており、体系的に整ったコードについては、採用企業も多く、標準化を行なう素地を持っているといえる。回答数の多かった勘定科目、会計科目に関しては更に詳しい資料で整理の必要があるが、経理、会計、財務に関しては全産業共通の面もあり、標準化の必要があると思われる。その他各種の基本的な業務のファイルに必要なコードが示されていたが、この範囲のコードについては銀行の日銀業種分類、全国銀行協会連合会の金融機関コードの利用、保険業界では料率算定会統一コードとして、都道府県などの地域コードがある。証券業界に於ても証券コード協議会制定のコードなどの統一コードもある。しかし各業界とも、圧倒的に自社作成コードの使用が多い。

2.2.15 運輸、倉庫

自動車、鉄道、船舶、航空運輸業および世界各国の原料、商品を保管する倉庫業は、その規模も大型となり操業安全、合理化、省力化のためにいち早く電子計算機を導入した業種の一つである。また年を経るごとに大容量のコンピュータによる総括的な事務処理、自動制御による運転、顧客サービス、新技術の開発、入出庫管理など円滑なシステムにより系統的にその利用効率を高めてきている。

昭和44年9月末の電子計算機の設置状況は71社97台で、利用の特徴としては航空業、鉄道業のオンライン・リアルタイムによる座席予約業務および旅行プランがあげられる。また運行管理、整備管理、運輸統計なども主な業務となっている。船舶では積荷の配合と運行スケジューリングが主務であり、最近脚光をあびているコンテナ船のコントロールは電子計算機の活躍の一つの場である。その他予算管理を行なうための収支予想の裏付け資料となる船舶統計にも巾広く使われている。倉庫業では在庫管理が主体で貨物保管管理とその請求業務、港湾業務などに使われている。一般的なもの

しては会計業務、資産管理、給与計算がある。

現在使用されているコードの種類も、金融、保険、証券産業にとらず、多種多様で、その内容、構成においても他産業の追随をゆるさないものがある。すなわち、天文、気象関係のコード、場所に関するコード、これには国名、外国都市、府県、市区町村、住居表示コードがある。また時に関するものとして、日付、曜日、時刻。人事コードとして、個人番号、性別、婚姻、学歴、職業、職能、技能などのコードがある。また顧客関係のコードとして官庁、学校、銀行、事業所など、その他経済、経営に関するもの、単位に関するコード、建築物、土木建設コード、交通に関するものには駅名、港湾、空港、船名、航路、船種、機種、線路、乗車券コードなどがある。また物に関するものとして商品コード、倉庫関係として貯蔵品、荷主、倉庫名、荷役種類、伝票コードなどがある。

これらのコードのほとんどは業界の統一コードであり、中には政治、行政等にダイレクトにつながるものもある。その他のコードは情報交換のために逐次企業内のコードから団体統一コードに格上げするための気運が高まりつつある。

2.2.16 電力、ガス

戦後電気事業は著しく発展してきており、9電力会社の電力需要も、昭和43年度で3,765万キロワット、1,985億キロワット時と再編成当時の881万キロワット、305億キロワット時に比べおのおの4.3倍および6.5倍に達している。しかし経済の急速かつ持続的な発展に伴い、今後、年々800万キロワット程度の電源開発を迫られている。またこれに関する設備投資、深刻な公害問題がある。いっぽう原子力発電の開発促進および電気料金の長期安定の達成などの問題が残されている。今後の電力原価の動向をみると従来電力原価高騰の抑制要因となった燃料価格の低下、熱効率の向上、電力損失率の低下等はほぼ限界に達しつつある。今後は公害対策の強化に伴う燃料費等の上昇、大規模な電源開発に伴う資本費の増嵩等が予測され、電力原価の動向は楽観を許さないが、消費者物価の上昇が著しいなかで公共料金の抑制の要請が強く、電気料金の長期安定の達成は、大きな社会的課題であるので今後従来にも増して各種の合理化が要請される。

ガス事業は、わが国経済の高度成長等による需要の増大に伴って順調に発展してきた。すなわち生活水準の向上、人口産業の都市部への集中による急速な都市化の進展などガス事業をとりまく諸情勢は変貌し、都市における消費者の家庭用エネルギーの選択は薪炭から都市ガスへ移行し、その需要は世界の主要国の中でも例をみない飛躍的な伸びを示した。しかし反面において公益事業としての使命を達する上に次の様な問題が残されている。すなわち、供給責任の達成。液化石油ガス、灯油、電気等競合燃料の進出に対処しつつ消費者の要請に応じていく。爆発、中毒事故に対する保安。などであり、このため長期的視野に立った事業発展のため従来にも増して合理化、近代化を図ってゆくことが必要である。

この様に電力およびガスの需要は全国的なものであり、早くから公益目的達成の一手段として電子計算機の導入を行ない、事務量の軽減、オンラインによる技術管理、集金業務の省力化など近代化、合理化のために利用してきた。昭和44年9月末の設置状況は18社で62台であり、主な利用法と

しては料金調定の大量データ処理、原料および資材の調達管理、LPGの容器管理、ダムの設計計算、送電線の強度計算、ガス流量計算がある。また制御用としては給電運用、ガスの自動運用に用いられている。近い将来電信電話回線利用によるメータの遠隔検針業務に応用する計画が立てられている。その他、経済負荷配分計算、株式管理、人事管理、財務管理、火力発電制御、需要予測、OR計算、原子力発電所の安全解析、電力系統解析、自動給電、配電計画、労務管理などに利用されており、オンラインシステム化のために過半数の33台が使用されている。また特に最近は大型電子計算機の設置が増加し、MISなどの新しい技術の導入に積極的であり、企業内の事務総合化に必要なデータコードの設定も次々と行なわれている。調査結果よりみれば全事業所が顧客コードおよび検査設備、計器類のコードを保有している。降雨、降雪および日照などの気象と水力発電のコントロールのためなどに用いる天文気象コード、場所、地域コード、集金業務、人事管理、送電線の修復、設置等のための府県、市区町村、土地、個人、性別、学歴、業種、職能、技能コードがある。得意先および金融関係のコードには官公庁、事業所、商店、銀行などのほとんどのコードがある。経営、経済分析、財務情報、投資分析、市場調査など社内外の情報集収、分析のためのガス、電力需要コード、固定資産コード、株式銘柄、税務に関するコード。送配電およびガス供給、料金算定などのための計量単位コード、料金コード、設備管理コード、土木建築工事関係コード、災害関係コード等がある。これらのコードは分類、体系、構成に充分な配慮のあとがみられ企業内コードの段階を脱して政治、行政に直接つながるコードが多い。都道府県、市区町村コードなどについてはJISコードを採用している。

2.2.17 計算センター

わが国に最初の計算センターが設立されたのは昭和29年であるが、相当数が設立されるようになったのは昭和37、38年頃からである。現在では250社を超える計算センターが存在し、引続き増加しているが、創立後数年という企業が大部分で、業界としては非常に若い。

ユーザーからの分離独立、共同設立、メーカー系、公共機関系と設立態様に違いがあるが、総じて企業規模、陣容ともに一般企業に比し小規模である。ソフトウェア開発、システム開発、要員教育、技術計算などを手がけているセンターもあるが、大部分は他からの委託による事務計算処理を行なっている。またパンチ業務のみを引受けているセンターも多い。

計算センター業においてはその性質上いろいろのコードが使用されているが、そのほとんどは受託業務に関連するものであり、客先、受託業務の内容によって複雑多岐にわたっている。すなわち客先と共同で制定したコードが多く共通性、統一性は見られない。同一業務、同一対象に対しても異なったコードが付されていることが多い。

主な顧客としては、地方自治体、販売業、製造業などがあり、受託業務は税務計算、給与計算、人事管理、販売管理、商品管理などが大宗である。最近ではコンピュータを保有するユーザでも効率化のためにセンターを利用することも多く、センターが引受ける業務はますます多岐に広がっている。しかし小規模企業が多いため、自社業務のEDPSは特殊なものに限られ一般的には行なわれていない。仮に自社業務のEDPSが行なわれているとしても、その占率は営業用に比し問題にならない

位に低い。

アンケートから集計した使用コードの頻度は表のとおりであるが、頻度の多いコードを使用するよ
うな業務を引受けているのが、計算センター業界の現状と見ることができる。

2.2.18 学校・病院・研究所・組合・諸団体

大学、専門学校、理工科系高等学校および各種研究機関で使用されている電子計算機の用途および
適用業務は、科学用、事務用の二種類に大別されるが、そのほとんどが教育訓練、実習、研究成績評
価、図書館管理という共通の目的を持っていて、比較的単一の計算を行なっているため、使用するコ
ードは多種類におよぶが、時系列的なものではなく、いわゆる場当りのものが多い。また病院、組合、
各種団体における電子計算機の設置台数は約200台にものぼるが、その適用業務は複雑多岐にわた
るため、使用するコードは千差万別で統一性は皆無に等しい。しかし、他の産業と共通する業務は多
く、外国名、都道府県、市町村、日付、学歴、公共機関名、勘定科目、商品コードなどの様に全国的
に一義的に統一する方がより便利であると考えられるものが不統一のまま使用されているケースが非
常に多い。

2.2.19 官庁、政府機関、地方公共団体

官公庁、地方自治体の業務は定形的な事務処理が多い。そのためこれら業務をルーチン化、パッケ
ージ化した標準システムを作りあげることが意義がある。今後は都市開発、宇宙開発、海洋開発、公
害問題など大規模なシステムを助けるものとして電子計算機の活躍が期待される。

昭和44年9月末の電子計算機の設置台数は政府関係機関も含め550台となっており、現在行な
われている特に顕著な利用をあげれば、気象庁の数 気象予報、労働省の職業紹介業務および失業保
険業務、通産省の経済統計サービス、外務省の外交情報検索、警察庁の犯罪手口照合および運転免許
登録、防衛庁の補給業務、運輸省の自動車登録、農林省の農林統計、国税庁の国税計算、経済企画庁
の経済分析、建設省の設計技術計算、海上保安庁の測量計算がある。また地方自治体では給与人事事
務、税務事務、国民健康保険事務、水道料金計算、住民登録業務、諸統計業務などが主な機械化の対
象業務となっている。

官庁、政府機関のデータコード体系は、標準産業分類、標準職業分類、標準商品分類のように行政
管理庁で標準化しているものを除き原則として各省庁がそれぞれの行政目的に合わせた体系、またそ
れぞれの省庁の事務機械化の程度に対応したデータコード体系を設定している。

たとえば職員の人事に関するコード体系では、給与事務の機械化にともない、職員番号、俸級表、
住居地等についてのコードが設定される。さらに人事管理の機械化におよべば、学歴、資格、免許等
についてのコード体系がこれに加わる。

このように、現在のデータのコード化は、将来予想される情報処理の進展した段階におけるデー
タコード体系のごく一部にしかおよんでいないともいえる。

また、貿易商品分類、疾病分類等に見られるように国際機関で設定されたコード体系があるものに

については、これに準拠すると同時に、日本国内のコード体系との接続ができるようなコード体系が設定されており、国際的なデータコードの標準化の動向に沿って、コード体系を設定するような努力がはらわれている。

しかし、各省庁のコード体系の現状は、各省庁別に見るかぎり、合理的な体系の設定がなされているが、各行政事務の対象となる法人、事業所、あるいは個人等に対するコードを各省庁独自に付けているので、同一対象に異なったコードが付される問題が生じてくる。

コードは表より明らかな様に多種多岐にわたっており、必要最少限の項目においてほとんど、全部を網羅しているが、大別すると行政上に用いるコードと定例的大量事務処理に用いられるコードの二つに別けられる。行政上のものとしては府県、市区町村、住居表示コードがあり、定例業務には産業、商品、雇傭、人事職員、給与、税務、財務、会計などのコードがある。コードの内容は全般的には業務に累似共通性があるため分類体系、構成に対する発想はほぼ統一されているが、所管、管轄、取扱う内容、範囲などの相違により同省庁内でも不統一のものもあり、データの交換、相互利用上多くの問題点を抱えている。しかし最近に至り、その重要性が認識され、データコードの体系的な調査の検討と標準化、統一化への強力な地盤が固まりつつある。

2.3 コードの構成

「現在貴社でお使いのコードについてご記入ください」

の回答をもとに、各コードの現状をつぎの記述にしたがってまとめた。

対象業務： 使用コードの目的、用途

コード名： 使用コードの名称

構成例： 使用コードの構造分析

コード例： コード・ブックの提示を願ったコード例、または、日本標準規格などの代表的なコードの実例

2.3.1 天文気象

./ 天 候

対象業務： 火力気象統計， 停電管理， 乗客統計

コード名： 天候コード， 風向コード

構成例： 1
 天候

コード例：

天 候	コード
晴	1
曇	2
きり	3
雨	4
雪	5
雷	6
みぞれ	7
あられ	8
ひょう	9

2.3.2 場 所

ノ 地域名, 国名, 国際機関名

対象業務: 外国為替業務, 輸出入業務, 輸出入統計, 受注販売管理, 経済分析, 経営分析,
漁業統計, 情報検索

コード名: 国名コード, 地域・国別コード, 輸出入地域コード, 外国人住所コード, 国籍コ
ード, 海域コード

構成例:

1	2	3 4	1	2 3
圏	州	国	地域	・国名
1	2 3	4 5	6 7	I S
州	国	地方	都市	国名
1	または 1 2		A	2 3
地	域		州	国名
海	域			
1 2 3				
国籍				
1 2 3 4				
外国人住所				

コードは国連で用いている形式(州+国名)のものが多く, また通貨圏を示すコー
ドを組込んだものがある。また都市のコードと組合せて使用しているものもある。

コード例:

(1) 国名コード (日本関税協会)

国 名	コード	備 考
ア ジ ア 州	1	ソ連領を含まない
琉 球	101	
(削 除)	102	
大 韓 民 国	103	
北 朝 鮮	104	
中 華 民 共 国	105	
中 華 民 国	106	
モ ン ゴ ル	107	
香 港 (英)	108	Kowloonを含む
ベトナム共和国	109	
北 ベ ト ナ ム	110	
タ イ	111	
シ ン ガ ポ ー ル	112	
マレーシア・マラヤ 11 州	113	Penangを含む
マレーシア・サラワク 州	114	
マレーシア・サバ州	115	Labuanを含む
ブ ル ネ イ (英)	116	
フ ィ リ ピ ン	117	
イ ン ド ネ シ ア	118	West Irianを含む
(削 除)	119	

以下略

(2) 国籍コード

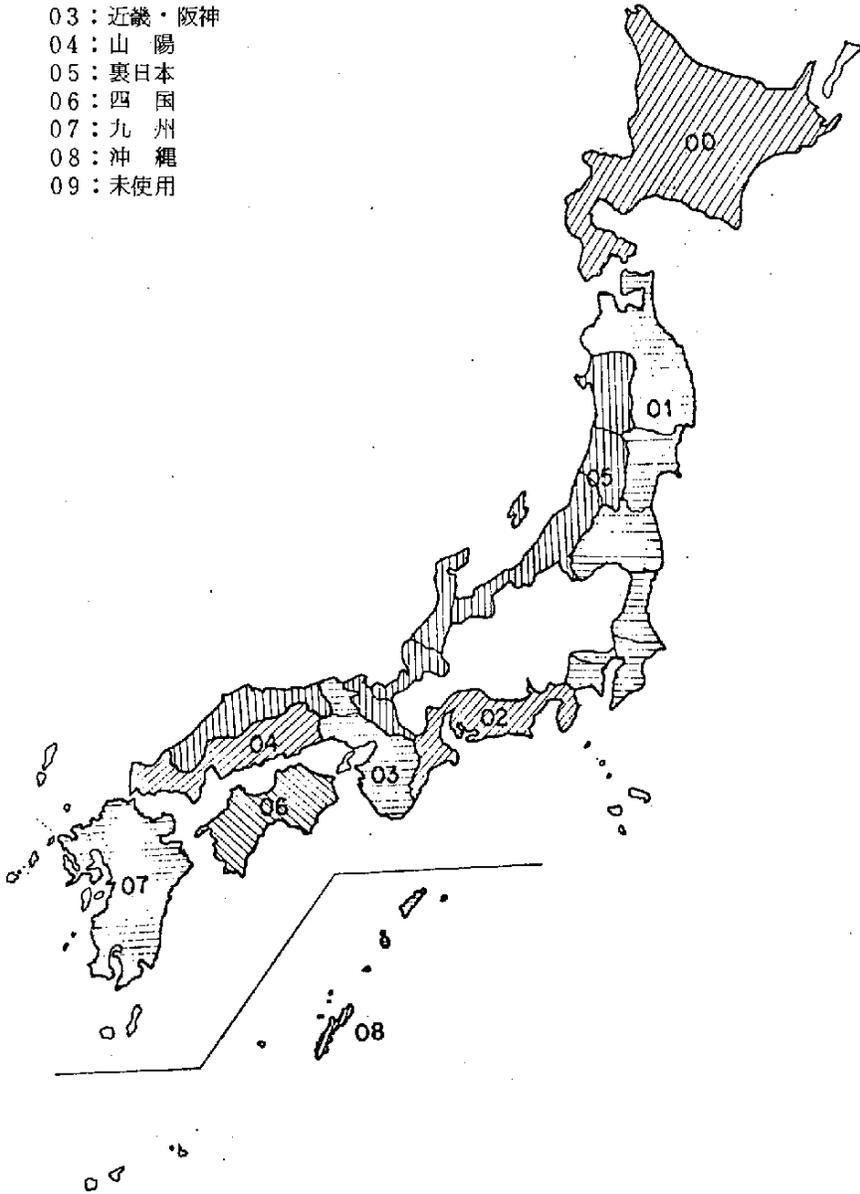
国名等	コード	国名等の略称	国名等	コード	国名等の略称
日本	01		デンマーク	26	
アイルランド	02		ドイツ	27	
アメリカ合衆国	03	アメリカ	トルコ	28	
アラブ連合共和国	04	アラブ	ニュー・ジージーランド	29	
アルゼンチン	05		ノールウェー	30	
イスラエル	06		パナマ	31	
イタリア	07		パキスタン	32	
イラン	08		ハンガリー	33	
インド	09		ビルマ	34	
インドネシア	10		フィリピン	35	
オーストラリア	11		フィンランド	36	
オーストリア	12		フランス	37	
オランダ	13		ブラジル	38	
カナダ	14		ヴェトナム	39	
ギリシャ	15		ベルギー	40	
コロンビア	16		ベルー	41	
スイス	17		ポーランド	42	
スウェーデン	18		ポルトガル	43	
スペイン	19		マレーシア	44	
セイロン	20		メキシコ	45	
ソヴィエト連邦	21	ソ連	連合王国	46	イギリス
タイ	22		その他の外国	47	
チェコスロヴァキア	23	チェッコ	無国籍	48	
中国	24		不詳	49	
朝鮮	25				

- (注) 1. 「その他の外国」には、日本の国籍を有せず、かつ、いずれかの外国の国籍を有するものと認められるが、それがいずれの外国のものであるかが明らかでない場合を含む。
2. 「無国籍」には、日本の国籍を有しないものと認められるが、いずれかの外国の国籍を有するかどうか明らかでない場合を含む。
3. 「不詳」は、日本の国籍を有するかどうか明らかでない場合とする。

(3) 地域コード

SECTION AND DIVISION HEADING	SECTION CODE	DIVISION CODE
日本及び沖縄	0	
北海道		00
東北及び関東		01
東海及び中部		02
近畿及び阪神		03
山陽		04
裏日本		05
四国		06
九州		07
沖縄		08
その他		09
アジア(極東)	1	
ソ連(ロシア)		10
北鮮及び韓国		11
中共及び香港		12
台湾		13
フィリピン(1)		14
〃 (2)		15
〃 (3)		16
ベトナム, カンボジア		17
タイ, シンガポール, マラヤ		18
ボルネオ, ブルネイ		19
アジア(極東以外)	2	
インドネシア		20
ニューギニア		21
ビルマ		22
セイロン, シェシリー島		23

- 00：北海道
- 01：東北・関東
- 02：東海・中部
- 03：近畿・阪神
- 04：山陽
- 05：裏日本
- 06：四国
- 07：九州
- 08：沖縄
- 09：未使用



2 外国都市名

対象業務： 外国為替業務、情報検索

コード名： 外国都市名コード

構成例： 1 2 3

外国都市

<u>ℓ</u>	<u>ク</u>	-キ	<u>ニ</u>	<u>ニ</u>	<u>ア</u>	<u>+</u>	<u>JH</u>
大陸名	国名	州地方	県	市郡	区	町村	性格

英数字、カナの複合コードが多い。

3 都道府県

対象業務： 株式管理、人事労務管理、住民税計算、給与計算、各種統計調査、健保給付業務、
電力消費調査、販売管理

コード名： 県コード、所在コード、府県コード、出生地コード、行政区コード、行政区分コード、
通産省担当管区コード、出身県別コード

構成例：
1 2
 都道府県

1 2
 地区、府県

1 2 3
 地方、府県

1 2 3 4
 地方、府県

所在コード、住所コード、出生地コードなどは上記府県コードに続けて市町村コードを付加し複合コードとして使用している例が多い。したがって府県コードとしては、数字2桁のものが多。

コード例：(1) 農林、漁業団体統一コード

都道府県	コード	都道府県	コード	都道府県	コード	都道府県	コード
北海道	10	東京都	35	滋賀県	51	香川県	71
青森県	20	神奈川県	36	京都府	52	愛媛県	72
岩手県	21	山梨県	37	大阪府	53	高知県	73
宮城県	22	長野県	38	兵庫県	54	福岡県	80
秋田県	23	新潟県	39	奈良県	55	佐賀県	81
山形県	24	富山県	40	和歌山県	56	長崎県	82
福島県	25	石川県	41	鳥取県	60	熊本県	83
茨城県	30	岐阜県	42	島根県	61	大分県	84
栃木県	31	静岡県	43	岡山県	62	宮崎県	85
群馬県	32	愛知県	44	広島県	63	鹿児島県	86
埼玉県	33	三重県	45	山口県	64		
千葉県	34	福井県	50	徳島県	70		

1. 全国を8ブロックに分けコードの10の位をブロック番号とする
 即ち、北海道(10) 東北(20) 関東甲信越(30) 北陸東海(40) 近畿(50)
 中国(60) 四国(70) 九州(80)
 全国全体のブロックコードは(00)とし、沖縄にコードを設定する場合は(90)とする。
 ブロックの分け方は地方制度調査会答申案による。
2. 都道府県の配列順は、概ね北より南への習慣による。

(2) 県、地域コード (郵政省)

県・地域	コード	県・地域	コード	県・地域	コード	県・地域	コード
東京	00	石川	31	徳島	62	山形	85
〃	01	富山	32	香川	63	秋田	86
神奈川	02	福井	33	高知	64	北海道	91
埼玉	03	大阪	41	熊本	71	小樽	*90
群馬	04	兵庫	43 (42)	大分	72	十勝	*91
千葉	05	京都	44	宮崎	73	釧路	*92
茨城	06	奈良	45	福岡	74 (75)	根室	*93
栃木	07	滋賀	46	長崎	76	渡島	*94
山梨	08	和歌山	47	佐賀	77	後志	*95
長野	11	広島	51	鹿児島	78	胆振	*96
新潟	12	鳥取	52	奄美	79	石狩	*97
愛知	21	島根	53	宮城	81	天塩	*98
三重	22	岡山	54	福島	82	北見	*99
静岡	23	山口	55	岩手	83		
岐阜	24	愛媛	61	青森	84		

(3) 都道府県コード [日本工業標準規格 (JIS) : 昭和45年4月制定]

都道府県	コード	都道府県	コード	都道府県	コード	都道府県	コード
北海道	01	東京都	13	滋賀県	25	香川県	37
青森県	02	神奈川県	14	京都府	26	愛媛県	38
岩手県	03	新潟県	15	大阪府	27	高知県	39
宮城県	04	富山県	16	兵庫県	28	福岡県	40
秋田県	05	石川県	17	奈良県	29	佐賀県	41
山形県	06	福井県	18	和歌山県	30	長崎県	42
福島県	07	山梨県	19	鳥取県	31	熊本県	43
茨城県	08	長野県	20	島根県	32	大分県	44
栃木県	09	岐阜県	21	岡山県	33	宮崎県	45
群馬県	10	静岡県	22	広島県	34	鹿児島県	46
埼玉県	11	愛知県	23	山口県	35	(沖縄)	47)
千葉県	12	三重県	24	徳島県	36		

4 市区町村

対象業務：販売管理，人事管理，給与計算，各種統計調査，住民税計算，固定資産税，国民健康
康保険，水道料金，生産管理，年末調整計算等

コード名： 住民税納付コード，市町村コード，町名コード，地区コード，地域コード，区名コ
ード，校区コード，町内コード，保険区コード，市区郡コード，場所コード，ターミナ
ルコード，火災所在地コード，集金区コード，指定河岸コード，業務区域コード，ロ
ケーションコード，送信場所コード，手形支払地コード，受渡場所コード。

構成例： 1 2 3 または 1 2
市町村
カ1 2
市町村
1 2 3 4
都市，区市町

市区町村コードは，都道府県コードと組合せて多く使われる。

コード例： 市区町村コード〔日本工業標準規格（JIS）：昭和45年4月制定〕

神奈川県

特別区 指定都	市	区	市	支庁 郡	町	村
1		10	13	7	23	1

市区町村名	コード	市区町村名	コード
横浜市 よこはまし	100	三浦郡 みうらぐん	
鶴見区 つるみく	101		
神奈川区 かながわく	102	葉山町 はやままち	301
西区 にしく	103		
中区 なかく	104	高座郡 こうざぐん	
南区 みなみく	105		
保土ヶ谷区 ほどがやく	106	寒川町 さむかわまち	321
磯子区 いそごく	107	海老名町 えびなまち	322
金沢区 かなざわく	108	座間町 ざままち	323
港北区 こうほくく	109	綾瀬町 あやせまち	324
戸塚区 とつかく	110		
		中郡 なかぐん	
横須賀市 よこすかし	201		
川崎市 かわさきし	202	大磯町 おおいそまち	341
平塚市 ひらつかし	203	二宮町 にのみやまち	342
鎌倉市 かまくらし	204	伊勢原町 いせはらまち	343
藤沢市 ふじさわし	205		
小田原市 おだわらし	206	足柄上郡 あしがらかみぐん	
茅ヶ崎市 ちがさきし	207		
逗子市 ずしし	208	中井町 なかいまち	361
相模原市 さがみはらし	209	大井町 おおいまち	362
三浦市 みうらし	210	松田町 まつだまち	363
秦野市 はたのし	211	山北町 やまきたまち	364
厚木市 あつぎし	212	南足柄町 みなみあしがらまち	365
大和市 やまとし	213	開成町 かいせいまち	366

日本工業標準規格(市区町村コード)より抜粋

5 住居表示

対象業務： 顧客管理， 税賦課， 料金調定， 住民記録， 住居表示， 一般行政事務

コード名； 県内住所コード， 市内住所コード， 住所コード， 団地番号コード， 町内コード，
大字コード

構成例： 1 2 3 4
 └─┬─┘ └─┬─┘
 町名 丁目

1 2 3 または 1 2 3 4
 └─┬─┘ └─┬─┘
 町字

1 2 3 0 1
 └─┬─┘ └─┬─┘
 大字 小字

1 2 3 4 5 6 7 8
 └─┬─┘ └─┬─┘ └─┬─┘
 市町村， 大字， 小字

1 2 3 4 5 6 7 8 9 1 2
 └─┬─┘ └─┬─┘ └─┬─┘ └─┬─┘
 町名， 台帳， 丁番号， 村番

1 2 1 2 3
 └─┬─┘ └─┬─┘
 種別， 団地番号

府県コード， 市区町村コードと組合せて使用している例も多い。

コード例： (1) 日本行政区画番号 (損害保険料率算定会資料より抜粋)

福 島 県 - 12

ウチゴウシ 13 内 郷 市 ナコソシ 14 勿 来 市

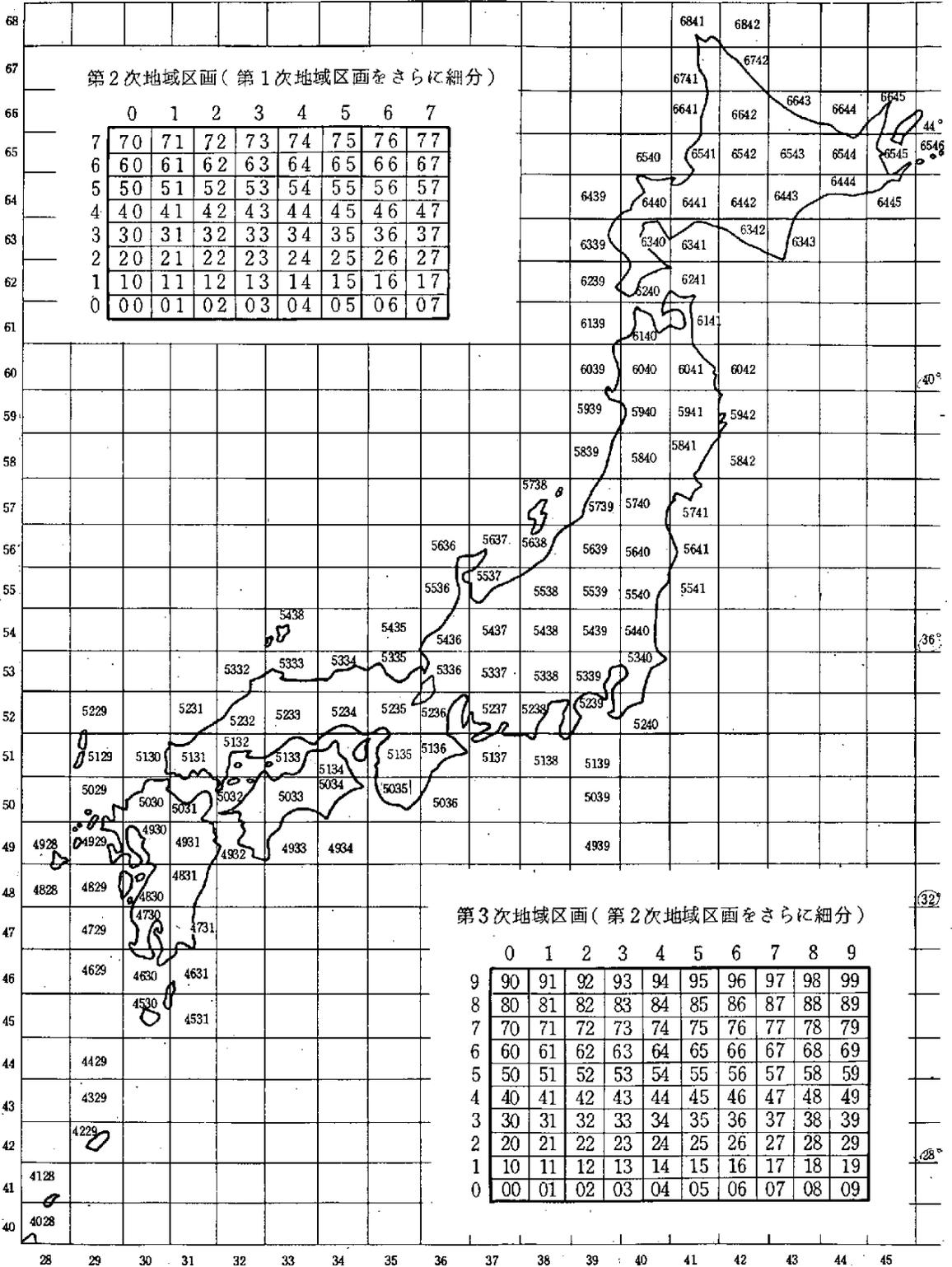
ウ	ウチマチ	005	内 町	ア	アズマダマチ	017	東 田 町
オ	オジママチ	001	小 島 町	イ	イワママチ イシツカマチ	009 016	岩 間 町 石 塚 町
コ	コウヤマチ	009	高 野 町	ウ	ウシロダマチ ウエダマチ	018 012	後 田 町 植 田 町
シ	シラミズマチ	007	白 水 町		ウエダマチ ホンチョウ " ミナミチウ	028 029	植 田 町 本 町 植 田 町 南 町
タ	タカサカマチ	004	高 坂 町	エ	エバタマチ	013	江 畑 町
ツ	ツズラマチ	006	綴 町	オ	オオタカマチ オバママチ オガワマチ	007 010 022	大 高 町 小 浜 町 小 川 町
ミ	ミヤマチ ミダイサカイマチ ミヤママチ	008 002 003	宮 御 台 境 町 御 厩 町	ク	クボタマチ	001	窪 田 町
				コ	ココズラマチ	005	九 面 町
				サ	サカイマチ サヌカマチ	006 019	酒 井 町 佐 糠 町
				シ	シサワマチ シロヨネマチ	002 004	四 沢 町 白 米 町
				セ	セキタマチ セトマチ	003 024	関 田 町 瀬 戸 町
				ソ	ソエノマチ	015	添 野 町
				タ	タカクラマチ	014	高 倉 町
				ト	トミズマチ	027	富 津 町
				ニ	ニイダマチ ニシキマチ	011 020	仁 井 田 町 錦 町
				ヌ	ヌマベマチ	023	沼 部 町
				ミ	ミサワマチ	021	三 沢 町
				ヤ	ヤマダマチ ヤマタママチ	008 025	山 田 町 山 玉 町

(2) 地域メッシュ (行政管理庁)

132°

138°

144°



第2次地域区画 (第1次地域区画をさらに細分)

	0	1	2	3	4	5	6	7
7	70	71	72	73	74	75	76	77
6	60	61	62	63	64	65	66	67
5	50	51	52	53	54	55	56	57
4	40	41	42	43	44	45	46	47
3	30	31	32	33	34	35	36	37
2	20	21	22	23	24	25	26	27
1	10	11	12	13	14	15	16	17
0	00	01	02	03	04	05	06	07

第3次地域区画 (第2次地域区画をさらに細分)

	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
9	90	91	92	93	94	95	96	97	98	99
8	80	81	82	83	84	85	86	87	88	89
7	70	71	72	73	74	75	76	77	78	79
6	60	61	62	63	64	65	66	67	68	69
5	50	51	52	53	54	55	56	57	58	59
4	40	41	42	43	44	45	46	47	48	49
3	30	31	32	33	34	35	36	37	38	39
2	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29
1	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19
0	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09

6 土 地(地 目)

対象業務： 生産管理, 火災保険, ダム発電所運用管理, 固定資産税

コード名： 火災保険等地コード, 河川コード, 水系名コード, 地目コード, 地目交換コード, 状況類似コード

構成例： 1 2
地目
6
等地
1 2 3 4
水系, 河川

コード例：

(1) 地目コード

地 目	コード
宅 地	1
田	2
畑	3
池 沼	4
山 林	5
原 野	6
雑 種 地	7
鉄軌道用地	8
そ の 他	9

(2) 地区コード

地 区	コード
高度商業地区	1
繁 華 街	2
ビ ル 街	3
普通商業地区	4
併用住宅地区	5
高級住宅地区	6
普通住宅地区	7
家内工業地区	8
中小工業地区	9
大工業地区	0
村落地区	X
特殊地区	Y
田	1
転 用 田	2
畑	1
転 用 畑	2
ゴルフ場等	1
そ の 他	2
	1
	1

2.3.3 時

./ 元 号

対象業務： 人事管理, 給与管理, 販売管理, 健保給付, 各種統計調査

コード名： 年号コード

構成例：

1
元号

M
元号

69
西暦(下2桁)

44
年号(昭和44年)

年号コードは月日コードと組合せて用いられることが多い。

コード例：

年号コード

年	号	コード	コード
明	治	1	M
大	正	2	T
昭	和	3	S

2 日 付

対象業務： 伝送業務， 資金管理， 物品管理， 各種取引業務， 人事管理

コード名： 年月日コード， 日付コード， 期日コード， 出荷月コード， 決済期日コード

構成例： $\begin{array}{cc} 07 & 25 \\ \hline & \text{月 日} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} 44 & 01 & 19 \\ \hline & \text{年 月 日} \end{array}$
 $\begin{array}{ccc} 70 & 10 & 05 \\ \hline \text{西暦年} & \text{月} & \text{日 (下2桁)} \end{array}$

日付コードは年号コードと組合せて用いられることが多い。

コード例：

(1) 日 付

	日 付	
年	年号なしのものは 昭和とする	明治15年を0年 とする通算年
月	01~12	01~12
日	01~31	01~31

(2) 日付の表示〔日本工業規格(JIS)：昭和45年4月制定〕

第1形式(西暦用) 700401 または 19700401

第2形式(西暦用) 70-04-01 または 1970-04-01

第3形式(日本暦用) 45・04・01 または S45・04・01

3 曜 日

対象業務： 販売管理, 乗客管理, 各種予約業務

コード名： 曜日コード

構成例： 1 A A A
 └─┬─┘
 曜日 曜日

コード例：

曜 日	コード	コード
月 曜 日	1	MON
火 〃	2	TUE
水 〃	3	WED
木 〃	4	THU
金 〃	5	FRI
土 〃	6	SAT
日 〃	7	SUN

4 時 刻

対象業務： 伝送業務

コード名： 時刻コード

構成例：

09	52	15
└─┘	└─┘	└─┘
時	分	秒

11	25
└─┘	└─┘
時	分

コード例： 時刻の表示〔日本工業規格（JIS）：昭和45年4月制定〕

第1形式 14 0738 14時7分38秒

第2形式 14:07:38 14時7分38秒

日付と併用する場合は次による。

日付第1形式との併用 700401,140738

または

19700401,140738

日付第2形式との併用 70-04-01,14:07:38

または

1970-04-01,14:07:38

日付第3形式との併用 45.04.01,14:07:38

または

S45.04.01,14:07:38

2.3.4 人

./ 個人番号

対象業務： 人事・労務管理，給与計算，販売管理，徴収業務，住民記録，厚生関係，集金業務，株式業務

コード名： 社員コード，従業員コード，株主コード，会員コード，職員コード，共済組合員コード，担当者コード，クレジット客コード，預金者コード，住宅管理人コード，販売員コード，集金人コード，納税義務者コード，住民コード，

構成例： 1 2 3 ~ 1 2 3 4 5 6 7

一連番号または入社順

なお，個人番号コードは生年月日コード，入社年，所属，などのコードと組合せて使用されることが多い。下記に例を示す。

7-0 1 2 3 4

入社西暦年，入社順（五十音順一連番号）

7 0 1 1 2 3 4

入社西暦年，性別，一連番号

1 2 3 4 5 6 7 8

部署，地位，一連番号

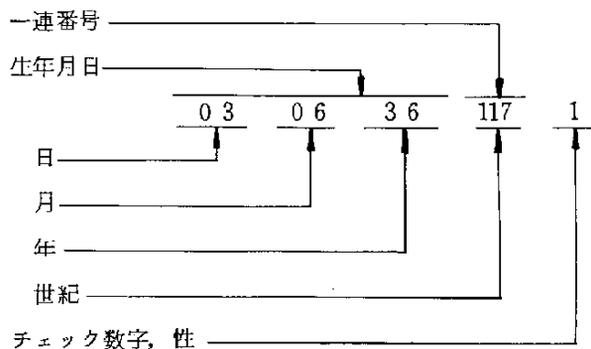
1 2 3 4 5 A B 1 2

一連番号，資格，職位，在勤年数

1 2 1 2 1 2 3 4 5 6

府県，区分 一連番号

デンマークにおける構成例



デンマークでは旧の誕生数が2~300人であるので一連番号は3桁になっている。

10桁目はチェック数字で，Modulus 11法をとっている。

ただし男は奇数，女は偶数になるような数とする。

デンマークのほかにノルウェー、スウェーデンが個人コードを用いている。

ノルウェー 日月年 一連番号3桁 2桁のチェック数字

スウェーデン 年月日 一連番号3桁 1桁のチェック数字

2 性別

対象業務： 人事管理、給与、保険業務

コード名： 性別コード、男女別コード

構成例：
1
性 (1男, 2女)
 (1男, 0女)

M
性 (M男, W女)
 F

性別コードは、個人コードなどと複合して用いられることが多い。

コード例：

性別	コード	コード	コード
男	1	M	M
女	2	W	F

3 婚姻関係（未・既・再・離）

対象業務： 人事管理，住民記録

コード名： 婚姻コード，既・未婚コード

構成例：
1
└───┘
婚姻

コード例：

(1) 配偶関係コード

区 分	コード
未 婚	1
有 配 偶	2
死 別	3
離 別	4
不 詳	5

(2) 性別婚姻コード

区 分	コード
成年者	
男 独身者	1
有配偶者	2
女 独身者	3
有配偶者	4
未成年者	
男 独身者	5
有配偶者	6
女 独身者	7
有配偶者	8

(3) 性別婚姻コード

区 分	コード
女 子 未 婚	0
" 既 婚	1
男 子 未 婚	2
" 既 婚	3

4 血液型

対象業務： 人事管理, 患者管理

コード名： 血液型コード

構成例： 1
血液型

コード例： 血液型コード

型	コード
O	1
A	2
B	3
AB	4
未測定	5

5 性格

対象業務： 人事管理, 患者管理

コード名： 性格コード

構成例： 1
性格

コード例：

性 格	コード
外向的	1
内向的	2
社向的	3
非社向的	4
楽天的	5
厭世的	6
協調的	7
非協調的	8

6 統 柄

対象業務： 給与計算、恩給事務、人事管理、住民記録

コード名： 統柄コード

構成例：

1
統柄

1 2
統柄

A 2
統柄

1 2 3 4
先代、本人

コード例：

統柄コード(昭和40年国勢調査)

項 目	コード
世 帯 主	1
親 族 世 帯 員	2
家 事 使 用 人	3
営 業 使 用 人	4
同 居 人	5
単 独 世 帯 主	7
1 人 の 準 世 帯	8
2 人 以 上 準 世 帯 の 代 表 者 ま た は 世 帯 員	9

9

項 目	コード
妻	1
子	2
父 母	3

7 世 帯 (番号)

対象業務： 人事管理, 徴税事務, 住民記録

コード名： 世帯コード, 納税義務者コード

構成例：

1
 世帯状況
 1 2 3 4 5 6 7
 世帯番号 チェック
 (一連)
2 1 1 2 4 2 1 1 2
 町名, 丁目 世帯番号

コード例：

(1) 世帯コード

世帯状況区分	コード	備 考
世 帯 主	1	
准 世 帯 主	2	独身者で扶養家族のあるもの
世 帯 員	3	共働きの妻
独 身 者	4	

(2) 世帯構成コード(昭和40年国勢調査)

世 帯 の 種 別		コード
親 族 世 帯	世帯主, 親族	1
	世帯主, 親族+家事使用人+(同居人)	2
	世帯主, 親族+営業使用人+(同居人)	3
	世帯主, 親族+家事使用人+営業使用人+(同居人)	4
	世帯主, 親族+同居人	5
非親族世帯	世帯主+非親族	6
単 独 世 帯	世帯主	7
準 世 帯		X

8 学 歴

対象業務： 人事・労務管理，給与計算

コード名： 学歴コード，学科コード

構成例： 1 または 1 2

学歴コード

1 2 3

学歴 学校

1 2

学歴，卒業形態

1 2

学歴，新旧区分

1 2 3

学校名 課程 専攻

コード例：

(1) 最終学歴コード

基準学歴区分	学 歴 区 分	コード	
大 学 卒	博 士 課 程 修 了	1 1	
	修 士 課 程 修 了	1 2	
	旧大学院 後期修了	1 3	
	旧大学院 前期修了	1 4	
	旧大学院第1期修了	1 5	
	医 大 卒	1 6	
	新 大 卒	1 7	
	旧 大 卒	1 8	
	短 大 卒	短 大 3 卒	2 1
		短 大 2 卒	2 2
旧 専 5 卒		2 3	
旧 専 4 卒		2 4	
旧 専 3 卒		2 5	
準 専 2 卒		2 6	
高 校 卒	新 高 4 卒	3 1	
	新 高 3 卒	3 2	
	旧 中 5 卒	3 3	
	旧 中 4 卒	3 4	
中 学 卒	新 高 1 卒	4 1	
	新 中 卒	4 2	
	高 小 卒	4 3	
	小 学 卒	4 4	

(2) 学部コード

学 部 名	コ ー ド	備 考
農 学 部	A	Agriculture
経 営 学 部	B	Business Administration
商 学 部	C	Commerce
経 済 学 部	E	Economics
法 学 部	J	Jurisprudence
文 学 部	L	Literature
薬 学 部	M	Medical Science
理 学 部	S	Science
工 学 部	T	Technology

(3) 最終学歴コード

区 分	コ ー ド
高小・新中	0
旧中・新高	1
短大・旧専	2
旧大・新大	3
大学院(修・博)	4

大分類	番号	学科系統	学 科					
A人文科学	01	文学関係	文学 外国語外国文学 (英・独・仏・中国語) 特設日本語学	日本文学 外国語学 (英・独・仏・中国語)	国語国文学 外国文学 (英・独・仏・中国語)	国語学国文学 国文学国語学	文芸学 国文学	言語学 語学
	02	史学関係	史学 地理学 (文学部)	国史学	東洋史学	西洋史学	史学地理学	地理歴史学
	03	哲学関係	哲学 宗教学 密教学	中国哲学 仏教学 真宗学	中国哲学文学 基督教学 美学	心理学 神学	美学美術史学 神道学	宗教学 神学
	04	その他	人文学 社会心理学 その他	人文科学 キリスト教文化学	文化学 文明学	図書館学 図書館・情報学	人文・社会・自然 生活文化学	文 人間関係学
B社会科学	07	法学政治学関係	法学 政治学	法律学 法律政治学	私法学	公法学	経営法学	管理行政学
	08	商学経済学関係	商学 産業経済学 管理科学	商業学 経営経済学 産業工学	経済学 国際経済学 応用経済学	商経学 貿易学	経営学 商業貿易学	産業経営学 会計学
	09	社会学関係 (社会事業関係を含む)	社会学 応用社会学 産業福祉学	歴史社会学 広報学 産業社会学	新聞学 人類学 観光学	社会福祉学 社会事業学	児童福祉学 産業関係学	福祉児童学 福祉学
	10	その他	政経学 その他	法経学	社 会	社会科学	政治経済学	その他
C理学	13	数学関係	数学	応用数学	数理学	応用数理学		
	14	物理学関係	物理学 物性学	物理学第2学 応用物理学 (理学部)	地球物理学	宇宙物理学	天文及 地球物理学	天文学
	15	化学関係	化学	化学第2学	高分子学			
	16	生物学関係	生物学	生物化学	生化学	動物学	植物学	生物物理学
	17	地学関係	地質学 地理学 (理学部)	地質学鉱物学	地質鉱物学	地学	応用地学	地球科学
	19	その他	理学 その他	理	自然科学	数学物理学	経営理学	基礎科学
D工学	22	機械工学関係	機械工学 精密機械工学	生物機械工学 機械工学第二学	産業機械工学 交通機械工学	動力機械工学 交通機械学	船用機械工学 機械物理学	精密工学
	23	電気通信工学関係	電気学 通信工学 電子物理学	電気工学 電波通信学 電子機械工学	電気工学第二学 電子工学 応用電子工学	電気電子工学 電子材料工学 通信材料工学	電気通信学 電子機械工学 熔接工学	電気通信工学 電子物性工学
	24	土木建築工学関係	土木工学 建設工学 構造工学	建築工学 建設基礎工学 開発工学	建築工学 衛生工学 水工土木学	建築設備工学 都市工学 建築学第二	交通工学 開発土木工学	交通土木工学 安全工学
	25	応用化学関係	応用化学 化学工学	工業化学 化学機械工学	合成化学 薬業工学	燃料化学 応用電気化学	醗酵工学 高分子化学	醗酵生産学 無機材料工学

9 職 業

対象業務： 預金管理, 保険契約業務(危険職業選別), 販売管理, 各種統計,

コード名： 職業コード, 客層コード

構成例： 1~123(日本標準職業分類によるものが多い)

コード例：

(1) 日本標準職業分類

大 分 類 項 目	コ ー ド
専 門 的 ・ 技 術 的 職 業 従 事 者	A
管 理 的 職 業 従 事 者	B
事 務 従 事 者	C
販 売 従 事 者	D
農 林 業 作 業 者	E
漁 業 作 業 者	F
採 鉱 ・ 採 石 作 業 者	G
運 輸 ・ 通 信 従 事 者	H
技 能 工 ・ 生 産 工 程 作 業 者	I
単 純 労 働 者	J
保 安 職 業 従 事 者	K
サ ー ビ ス 職 業 従 事 者	L
分 類 不 能 の 職 者	M
無 職	N

分類項目	コード	分類項目	コード
管理的職業従事者	B	運輸・通信事務員	17
管理的公務員	10	運輸事務員	171
管理的国家公務員	101	通信事務員	172
管理的地方公務員	102	一般事務員	19
会社・団体の役員	11	事務補助員	191
会社役員	111	一般事務員 (他に分類されない)	199
公共企業体等の役員	112		
その他の法人・ 団体の役員	119	販売従事者	D
その他の管理的職業従事者	14	商品販売従事者	20
駅長、区長	141	小売店主	201
郵便局長、電報電話局長	142	卸売店主	202
他に分類されない 管理的職業従事者	149	飲食店主	203
事務従事者	C	販売店員	204
会計事務員	15	呼売人、行商人、 露店商人	205
現金出納事務員	151	外交員(保険を除く)	206
集金人	152	廃品仲買人・回収人	207
一般会計事務員 (他に分類されない)	159	その他の販売従事者	24
作業的事務員	16	商品仲立人	241
タイピスト、速記者	161	不動産仲介人・売買人	242
事務用機械操作員	162	保険代理人・外交員	243
		有価証券売買仲立人	244
		質屋店主・店員	245
		他に分類されない 販売従事者	249

日本標準職業分類より抜粋

(2) 職業分類コード(昭和40年国勢調査用)

大分類	中分類	大分類
0 専門的・技術的 職業従事者	00 技術者	001 鉱山技術者
		002 や金技術者
		003 機械技術者
		004 電気技術者
		005 化学技術者
		006 土木・建築技術者
		007 農林技術者
		008 その他の技術者
	01 教員	010 小学校教員
		011 中学校教員
		012 高等学校教員
		013 特殊学校・幼稚園の教員
		014 大学教員
		015 その他の教員
		02 医療保健技術者
	021 歯科医師	
	022 薬剤師	
	023 助産婦	
	024 保健婦	
025 看護婦・看護人		
026 あんま・はり・きゅう師, 柔道整復師		
027 獣医師		
028 その他の医療保健技術者		
03 芸術家・芸能家	030 美術家	
	031 デザイナー	
	032 音楽家	
	033 俳優, 舞踊家, 演芸家	
04 その他の専門的 職業従事者	040 文芸家, 著述家, 記者	
	041 科学研究者	
	042 裁判官, 検察官, 弁護士	
	043 その他の法務従事者	
	044 公認会計士, 税理士, 弁理士	
	045 宗教家	
	046 保母	
	047 社会福祉事業専門職員	
	048 写真師	
	049 その他の専門的職業従事者	
	1 管理的職業従事者	10 管理的職業従事者
101 会社役員		
102 その他の法人の役員		
103 駅長, 区長		
104 郵便局長, 電報・電話局長		
105 その他の管理的職業従事者		

総理府統計局資料より抜粋

(3) 職業コード

区	分	コード
労務者	常雇	1
	日雇	2
職員	民間	3
	官公	4
個人営業者	小規模	5
	大規模	6
その他	法人経営	7
	自由業	8
	その他	9
	無職	0

10 職 種

対象業務： 人事労務管理， 給与計算， 保険統計

コード名： 職種コード， 職作業コード， 担当事務コード， 職務系統コード， 労務別コード

構成例： 1 ~ 1 2 3

職種

コード例：

職 種 コ ー ド

区 分	コード	区 分	コード
一 般 行 政	0 1	歯 科 衛 生 士	2 4
社 会 福 祉 主 事	0 2	診 療 エ ッ ク ス 線 技 師	2 5
身 体 障 害 者 福 祉 司	0 3	衛 生 検 査 技 師	2 6
児 童 福 祉 司	0 4	栄 養 士	2 7
精 神 薄 弱 者 福 祉 司	0 5	病 理	2 8
心 理 判 定 員	0 6	細 菌	2 9
教 護	0 7	一 般 農 業	3 0
教 母	0 8	農 業 専 門 技 術 員	3 1
保 母	0 9	農 業 改 良 普 及 員	3 2
児 童 指 導 員	1 0	生 活 “	3 3
寮 母	1 1	病 害 虫	3 4
母 子 相 談 員	1 2	農 芸 化 学	3 5
職 業 訓 練 指 導 員	1 3	園 芸	3 6
職 業 補 導 員	1 4	蚕 業	3 7
医 師	1 5	畜 産	3 8
歯 科 医 師	1 6	水 産	3 9
獣 医 師	1 7	海 技 従 事 者 (航 海)	4 0
薬 劑 師	1 8	“ (機 関)	4 1
保 健 婦	1 9	“ (通 信)	4 2
助 産 婦	2 0	物 理	4 3
看 護 婦 (人)	2 1	金 属 ・ 治 金	4 4
准 看 護 婦 (人)	2 2	木 材 加 工	4 5
歯 科 技 工 士	2 3	工 業 化 学	4 6

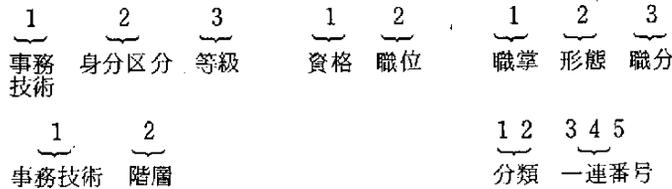
区	分	コード	区	分	コード	
醸	造	47	運	転	手	80
塗	装	48	整	備	士	81
紡	織	49	汽	罐	士	82
図	案・意	50	船		員	83
染	色	51	調	理	士	84
製	紙	52	交	換	手	85
機	械	53	守		衛	86
電	気	54	用	務	員	87
農	業	55	業	務	員(衛生関係)	88
開	拓	56	〃	(農業関係)		89
地	営	57	〃	(林業関係)		90
業	業	58	〃	(土木関係)		91
林	業	59	〃	(その他)		92
林	業	60	監	視	員	93
業	改	61	見	習	員	94
改	良	62	タ	イ	ピ	95
指	導	63	ス	ト		
導	員	64	そ	の	他	99
土	木	65				
建	築	66				
無	線	67				
通	信	68				
士		69				
国	立	70				
公	園					
管	理					
員						
速	記					
通	訳					
訳	・					
翻	訳					
音	楽					
繪	画					
・	彫					
彫	刻					
写	真					
等	美					
術	工					
芸						
映	写					
技	術					
者						
書						

././ 職能・技能

対象業務： 人事労務管理，給与計算，販売管理，生産管理等

コード名： 職階級コード，資格コード，免許技能コード，職務コード，役職コード，身分コード，格付コード，職位コード，特技コード，職制コード，技種コード

構成例： 1~123



コード例：(1) 資格免許コード

区 分	コード	区 分	コード
区 師	001	計 量 士	107
歯 科 医 師	002	建 築 士	108
獣 医 師	003	測 量 士	109
衛 生 検 査 技 師	004	測 量 士 補	110
診 療 エ ッ ク ス 線 技 師	005	税 理 士	111
歯 科 衛 生 士	006	家 畜 人 工 授 精 師	112
歯 科 技 工 士	007	土 地 家 屋 調 査 士	113
薬 剂 師	008	職 業 訓 練 指 導 員	114
保 健 婦	009	中 小 企 業 診 断 員	115
看 護 婦	010	危 険 物 取 扱 主 任 者	116
准 看 護 婦	011	電 気 事 業 主 任 技 術 者	117
助 産 婦	012	航 海 士	118
栄 養 士	013	機 関 士	119
理 学 療 法 士	014	衛 生 管 理 者	120
作 業 療 法 士	015	簿 記	121
あんま，マッサージ，指圧師	016	珠 算	122
はり師，きゅう師，柔道整復師	017	教 員 免 許	123
自動車運転免許（大型）	018	社 会 福 祉 主 事	124
自動車運転免許（普通）	019	身 体 障 害 者 福 祉 司	125
自動車運転免許（特殊）	020	精 神 薄 弱 者 福 祉 司	126
映 写 技 師	021	児 童 福 祉 司	127
熔 接 工	022	判 定 員	128
ボ イ ラ 技 師	023	相 談 調 査 員	129
無 線 技 術 士	024	農 業 改 良 普 及 員	130
調 理 師	101	生 活 改 良 普 及 員	131
保 母	102	農 業 専 門 技 術 員	132
教 母（護）	103	林 業 改 良 指 導 員	133
司 書	104	林 業 専 門 技 術 員	134
司 書 補	105	建 築 主 事	135
自 動 車 整 備 士	106	学 芸 員	136

(2) 資格免許コード

教 職 員 免 許

免 許 の 種 類	コ ー ド
高 校 免 許 状	1
1 級	1 1
2 級	1 2
臨 時	1 4
中 学 校 免 許 状	2
1 級	2 1
2 級	2 2
臨 時	2 4
小 学 校 免 許 状	3
1 級	3 1
2 級	3 2
臨 時	3 4
養 護 教 員 免 許 状	4
1 級	4 1
2 級	4 2
臨 時	4 4

(3) 免許資格コード

免許資格	コード	免許資格	コード
(免 許)		ボ イ ラ 技 士 特級	3 8
大 型 自 動 車 運 転 手 1種	0 1	〃 1級	3 9
〃 2種	0 2	〃 2級	4 0
普 通 自 動 車 運 転 手 1種	0 3	ボ イ ラ 熔 接 士 特別	4 1
〃 2種	0 4	〃 普通	4 2
大 型 特 殊 自 動 車 運 転 手 1種	0 5	発 破 技 士 (導 火 線)	4 3
〃 2種	0 6	〃 (電 気)	4 4
小 型 特 殊 自 動 車 運 転 手 07	0 7	建 築 士 1級	4 5
軽 自 動 車 運 転 手 08	0 8	〃 2級	4 6
原 動 機 付 自 動 車 運 転 手 09	0 9	ク レ ー ン 運 転 士	4 7
け ん 引 車 運 転 手 1種	1 0	養 護 教 員 (1 ~ 2 級)	4 8
〃 2種	1 1	幼 稚 園 教 諭 (1 ~ 2 級)	4 9
自 動 二 輪 車 運 転 手 12	1 2	(資 格)	
四 輪 自 動 車 整 備 士 1級	1 3	保 母	6 1
二 輪 〃 1級	1 4	珠 算 1級	6 2
〃 2級	1 5	〃 2級	6 3
〃 3級	1 6	〃 3級	6 4
三 輪 〃 1級	1 7	簿 記 1級	6 5
〃 2級	1 8	〃 2級	6 6
〃 3級	1 9	〃 3級	6 7
ガソリン自動車整備士 2級	2 0	英 文 タ イ ピ ス ト A	6 8
ジーゼル 〃 2級	2 1	〃 B	6 9
自動車シャシ整備士 3級	2 2	〃 C	7 0
自動車ガソリンエンジン整備士 3級	2 3	〃 D	7 1
自動車ジーゼルエンジン整備士 3級	2 4	和 文 タ イ ピ ス ト 1級	7 2
高圧ガス化学作業主任者 甲種	2 5	〃 2級	7 3
〃 乙種	2 6	〃 3級	7 4
〃 丙種	2 7	〃 4級	7 5
高圧ガス機械作業主任者 甲種	2 8	〃 5級	7 6
〃 乙種	2 9	電 話 交 換 手 (有 ひ も 級)	7 7
高圧ガス冷凍機作業主任者 1種	3 0	〃 (無 ひ も 級)	7 8
〃 2種	3 1	ガ ス 主 任 技 術 者 甲種	7 9
〃 3種	3 2	〃 乙種	8 0
高 圧 室 管 理 者 33	3 3	危 険 物 取 扱 技 術 者 甲種	8 1
電 気 工 事 士 34	3 4	〃 乙種	8 2
電 気 主 任 技 術 者 1種	3 5	衛 生 管 理 者	8 3
〃 2種	3 6		
〃 3種	3 7		

(4) 訓練科目コード

訓練科目	コード	訓練科目	コード	訓練科目	コード
原子力作業員	001	ラジオ・テレビ修理工	035	ブロック製造工	069
衛生検査員	002	電気部品組立て工	036	石工	070
意匠図案工	003	冷凍機器設備工	037	水産加工製造工	071
化学分析員	004	電子機器工	038	建築大工	072
経理事務員	005	自動車整備工	039	左官	073
和文タイピスト	006	造船工	040	ブロック建築工	074
英文タイピスト	007	時計修理工	041	タイル張り工	075
作業管理品質員	008	精密機械工	042	配管工	076
管理作業員	009	マシン組立て工	043	配筋工	077
秘書事務員	010	農業機械整備工	044	測量員	078
事務員	011	織機調整工	045	建設機械整備工	079
英語事務員	012	染色工	046	ボイラ工	080
園芸員	013	編物工	047	クレーン運転工	081
自動車運転員	014	洋裁工	048	建設機械運転工	082
無線通信員	015	洋服工	049	ブルトーザ運転工	083
無線技術員	016	和裁工	050	ショベル運転工	084
港湾荷役作業員	017	刺しゅう工	051	ロードローラ運転工	085
鋳物工	018	マシン縫製工	052	内燃機関整備工	086
鍛造工	019	製材工	053	冷凍機運転工	087
溶接工	020	木型工	054	玉掛け作業員	088
機械工	021	木工	055	電工	089
フライス盤工	022	竹とう細工工	056	建築製図工	090
金型工	023	製紙工	057	機械製図工	091
金属プレス工	024	紙器工	058	写図工	092
製かん工	025	活版印刷工	059	漆器工	093
構造物鉄工	026	写真植字工	060	装身具工	094
板金工	027	オフセット印刷工	061	印章彫刻工	095
銅器工	028	タイプ印刷工	062	塗装工	096
めっき工	029	謄写印刷工	063	義肢装具工	097
仕上げ工	030	合成樹脂製品成型工	064	荷扱い作業員	098
パフ研磨工	031	製くつ工	065	理容員	099
製材機械工	032	皮製品工	066	美容員	100
機械部品検査工	033	陶磁器工	067		
電気機器工	034	陶磁器図案工	068		
電機巻線工					

(5) 職種コード

職 種	コード	職 種	コード
役 員	001	技 能 職	100
顧 門 (相談役)	002		
		嘱 託 (管 理 職)	711
管 理 職 (1級)	011	(月 給 制)	721
〃 (2級)	012	(技 能 職)	731
〃 (3級)	013		
〃 (4級)	014	準社員 (月 給 制)	821
〃 (5級)	015	(技 能 職)	831
月給制 事 務 職	021		
技 術 職	022	そ の 他	900
特殊職 守 衛	033		
運 転 手	034		
タイピスト	035		
交 換 手	036		
栄 養 士	037		

(6) 職制区分コード

職 制 区 分	コード	職 制 区 分	コード
部 長	11	係 長	41
工 場 長	12	係 長 付	49
営 業 所 長	13		
部 長 付	19	主 任	51
		職 長	52
副 部 長	21		
副 工 場 長	22	充 填 主 任	61
副 営 業 所 長	23	機 械 主 任	62
副 部 長 付	29		
		一 般	90
課 長	31	そ の 他	99
工 場 長	32		
営 業 所 長	33		
副 工 場 長	34		
課 長 付	39		

4.12 人事給与

対象業務： 人事管理、給与計算

コード名： 別居手当コード、住宅手当コード、役務手当コード、資格手当コード、人事統計用コード、支給区分コード、給料表コード、日月給区分コード、給料等級コード、採用事由コード、休退職事由コード

構成例： 1～12

31
└──
発令事由

01
└──
特殊勤務手当

A
└──
給料等級

コード例：

(1) 発令事由等コード

区	分	コード	区	分	コード	
採用試験	上級	01	休職懲戒 休職	公務傷病	$\left(\frac{100}{100}\right)$ 50	
	中級	02		結核性疾患	$\left(\frac{80}{100}\right)$ 51	
	初級	03		一般傷病	$\left(\frac{80}{100}\right)$ 52	
	選考	上級相当		04	起訴休職	$\left(\frac{60}{100}\right)$ 53
		中級相当		05	〃	$\left(\frac{50}{100}\right)$ 54
		初級相当		06	〃	$\left(\frac{40}{100}\right)$ 55
	技能労務	07		〃	$\left(\frac{30}{100}\right)$ 56	
	その他	08		〃	$\left(\frac{20}{100}\right)$ 57	
	割愛採用	09		〃	$\left(\frac{10}{100}\right)$ 58	
	臨時的任用	10				
配置換等	配置換	20				
	出向(転入)	21				
	昇任	22				
	昇格	23				
	昇任昇格	24				
	降任	25				
	降格	26				
	降任降格	27				
	派遣(有給)	28				
	病休病休					
公務傷病	$\left(\frac{100}{100}\right)$	40	無給休職	59		
結核性疾患で1年をこえた場合(傷病手当金受給期間)	$\left(\frac{50}{100}\right)$	41	懲戒戒告	65		
〃(上記以外の期間)	$\left(\frac{80}{100}\right)$	42	減給	66		
一般傷病で90日を超える場合(傷病手当金受給期間)	$\left(\frac{50}{100}\right)$	43	停職	67		
〃(上記以外の期間)	$\left(\frac{80}{100}\right)$	44	その他専従休暇	70		
			派遺(無給)	71		
			現給(病休復帰・復職)復帰(専従復帰・派遣復帰)	73		
			退職普通	80		
			勸しよ	81		
			罰	82		
			退職死	83		
			分限免職	84		
			失職	85		
			懲戒免職	86		
			臨時的任用期間満了	87		

注) 採用の区分の説明

- 上級：上級職種採用試験合格者
- 中級：中級職種 〃
- 初級：初級職種 〃
- 選考上級相当：上級職相当選考合格者
- 選考中級相当：中級職 〃
- 選考初級相当：初級職 〃
- 選考技能労務：技能労務職としての選考合格者

(2) 分類コード

区 分	支 給 率	コード
隔遠地手当, へき地手当		
1 級 地	(給料の月額+扶養手当の月額) × $\frac{8}{100}$	1
2 級 地	(給料の月額+扶養手当の月額) × $\frac{12}{100}$	2
3 級 地	(給料の月額+扶養手当の月額) × $\frac{16}{100}$	3
4 級 地	(給料の月額+扶養手当の月額) × $\frac{20}{100}$	4
5 級 地	(給料の月額+扶養手当の月額) × $\frac{25}{100}$	5
属 地	給料の月額 × $\frac{8}{100}$	6
	給料の月額 × $\frac{4}{100}$	7
産 業 教 育 手 当	給料の月額 × $\frac{3}{100}$	8
	給料の月額 × $\frac{7}{100}$	9

(3) 変動分手当区分コード

区 分	コード	区 分	コード
時間外勤務手当	01	特殊勤務手当(変動)	
休日勤務手当	02	と畜検査手当	23
夜間勤務手当	03	夜間看護手当	24
宿日直勤務手当	04	有害ガス取扱手当	25
特殊勤務手当(変動)		狂犬病防疫作業手当	26
警察職員手当	10	糞検定業務手当	27
教育職員手当兼務手当	11	夜間家畜診療手当	28
添作指導手当	12	夜間用地交渉手当	29
面接指導手当	13	高所作業手当	30
病院手当	14	深所作業手当	31
伝染病防疫作業手当	15	坑内作業手当	32
放射線取扱手当	16	特殊自動車運転手当	33
死体処理作業手当	17	除雪作業手当	34
爆発物取扱手当	18	速記手当	35
種雄牛取扱作業手当	19	医師手当	36
精神衛生業務手当	20	夜間ふ化作業手当	37
舎監手当	21	夜間家畜分べん介助手当	38
患者訪問手当	22	らい接触業務手当	39

(4) 雇傭区分コード

区 分	コード
管 理 職	1
組 合 員	2
職 員	3
臨 時 雇	4
組 合 専 従	5
休 職 者	6
嘱 託	7

(5) 住居コード

住 居 区 分	コード	備 考
自 家	1	現在ないし将来自己 の所有となるもの } 家族と同居している 独身者は世帯主の住 居区分による
社 宅	2	
公 営 住 宅	3	
借 家	4	
寮	5	
下 宿	6	

(6) 収入階級コード

月 間 収 入 額		年 間 収 入 額	コード
平 年	1 2 月		
25,000円未満	60,000円未満	400,000円以上	0 1
25,000～ 30,000	60,000～ 80,000	400,000～ 500,000	0 2
30,000～ 35,000	80,000～100,000	500,000～ 600,000	0 3
35,000～ 40,000	100,000～120,000	600,000～ 700,000	0 4
40,000～ 45,000	120,000～140,000	700,000～ 800,000	0 5
45,000～ 50,000	140,000～160,000	800,000～ 900,000	0 6
50,000～ 60,000	160,000～180,000	900,000～1,000,000	0 7
60,000～ 70,000	180,000～200,000	1,000,000～1,200,000	0 8
70,000～ 80,000	200,000～220,000	1,200,000～1,400,000	0 9
80,000～ 90,000	220,000～240,000	1,400,000～1,600,000	1 0
90,000～100,000	240,000～260,000	1,600,000～1,800,000	1 1
100,000円以上	260,000円以上	1,800,000円以上	1 2

(7) 通勤手当コード(支給区分)

区 分	コード
交通機関等利用者	A
自動車等使用者	B
自転車等使用者	C
交通機関と自転車等との併用者	D

(8) 休職, 病休等コード(休職, 病休の事由)

区 分	コード
休 職 公 傷	A
結 核	B
そ の 他	C
病 休 公 傷	D
結 核	E
そ の 他	F

2.3.5 機 関

./ 官 公 庁

対象業務： 販売管理, 財務管理, 官庁統計, 保険業務

コード名： 行政区コード, 通産局担当管区コード, 公団コード, 財団コード, 協会コード,
地方税納付先コード, 地方自治体コード, 住民税納付先コード, 農協コード, 税関コ
ード。

構成例： 1~1234

1 234
地域 組合 (農協)

1 23 456
種別 県 組合

コード例：

(1) 政 府 機 関 (労働省職業安定局資料)

名 称	コード	範 囲
国 会	11	衆議院事務局及び法制局 参議院事務局及び法制局 国会図書館等
裁 判 所	12	最高裁, 高裁, 地裁, 家裁, 簡裁, 司法研修所, 検察審査会, 裁判所図書館等
会 計 検 査 院	13	本省, 支局
内 閣	14	内閣官房, 内閣法制局, 人事院, 国防会議, 憲法調査会, 臨時司法制 度調査会
総 理 府	15	総理府本庁, 公正取引委員会, 国家公安委員会 (警察庁), 土地調整 委員会, 首都圏整備委員会, 官内庁, 行政管理庁, 北海道開発庁, 防衛庁 (本庁, 防衛施設庁), 経済企画庁, 科学技術庁等
法 務 省	16	本省, 法務局, 地方法務局 (出張所), 地方更生保護委員会, 入国管 理事務所, 公安調査庁 (及び地方局), 監獄, 検察庁等
外 務 省	17	本省, 在外公館
大 蔵 省	18	本省, 造幣局, 印刷局, 財務局 (財務部, 同出張所), 税関, 国税庁 (局, 税務署) 等
文 部 省	19	本省, 文化財法護委員会, 国立大学等
厚 生 省	20	本省, 国立療養所 (保健所), 厚生指導所, 衛生試験所, 地方医務局, 社会保険庁等

次頁へつづく

名 称	コード	範 囲
農 林 省	21	本省，農業畜産等各試験所，地方農政局，干拓事務所，統計調査事務所，食糧庁（食糧事務所，支所，出張所），林野庁（営林局，署），水産庁，漁業調整事務局等
通商産業省	22	本省，地方通商産業局，鉱山保安監督局（部），製品検査所（支所，出張所），工業技術院，特許庁，中小企業庁等
運 輸 省	23	本省，船舶港湾等技術研究所，海運局港湾建設局，陸運局，航空保安事務所，船員労働委員会，海上保安庁，海難審判所，気象庁，管区气象台，海洋气象台等
郵 政 省	24	本省，地方郵政監察局，地方郵政局（郵便局），地方電波管理局，地方貯金局，地方簡易保険局等
勞 働 省	25	本省，中央労働委員会，公共企業体労働委員会
建 設 省	26	本省，地方建設局（出張所，工事々務所出張所），国土地理院，地方測量部土木研究所，建築研究所，建設研修所等
自 治 省	27	本省，自治大学校 消防庁（研究所，大学校）

(2) 政府関係機関（労働省職業安定局資料）

名 称	コード	名 称	コード
日本専売公社	31	公営企業金融公庫	38
日本国有鉄道	32	中小企業信用保険公庫	39
日本電信電話公社	33	医療金融公庫	40
国民金融公庫	34	日本開発銀行	41
住宅金融公庫	35	日本輸出入銀行	42
中小企業金融公庫	36	農林漁業金融公庫	43
北海道東北開発公庫	37		

(3) 公社コード

区 別	コード
日本専売公社	1
日本国有鉄道	2
日本電信電話公社	3
日本赤十字社	4

.2 学校 研究機関

対象業務： 人事管理, 給与計算, 販売管理

コード名： 出身学校コード, 学校名コード, 学科コード, 専攻コード, 学部コード

構成例： 1 2 3 4 5 6

学校 学部

1 2 3 4 5

地区 学校名

1 2 3 4 5 6

地区 校種 学校名

1 2 3 4 5 6

都道府県, 経営区分 一連番号

1 2 3 4

大区分 小区分

専攻

1 2 3 4

校種 公私別 学校名

1 2 3 4 5 6 7 8

校種 学校名 専攻

コード例：

(1)

学 校 名	コード	学 校 名	コード	学 校 名	コード
北海道大学	7100	埼玉大学	7116	新潟大学	7132
北海道教育大学	7101	千葉大学	7117	富山大学	7133
室蘭工業大学	7102	東京大学	7118	金沢大学	7134
小樽商科大学	7103	東京医科歯科大学	7119	福井大学	7135
帯広畜産大学	7104	東京外国語大学	7120	信州大学	7136
北見工業大学	7105	東京学芸大学	7121	岐阜大学	7137
弘前大学	7106	東京農工大学	7122	静岡大学	7138
岩手大学	7107	東京芸術大学	7123	名古屋大学	7139
東北大学	7108	東京教育大学	7124	愛知教育大学	7140
宮城教育大学	7109	東京工業大学	7125	名古屋教育大学	7141
秋田大学	7110	東京商船大学	7126	三重大学	7142
山形大学	7111	東京水産大学	7127	滋賀大学	7143
福島大学	7112	お茶の水女子大学	7128	京都大学	7144
茨城大学	7113	電気通信大学	7129	京都教育大学	7145
宇都宮大学	7114	一橋大学	7130	京都工芸繊維大学	7146
群馬大学	7115	横浜国立大学	7131	大阪大学	7147

○第1桁目は次の区分による

- | | |
|-------------|-----------|
| 8……大学院 | 3……新高(旧中) |
| 7……大学 | 2……中学(新制) |
| 6……短大 | 1……高小, 尋小 |
| 5……旧高, 旧専 | |
| 4……高等工業専門学校 | |

○第2桁目は次の区分による

- 1……国立
- 2…… "
- 3……公立
- 4以降……私立

○第3桁目, 第4桁目は一連番号

国 立 大 学

学 校 名	コ ー ド	学 校 名	コ ー ド	学 校 名	コ ー ド
北海道大学	0100	東京水産大学	0200	大阪教育大学	0300
北海道教育大学	0104	お茶の水女子大学	0204	神戸大学	0304
室蘭工業大学	0108	東京学芸大学	0208	神戸商船大学	0308
小樽商科大学	0112	東京農工大学	0212	奈良教育大学	0312
帯広畜産大学	0116	電気通信大学	0216	奈良女子大学	0316
北見工業大学	0120	一橋大学	0220	和歌山大学	0320
弘前大学	0124	横浜国立大学	0224	鳥取大学	0324
岩手大学	0128	新潟大学	0228	島根大学	0328
東北大学	0132	富山大学	0232	岡山大学	0332
宮城教育大学	0136	金沢大学	0236	広島大学	0336
秋田大学	0140	福井大学	0240	山口大学	0340
山形大学	0144	山梨大学	0244	徳島大学	0344
福島大学	0148	信州大学	0248	香川大学	0348
茨城大学	0152	岐阜大学	0252	愛媛大学	0352
宇都宮大学	0156	静岡大学	0256	高知大学	0356
群馬大学	0160	名古屋大学	0260	九州工業大学	0360
埼玉大学	0164	名古屋工業大学	0264	福岡教育大学	0364
千葉大学	0168	愛知教育大学	0268	九州大学	0368
東京大学	0172	三重大学	0272	九州芸術工科大学	0372
東京医科歯科大学	0176	滋賀大学	0276	佐賀大学	0376
東京外国語大学	0180	京都大学	0280	長崎大学	0380
東京芸術大学	0184	京都教育大学	0284	熊本大学	0384
東京教育大学	0188	京都工芸繊維大学	0288	大分大学	0388
東京工業大学	0192	大阪大学	0292	宮崎大学	0392
東京商船大学	0196	大阪外国語大学	0296	鹿児島大学	0396

公 立 大 学

学 校 名	コ ー ド	学 校 名	コ ー ド	学 校 名	コ ー ド
札幌医科大学	1100	愛知県立大学	1196	神戸医科大学	1244
福島県立医科大学	1124	愛知県立女子大学	1200	神戸市外国語大学	1248
高崎経済大学	1136	名古屋市立大学	1204	神戸商科大学	1252
東京都立大学	1148	愛知県立芸術大学	1208	兵庫農科大学	1256
横浜市立大学	1152	三重県立大学	1212	姫路工業大学	1260
金沢美術工芸大学	1164	京都市立美術大学	1220	奈良県立医科大学	1264
都留文科大学	1172	京都府立大学	1224	和歌山県立医科大学	1268
岐阜県立医科大学	1180	京都府立医科大学	1228	島根農科大学	1276
岐阜薬科大学	1184	大阪女子大学	1232	広島女子大学	1284
静岡女子大学	1188	大阪市立大学	1236	下関市立大学	1288
静岡薬科大	1192	大阪府立大	1240	山口県立医科大学	1292

3 企 業 (会 社 名)

対象業務： 販売管理, 購買管理, 企業統計, 経済分析, 資材管理, 商品管理, 収入・支払管理

コード名： 株主コード, ディーラーコード, 取引先コード, 得意先コード, 客先コード,
 店名コード, 注文先コード, 仕向先コード, 荷受先コード, 販売店コード, 代理店コ
 ード, 在庫帰属店コード, 支払先コード, 購入先コード, 業者コード, 保証機関名コ
 ード, 提携先コード, 船舶契約者コード, 委託者コード, 広告主コード, 相手先コ
 ード, 得意層コード, 契約先コード, 納入先コード, 需要家コード, 特約店コード,
 売上店コード, 会計単位店コード, 輸送機関名コード, 届先コード, 仕入先コード,
 顧客コード, 自動車大口契約者コード, 貸出先コード, 消費者金融ディーラーコード,
 利用者コード, 工事入札参加資格者コード, 出庫先コード, 販売対象コード,
 外注先コード, 買入先コード, 旅館コード, 客番コード, 売掛ユーザコード,
 運送店コード, 貨物関係契約者コード, 広告代理店コード, 需要先コード

構成例： 12~1234

A
ア 7001

区分 取引先

1 234

地域 会社名

1 23 456

区分 地域 会社名

3 001 171 1

区分 会社名 業種 資本金

19 39 2 101

業種 設立年 形態 国 番号

1 23 456

地域 国名 店名

12 345

呼称番号 業者番号

12 3 4 5

一次店 店名 本支店 課

1234

50音順

1 2 34 5

管轄 支店 課別 得約店 決済方法
支店

1 23 45 678

関連会社 府県 市区 連番号

12 34

業種 一連番号

コード例： 取引先コード

取 引 先 名	取 引 先 名 (英字)	コ ー ド
株 アダチ鋼材有	ADATI KOZAI	70000
株 会田鉄工所	ALDA TEKKOJO	70010
株 愛知海運	AITI KAIUN	70020
株 愛知機械工業	AITI KIKAI KOGYO	30200
株 愛知製鋼	AITI SEIKO	70030
株 愛知トヨタ自動車	AITI TOYOTA JIDOSYA	70040
株 ニュー赤城パノラマ	NEW AKAGI PANORAMA	52800
株 曙ブレーキ工業	AKEBONO BRAKE KOGYO	50400
株 天野木型工業	AMANO KIGATA KOGYO	70050
株 安藤建設	ANDO KENSETU	46100
株 安藤鉄工所	ANDO TEKKOJO	30100
株 青木材木店	AOKI ZAIMOKUTEN	70060
株 青柳鋼材興業	AOYAGI KOZAI KOGYO	20100
株 青山商店	AOYAMA SYOTEN	20200
株 青山産業	AOYAMA SANGYO	70070
株 荒井産業	ARAI SANGYO	70080
株 荒川車体工業	ARAKAWA SYATAI KOGYO	48600
株 旭硝子	ASAHI GLASS	70090
株 旭化学塗料	ASAHI KAGAKU TORYO	70100
株 朝日工商	ASAHI KOSYO	70110

(1) 販売関係 購買関係共に共通の取引先コード

(2) 5桁コード=4桁コード+予備コード1桁

① 4桁コード — 通常の取引先を表示。この場合は予備コード1桁は「0」

例 岩井産業 10500

② 予備コード1桁 — 売掛金、入金、買掛金、支払の対象は上4桁の取引先であるが
最終取引先を表示する場合。予備コード1桁はRUNNING №

例 岩井産業 株 経由 宮地鉄工 株 10501

“ 横河橋梁 株 10502

“ 新潟鉄工 株 10503

“ 米山鉄工 株 10504

(3) 取引商社 10100~19990

一般取引先 20100~97990

社 内 98000~98900

4 銀行・金融機関

対象業務： 手形交替，為替，年金，信託，融資，株式業務，資金管理，資材管理，給与，税務

コード名： 銀行コード，保険会社コード，金融機関コード，コルレス銀行コード，受託銀行コード，提携銀行コード，取引銀行コード

構成例： 1 2 3 4
銀行 支店

1 2 3 4 5 6 (7)
銀行 支店 チェック

0 1 4 5 8 0 1
種別 銀行 地域 支店

1 2 4 5 6
日銀支店名，銀行名

1 2 3
地方銀行 一連番号
都市銀行

コード例： 金融機関共同コード(全国銀行協会連合会)

中央銀行		東邦銀行	126	滋賀銀行	157
日本銀行	000	群馬銀行	128	京都銀行	158
都市銀行および 外国為替銀行		足利銀行	129	大阪銀行	159
第一銀行	001	常陽銀行	130	泉州銀行	160
三井銀行	002	関東銀行	131	池田銀行	161
富士銀行	003	埼玉銀行	132	南都銀行	162
		武蔵野銀行	133	紀陽銀行	163
三菱銀行	005	千葉銀行	134	但馬銀行	164
協和銀行	006	千葉興業銀行	135	鳥取銀行	166
日本勸業銀行	007	(欠番43.4.1廃止)	136	山陰合同銀行	167
三和銀行	008	東京都民銀行	137	中国銀行	168
住友銀行	009	横浜銀行	138	広島銀行	169
大和銀行	010			山口銀行	170
東海銀行	011	第四銀行	140		
北海道拓殖銀行	012	北越銀行	141	阿波銀行	172
		山梨中央銀行	142	百十四銀行	173
神戸銀行	014	八十二銀行	143	伊予銀行	174
東京銀行	015	北陸銀行	144	四国銀行	175
地方銀行		富山銀行	145		
北海道銀行	116	(42.8.1行名変更)		福岡銀行	177
青森銀行	117	北国銀行	146	筑邦銀行	178
青和銀行	118	福井銀行	147	佐賀銀行	179
秋田銀行	119			十八銀行	180
羽後銀行	120	静岡銀行	149	親和銀行	181
荘内銀行	121	駿河銀行	150	肥後銀行	182
山形銀行	122	清水銀行	151	大分銀行	183
岩手銀行	123	大垣共立銀行	152	宮崎銀行	184
東北銀行	124	十六銀行	153	鹿児島銀行	185
七十七銀行	125	三重銀行	154		
		百五銀行	155	信託銀行	
				三井信託銀行	287

以下略

000 = 日本銀行

0番台 = 都市銀行, 外国為替銀行

100番台 = 地方銀行

200番台 = 信託銀行

300番台 = 長期信用銀行

400番台 = 外国銀行

500番台 = 相互銀行

600, 700番台 = 信用金庫

800番台 = 組合金融機関

900番台 = 郵便局

5 事業所(営業所)

対象業務： 販売管理, 在庫管理, 人事管理, 給与計算, 財務会計管理, 保険業務, 資材管理, 労務管理, 各種統計

コード名： 事業所コード, 営業所コード, 代理店コード, 支社コード, 支店コード, 店コード, 工場コード, 出張所コード, 支所コード, 分室コード, 販売店コード, 配送所コード, 取次店コード, 扱店コード, 連絡所コード

構成例：

<u>1 2</u> <u>3 4</u> <u>5 6 7</u>	<u>1 2</u> <u>3 4 5</u>
府県 市町村 事業所	府県 一連番号
<u>1</u> <u>2</u> <u>3</u>	<u>1</u> <u>2 3</u>
会社区分, 地域, 事業所	支所 県コード
<u>1 2</u> <u>3</u> <u>4 5 6</u>	<u>1 2</u> <u>3 4 5</u> <u>6 7</u>
地域, 種別, 事業所	府県別 親店 小店
<u>1 2</u> <u>3 4</u> <u>5 6</u>	<u>1 2 3 4</u> <u>1 2</u> <u>1</u>
支店 部 課	店 支店 チェック

6 所属・組織

対象業務： 人事管理, 労務管理, 販売管理, 会計管理, 什器管理, 関連会社管理

コード名： 所属コード, 部署コード, 組織コード, 社内機構コード, 部門・部課コード, 部店コード, 職場コード, 受注部署コード, 製造部門コード, 配置コード, 扱課コード, 係別コード, 担当課コード, 勤務区分コード

構成例：

<u>1 2</u> <u>3 4 5</u>	<u>1 2</u> <u>3 4 5</u>
部 課・出張所	場所名 部課
<u>1</u> <u>2</u> <u>3 4</u> <u>5</u> <u>6</u>	<u>1 2</u> <u>3 4</u> <u>5 6</u> <u>7</u> <u>8 9 1</u>
事業所 本部 部 課 係	地方局 県 支所 取扱所 区分 取扱所
<u>1</u> <u>2</u> <u>3</u> <u>4</u> <u>5</u> 6	工場
スタッフ 部 課 係 班	
ライン	
<u>1 2</u> <u>3</u> <u>4</u> <u>5</u> <u>6</u>	
事業所 工場 部 課 班	

2.3.6 経営・経済

./ 産 業 (業 種)

対象業務： 販売管理, 送電設備管理, 市場調査, 需用予測, 設備投資, 受注管理, 資材管理,
貸出管理, 預金管理 各種統計

コード名： 産業コード, 業種コード, 業態コード, 需用部門コード, 産業区分コード,
業界コード, 分野別コード

構成例：

1 2 3 4
└───┬───┘
大 中 小 細分類

1 2
└──┬──
大, 小分類

1 2 3 4
└──┬──┘
大, 中分類

日本標準産業分類を参考にしているが多い。

コード例：

(1) 産業コード（証券コード協議会）

大分類	中分類	小分類	コード	大分類	中分類	小分類	コード
水産業	水産業	水産業	1300			電線・ケーブル	5800
						その他非鉄金属	5850
鉱業	鉱業	金属鉱業	1400		金属製品	金属製品	5900
		石炭鉱業	1500		機械	原動機	6000
		原油・天然ガス鉱業	1600			金属加工機械	6100
		その他鉱業	1700			一般産業用機械	6200
						その他機械・部品	6410
建設業	建設業	総合工事業	1800				
		職別工事業	1930		電気機器	電動機・発電機	6500
製造業	食料品	製粉・飼料	2000			変圧器・配電盤	6620
		製糖	2100			通信機器	6700
		製菓	2200		輸送用器	その他電気機器	6840
		乳製品	2260		機械	造船	7000
		肉製品	2280			鉄道車輛	7100
		飲料	2500			自動車	7200
		食用油	2600			自転車	7300
		その他食料品	2800		精密機器	航空機	7400
	繊維業	絹紡織	3000			理化学機械・計測機器	7700
		綿紡織	3100			光学機器	7730
		毛紡織	3200		その他製造業	時計	7760
		麻紡織	3300			その他製造業	7800
		化学繊維紡織	3400	商業	商業	商業	8000
		その他繊維業	3500				
	パイプ・紙	パイプ・紙	3700	金融・業	金融・業	銀行	8300
	化学工業	無機化学工業製品	4000	金保	金保	その他金融	8510
		有機化学工業製品	4110			証券	8600
		油脂・洗剤	4400			保	8750
		医薬	4500				
		塗料・インキ	4600	不動産・業	不動産業	不動産業	8800
		その他化学工業	4900	不通	陸運業	鉄道業	9000
	石油・石炭製品	石油製品	5000			道路運送業	9060
		石炭製品	5040		海運業	海運業	9100
		ゴム製品	5100		空運業	空運業	9200
	ガラス・土石製品	ガラス	5200			航空機使用業	9230
		セラメント	5230		倉庫・運送業	倉庫業	9300
		その他ガラス・土石製品	5260		輸送業	運輸業	9350
	鉄鋼	普通鋼	5400		通信業	通信業	9400
		特殊鋼	5470	電気・業	電気・業	電気業	9500
		特殊鉄	5540	ガス	ガス	ガス業	9530
		合金鉄	5560				
		鋳鋼	5600				
		その他鉄鋼	5650	サービス業	サービス業	映画・娯楽	9600
	非鉄金属	製錬	5700			その他サービス業	9700
		圧延	5730				

(注) この業種別分類およびコードは、全国の証券取引所が採用するものである。

(2) 業種コード (労働省職業安定局労働市場センター)

産業中分類	コード	産業中分類	コード
農業的サービス	01	農林水産金融業	51
狩猟	05	中小企業・庶民住宅等特定目的金融業	52
漁業	06	補助的金融業、金融付帯業	53
水産	07	投資業	54
養殖	08	証券業、商品取引業	55
金属	09	保険業	56
炭。天然ガス	10	保険媒介代理業、保険サービス業	57
石油、天然ガス	11	不動産業	59
非金属	12	鉄道	60
繊維	13	道路旅客運送業	61
織物	15	道路貨物運送業	62
衣服	16	水道運送業	63
木材	17	航空運輸業	64
家具	18	倉庫業	65
印刷	20	運輸に付帯するサービス業	66
出版	21	通信業	67
化学	22	電気業	70
石油製品	23	ガス業	71
ゴム製品	24	水道業	72
なめしかわ	25	旅館、下宿業その他の宿泊所	75
窯業	26	家事サービス業	76
鉄鋼	27	洗たく、理容、浴場業	77
非金属	28	その他の個人サービス業	78
鉄鋼	29	映画業	79
鉄鋼	30	娯楽業	80
鉄鋼	31	放送業	81
鉄鋼	32	自動車整備および自動車関連サービス業	82
鉄鋼	33	その他の修理業	83
一般機械器具	34	協同組	84
電気機械器具	35	広告調査情報サービス業	85
輸送用機械器具	36	その他の事業サービス業	86
精密機械器具	37	他に分類されない専門サービス業	87
武器	38	医療業	88
その他	39	保健および清掃業	89
卸売	40	宗教業	90
代理	42	教育業	91
各種	43	社会保険社会福祉	92
織物	44	学術研究機関	93
衣服	45	政治経済文化団体	94
飲食	46	その他のサービス業	95
飲食	47	在日外国公務	96
自動車	48	国内家事	97
家具	49	地方事	98
その他	50	分類不能の産	99
銀行			

(3) 日本標準産業分類

産業分類 大中小細	コード 大中小細	産業分類 大中小細	コード 大中小細
農 業	A	製薪業、木炭製造業	062
農業(農業的サービス業を除く)	01	製薪業	0621
穀作農業	011	木炭製造業	0622
穀作農業	0111	素材生産業	063
穀作以外のは場作物農業	012	素材生産業	0631
穀作以外のは場作物農業	0121	林業的サービス業	064
果樹、樹園農業	013	育林サービス業	0641
果樹、樹園農業	0131	素材生産サービス業	0642
施設園芸農業	014	製薪炭サービス業	0643
温室栽培およびフレーム栽培農業	0141	山林種苗生産サービス業	0644
その他の施設園芸農業	0149	その他の林業	069
畜産農業	015	その他の林業	0699
畜産農業	0151	狩猟業	07
養蚕農業	016	狩猟業	071
養蚕農業	0161	狩猟業	0711
各種農業	017		
各種農業	0171	漁業、水産養殖業	C
農業的サービス業	05	漁業	08
農耕サービス業	051	捕鯨業	081
農耕サービス業	0511	母船式捕鯨業	0811
養蚕サービス業	052	近海捕鯨業	0812
養蚕サービス業	0521	一般海面漁業	082
畜産サービス業	053	底びき網漁業	0821
獣医業	0531	まき網漁業	0822
その他の畜産サービス業	0539	敷網漁業	0823
園芸サービス業	054	刺網漁業	0824
園芸サービス業	0541	釣、はえなわ漁業	0825
林業、狩猟業	B	定置網漁業	0826
林業	06	地びき、船びき網漁業	0827
育林業	061	探貝、探そう業	0828
育林業	0611	その他の海面漁業	0829
		内水面漁業	083
		内水面漁業	0831

以下略

2 経 営

対象業務： 税務事務， 行政業務， 各種統計，

コード名： 資本金コード， 従業員規模別コード

構成例：

1
資本金階級

12
従業員規模

コード例：

(1) 資本別コード

区 分	コード
100万円以下	1
500万円 //	2
1,000万円 //	3
5,000万円 //	4
1億円 //	5
10億円 //	6
50億円 //	7
100億円 //	8
100億円 超	9

(2) 従業員規模別コード (工業)

区 分	コード
3人以下	X
4人～ 9人	0
10 ～ 19	1
20 ～ 29	2
30 ～ 49	3
50 ～ 99	4
100 ～ 199	5
200 ～ 299	6
300 ～ 499	7
500 ～ 999	8
1000人以上	9

従業員規模別コード (商業)

区 分	コード
1人～ 2人	1
3 ～ 4	2
5 ～ 9	3
10 ～ 19	4
20 ～ 29	5
30 ～ 49	6
50 ～ 99	7
100人以上	8

3 企業形態（合名，株式等）

対象業務： 税務事務，行政事務

コード名： 法人コード，形態コード，事業形態コード

構成例：

\underbrace{A}
 形態 （ A株式， B有限， C合名・合資）

 $\underbrace{12}$
 形態

コード例：

(1) 業態コード（通産省商業統計）

業 態	コード
株 式 会 社	1
有 限 会 社	2
合 資 会 社	3
合 名 会 社	4
生活協同組合	5
農業協同組合	6
その他の組合	7
その他の法人	8
個 人	9

(2) 法人コード

法人の種類	コード	法人の種類	コード
株 式 会 社	01	公 社	11
有 限 会 社	02	公 団	12
合 資 会 社	03	協 同 組 合	13
合 名 会 社	04	企 業 組 合	14
社 団 法 人	05	協 同 組 合 連 合 会	15
財 団 法 人	06	連 合 会	16
学 校 法 人	07		17
医 療 法 人	08		18
社 会 福 祉 法 人	09		19
宗 教 法 人	10		20

(3) 個人・法人別コード

種 類	コ ー ド	
	調査票	宛 名 通知書
個 人	1	1
法 人 株 式 会 社 (前)	2	2
" (後)		3
有 限 会 社 (前)		4
" (後)		5
合 資 会 社 (前)		6
" (後)		7
合 名 会 社 (前)		8
" (後)		9
そ の 他		0

注 (前) (後) は株式会社等が、固有の名称の前に付くか後に付くかを示すものである。

例えば 株式会社三越の場合は 2
住友化学工業株式会社の場合は 3
である。

(4) 法人の種類コード

頭につく	法 人 の 種 類	後につく
10	有 限 会 社	01
20	株 式 会 社	02
30	合 資 会 社	03
40	合 名 会 社	04
50	協 同 組 合	05
60	農 業 協 同 組 合	06
70	学 校 法 人	07
80	社 会 福 祉 法 人	08
90	医 療 法 人	09
A0	社 団 法 人	0A
B0	財 団 法 人	0B
C0	公 団	0C
D0	連 合 会	0D
E0	企 業 組 合	0E
F0	宗 教 法 人	0F

(5) 特殊法人コード

区 分	コ ー ド
特別法人(医療法人を除く)	1
医 療 法 人	2
宗 教 法 人	3
学 校 法 人	4
社 会 福 祉 法 人	5
公 益 法 人	6
公 共 法 人	7
人 格 の な い 社 団 等	8
清 算 法 人	9
外 国 法 人	A

4 需要家(ガス, 電力, 水道)

対象業務: 販売管理, 通産省統計, 需要想定

コード名: 需要家コード

構成例:

2 1 0 0 0 0 1 0 1 0 1 0 0 0 1
営業所 業務区 整理区 区画 需要家番号 契約種別
1 4 1 5 1 1 0 1 1 1 3 1 2 1 0 2 0
日程 店 営業所 行政区 整理区 作業区 画番号 家番号

5 国際収支

対象業務: 外国為替管理, 輸出外送管理

コード名: 貿易区分コード, 貿易外区分コード, 指定受領通貨コード, リバースアカウントコード

構成例:

1
区分
1 2 3
項目, リバース・アカウント
1 2
指定受領通貨

6 勘定科目・会計科目

対象業務： 財務・会計管理, 原価管理, 資金管理, 手形管理, 販売管理, 購売管理, 資材管理
予算・決算, 財務分析, 業務統計, 請求・決算業務

コード名： 手形コード, 資金コード, 取引区分コード, 現金収入コード, 給料表コード,
借入種類コード, 予算コード, 原価コード, 支払区分コード, 資産コード, 資金科目
コード, 一般会計コード, 入金種別コード, 支払科目コード, 受払区分コード,
完納・分納コード, 給与項目コード, 賃金コード, 特別価格コード, 循環棚卸コード,
販売区分コード, 売上区分コード, 在庫区分コード, 契約条件コード, 立値コード,
決済条件コード, 割引コード, 補助科目コード, 受渡条件コード, 費目コード,
配当金管理コード, 割戻コード, 訂正コード, 伝区コード, BKコード,
日計科目コード, クレーム関係損害種類コード, 国内関係損失金種類コード,
取引科目コード, 貸出科目コード, 資金使途コード, リバース・アカウントコード,
支払方法コード, 物件コード, 資本金コード, 経費配賦コード, 株数支払区分コード,
歳入歳出外現金整理区分コード, 価格区分コード, 資材勘定科目コード, 入金コード,
給与計算区分コード, 買掛金勘定コード, 仕掛損コード, 貸付資金コード, 取引仕訳
コード, 取立金コード, 累積投資取引コード, 給与コード, 投資信託取引コード,
消費者金融ローンコード, 貸出金管理区分コード, 営業経費コード,
定期預金管理区分コード, 為替種類コード, 契約種別コード, 処理科目コード,
収入金コード, 特殊割引コード, 帳合コード, 貨物種別保管料コード,
控除項目コード, 資金実績コード, 運賃コード, 請求区分コード, 売上コード,
レポート区分コード, 管理費コード, 輸出決済条件コード, 支給区分コード,
相殺区分コード, 歩引コード, 部品出納コード売上種別コード

構成例:

07 02 06 11
款 項 目 節

1 2 3 4
大 中 小 細

1 50 19 02 11
予算, 総括, 大科目, 小科目, 明細

1 2 34 56
科目, 類, 款, 項目

1 23
科目 一連番号

5 4 51
貸, 借, 大分類

8032 321 2 90 012 141907
コストセンターコスト エレメント 機能 事業所 細目区分 補助コード

1234 5 67 8912
科目, 諸口 項目 要件

1 2 3 4 5 67 8
B/S 資産 流動 当座 ダミー 科目 発生形態

1 1 M 1 2 C
切 起算日 期限付記号 月 日 金種

1 234
切 日数

1 48 36
貸借 科目 細目

コード例：

(1) 取引種別コード

取	引	種	別	コード							
販売・仕入	販	売	業	者	向	1 1					
	消	費	者		向	1 3					
	転				売	1 4					
	輸				出	1 5					
	輸				入	1 7					
	仕				入	1 6					
転 送	社	内	転	送		2 1					
	免	A	振	替		2 3					
増量・減耗	輸	送	中	増	減	3 1					
	貯	蔵	取	扱	中	増	3 2				
自家使用	社	有	船	舶	用	4 1					
	社	有	タ	ン	ク	4 2					
	ト	ラ	ッ	ク	用	4 2					
	車	輛	運	搬	具	用	4 3				
	加	熱	暖	房	用	4 4					
	試	験	室		用	4 5					
品転・荷転	サ	ン	プ	ル	そ	の	4 6				
					他						
品転・荷転	品	位	転	換		5 1					
	荷	造	転	換		5 2					
容 器	販	売	業	者	(消	費	者)	売	買	6 1
	容	器	業	者	売	買	6 2				
	容	器	器	転	送	2 1					
	容	器	自	家	使	用	4 6				
	容	器	格	落	格	上	5 1				
	容	器	器	振	替	6 9					
そ の 他	貸				与	9 1					
	預				け	9 3					
	預				り	9 4					

(2) 決算期コード

1年決算分		半年決算分	
決算期	コード	決算期	コード
1月	101	1月	201
2月	102	2月	202
3月	103	3月	203
4月	104	4月	204
5月	105	5月	205
6月	106	6月	206
7月	107	7月	207
8月	108	8月	208
9月	109	9月	209
10月	110	10月	210
11月	111	11月	211
12月	112	12月	212

(3) 資金コード

資 金 名	コード
事業開始 個人	101
団体	102
支 度	110
技能習得	120
生 活	130
事業継続 個人	141
団体	142
住 宅	150
転 宅	160
修学 高校	171
高专	172
大学	173
修 業	180
入学 高校	191
大学	193

(4) 勘定科目(款)コード

資 産 勘 定		差入保証有価証券	164	債権償却特別勘定	220
現 金	101	投資有価証券(その他口)	165	社 債	221
当 座 預 金	102	投資有価証券(上場口)	166	長 期 借 入 金	231
通 知 預 金	103	出 資 金	167	そ の 他 固 定 負 債	232
普 通 預 金	104	長 期 貸 付 金	168	割 引 手 形	233
定 期 預 金	105	長 期 前 払 費 用	169	保 証 債 務	234
振 替 貯 金	107	社 債 発 行 差 金	171	預り保証有価証券	235
別 段 預 金	109	新 株 発 行 費	172	万 国 博 出 展 準 備 金	236
有 価 証 券	111	開 発 費	173	特 別 償 却 準 備 金	237
受 取 手 形	112	試 験 研 究 費	174	資 本 勘 定	
売 掛 金	113	保 管 有 価 証 券	182	資 本 金	301
未 収 入 金	114	割 引 手 形 見 返	183	資 本 準 備 金	311
前 渡 金	115	保 証 債 務 見 返	184	そ の 他 の 資 本 剰 余 金	313
立 替 金	116	原 価 部 門 費	199	利 益 準 備 金	321
差 入 保 証 金	117	負 債 勘 定		別 途 積 立 金	325
短 期 貸 付 金	118	支 払 手 形	201	前 期 繰 越 利 益	326
前 払 費 用	119	買 掛 金	202	当 期 利 益	327
仮 払 金	129	未 払 金	203	未 処 分 利 益	328
製 品	131	前 受 金	204	原 価 勘 定	
半 製 品	132	預 り 金	205	主 原 料 費	401
仕 掛 品	133	預 り 保 証 金	206	副 原 料 費	402
材 料	141	短 期 借 入 金	207	原 料 控 除	403
材 料 (試作品)	149	未 払 費 用	208	蒸 気 用 燃 料 費	410
建 物	151	前 受 収 益	209	燃 料 費	411
構 築 物	152	賞 与 引 当 金	210	工 場 消 耗 品 費	413
機 械 装 置	153	貸 倒 引 当 金	211	潤 滑 油 費	414
車 輛 運 搬 具	154	価 格 変 動 準 備 金	212	賄 材 料 費	415
工 具 器 具 備 品	155	減 価 償 却 引 当 金	213	医 療 用 材 料 費	416
土 地	156	退 職 給 与 引 当 金	214	消 耗 工 具 器 具 備 品 費	417
建 設 仮 勘 定	157	海 外 市 場 開 拓 準 備 金	215	事 務 用 消 耗 品 費	418
設 備 利 用 権	161	納 税 引 当 金	216	包 装 材 料 費	421
特 許 権	162	仮 受 金	219	役 員 報 酬	501

事務・技術職給与	502	支払保険料	613	売上戻り高	804
技能職給与	503	賃借料	614	売上割戻し	805
女子職給与	504	固定資産税	615	過年度売上価格訂正	809
備務員給与	505	租税課金	621	売上製品製造原価	811
包装労務費	506	旅費交通費	631	運送費	812
賞与	507	通信費	632	入目費	813
災害補償扶助料	511	図書費	633	販売手数料	814
退職手当	512	交際費	634	支払保管料	815
法定福利費	513	諸会費	635	特許使用料	816
厚生費	514	広告宣伝費	636	販売間接費	817
支払電力料	601	棚卸減耗費	641	一般管理費	818
支払水道料	602	雑運搬費	642	売上製品総原価	819
光熱費	603	雑費	649	営業外収益	901
支払運賃	604	費用戻入	701	営業外費用	911
委託加工料	605	損益勘定		経過勘定	
包装償却費	610	総売上高	801	原価要素振替勘定	400
減価償却費	611	売上価格訂正	802	諸口仕訳勘定	999
修繕費	612	売上値引	803		

〔注記〕 1. 勘定科目(款)コードは4桁構成とし、上1桁及び下3桁に区分する。

2. 上1桁は次の通り事業所を表示する。

1……本店 2……大阪営業所 3……名古屋工場
5……広島工場 6……大分工場 7……札幌工場

3. 下3桁は上掲コード表の通りとする。

7 固定資産品名(償却分類)

対象業務： 固定資産管理, 物品管理, 償却計算, 設備管理, 会計管理

コード名： 資産区分コード, 管理コード, 動不動産コード, 固定資産コード, 物件コード,
分類コード, 構造用途コード

構成例：

1 2 3 4 ~ 1 2 3 4 5 6 7 8 9

A 1 2 3 4

1 2 3 4 5 6
種類 構造 細目

1 2 3 4 5 6 7 8 9
機種 機械 補助

1 2 3 4 5 6 7 8 9
大 中 小分類

4 1 3 2 0 1 0 5 5
本支店 大区分 小区分 所在地 連番号

1 2 3 4 5
大分類 種類別 小分類 固有
土地
建物

1 1 0 0 0 3
大 中分類 資産名

1 0 3 2 1 4 7 5
勘定科目, 場所, 構造

1 0 4 3 2 7 2 5 2
品番 法定 取得区分
 区分

コード例：

(1) 固定資産コード

勘定科目		構造または用途		細目		耐用年数	
中分類	小分類	名称	コード	名称	コード		
コード	名称						コード
05	建物	1	鉄骨鉄筋コンクリート、 鉄筋コンクリート造	10	事務所用のもの及び左記以外のもの	05	65
					店舗用、住宅用、寄宿舍用、 宿泊所用、学校用、体育館 用又は病院用のもの	10	60
					変電所用、発電所用、 送受信所用、車庫用、 格納庫用のもの	15	45
					公衆浴場用のもの	20	40
					工場用又は倉庫用のもの 著しい腐食性を有する液体 又は気体の影響を直接全面的に受けるもの	25	26
					工場用又は倉庫用のもの 著しい潮解性を有する固体 を常時蔵置するためのもの	26	35
					工場用又は倉庫用のもの その他のもの	27	45
			レンガ造、石造又はブ ロック造のもの	20	昭27蔵冷第23号 20坪以下の住宅用建物、 貸家又は従業員用の居 住に供されるもの	40	50
					事務所用のもの及び左記以外のもの	05	50
					店舗用、住宅用、寄宿舍用、 宿泊所用、学校用、体育館 又は病院用のもの	10	45
					変電所用、発電所用、送受 信所用、車庫用、格納庫用 のもの	15	40
					公衆浴場用のもの	20	35
					工場又は倉庫用のもの 著しい腐食性を有する液体 又は気体の影響を直接全面的に受けるもの	25	24

勘定科目			構造または用途		細目		耐用 年数		
中分類	小分類		名 称	コード	名 称	コード			
コード	名 称	コード							
25	器具備品	2	金属性のもの(骨格材の 肉厚が4mmをこえるもの)	30	工場又は倉庫用のもの 著しい潮解性を有する固体 を常時蔵置するためのもの	26	32		
					工場用又は倉庫用のもの その他のもの	27	40		
					事務所用のもの及び左記以 外のもの	05	45		
					店舗用、住宅用、寄宿舎用、 宿泊所用、学校用、体育館 用又は病院用のもの	10	40		
					家具・電機機器・ガス機 器及び家庭用品	05	食事又はちゅう房用品 その他のもの	82	5
							その他のもの 主として金属製のもの	85	15
							その他のもの その他のもの	90	8
					事務機器及び通信機器	10	謄写機器およびタイプライター 孔版印刷又は印書業用のもの	05	3
							謄写機器及び タイプライター その他のもの	07	5
							電子計算機	10	6
							謄写機、計算機、金銭登録 機・タイムレコーダー、そ の他これに類するもの	15	5
							テレタイプライター	20	5
							インターホン及び放送用設備	25	6
							電話設備その他の通信機器	30	10
					時計・試験機器及び 測定機器	15	時 計	05	10
度量衡器	10	5							
試験又は測定機器									
陶磁器製又はガラス 製のもの	15	3							

勘定科目			構造または用途		細目		耐用年数
中分類	小分類		名 称	コード	名 称	コード	
コード	名 称	コード					
			光学機器及び 写真製作機器	20	試験又は測定機器 主として金属製のもの	20	10
					試験又は測定機器 その他のもの	25	5
					オペラグラス	05	2
					撮影機・映写機及び望遠鏡	10	5
					引伸機、焼付機、乾燥機、 顕微鏡 その他の機器	15	8
					看板及び広告器具	25	看板、ネオンサイン及び 気球
			マネキン人形及び模型	10			2
			その他のもの 主として金属性のもの	85			10

(2) 償却資産種類コード

種 類	コード
構 築 物	1
機 械 及 び 装 置	2
車 両 及 び 運 搬 具	3
工 具 器 具 及 び 備 品	4
船 舶	5
航 空 機	6

8 株式銘柄

対象業務： 株式業務，財務管理，投資管理

コード名： 株式銘柄コード，株式区分コード，証券取引所証券コード

構成例：

1 3 0 1 1
└─┘ └─┘
銘柄 新株
種類
予備

1 2 3 4 5
└─┘ └─┘ └─┘
上場 市場 銘柄
非上場

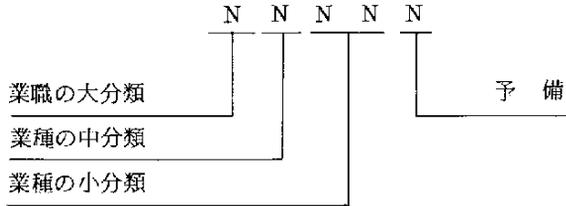
1 2 3
└─┘ └─┘ └─┘
種別 グループ別 上場
非上場

コード例：

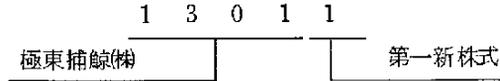
(1) 株式銘柄コード(証券コード協議会)

銘柄	コード	銘柄	コード	銘柄	コード	銘柄	コード
水産		住友建設	1823	サッポロ	2501	酒伊織	3408
極東鯨	1301	友田建	1824	朝日ロ	2502	フエルト	3512
日魯水	1331	村海組	1833	キ酒	2503	市川毛	3513
大宝漁	1332	東海急	1849	宝酒	2531	内レー	3521
報幸水	1333	東東建	1855	合酒	2532	内外編	3522
	1351	東日港	1881	三造	2533	厚森工	3526
	1352	ブルドザ	1885	養命酒	2536	厚木ナ	3529
鉱業		ル土開	1886	カルピ	2540	日クノ	3551
中外鉦	1491	若土築	1887	豊年油	2591	日共ス	3553
中三山	1501	東大洋	1888	日日清	2601	福和助	3584
三三菱	1502	大五都	1890	日吉華	2602		
住友河	1503	五洋工	1891	日吉原	2603	パルプ・紙	
古北炭	1504	八三機	1893	日吉コ	2604	興山バ	3701
常北炭	1505		1925	味ッマ	2801	山日バ	3702
太日警	1506	食品	1961	味の冷	2082	日国バ	3703
日雄平	1507	日粉	2001		2871	東王バ	3704
明日別	1508	日清	2002	織維		本十巴	3706
日松治	1509	昭農	2004	片グン	3001	王本十	3861
日松島	1511	協日同	2051	神東洋	3002	北北北	3862
帝日鉄	1515	日角	2052	鐘ニ富	3004	北北北	3863
帝日松	1518	明名大	2101	士清	3101	北北北	3864
松尾鉦	1601	古阪	2102	敷和島	3102	北北北	3865
	1732	阪浦洋	2103	日倉大	3103	北北北	3866
	1751	菜浜	2104	敷日近	3104	北北北	3867
建設			2105	帝日大	3105	北北北	3868
大成建	1801	糖二	2106	日東東	3106	北北北	3869
大林組	1802	崎	2107	帝日大	3107	北北北	3870
清藤建	1803	永糖	2108	日東東	3109	北北北	3871
佐藤工	1804	菜糖	2109	帝日大	3110	北北北	3872
飛島建	1805	永糖	2201	日東東	3111	北北北	3873
藤田組	1806	菓糖	2202	日東東	3201	北北北	3874
長谷川	1808	産糖	2206	日東東	3202	北北北	3875
松井建	1810	家糖	2207	日東東	3203	北北北	3876
鹿島建	1812	ン糖	2211	日東東	3205	北北北	3877
不大建	1813	パ糖	2212	日東東	3216	北北北	3878
鉄末組	1814	乳糖	2261	日東東	3302	北北北	3879
安日建	1815	印糖	2262	日東東	3401	北北北	3880
太西建	1816	ム糖	2264	日東東	3402	北北北	3881
三井建	1818	ム糖	2281	日東東	3403	北北北	3882
	1819	ハ糖	2282	日東東	3404	北北北	3883
	1820	兼糖	2284	日東東	3405	北北北	3884
	1821		2286	日東東	3406	北北北	3885
				日東東	3407	北北北	3886
				日東東		北北北	3887
				日東東		北北北	3888
				日東東		北北北	3889
				日東東		北北北	3890
				日東東		北北北	3891
				日東東		北北北	3892
				日東東		北北北	3893
				日東東		北北北	3894
				日東東		北北北	3895
				日東東		北北北	3896
				日東東		北北北	3897
				日東東		北北北	3898
				日東東		北北北	3899
				日東東		北北北	3900
				日東東		北北北	3901
				日東東		北北北	3902
				日東東		北北北	3903
				日東東		北北北	3904
				日東東		北北北	3905
				日東東		北北北	3906
				日東東		北北北	3907
				日東東		北北北	3908
				日東東		北北北	3909
				日東東		北北北	3910
				日東東		北北北	3911
				日東東		北北北	3912
				日東東		北北北	3913
				日東東		北北北	3914
				日東東		北北北	3915
				日東東		北北北	3916
				日東東		北北北	3917
				日東東		北北北	3918
				日東東		北北北	3919
				日東東		北北北	3920
				日東東		北北北	3921
				日東東		北北北	3922
				日東東		北北北	3923
				日東東		北北北	3924
				日東東		北北北	3925
				日東東		北北北	3926
				日東東		北北北	3927
				日東東		北北北	3928
				日東東		北北北	3929
				日東東		北北北	3930
				日東東		北北北	3931
				日東東		北北北	3932
				日東東		北北北	3933
				日東東		北北北	3934
				日東東		北北北	3935
				日東東		北北北	3936
				日東東		北北北	3937
				日東東		北北北	3938
				日東東		北北北	3939
				日東東		北北北	3940
				日東東		北北北	3941
				日東東		北北北	3942
				日東東		北北北	3943
				日東東		北北北	3944
				日東東		北北北	3945
				日東東		北北北	3946
				日東東		北北北	3947
				日東東		北北北	3948
				日東東		北北北	3949
				日東東		北北北	3950
				日東東		北北北	3951
				日東東		北北北	3952
				日東東		北北北	3953
				日東東		北北北	3954
				日東東		北北北	3955
				日東東		北北北	3956
				日東東		北北北	3957
				日東東		北北北	3958
				日東東		北北北	3959
				日東東		北北北	3960
				日東東		北北北	3961
				日東東		北北北	3962
				日東東		北北北	3963
				日東東		北北北	3964
				日東東		北北北	3965
				日東東		北北北	3966
				日東東		北北北	3967
				日東東		北北北	3968
				日東東		北北北	3969
				日東東		北北北	3970
				日東東		北北北	3971
				日東東		北北北	3972
				日東東		北北北	3973
				日東東		北北北	3974
				日東東		北北北	3975
				日東東		北北北	3976
				日東東		北北北	3977
				日東東		北北北	3978
				日東東		北北北	3979
				日東東		北北北	3980
				日東東		北北北	3981
				日東東		北北北	3982
				日東東		北北北	3983
				日東東		北北北	3984
				日東東		北北北	3985
				日東東		北北北	3986
				日東東		北北北	3987
				日東東		北北北	3988
				日東東		北北北	3989
				日東東		北北北	3990
				日東東		北北北	3991
				日東東		北北北	3992
				日東東		北北北	3993
				日東東		北北北	3994
				日東東		北北北	3995
				日東東		北北北	3996
				日東東		北北北	3997
				日東東		北北北	3998
				日東東		北北北	3999
				日東東		北北北	4000
				日東東		北北北	4001
				日東東		北北北	4002
				日東東		北北北	4003
				日東東		北北北	4004
				日東東		北北北	4005
				日東東		北北北	4006
				日東東		北北北	4007
				日東東		北北北	4008
				日東東		北北北	4009
				日東東		北北北	4010
				日東東		北北北	4011
				日東東		北北北	4012

以下略



例



普通株式（新株式を除く）は4桁コードで表示し、予備コードは、次のように使用する。

新株式	1	優先新株式	6
第二新株式	2	後配株式	7
第三新株式	3	後配新株式	8
第四新株式	4	新株引受権証書	9
優先株式	5		

9 公社債銘柄

対象業務： 販売管理, 有価証券管理, 各種統計

コード名： 公社債銘柄コード, 回記号コード

構成例：

1 2 3 4 5

銘柄

1 2 3 4 5 6 7 8 9

予備回記号 固有名

1 2 3 4 5 6 7 8

回記号 固有名

1 2 3 4 5 6 7 8 9

発行者, 社債表示, 回記号

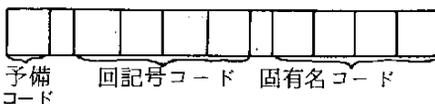
コード例：

公社債コード（証券コード協議会）

種別	銘柄	柄	コード	種別	銘柄	柄	コード
国債（内国債）				首都高速道路債券（政保） 0907			
	三分半利国庫債券		0001		阪神高速道路債券（"）		0908
	支那事変国庫債券		0002		水資源開発債券（"）		0909
	大東亜戦争国庫債券		0003		中小企業債券（"）		0910
	三分半利公債		0004		船舶整備債券（"）		0911
	特殊国庫債券		0005		鉄道建設債券（"）		0912
	農地証券		0006		中小企業振興債券（"）		0913
	四分利国庫債券		0010		鉄道債券（受益者負担）		0921
	特別減税国債		0011		電信電話債券（"）		0922
	四分半利国庫債券		0020		割引電信電話債券（"）		0923
	五分利国庫債券		0030	（その他特殊債）			
	五分半利国庫債券		0040		東京交通債券		0931
	漁業権証券		0041		放送債券		0932
	六分半利国庫債券		0050		電源開発債券		0933
	国民貯蓄債券		0070		日本航空債券		0934
	特別国庫債券		0071		東北開発債券		0935
	食糧証券		0077		石油資源開発債券（政保）		0936
	外国為替資金証券		0078		日本航空機製造（"）		0937
	大蔵省証券		0079	金融債（金融債）			
（外国債）					利付興業債券		0951
	英貨公債		0080		利付商工債券		0952
	満鉄英貨公債		0081		利付農林債券		0953
	米貨公債		0085		利付長期信用債券		0954
	仏貨公債		0090		利付勸業債券		0955
特殊債（特殊債）					利付日本不動産債券		0956
	鉄道債券（政保）		0901		割引興業債券		0961
	電信電話債券（"）		0902		割引商工債券		0962
	北海道東北開発債券（"）		0903		割引農林債券		0963
	住宅債券（"）		0904		割引長期信用債券		0964
	道路債券（"）		0905		割引日本不動産債券		0965
	公営企業債券（"）		0906				

例）公社債コードは、予備コード1桁、回記号コード4桁、固有なコード4桁の計9桁で構成する。

以下略



.10 預金種類

対象業務： 会計管理, 資金管理, 預金統計

コード名： 預金種類コード, 預金者性格コード, 消費者金融ローンコード, 消費者金融デ
ー
ラコード, 積立預金コード, 預金科目コード, 口座番号, 預金者コード,
積立預金入金コード, 自動振替コード

構成例：

1 2 3
└───┘
預金科目

1 2 3 4 5 6
└─┘ └───┘ └─┘
預金種類, 取引先, チェック

.11 税

対象業務： 給与計算, 販売管理, 固定資産管理, 預金業務, 徴税業務

コード名： 税表コード, 税表区分コード, 税目コード, 所得税コード, 税務区分コード,
税統計区分コード, 客層区分コード

構成例：

1
└─┘
税表

1
└─┘
区分

1 2 3 4
└─┘ └─┘ └─┘ └─┘
債務, 取引先, 個人, 税金

1 2 3 4 5
└─┘ └──┘ └─┘ └─┘
世帯主, 扶養, 障害, 当人の
家族数 者数 状況

1 2 3
└──┘
税目

コード例：

(1) 自己該当コード

区 分	コード
該 当 な し	0 1
障 害 者	0 2
老 年 者	0 3
寡 婦	0 4
勤 労 学 生	0 5
障 害 者 + 老 年 者	0 6
障 害 者 + 寡 婦	0 7
障 害 者 + 勤 労 学 生	0 8
老 年 者 + 勤 労 学 生	0 9
寡 婦 + 勤 労 学 生	1 0
障 害 者 + 老 年 者 + 勤 労 学 生	1 1
障 害 者 + 寡 婦 + 勤 労 学 生	1 2

(2) 所得税自己該当控除コード

区 分	コード
該 当 な し	0
障 害 者	1
老 年 者	2
寡 婦	3
勤 労 学 生	4
障 害 者 で 寡 婦	5
障 害 者 で 勤 労 学 生	6
寡 婦 で 勤 労 学 生	7

(3) 課税状態コード

区 分	コード
課 税 自 動 車	1
非 課 税 自 動 車	2
課 税 免 除 自 動 車	3
課 税 保 留 自 動 車	4
除 却 自 動 車	5
身 体 障 害 者 減 免	6
そ の 他 の 減 免	7

(4) 資産別コード

資 産 種 別	コード
土 地	1
家 屋	2
償 却 資 産	3

2.3.7 単 位

./ 計 量 単 位

対象業務： 販売管理, 生産管理, 資産管理, 荷捌き業務

コード名： 容量コード, 単位コード, 数量単位コード, 単位区分コード

構成例：

1
容量

12
単位区分

10
形態

K
単位区分

コード例：

(1) 計量単位コード

単 位	コード	単 位	コード	単 位	コード	単 位	コード
籽	01	坪	21	米 屯	41	箱(または函)	61
米	02	平方米	22		42	ドラム	62
糶	03	平方糶	23	瓦	43	樽	63
耗	04	平方呎	24	英 屯	44	籬	64
呎	05	平方吋	25	ポンド	45	反	65
吋	06	平方尺	26	オンス	46	梱	66
尺	07	平方寸	27	貫	47	連	67
寸	08		28	匁	48	帖	68
ヤール	09		29	斤	49	玉	69
ミル	10		30		50	着	70
ミクロン	11	軒	31	個	51	足	71
	12	立	32	本	52	グロス	72
	13	哦	33	枚	53	対	73
	14	立方呎	34	組	54		74
	15	立方尺	35	式	55		75
	16	石	36	打(ダース)	56		
	17	立方坪	37	俵	57		
	18		38	袋	58		
	19		39	呎	59		
	20		40	卷(含ロール)	60		

(2) 数量単位コード表

数量単位名	コード	数量単位名	コード
Grams (グラム)	01	Roll (ロール, 巻)	39
Kilograms (キログラム)	02	Cylinder	40
Raw Number (台, 両, 機, 隻, 着, 個, 本, 枚, 頭, 羽, 匹)	03	Reams=R/S (リーム, 連)	44
In Thousands (千本, 千枚)	04	Cross (クロス)	45
Pairs (足, 対)	05	Plate (プレート)	46
Sets (組)	06	Sheet (シート, 枚)	47
Meters (メートル)	07	Coil (コイル, 巻)	48
Square Meters=m ² (平方メートル)	08	Keg (ケッグ, 樽)	49
Cubic Meters=m ³ (立方メートル)	09	Pocket (ポケット, 袋)	55
Litre (リットル)	11	Film (映画用フィルム)	56
Kilo=Litre (キロリットル)	12	Long Ton=L/T (ロングトン, 英トン 2,240 lbs)	57
Cross Tonnage For Vessels (総トン数)	13	Short Ton=S/T (ショートトン 米トン 2,000 lbs)	58
Bales=B/S (俵)	14	Feet (フィート)	59
Milli Curie (ミリキュリー)	15	100 Feet	66
Million Units=M/U (百万単位)	16	Square Feet (平方フィート)	67
Displacement Tonnage (排水トン数)	17	Cubic Feet (立方フィート)	68
Square Yards	18	100Meters	69
Pounds=Lbs (ポンド)	22	H. D. F. (ハーコンダルフィート)	76
Dozen Sets (ダースセット)	23	Board Feet Measure	77
Pieces=Pcs (反, 個)	24	1,000 Board Feet Measure	78
Metric Tons=M/T (メトリックトン 1,000 kgs)	25	Koku (石)	79
Kilo Watt Hour (キロワットアワー)	26	Linear Feet	81
玉	27	Decimeter 1/10 Meter	87
Dozen (ダース)	28	1,000 Linear Feet	88
Yards (ヤード)	29	Dozen Pair	89
Deca Yards (デカヤード)	30	Barrel (バーレル)	97
Cau	32	Gallon (ガロン)	98
Cases=C/S (ケース)	33	その他	99
Cartons=C/T, CTN. (カートン)	34	HCF	
Bundle=Bale (バンドル)	35	BDU (Bound Dry Unit)	
Boxes (函, ボックス)	36		
Drums=D/M (ドラム)	37		
Units (ユニット)	38		

(3) 計量単位コード

計量単位呼称	コード	備 考
グ ラ ム	G	Gram
キ ロ グ ラ ム	K	Kilogram
ト ン	T	Ton
リ ッ ト ル	L	Liter
リ ュ ー ベ (m ²)	R	
メ ー ト ル	M	Meter
箇 台	U	Unit
本	P	Piece
袋	F	Fukuro
式 ・ 組	A	Assemble
罐	C	Can
ド ラ ム	D	Drum
箱	B	Box
そ の 他	E	Etc

2 貨 幣 単 位

対象業務： 外国為替統計並びに管理、成績調査

コード名： 通貨コード、幣種コード

2.3.8 規 格

./ 規格統計(番号), 図番

対象業務: 販売管理, 生産管理, 部品管理

コード名: 規格コード, 規格記号コード, 部品規格コード, 図番コード

構成例:

N
区分

KDD-1234
区分 一連番号

F02B1234 A001
機種 番号 製造番号

./2 製品検査

対象業務: 販売管理, 生産管理

コード名: 検査理由コード, 検査コード

2.3.9 物

材 料

対象業務： 生産管理, 資材管理, 原材料管理, 輸送計画

コード名： 材料コード, 原材料コード, 燃料名コード, 資材コード, 原料コード, 素材コード,

構成例：

1 2 3 4 5
大分類 連番

1 2 3 4 5
大分類 中分類 追番

1 2 3 4 5 6 7 8
大, 小, 細分類, チェック

1 2 3 4 5
大分類, 小分類

1 2 3 4 5 6 7 8 9 1 2 3
大分類, 小分類, 形態 タイプ サイズ・カラー

1 2 3 4 5 6
中分類 規格 厚み

1 2 3 4 5
種類・産地 区分 等級

1 2 3 4 5 6
種類 形 番号

1 2 3 4 5 6 7 7 8 9 1
区分 材質 形上 直径
仕上

コード例： 材質コード

(1) 作成基準

|X:X| |X:X| のGroup Classification Code を採用
項目別 連番

項目は次の通りBlockingしてある。

01~80 JIS規格

81~90 TES規格(社内規格)

91~99 その他(社外規格, その他)

(2) 項目分類

A J I S規格(日本工業規格)

- 1) 一般構造用圧延鋼材
 - 2) ボイラー用圧延鋼材
 - 3) リベット用圧延鋼材
 - 4) 溶接構造用圧延鋼材
 - 5) チェン用丸鋼
 - 6) 再生鋼材
 - 7) 鉄筋コンクリート用棒鋼
 - 8) ミガキ棒鋼
 - 9) 熱間圧延薄鋼板
 - 10) 亜鉛鉄板
 - 11) プリキ板
 - 12) 冷間圧延鋼板
 - 13) 炭素鋼帯鋼
- 以下略

B T E S規格(社内規格)

- 1) 高張力鋼
- 2) 高降伏点鋼
- 3) 船舶構造用鋼
- 4) 建設機械用鋼

C その他(社外規格・その他)

- 1) 八幡製鉄
- 2) その他

材質コード(鋼板工場関係)

名 称	コード	名 称	コード
S S 3 4	0101	YANTEN 50B	9121
S S 4 1	0102	YANTEN 50C	9122
S S 5 0	0103	マリナー スチール	9163
S B 4 2 A	0203	A W 4 1	9201
S B 4 2 B	0204	N W 4 1	9202
S M 4 1 A	0401	W H 4 1	9203
S M 4 1 B	0402	OTEN 50B	9204
S M 4 1 C	0403	I E 6 5 3	9205
S M 5 0 A	0404	N S H 5 5	9206
S M 5 0 B	0405	H T 6 0	9207
S M 5 0 C	0406	ASTM252G2	9208
S M 50YA	0407	FCM 41A	9209
S M 50YB	0408	SAE 1010	9210
S M S 8	0411	SAE 1020	9211
STK 4 1	3502	API 5LB	9214
WELTEN50A	9101	SAF 5 0	9215
WELTEN50B	9102	B T 5 0	9216
WELTEN55A	9103	B T 5 5	9217
WELTEN60A	9104	S A 3 2	9218
WELTEN60B	9105	S A 4 1	9219
Y S S 5 5	9112	S A 4 5	9220
Y E S 3 6 A	9114	酸 洗 材	9901
Y E S 3 6 B	9115	無 規 格	9998
YAWTEN50A	9120	そ の 他	9999

以下略

2 用 途

対象業務： 販売管理, 資材管理, 固定資産税業務

コード名： 用途コード, 用途区分コード, 構造用途細目コード

構成例：

1 2

用途

1

2

材料

製品

1

2

大, 小分類

1

用途区分

1

2

3

4

構造

用途

細目

3 商 品

対象業務： 販売管理、購買管理、資材管理、生産管理、在庫管理、原価計算、輸送計画、
倉庫管理、請求事務、官庁統計、営業統計、市場調査、消耗品管理、外為関係諸統計

コード名： 統計品目コード、製品コード、重点商品コード、仕掛品コード、購入商品コード、
銘柄コード、油種コード、新聞用紙銘柄コード、樹種コード、部品コード、
品種コード、貸付対象該当品目コード、品名コード、品目コード、端末機コード、
物品コード、自動車積載物コード、貿易外項目コード、用度品コード、食品コード、
貯蔵品コード、在庫品名コード、営業品目コード、機械番号コード、部品番号コード、
部品分類コード、部品区分コード、製品区分コード、現品コード、工作機械コード、
魚種コード、コンピュータコード、プログラムおよびアプリケーションコード、
設備工具コード、消耗品コード

構成例：

12 345 678
大 中 小分類

1 23 45
分類 材質 規格

1 2 345
大 中 小分類

1 23 456
形態 銘柄分類 番号

12 34 56 7
大 中 小 細分類

1234 56 78 70 234 7 6
機械名 機能 型式 購入年 追番 法定 チェック
(西暦)

1 23 45 67 8
材質 荷姿 業務 使用 工程
機器

1 2 34 5
分類 市場 メーカー 品名

1 2 345 67 890
科目 倉庫 品種 規格 個別

123 45 67890
契約先 場所 品質・品名

1 2 3 45
配給 帳票 係 発生順
形式 種類

12345 67 890
ステップ 成分 部門

1 23 4 5
品種 製品区分 包装 用途

12 345 678
分類 品名 品質

コード例：

(1) 樹種コード

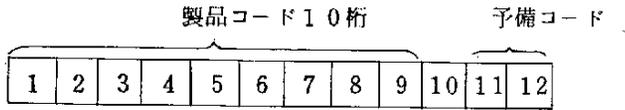
樹	種	コード
針葉樹		10
	寒地スギ(挿木スギ)	11
	暖地スギ	12
	ヒノキ	13
	アカマツ	14
	クロマツ	15
	カラマツ	16
	その他針	17
広葉樹		20
	ケヤキ	21
	クリ	22
	クヌギ	23
	ナラ類	24
	その他広	25

(2) 形状コード表

名	称	コード	名	称	コード
等辺	アングル	L	角	パイプ	LP
不等辺	アングル	LS	丸	鋼	B
溝	形鋼	C	平	鋼	FB
H	形鋼	H	デッキ	プレート	DP
C	T形鋼	CT	エキスパン	ドメタル	EX
ハニカム	H形鋼	HZ	ガード	レール	GR
T	形鋼	T	ハンド	レール	HR
I	形鋼	I	配管用炭素	鋼鋼管	GP
レ	ー	RL	一般構造用	鋼管	P
H	B	HB	鋼	板	PL
軽	リップ	RC	耳	付鋼板	MI
軽	溝	LC	そ	の	ZZ
縦	その他	LG	他		

(3) ホイール製品コード

① コード体系(10桁コード+2桁予備コード)



- | |
|---|
| 1 |
|---|

}
製品の大小を表わす。〔軽, 小, 中(シングル), 中(ダブル), 大, 特大〕
- | |
|---|
| 2 |
|---|

}
構成部品を示す。(R, CPT, WCPT, S, CPS, R, DW, W, DW, R, D, SD, LRその他)
- | | |
|---|---|
| 3 | 4 |
|---|---|

}
リム巾を表わす。
- | |
|---|
| 5 |
|---|

}
リム, 耳形状を表わす。
- }
リム, サイズを表わす。
- | |
|---|
| 6 |
|---|

}
リム径を表わす。
- | | | | |
|---|---|---|----|
| 7 | 8 | 9 | 10 |
|---|---|---|----|

}
名称を表わす。=TS, NO.

予備コード

- | |
|----|
| 11 |
|----|

}
バランス調整の内容, タイヤセットの有無を表わす。
- | |
|----|
| 12 |
|----|

}
加工質の内容を表わす。

② 各桁の表示内容とコード名

1

 : 製品の大小を表わす

コード名	
1	軽車輪(二ツ割り関係)
2	小 型
3	中 型(シングル)
4	" (ダブル)
5	大 型(5.00S~7.50V関係)
6	特大型(8.00V以上)
9	その他

2 : 構成部品を表わす

コードNo.

0	R . C P T (リベット組付, ボルト組付, コンプリート)
1	W . C P T (溶接組付, コンプリート)
2	S . C P T (小型ディスクホイール)
3	R . D W (リベット組付, ボルト組付, サイドリング無し, D W)
4	W . D W (溶接組付, サイドリング無し, D W)
5	R (リムオンリー)
6	D (ディスクオンリー)
7	S R (サイドリング)
8	L R (ロックリング)
9	その他

以下略

(4) 薬品(日本薬価分類)

① 注射薬

薬品名	薬品コード
アザン	324001
アスコルビン酸注射液 (100mg1管)	323001
アスコルビン酸注射液 (200mg1管)	323002
アスコルビン酸注射液 (500mg1管)	323003
アスパラギン酸塩注射液	323004
アスパラK注射液	323005
アデニン注射液	323006
アデノシン三磷酸ナトリウム注射液(10mg1管)	323007
アデノジン三磷酸ナトリウム注射液(40mg1管)	323008
アドナ(AC-17)注射液	323009
アドナ(AC-17)注射液(静脈用)	323010
アドナ(AC-17)注射液(デポ型)	323011
アバピラ (3ml)	321001
アペドンデポー (50mg1管)	322001
アミノカプロン酸注射液	321002
アミノフィリン注射液 (5% 2ml)	322002
アミノフィリン注射液 (25%10ml)	322003
アミノベンジンペニリンナトリウム(注射用)	326001
アミプタン注射液	322004
アモハルピタルナトリウム(注射用) (250mg1管)	321003
アリナミンF注射液 (10mg1管)	323012

以下略

(5) 日本標準商品分類(抜粋)

商品分類	コード	商品分類	コード
中分類78 - 電子応用装置(通信および関連装置を除く)			
X線装置	78 1	放射性物質応用装置	78 3
医療用X線装置	78 11	医療用放射性物質応用装置	78 31
治療用	78 111	産業用放射性物質応用装置	78 32
深部治療用	78 1111	放射性物質応用装置の部品および付属品	78 38
表在治療用	78 1112		
診断用	78 112	音波応用装置	78 4
透視用	78 1121	水中聴音装置	78 41
直接撮影用	78 1122	地震探鉱装置	78 42
間接撮影用	78 1123	超音波応用装置	78 5
産業用X線装置	78 12	超音波信号応用装置	78 51
探傷用	78 121	測探機	78 511
すえ置き用	78 1211	航海用	78 5111
移動用	78 1212	測量用	78 5112
携帯用	78 1213	探知機	78 512
X線顕微鏡	78 122	漁群探知機	78 5121
X線テレビジョン	78 123	鯨探知機	78 5122
その他の産業用X線装置	78 129	ソナー	78 5123
X線装置の部品および付属品具	78 18	その他の探知機	78 5129
増感紙	78 181	探傷機	78 513
けい(蛍)光板	78 182	診断装置	78 514
イメージングプリファイヤ	78 183	超音波動力応用装置	78 52
その他の部品および付属品	78 189	洗浄機	78 521
粒子加速装置	78 2	溶接機(5043)
サイクロトロン	78 21	加工機	78 523
シンクロトロン	78 22	めっき装置	78 524
シンクロサイクロトロン	78 23	化学反応促進装置	78 525
ベータートロン	78 24	集じん装置	78 526
医療用	78 241	殺菌装置	78 527
産業用	78 242	治療装置	78 528
直線加速装置	78 25	その他の超音波動力応用装置	78 529
医療用	78 251		
産業用	78 252	電磁応用探知装置	78 6
ファンデグラフィ式粒子加速装置	78 26	磁気探知装置	78 61
コッククロフトウォルトン式粒子加速装置	78 27	磁気探知機	78 611
		磁気探鉱装置	78 612
粒子加速装置の部品および付属品	78 28	電気探知装置	78 62
		電気探鉱装置	78 621
その他の粒子加速装置	78 29	金属探知装置	78 622
		地震探知装置	78 623
		磁気探傷機	78 63
		高周波電力応用装置	78 7

4 設 備

対象業務： 会計管理, 水力変電設備管理, 償却計算, 資材管理

コード名： 設備コード, 設備区分コード, 電力設備機器コード

構成例：

$\underbrace{1\ 2}$
 設備区分
 1 $\underbrace{2\ 3}$ 4 $\underbrace{5\ 6}$ $\underbrace{7}$ $\underbrace{8}$
 電 圧 位 置 位置番号 機器番号 部品
 $\underbrace{1}$ $\underbrace{2\ 3\ 4\ 5}$
 支店社 設備
 $\underbrace{1}$ $\underbrace{2}$ $\underbrace{3}$ $\underbrace{4\ 5}$
 大 中 小 細分類

5 商品取引(商品流通)

対象業務： 販売管理, 物品管理, 外国為替, 受注管理, 購売管理

コード名： 取引種別コード, 受渡条件コード, 契約区分コード, 回収条件コード,

累積投資取引コード, 投資信託コード, 取引コード, 形態コード, 入出荷項目コード,

納入種別コード, 製品受払コード, 売買取引種別コード, ダイレクトメールコード

構成例：

$\underbrace{1\ 2\ 3\ 4}$ $\underbrace{5\ 6}$
 地区 一連番号
 $\underbrace{1\ 2}$ $\underbrace{3\ 4\ 5\ 6}$
 国名 番号
 $\underbrace{1\ 2\ 3\ 4}$ $\underbrace{5\ 6\ 7\ 8}$ $\underbrace{9\ 0}$
 場所 取引先番号 細分類
 $\underbrace{1}$ $\underbrace{2}$ $\underbrace{3}$
 方式 社内・外別 区分
 $\underbrace{1}$ $\underbrace{2\ 3}$ $\underbrace{4}$
 売買区分 取引税類 指示
 $\underbrace{1\ 2\ 3}$ $\underbrace{4\ 5\ 6}$ $\underbrace{7\ 8\ 9\ 0\ 1}$
 店番 取引形態 一連番号

コード例：

(1) 貿易形態別コード

第 1 種 別	コード	第 2 種 別	コード	第 3 種 別	コード
航 空 貨 物	1	直輸出入及び保税展示場からの輸出入	1	順委託加工契約に基づく輸出入	1
郵 便 物	2	庫入れまたは保税倉庫からの積もどし	2	逆委託加工契約に基づく輸出入	2
譲 受 輸 入	3	移入れまたは保税工場からの積もどし	3	賃貸借契約に基づく輸出入	3
そ の 他 (海上コンテナ詰め貨物を除く。)	4	許可前引取承認またはその他の保税地域からの積もどし	4	駐留軍、国連軍貨物の輸出入	4
フルコンテナ船積載コンテナ詰め貨物	5	保税倉庫からの輸入	5	1年を超える延払い貨物の輸出入	5
フルコンテナ船以外の船舶積載コンテナ詰め貨物	6	保税工場からの輸入	6	賠償及び経済協力物資の輸出	6
		許可前引取輸入許可	7	船(機)用条件付貨物の輸入	7
		みなし輸入	8	そ の 他	8

(2) 取引コード

区 分	コード
値 引	1
返 品	2
割 引	3
その他の債務訂正	4

2.3.10 作 業

. / 製 造 部 門

対象業務： 生産管理, 資材管理, 工程管理, 原価計算, 機械使用管理

コード名： 工程コード, 業務別コード, 業務名コード, 作業コード, 作業種類コード,
製番コード, 作業項目コード, 作業命令コード, 手配条件コード, 間接作業コード,
ジョブ別コード, 作業目的コード, 作業分類コード

構成例：

$\underbrace{1\ 2}_{\text{大分類}}, \underbrace{3}_{\text{小分類}} \qquad \underbrace{1}_{\text{大分類}}, \underbrace{2\ 3}_{\text{小分類}}$

$\underbrace{1}_{\text{事業所}} \quad \underbrace{2}_{\text{無・有機別}} \quad \underbrace{3}_{\text{製 造 ライン}} \quad \underbrace{4}_{\text{係}}$

$\underbrace{1}_{\text{目的}} \quad \underbrace{2}_{\text{材料}} \quad \underbrace{3}_{\text{部門}} \quad \underbrace{4}_{\text{作業場位置}}$

$\underbrace{1\ 2\ 3\ 4}_{\text{製番}}$

.2 設備メンテナンス

対象業務： 固定資産管理, 資材管理

コード名： 機械状況コード, 故障コード, 保守コード

2.3.11 建設

・/ 建築物(構造など)

対象業務： 固定資産管理, 人事管理, 賃貸管理, 火災保険管理, 資材管理, 在庫管理,
倉庫管理, 公営住宅管理, 販売管理

コード名： 建物コード, 建物区分コード, 倉庫コード, 倉番符号コード, 資産コード,
建物用途コード, 社宅・寮コード, 住宅コード, 建物構造コード, 住居態様コード,
発電所コード, 油槽コード, 測水所コード, 工場物件コード,

構成例：

1

構造種別

1

住居態様

(自宅・アパート・寮・社宅など)

1 2 3

用途分類

1 2 3

地域, 建物番号

1 2 3 4 5 6

大 小分類 資産番号

1 2 3 4 5 6

区分 所在地 建物番号

1 2 3 4 5 6 7 8

事業所 倉番 建物 標

1 2 3 4

地区 水系 河川 番号

(測水所)

1 2 3 4

地区 水系 電力会社

(発電所)

コード例：

(1) 日本標準建築物用途分類(建設省)

項目名	中分類 番号	小分類 番号	項目名	中分類 番号	小分類 番号
大分類1-居住専用建築物			居住電気機械器具製造業併用建築物		2X6
居住専用住宅	11		居住輸送用機械器具製造業併用建築物		2X7
居住専用住宅(付属建築物を除く)		111	居住その他の機械器具製造業併用建築物		2X8
居住専用住宅付属建築物		112	その他の居住工業併用建築物		229
居住専用準住宅	12		居住商業併用建築物	23	
寮・寄宿舎, 合宿所(付属建築物を除く)		121	居住卸売業, 小売業併用建築物(居住飲食店併用を除く)		231
居住専用準住宅付属建築物		122	居住飲食店併用建築物		232
その他の居住専用準住宅		129	居住金融, 保険業, 不動産業併用建築物		233
大分類2-居住産業併用構築物			その他の居住商業併用建築物		239
居住農林水産業併用建築物	21		居住サービス業併用建築物	24	
居住農林業併用建築物		211	居住宿泊業併用建築物		241
居住水産業併用建築物		212	居住娯楽業併用建築物		242
居住鉱工業併用建築物	22		居住医療業併用建築物		243
居住石炭鉱業併用建築物		221	その他の居住サービス業併用建築物		249
居住鉱業併用建築物(居住石炭鉱業併用を除く)		222	その他の居住産業併用建築物(運輸通信, その他の公益事業, 公務, 文教用を含む)	29	
居住建設業併用建築物		223	その他の居住産業併用建築物(運輸通信, その他の公益事業, 公務, 文教用を含む)		299
居住食料品製造業併用建築物		224	大分類3-農林水産業用建築物		
居住繊維工業併用建築物		225	農林水産業用建築物	31	
居住木製品製造業併用建築物		226	農林水産業用事務所		311
居住パルプ, 紙, 紙加工品製造業併用建築物		227	農林水産業用作業場		313
居住化学工業併用建築物		228	農林水産業用倉庫		314
居住石油製品, 石炭製品製造業併用建築物		2X1	農林水産業用養畜舎		317
居住窯業, 土石製品製造業併用建築物		2X2	その他の農林水産業用建築物		319
居住鉄鋼業併用建築物		2X3			
居住非鉄金属製造業併用建築物		2X4			
居住金属製品製造業併用建築物		2X5			

以下略

(2) 構造コード

構	造	コード
木	造	1
鉄	骨鉄筋	2
鉄	筋	3
鉄	骨	4
軽	量鉄骨	5
煉	瓦	6
ブ	ロック	7
石	造	8
そ	の他	9

(3) 用途コード

用 途	コード	用 途	コード
普通住宅（一般用）	01	公衆浴場	26
“（農家用）	02	病院	27
町屋住宅	03	工場（一般用）	28
長屋住宅	04	“（農家用）	29
共同住宅	05	倉庫（一般用）	30
寄宿舎	06	“（農家用）	31
漁業住宅	07	市場	32
併用住宅（一般用）	08	付属家（住宅用）	33
“（農家用）	09	“（農家用）	34
農家住宅	10	“（その他用）	35
ホテル	11	簡易付属家（住宅用）	36
旅館（普通）	12	“（農家用）	37
“（団体）	13	“（その他用）	38
“（簡易）	14	ホーム	39
料亭	15	土蔵（一般用）	40
待合	16	“（農家用）	41
事務所	17	工場 非木造のうち経年減点補正率表 (イ)の適用を受けるもの	42
駅舎	18	工場 非木造のうち経年減点補正率表 (ロ)の適用を受けるもの	43
銀行	19	工場 非木造のうち経年減点補正率表 (ハ)の適用を受けるもの	44
店舗	20	倉庫 非木造のうち経年減点補正率表 (イ)の適用を受けるもの	45
百貨店	21	倉庫 非木造のうち経年減点補正率表 (ロ)の適用を受けるもの	46
多角用途建物	22	倉庫 非木造のうち経年減点補正率表 (ハ)の適用を受けるもの	47
劇場	23	ホーム 非木造のうち経年減点補正率表 (イ)の適用を受けるもの	48
キャバレー・ダンスホール	24	ホーム 非木造のうち経年減点補正率表 (ロ)の適用を受けるもの	49
映画館	25	ホーム 非木造のうち経年減点補正率表 (ハ)の適用を受けるもの	50

2 土木建築工事種類

対象業務： 工事管理, 各種統計

コード名： 工事種類コード, 工事性格コード, 工事形態コード, 工事区分コード,
工事番号コード, 工事摘要コード

構成例：

1 2
└───┘
工事種類

コード例：

(1) 業態別工事種類コード(建設省)

項 目	コード	項 目	コード
〔施設一式に関する工事〕		ガラス工事	2 1
土木工事一式	0 1	木製建具工事	2 2
舗装工事一式	0 2	床工事	2 3
しゅんせつ工事一式	0 3	内装仕上工事	2 4
不燃建築工事一式(不燃建築工事一式のはか木造建築工事一式を行うものを含む)	0 4	防水工事	2 5
木造建築工事一式(ほとんど木造建築工事一式のみを行うもの)	0 5	特殊コンクリート工事(潜函工事・コンクリートくい打工事等)	2 6
〔施設の一部に関する工事〕		はつり又は解体工事	2 7
木工事(大工工事)	0 6	造園工事	2 8
とび工事	0 7	その他の職別工事	2 9
土工工事・コンクリート工事	0 8	〔設備工事〕	
鉄骨工事(鋼構造物工事)	0 9	電気工事	3 0
鉄筋工事	1 0	電信電話工事	3 1
石工工事	1 1	信号保安装置工事	3 2
左官工事	1 2	冷暖房設備工事(温湿調整装置, 冷凍冷蔵装置等の工事を含む)	3 3
ブロック・煉瓦工事(築炉工事を除く)	1 3	建築設備としての給排水及び衛生設備工事	3 4
タイル工事	1 4	井戸ポンプ工事	3 5
屋根工事(金属製屋根工事を除く)	1 5	水道施設工事	3 6
金属製屋根工事	1 6	その他の管工事	3 7
板金工事	1 7	清掃施設工事	3 8
建築金物工事	1 8	さく井工事	3 9
塗装工事	1 9	熱絶縁工事	4 0
金属製建具・金属製外装工事	2 0	消防施設工事	4 1
		昇降設備工事	4 2
		機械器具設置工事	4 3
		築炉工事	4 4
		その他の設備工事	4 5

(2) 目的別工事種類

工 事 種 類	コ ー ド	工 事 種 類	コ ー ド
河 川 工 事	0 1	公 団・運 動 競 技 場 施 設 工 事	1 4
多 目 的 ダ ム 工 事	0 2	教 育・研 究・文 化 施 設 工 事	1 5
砂 防 工 事	0 3	病 院・保 健 所・社 会 福 祉 施 設 工 事	1 6
治 山 工 事	0 4	住 宅・宿 舎 工 事	1 7
海 岸 堤 防・海 岸 侵 蝕 対 策 工 事	0 5	庁 舎 工 事	1 8
農 道・農 地・草 地・農 業 施 設 工 事	0 6	土 地 造 成 工 事	1 9
開 墾・干 拓 工 事	0 7	鉄 道・軌 道・ 自 動 車 交 通 事 業 用 施 設 工 事	2 0
林 道 工 事	0 8	電 信・電 話・郵 政 事 業 用 施 設 工 事	2 1
漁 港・魚 礁・養 殖 施 設 工 事	0 9	電 気・ガ ス 事 業 用 施 設 工 事	2 2
道 路 工 事	1 0	上 水 道 事 業 用 施 設 工 事	2 3
港 灣 工 事	1 1	工 業 用 水 道 事 業 用 施 設 工 事	2 4
空 港 工 事	1 2	他 に 分 類 さ れ な い 工 事	2 5
下 水 道 工 事	1 3		

(3) 工事種別

工 事 種 別	コ ー ド	工 事 種 別	コ ー ド
住 宅・同 設 備 工 事	1	橋 梁・高 架 構 造 物 工 事	6
非 住 宅・同 設 備 工 事	2	ず い 道 工 事	7
屋 外 の 電 気・電 気 通 信・ 信 号 工 事	3	え ん 堤 工 事	8
機 械 器 具 設 置・ 局 内 電 話 設 備 工 事	4	し ゅ ん せ つ・埋 立 工 事	9
舗 装 工 事	5	そ の 他 の 土 木 工 事	1 0

2.3.12 交 通

./ 路 線

対象業務：販売統計，経理業務，業務統計

コード名： 航路方面コード，連絡運輸機コード，乗車経路コード，連絡経由コード，
定期航路コード，河川コード，水路系コード

構成例：

1 2 3 4 5 6 7 8
└──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘
接続駅 経路 接続駅

1 2 3 4
└──┬──┘
区分 路線

1 2 3 4 5 6 7
└──┬──┘ └──┬──┘ └──┬──┘
会社名 線名 駅名

コード例：

航 路 コード

航 路 名	コード
コンテナ航路	1 0 0
(北 米)	1 1 0
カリフォルニア	1 1 1
シアトル・バンクーバー	1 1 2
ニューヨーク	1 1 3
(豪 州)	1 2 0
オーストラリア	1 2 1
(欧 州)	1 3 0
欧 州	1 3 1
()	2 3 0
極東/米州	2 3 1
〃	2 3 2
東南アジア/カリフォルニア・ガルフ	2 3 3
極東/北米諸港	2 3 4
米州/東南亜	2 3 5
極東/東カナダ・五大湖	2 3 6
()	2 4 0
東南アジア/北米・太平洋岸	2 4 1
()	2 5 0
東南アジア/カリブ海	2 5 1
不定期航路	7 0 0
貨物不定期船	7 0 1
油 送 船	7 0 2

2 鉄 道 (駅 名)

対象業務： 販売管理, 収入管理, 販売統計, 経理業務, 給与計算, 人事管理

コード名： 鉄道駅名コード, 駅名コード, 連絡線駅コード, 接続駅コード

構成例：

$\underbrace{K03}$ $\underbrace{123}$
 駅名 駅名

 1 2 34
 $\underbrace{\quad}$ $\underbrace{\quad}$ $\underbrace{\quad}$
 会社名 線名 駅名

 123 45 67
 $\underbrace{\quad}$ $\underbrace{\quad}$ $\underbrace{\quad}$
 会社名 線名 駅名

 123 4567
 $\underbrace{\quad}$ $\underbrace{\quad}$
 運転機関 駅名

コード例：

(1) 鉄道駅名コード

東 海 道 本 線

駅 名	コ ー ド	記 事
東 京	△ 4△4 01 01	
有 楽 町	02	
新 橋	03	
浜 松 町	04	
田 町	05	
品 川	△ 4△4 01 06	
大 井 町	07	
大 森	08	
蒲 田	09	
川 崎	10	
鶴 見	△ 4△4 01 11	
新 子 安	12	
東 神 奈 川	13	
横 浜	14	
保 土 ケ 谷	15	

以 下 略

山 手 線

駅 名	コ ー ド	記 事
④(池 袋)		
目 白	△ 4△4 22 04	
高 田 馬 場		05
新 大 久 保		06
新 宿		07
(代 々 木)		中 央
原 宿	△ 4△4 22 08	
浜 谷		09
恵 比 寿		10
目 黒		11
五 反 田	△ 4△4 22 12	

以下略

中 央 本 線

駅 名	コ ー ド	記 事
④(東 京)		東 海
④神 田		中 央
御 茶 ノ 水	△ 4△4 05 02	
水 道 橋		03
飯 田 橋		04
市 ケ 谷	△ 4△4 05 05	
四 ツ 谷		06
信 濃 町		07
千 駄 ケ 谷		08
代 々 木		09
(新 宿)		山 手
大 久 保	△ 4△4 05 10	
東 中 野		11
中 野		12
高 円 寺		13
阿 佐 ケ 谷	△ 4△4 05 14	
荻 窪		15
西 荻 窪		16
吉 祥 寺		17
三 鷹		18
武 蔵 境	△ 4△4 05 19	
東 小 金 井		51
武 蔵 小 金 井		20
国 分 寺		21
国 立		22

以 下 略

(2) 私鉄駅名コード

東京急行電鉄(東横線)

東京急行電鉄(目蒲線)

駅名	コード	駅名	コード
(渋谷)	643 11 11	(目黒)	643 12 11
代官山	12	不動前	12
中目黒	16	武蔵小山	15
祐天寺	20	西小山	16
学芸大学	21	洗足	17
都立大学	643 11 22	<大岡山>	
<自由ヶ丘>		奥沢	643 12 24
田園調布	26	<田園調布>	
多摩川園前	27	<多摩川園前>	
新丸子	30	沼部	30
(武蔵小杉)	643 11 31	鵜の木	643 12 31
元住吉	32	下丸子	32
日吉	35	武蔵新田	33
綱島	36	矢口渡	35
大倉山	37	(蒲田)	36
(菊名)	643 11 40		
妙蓮寺	41		
白楽	42		
東白楽	43		
反町	45		
(横浜)	643 11 46		
高島町	47		
(桜木町)	48		

以下略

以下略

3 港 湾 (空 港)

対象業務： 販売成績調査、貿易統計

コード名： 係留符港名コード、港湾コード、空港コード

構成例：

1 2 3 4 5
└─┘ └─┘ └─┘
国名 府県 港名

1 2 3
└─┘ └─┘
税関 港名
本関

AMS
└─┘
空港名

コード例：

(1) IATA都市・空港コード

日本航空定期路線の都市・空港

	地名 (Name of Place)	コード
アムステルダム	Amsterdam	AMS
アンカレッジ	Anchorage	ANC
バンコック	Bangkok	BKK
ベイルート	Beirut	BEY
カイロ	Cairo, Egypt	CAI
カルカッタ	Calcutta	CCU
コペンハーゲン	Copenhagen	CPH
ジャカルタ	Djakarta	JKT
フランクフルト	Frankfurt	FRA
ハンブルグ	Hamburg	HAM
香港	Hong Kong	HKG
ホノルル	Honolulu	HNL
カラチ	Karachi	KHI
クアランプール	Kuala Lumpur	KUL
ロンドン	London, England	LON
ヒースロー 空港	Heathrow A/P	LHR
ロスアンゼルス	Los Angeles	LAX
マニラ	Manila	MNL
モスクワ	Moscow, U. S. S. R	MOW
セレネティボ 空港	Seremetyevo A/P	SVO
ニューデリー	New Delhi	NDH
ニューヨーク	New York	NYC
ケネディ 空港	John F. Kennedy A/P	JFK
沖縄	Okinawa	OKA
パリ	Paris	PAR
オルリー 空港	Orly A/P	ORY
釜山	Pusan	FUS
ローマ	Rome, Italy	ROM
フィッチノ 空港	Fiumicino A/P	FCO
サンフランシスコ	San Francisco, Calif	SFO
ソウル	Seoul	SEL
シンガポール	Singapore	SIN
台北	Taipei	TPE
テヘラン	Teheran	THR

日本国内の都市・空港

地名 (Name of Place)			コード	
秋		田	Akita	AXT
別		府	Beppu	BPU
千		歳	Chitose	CTS
福		岡	Fukuoka	FUK
八	丈	島	Hachijojima	HAC
八		戸	Hachinohe	HHE
函		館	Hakodata	HKD
広		島	Hiroshima	HIJ
石	垣	島	Ishigakijima	ISG
岩		国	Iwakuni	IWA
鹿	児	島	Kagoshima	KOJ
喜	界ヶ	島	Kikaigasima	KKX
北	九	州	Kitakyushu	KKJ
神		戸	Kobe	UKB
高		知	Kochi	KCZ
小		松	Komatsu	KMQ
熊		本	Kumamoto	KMJ

(2) 港灣コード(輸出入統計品目表 大蔵省)

開港(港区) 税関空港名		コード	開港(港区) 税関空港名		コード	開港(港区) 税関空港名		コード
東	京	100	大	阪	400	嚴	原	650
羽	田	103	阪	南	403	津	久	660
新	潟	120	伊	丹	404	大	分	662
直	津	122	舞	鶴	420	佐	賀	663
江	田	140	宮	津	422	佐	伯	664
酒	浜	200	伏	木	440	細	島	670
横	崎	202	富	山	442	油	津	672
川	賀	203	七	尾	450	長	崎	700
横	葉	220	敦	賀	460	住	ノ	702
千	津	222	内	浦	462	佐	世	703
木	立	242	下	津	470	三	三	720
日	島	243	和	歌	472	水	角	740
鹿	名	250	田	山	473	八	俣	742
小	浜	260	名	古	500	鹿	代	743
塩	釜	262	古	屋	502	鹿	児	750
石	巻	300	名	古	503	鹿	児	752
神	戸	302	浦	郡	504	喜	島	753
尼	崎	303	衣	浦	504	名	入	760
姫	路	304	清	水	520	菴	瀬	762
相	生	304	田	子	522	函	美	800
宇	野	320	四	日	540	室	館	802
水	島	322	尾	鷺	542	苦	蘭	803
尾	崎	340	門	司	600	小	牧	804
福	山	342	苅	田	602	留	樽	805
土	生	343	若	松	603	釧	萌	807
	島	344	博	多	604	根	路	808
広	境	350	板	付	605	稚	室	809
	田	352	下	関	620	青	内	820
浜	出	360	菰		622	八	森	822
坂	松	362	宇	部	623	宮	戸	840
高	山	370	德	山	624	釜	古	842
松	山	372	下	松	625	大	石	843
今	治	372	三	田	626	船	渡	850
新	居	373	平	尻	627	秋	川	852
三	島	374	岩	中	628	不	田	910
高	知	380	岩	国	629	そ	港	990
須	崎	382	唐	空	640		の	
小	島	390	伊	万	642		他	

- (注) 1. 積卸港が申告税関の所在する港と同一(港符号と税関符号の上位3桁が同一)の場合は、港符号の記載を省略する。
 2. 貨物が開港の港外等開港の隣接区域で積卸される場合は、不開港の符号でなく、その隣接する開港または開港港区の港符号を記載する(この場合上記第1に該当するものは、港符号の記載を省略する)。
 3. 郵便物、保税展示場から輸入される貨物及び積卸港が不明の貨物は「その他」の符号を記載。
 4. 庫出輸入許可(ISW)及び移出輸入許可(IMW)のものは、港符号の記載を省略する。

(3) 港コード (実数118)

札幌			仙台			東京			横浜		
釧路	001	青森	010	東京	030	横浜	050				
稚内	002	八戸	011	立川(空)	031	横須賀	051				
根室	003	釜石	012	千葉	032	川崎	052				
小樽	004	酒田	013	新潟	033	清水	053				
小室	005	秋田	014	新潟	034	三崎	054				
函館	006	船川	015	直江津	035	焼津	055				
留萌	007	宮古	016	両津	036	田子の浦	056				
苫小牧	008	大船渡	017								
		塩釜	018								
		小名浜	019								
		石巻	020								
		三沢(空)	021								
				羽田							
				羽田(空)	040						
名古屋			大阪			神戸			高松		
名古屋	060	大坂	070	神戸	080	坂出	090				
四日市	061	和歌山	071	尼崎	081	新居浜	091				
伏水	062	下津	072	姫路	082	松山	092				
富山	063	舞鶴	073	相生	083	今治	093				
敦賀	064	伊丹(空)	074			高松	094				
衣浦	065	宮津	075			小松島	095				
七尾	066	田辺	076			高知	096				
尾鷲	067	海南	077			菊間	097				
蒲郡	068	有田	078								
小牧(空)	069										

広 島			下 関			福 岡			鹿 児 島		
広 島		100	下 関		120	博 多		140	鹿 児 島		160
尾 道		101	宇 部		121	板 付 (空)		141	鹿 児 島 (空)		161
呉		102	徳 山		122	三 池		142	名 瀬		162
宇 野		103	下 松		123	津 久 見		143	和 泊		163
岩 国 (空)		104	門 司		124	唐 津		144	茶 花		164
岩 国		105	小 倉		125	長 崎		145	細 島		165
土 生		106	八 幡		126	佐 世 保		146	油 津		166
水 島		107	若 松		127	巖 原		147	古 仁 尾		167
糸 崎		108	戸 畑		128	三 角		148	知 名		168
浜 田		109	萩		129	比 田 勝		149	奄 美 (空)		169
境 島		110	三 田 (屈中関)		130	佐 賀 伯		150			
神 外		111				佐 賀 関		151	そ の 他		200
福 山		112				大 住 の 江		152			
						口 の 津		153			
						水 の 俣		154			
						八 代		155			
								156			

4 輸送機種 (飛行機, 船, 自動車)

対象業務: 在庫管理, 販売管理, 人事管理, 労務管理, 給与計算

コード名: 通勤手当用具コード, 利用交通機関コード, 輸送種類コード,

構成例:

1 2 3 4
 業者 番号 便名

コード例:

定期券種類コード

定期券区分	コード
バス	0
地下鉄	1
国鉄	2
国鉄, 地下鉄	3
私鉄	4
私鉄, 地下鉄	5
国鉄, 私鉄	6
国鉄, 地下鉄	7
市電ないし都電	8
バス, 市電ないし都電	9

5 車種 (自動車, 電車, 汽車)

対象業務: 自動車税, 自動車保険, 資材管理

コード名: 車輛名称コード, 車種コード, 名様コード, 排気量コード, 軸距離コード,
自動車番号コード

構成例:

1 2 3

車名

1 ~ 1 2 3

車種

1 2 3

車体形状

1 2 3 4 5 6

車輛名称

コード例: (1) 形 状

形 状	コード	形 状	コード
トラック (普通型)	01	ボンネット	11
キャブオーバー	02		12
セミトレーラ	03	リヤエンジン	13
フルトレーラ	04	アンダーフロア	14
ダンプ	05	箱型(セダン)乗用車	15
ライトバン	06	ボルトトレーラ	16
ルートバン	07	ステーションワゴン	17
ピックアップ	08	その他	18
コンテナ	09	幌型	19
トラクタ(けん引車)	10		

(2) 燃料の種類

燃 料	コード
ガソリン	1 G
軽油	2 D
プロパン (LPG)	3 P
その他	4 E
ガソリンとLPG併用	5
なし	6

註 6はエンジンを装備していないものと解する

(3) 用途記号コード

用途区分	記号	コード	用途区分	記号	コード
官公署用	た	0 1		の	1 2
	ち	3 2		は	1 3
	つ	3 3		ひ	1 4
	て	3 4		ふ	1 5
	と	3 5		ほ	1 6
営業用	あ	0 2	ま	1 7	
	い	0 3	み	1 8	
	う	0 4	む	1 9	
	こ	0 5	め	2 1	
自家用	す	0 6	も	2 2	
	せ	0 7	や	2 3	
	そ	0 8	ゆ	2 4	
	な	0 9	よ	2 5	
	に	1 0	わ	2 6	
	ぬ	1 1	ら	2 7	
	ね	2 0			

(4) 車種コード

車 種 区 分	コード
乗 用 車 普 通 車	3
小 型 車	5
ト ラ ッ ク 普 通 車	1
小 型 車	4
バ ス	2
小 型 三 輪 車 貨 物 車	6
乗 用 車	7
特 殊 用 途 車	8

(5) 車名コード

国内車	コード	国内車	コード
トヨ タ	001	コンドル	024
ニッサン	002	サンカー	025
いすゞ	003	アキツ	026
日野	004	コメット	027
ミンセイ	005	ヘンリー	028
ふそう	006	コンドルジュニア	029
ダイハツ	007	イケガイ	030
デリアント	008	デンカ	031
トヨベット	009	エレカ	032
ダットサン	010	デンソウ	033
オオタ	011	金剛	034
ニッサンジュニア	012	神鋼	035
くろがね	013	たま	036
プリンス	014	ナカシマ	037
マツダ	015	三菱 500	038
オリエント	016	パブリカ	039
三菱	017	ジュピター	040
ジープ	018	スバル	041
小松	019	その他	042
ミカサ	020	ホンダ	043
オースチン (A50)	021		
ヒルマンミンクス(PH.PT)	022		
ルノー日野 (PA)	023		

(6) 車体の形状コード (東京陸運局)

自動車の区分	区分	車体の形状	コード
乗用自動車	乗用	箱型	001
		幌型	002
		ステーションワゴン	003
		オートバイ	004
		側車付オートバイ	005
		三輪箱型	006
乗合自動車	乗合用	ボンネット	011
		キャブオーバ	012
		リヤエンジン	013
		アンダーフロア	014
貨物自動車	貨物用	ボンネット	011
		キャブオーバ	012
		バン	021
		ダンプ	022
		ピックアップ	023
		三輪トラック	024
		三輪ダンプ	025
		三輪バン	026
		トラクタ	027
		三輪トラクタ	028
		ボンネット(トラクタ)	029
		キャブオーバ(トラクタ)	030
		バン(トラクタ)	031
		三輪トラック(トラクタ)	032
		三輪バン(トラクタ)	033
		セミトレーラ	034
		フルトレーラ	035
		ドリー付トレーラ	036
		バンセミトレーラ	037
		バンフルトレーラ	038
		ダンプセミトレーラ	039
		ダンプフルトレーラ	040
コンテナセミトレーラ	041		
コンテナフルトレーラ	042		
大型特殊自動車	大型特殊用	ブルドーザ	061
		ロード・ローラ	062
		タイヤ・ローラ	063
		ロード・スタルビライザ	064
		タイヤ・ドーザ	065

以下略

(7) 税率コード

区 分		コード			
乗用車	普通自動車	営業用	軸距3,048m以下	01	
			〃 3,048m超	02	
		自家用	〃 3,048m以下	03	
			〃 3,048m超	04	
	小型(四輪) 自動車	営業用	乗車定員10人以下	総排気量1ℓ以下	05
				〃 1ℓ超1.5ℓ以下	06
				〃 1.5ℓ超2ℓ以下	07
				乗車定員11人以上	08
		自家用	乗車定員10人以下	総排気量1ℓ以下	09
				〃 1ℓ超1.5ℓ以下	10
				〃 1.5ℓ超2ℓ以下	11
				乗車定員11人以上	12
トラック	最大積載量 1トン以下	乗車定員3人以下		15	
		乗車定員4人以上	総排気量1ℓ以下	16	
			〃〃 1ℓ超1.5ℓ以下	17	
			〃〃 1.5ℓ超	18	
	最大積載量1トン をこえ2トン以下	乗車定員3人以下		19	
		乗車定員4人以上	総排気量1ℓ以下	20	
			〃 1ℓ超1.5ℓ以下	21	
			〃 1.5ℓ超	22	
	最大積載量2トン をこえ3トン以下	乗車定員3人以下		25	
		乗車定員4人以上	総排気量1ℓ以下	2501	
			〃 1ℓ超1.5ℓ以下	2502	
			〃 1.5ℓ超	2503	
	最大積載量3トン をこえ4トン以下	乗車定員3人以下		26	
		乗車定員4人以上	総排気量1ℓ以下	2601	
			〃 1ℓ超1.5ℓ以下	2602	
			〃 1.5ℓ超	2603	
最大積載量4トン をこえ5トン以下	乗車定員3人以下		27		
	乗車定員4人以上	総排気量1ℓ以下	2701		
		〃 1ℓ超1.5ℓ以下	2702		
		〃 1.5ℓ超	2703		

区 分				コード
トラック	最大積載量 5 トン をこえ 6 トン以下	乗車定員 3 人以下		2 8
		乗車定員 4 人以上	総排気量 1 ℓ 以下	2 8 0 1
			" 1 ℓ 超 1.5 ℓ 以下	2 8 0 2
		" 1.5 ℓ 超	2 8 0 3	
	最大積載量 6 トン をこえ 7 トン以下	乗車定員 3 人以下		2 9
		乗車定員 4 人以上	総排気量 1 ℓ 以下	2 9 0 1
			" 1 ℓ 超 1.5 ℓ 以下	2 9 0 2
		" 1.5 ℓ 超	2 9 0 3	
	最大積載量 7 トン	乗車定員 3 人以下		3 0
乗車定員		総排気量 1 ℓ 以下	3 0 0 1	

以 下 略

・6 船 種

対象業務： 販売管理, 官公庁統計等各種統計業務

コード名： 船名コード

構成例：

1
 └─
 船籍

 1・2
 └─
 船種

コード例：

(1) 船(機)籍

船 (機) 籍 分 類	コ ー ド
本邦籍船舶または航空機	1
外国籍船舶または航空機	2
その他(郵便物並びにその他の貨物で積(取)卸船舶または航空機が不明の場合)	5

(注) 輸出入申告書等の船(機)籍符号欄に記載するもの。

(2) 船種コード

船種	コード	備考
一般貨物船	1 1	定期船, 一般不定期船
旅客船	1 2	旅客定員13名以上
コンテナ船	2 1	フルコンテナ船
鉍石専用船	3 1	
石炭専用船	3 2	
ニッケル専用船	3 3	
ボーキサイト専用船	3 4	
銅専用船	3 5	
木材専用船	4 1	10,000 D/W以上
パルプ専用船	4 2	
チップ専用船	4 3	
小麦専用船	5 1	
自動車専用船	6 1	
自動車兼搬積船	6 2	
純タンカー	7 1	
LPG船	7 2	
糖蜜船	7 3	
ケミカルタンカー	7 4	

.7 輸 送・梱 包

対象業務： 成績調査, 販売管理, 在庫管理 輸送管理

コード名： 輸送用具コード, 輸送区内貨物コード, 輸送手配コード, 輸送機関コード,
荷姿コード

構成例：

1
└──
区間

1 2
└──
輸送用具

1 2
└──
貨物

1 2 ~ 1 2 3
└──
荷 姿

1 2 3 4 5 6
└──
輸送機関

.8 乗 車 券 種 別

対象業務： 経理業務, 販売統計

コード名： 乗車券種コード, 乗車券着色コード, 定期券コード

9 郵便局番号

対象業務： 業務管理、債務者への通知、保険貯金業務

コード名： 郵便局番号コード

構成例：

$\underbrace{1\ 2}$ $\underbrace{3\ 4\ 5}$ $\underbrace{6}$
 府県 局番号 分室

コード例：

郵便局番号

局名	コード	郵便番号	局名	コード	郵便番号	局名	コード	郵便番号
本所	01001	130	芝	01022	105	朝日ビル内	01043	104
新橋	01002	105	九段	01023	102	墨田二	01044	131
麻布	01003	106	神田淡路町	01024	101	世田谷	01045	154
四谷	01004	160	拜島	01025	196	御茶ノ水	01046	113
牛込	01005	162	小平小川	01026	187	慶応義塾前	01047	108
小石川	01006	112	芝田町	01027	108	芝園橋	01048	105
本郷	01007	113	京橋新富町	01028	104	文京根津	01049	113
神田	01008	101	防衛庁舎	01029	106	台東根岸二	01050	110
下谷	01009	110	台東根岸三	01030	110	台 浅草橋 東三	01051	111
浅草	01010	111	麴町本通	01031	102	品川上大崎	01052	141
足立	01011	120	台 東上野 東五	01032	110	池上	01053	143
墨田吾妻橋	01012	130	羽村	01033	190-11	檜原	01054	190-02
芝二本榎	01013	108	麴 飯田橋 町通	01034	102	港田島町	01055	106
豊島	01014	170	麻布三軒家	01035	106	立川	01056	190
中央京橋二	01015	104	文京本郷一	01036	113	鶴川	01057	194-01
東京中央	01016	100	全 共連 ビル内	01037	102	八 八幡 王子町	01058	192
赤羽	01017	115	中央銀座西	01038	104	沢井	01059	198-01
葛飾新宿	01018	125	文 小石川 京南	01039	112	品川	01060	140
世田谷一	01019	154	文京水道	01040	112	赤坂中ノ町	01061	107
日本橋町	01020	103	渋谷	01041	150			
大森	01021	143	神田三崎町	01042	101			

以下略

2.3.13 保 險・災 害

./ 保 險・年 金 種 別

対象業務： 恩給事務，業績管理，給与計算，保険統計，固定資産 販売保全（保険会社）

コード名： 保険種類コード，火災保険区分コード，保険機関コード，消因コード，
払込方法コード，特約コード

構成例：

1
└───
保険期間
払込方法

1 2
└───
保険種類
保険期間
払込方法

1 2 3
└───
保険契約

1 2
└─── └───
恩給系統 恩給種別

コード例：

保険種類コード

項 目		カード コード	テーブ コード
終 身	終身払込 終身保険	0000	0 1
	20年 " "	2000	0 2
	10年 " "	1000	0 3
養 老	全期間払込40才満期	4040	1 1
	20年 " 40 "	2040	1 2
	全期間 " 30 "	3030	1 3
	20年 " 30 "	2030	1 4
	全期間 " 20 "	2020	1 5
	10年 " 20 "	1020	1 6
	5年 " 20 "	0520	1 7
	全期間 " 15 "	1515	1 8
	10年 " 15 "	1015	1 9
	5年 " 15 "	0515	2 0
特別養老	全期間 " 10 "	1010	2 1
	55才払込済60才満期	5560	2 2
家族保険	全期間払込20年満期	9020	3 1
	" " 15 "	9015	3 2
	60才満期（主=夫）	6001	4 1
	" （主=妻）	6002	4 2
	55才 " （主=夫）	5501	4 3
	" （主=妻）	5502	4 4

2 災 害

対象業務： 各種統計資料，公害対策行政

コード名： 事故原因コード，出火原因コード，災害コード，危険物コード

構成例：

1
災害コード

A または 1
危険別

1 2
事故原因

1 2 3 4
中分類，小分類
出火原因

1
公害対象名

コード例：

災害コード

死 因	コード	死 因	コード
震 災	001	医薬品による不慮の急性中毒 (治療目的にあらざる)	021
風 水 害	002	その他の液体又は固体による不慮の 急性中毒	022
その他の天災	003	火災による死	023
自動車事故	004	不慮の熱傷(火災によるものを除く)	024
その他の道路交通機関(市街電車を 含む)による不慮の事故	005	放射線による不慮の事故	025
鉄道(市街電車を除く)による不慮 の事故	006	腐食性薬品による不慮の事故	026
水上交通機関による不慮の事故	007	爆発による不慮の事故	027
空輸機関による不慮の事故	008	雷 死	028
てんかん(癲癇)発作の既往症ある 者の不慮の溺死	009	電気による不慮の事故	029
遊泳中なることの記載ある不慮の溺 死	010	登山(スポーツとしての登山)中の 不慮の事故(飢渴および凍死を含む)	030
その他の不慮の溺死	011	不慮の墜落	031
不慮の一酸化炭素中毒	012	落下物による不慮の事故	032
その他のガスおよび蒸気による不慮 の中毒	013	機械による不慮の事故	033
サルモネラ菌属による食物中毒	014	刃器・刺器又は銃器による不慮の事 故	034
その他の細菌性食物中毒	015	食物の吸入又は嚥下による閉塞 窒 息又は穿刺	035
河豚中毒	016	その他の異物の吸入又は嚥下による	036
きのこ中毒	017	閉塞・窒息又は穿刺	
その他の食物中毒	018	その他の不慮の機械的窒息	037
飲酒による不慮のメチール中毒	019	有毒動物の咬刺による不慮の傷害	038
毒草による不慮の急性中毒	020	その他の動物による不慮の傷害	039
		飢渴による死(登山中を除く)	040

3 担 保 種 類

対象業務： 保険統計，貸金業務，成績調査資料

コード名： 担保種類コード，担保条件コード，裏付担保コード

2.3.14 医 療

./ 病 名

対象業務： 保険業務, 病歴管理, 人事管理, 死因等の統計

コード名： 死因コード, 病類コード, 傷病名コード, 病名コード, 診療系コード

構成例：

1 2 3 4 5 6
大分類, 中分類, 小分類

E 8 5 0 0
外国の2重分類 基本分類 詳細分類

コード例：

(1) 50項目死因分類表

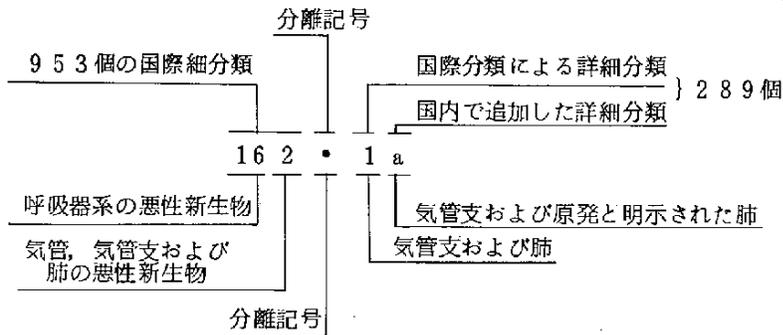
死 因 病 名	コード	死 因 病 名	コード
伝染病及寄生虫病			
呼吸器系の結核	010	肝臓の悪性新生物	187
その他の結核(後遺症を含む)	020	脾臓の悪性新生物	188
梅毒および続発症	030	その他の悪性新生物	189
腸チフス	040	良性新生物	191
コレラ	050	性質不詳の新生物	199
細菌性赤痢およびアメーバ症	060		
		全 身 病	
レンサ球菌性咽頭炎および猩紅熱	070	糖尿病	200
		貧 血	210
ジフテリア	080		
百日咳	090	脳 神 経 系 の 疾 患	
		脳出血	221
髄膜炎菌感染	100	脳硬塞	222
ペスト	110	くも膜下出血	223
急性灰白髄炎	120	その他の脳血管疾患	229
痘 瘡	130	髄膜炎	230
麻疹	140		
発疹チフスおよびその他のリッチア症	150	循 環 器 系 の 疾 患	
		活動性リウマチ熱	240
マラリア	160	慢性リウマチ性心疾患	250
日本脳炎	172	虚血性心疾患	261
破傷風	173	心内膜の慢性疾患	262
腸炎およびその他の下痢性疾患	175	その他の心筋機能不全	263
その他の伝染病および寄生虫病	179	その他の心疾患	270
		高血圧性心疾患	280
新 生 物		その他の高血圧性疾患	290
食道の悪性新生物	180		
胃の悪性新生物	181	呼 吸 器 系 の 疾 患	
気管・気管支および肺の悪性新生物	182	インフルエンザ	300
		肺 炎	310
乳房の悪性新生物	183		
子宮の悪性新生物	184	急性気管支炎および細気管支炎	321
白血病	185		
大腸の悪性新生物	186		

(2) 伝染病精密調査コード

病 名	コード
細菌性赤痢	01
疫 痢	02
アメーバ赤痢	03
腸チフス	04
パラチフス	05
しょう紅熱	06
ジフテリア	07
流行性脳脊髄膜炎	08
日本脳炎	09
急性灰白髄炎	10
インフルエンザ	11
伝染性下痢症	12
百日ぜき	13
ましん	14
破傷風	15
呼吸器系結核	16
その他の結核	17

(3) 死因別コード

「厚生省，疾病，傷害および死因統計分類提要第Ⅱ編分類表」を用いる。



- ④ 1. 国際分類は，区分コードによるので，各桁には必ずしも桁別の意味を持たせてない。
2. 上図は，基本分類表の構造を掲げたもので，他に150項目(A表)，50項目(B表)70項目(C表)，300項目(D表)および100項目(P表)の分類表があり，各表は基本分類表との間で，組替えが可能になっている。

疾病、傷害および死因分類（行政管理庁：厚生省（抜粋））

1. 伝染病および寄生虫病

腸管伝染病（000-009）

コレラ	000
古典	000.0
エルトール	000.1
詳細不明	000.9
腸チフス	001
パラチフス	002
パラチフスA	002.0
パラチフスB	002.1
パラチフスC	002.2
詳細不明のパラチフス	002.9
その他のサルモネラ感染	003
感染の媒介物として食物を伴うもの	003.0
感染の媒介物として食物の記載のないもの	003.9
細菌性赤痢	004
志賀菌	004.0
フレキシネル菌	004.1
ボンド菌	004.2
ゾンネ菌	004.3
シュミッツ（ストウツェル）菌	004.4
その他	004.8
詳細不明	004.9
食中毒（細菌性）	005
ブドウ球菌	005.0
ボツリヌス	005.1
その他のクロストリジウムによるもの	005.2
その他の細菌性食中毒	005.8
腸炎ビブリオ	005.8a
その他	005.8b
詳細不明の食中毒	005.9
アメーバ症	006
肝膿瘍を伴うもの	006.0
肝膿瘍の記載のないもの	006.9
その他原虫性腸疾患	007
バランチジウム症	007.0
ジアルジア症	007.1

以下略

2.3.15 情 報

./ 図書・新聞

対象業務： 資料管理, 文書管理, 文献検索

コード名： 図書分類コード, 雑誌分類コード, 資料コード

構成例： A 100
款別 項目別

LBI

図書分類

A~Z

雑誌

A12 34 567B
大 中 小分類

330 · 148

国際10進分類

コード例： 国際10進分類

330 経済の一般概念

330.1 経済学の基礎概念

- . 11 経済現象および経済法則
- . 115 計量経済学
- . 12 経済行為の対象；財・サービス
- . 13 経済性，経済的原理，価値，効用 →338.5
- . 14 資本 →336.72, 336.767, 338.94, 658.14
- . 148 資本主義
- . 15 自然的要因；土地，天然資源，自然力
- . 16 心理的要因；要求，欲望，抑制，経済意欲
- . 17 自由経済と拘束経済
- . 172 自由経済
- . 173 拘束経済：統制経済 →338.98
- . 18 経済学の学説，主義
- . 182 重商主義
- . 183 重農主義
- . 184 古典学派，自由主義
- . 185 倫理的学派，ローマン主義学派，歴史学派，社会法学派
- . 186 多少とも直観を根拠とする学説
- . 187 純粹科学に用いられる方法を前提とする学説
- . 19 経済体制，経済の発展段階，規模
- . 191.5 国家経済，国民経済
 - .52 アウタルキー，自給自足
 - .6 国際経済，世界経済

330.2 経済における協同の問題

経済機構とその改革

331 労働，労働問題 →351.83/.84, 658.3

- . 01 労働に関する理論，労働経済
- . 011.2 労働する権利
 - . 3 労働に対する義務
- . 012 生産要素としての労働
- . 013 労働の重要性，効用，価値
- . 018 労働の質
- . 021 労働の種類；自由，単純，依存，専門的，創造的，指導的労働など
 - . 821 肉体労働 . 822 精神労働
 - . 831 生産的労働 . 832 非生産的労働
- . 022 労働に対する態度，労働士気，服務規律

以下略

.2 工業所有権(特許)

対象業務： 特許管理

コード名： 日本特許分類コード

構成例：

0 9 8 (3) A 1 2 3 · 4 5 6 · 7
主分類 補助類 種目

コード例：

日本特許分類 (特許庁:抜粋)

第98(3)類 伝送回路, 空中線

この類は, 昭和42年7月1日付分類改正によって新設された類である。

この類は, 第96類, 第98類に分類されていた伝送回路, 空中線に関する事項を再編成して分類したものである。

したがって, この類の補助類および種目に属する事項については, 廃止された第96類, 第98類を参照されたい。

- A 集中定数回路
- B 分布定数回路
- C 立体回路
- D 空中線

A 集中定数回路

- 0 集中定数回路(←集中定数回路網に関する測定)
- 01 素回路網
- 02 擬似回路網
- 1 結合回路, 分岐回路(←サーキュレータ)
- 2 変換回路, 整合回路
- 3 共振器, ろ波器
 - 31 共振器,
 - 32 ろ波器
 - 321 普通ろ波器
 - 322 圧電ろ波器
 - 323 磁わいろ波器
 - 324 機械的ろ波器
 - 325 集積回路ろ波器(製造法, 集積構造→99(5)H)
- 4 分波器, 合波器
- 5 伝送特性補償回路
 - 51 周波数領域等化器
 - 52 時間領域等化器
- 6 減衰器(←アイソレータ)
- 7 移相器(←ジャイレータ)
- 8 遅延回路, 遅延線

B 分布定数回路

- 0 分布定数回路
- 1 結合回路, 分岐回路
- 2 変換回路, 整合回路
- 3 共振器, ろ波器
- 4 分波器, 合波器

C 立体回路

- 0 立体回路
 - 01 回路素子
 - 1 結合回路, 分岐回路(←サーキュレータ)
 - 2 変換回路, 整合回路
 - 3 共振器, ろ波器
 - 31 共振器
 - 32 ろ波器
 - 4 分波器, 合波器
 - 5 伝送特性補償回路
 - 6 減衰器(←アイソレータ)
 - 7 移相器(←ジャイレータ)

D 空中線

- 0 空中線
 - 01 放射素子の形状, 構造
 - 011 可とう性をもつもの
 - 012 伸縮自在なもの
 - 013 折りたたみ自在なもの
 - 1 放射パターン形成
 - 11 放射素子と他の装置との組み合わせ
 - 12 空中線配列
 - 2 共振形空中線
 - 3 非共振形空中線
 - 4 電磁ホーン, ストロットアンテナ, 漏えい空中線
 - 5 空中線への給電
 - 6 反射, 屈折, 回折, 吸収素子
 - 7 空中線の支持
 - 9 空中線の付属装置

以下略

3 カナ文字

対象業務： 販売管理, ユーザ管理, 年金記録管理

コード名： 名寄コード, アルファベットコード, 自債カナコード

構成例：

12
イロハ順

12
ABC順

1022
漢字

12
50音順

コード例：

50音コード

ア 00	カ 10	サ 20	タ 30	ナ 40	ハ 50	マ 60	ヤ 70	ラ 80	ワ 90
イ 02	キ 12	シ 22	チ 32	ニ 42	ヒ 52	ミ 62		リ 82	
ウ 04	ク 14	ス 24	ツ 34	ヌ 44	フ 54	ム 64	ユ 74	ル 84	
エ 06	ケ 16	セ 26	テ 36	ネ 46	ヘ 56	メ 66		レ 86	
オ 08	コ 18	ソ 28	ト 38	ノ 48	ホ 58	モ 68	ヨ 78	ロ 88	
	ガ 11	ザ 21	ダ 31		バ 51				
	ギ 13	ジ 23	ヂ 33		ビ 53				
	グ 15	ズ 25	ヅ 35		ブ 55				
	ゲ 17	ゼ 27	デ 37		ベ 57				
	ゴ 19	ゾ 29	ド 39		ボ 59				

(注) パ行はバ行と同じに扱うか、ンを含めて91以降に
適当に割り振る

2.4 産業別意見分析

アンケート調査のなかで「データコードの標準化はどうあるべきか」の意見を求めたところ多数の回答があったので、各産業ごとに、まとめてみた。

現在の日本のコンピュータユーザは約2,000とみられるが、調査票の回収数320通に対して、この「意見」があったのが144通で、全体のユーザがらみれば約7%の意見であるに過ぎない。しかし、データコードの各種意見の概要を知るうえでは貴重なものといってよい。

意見の内容を傾向ごとに集計したものが第2.4表である。

以下これについて産業別に述べる。

第2.4表 産業別意見分析

意見	産業 合計	鉱	建	食	水	織	紙	出	石	窯	鉄	機	電	電	輸	そ	商	金	運	電	計	学	組	中	地
		業	設	品	産	雑	パ	印	油	業	鋼	械	気	子	送	他	業	融	輸	力	算	校	合	央	方
標準化の目標 と時期	標準化が必要	12									1	3						3		2			2	1	
	早期に決定	28	4	1	1	1		1	1	1	1	3					5	5		1	1	1	1	2	
	早急にすな	2																		1				1	
	短期的で修正しない	1														1									
標準化の 制定方法	全国的な統一	16						2			5	1			1	1	3			1			2		
	制定機関をはっきりと	22		1				2			1						4	4	1	1	1		6	1	
	公表の方法	17					1		1	1	2					1	2	3		2	1		2	1	
	制定方法	11					1		1	1	1					1		2	1	1			2	1	
標準化の範囲	各界の意見をきく	5						1		1	1													2	1
	JISより業界で	6	2	1		1						1						1							
	企業間の統一(大々くだけJIS)	14						2		1	2	1	1				1	1			1	1	3		
標準化の内容	具体的なコードのみ	19						4		1	1	1						1	1		5	1	2	1	
	桁数は少なく(基本的なもの)	18		1	1	1	1				1	2	1	1		1	2	1	1		1	2	1		
	実用性のあるもの	11			1	1						2						1			2	1	3		
	融通性(共通性)のあるもの	11			1			1										2	1	1	2	1	2		
	記憶し易いこと(理解)	5				1						1									1		2		
	数字だけに限る	3											1				1						1		
標準化の 問題点	体系的に考える(分類など効率化)	32		3	1	1				1	3	2	2			1	1	2		3	3	3	6		
	データ・フォーマットの標準化	2		1																			1		
	OCRとの関連	1				1																			
	関係法規と秘密保護	6	1			1		2									1	1							
	移行の問題	10										1	1				2	1		1		2	2		
経費, 強制度	12										1	1	1				3	1		1	1	3			

2.4.1. 鉱業および建設業（10社）

標準化は当然必要であるし、また、早期に決定すべきである。しかも全国的な統一を計るものでなければならない。それは情報であるデータが国内および国際的に流通し、いわゆるデータの交換・共同利用が行なわれるすう勢にあるからである。

標準化の制定は、コードの設定、管理を行なう強力機関を作るべきである。それは、全国統一的なコードの制定に欠かせないものである。

標準化の範囲については、全国的なコードについて行なうべきである。またこれとは別に各業界ごとの、あるいは各企業ごとの統一コードも必要であろう。

標準化の内容としては、コードは利用しやすいように桁が少なく、記憶しやすいことが条件であり、基本的なコードの設定の方法、すなわちコードの体系化の整備が必要である。

標準コードの実施にあたっては、関係法規の諸問題、データ・フォーマット上の問題、現行コードからの移行の時期、労力および経費の諸問題を解決しなければならない。なお、この産業界独自のコードについての意見、批判はとくにない。

2.4.2. 食品製造業 繊維工業および紙パイプ製造業（10社）

標準化の時期については、早期に決定する必要がある、とくにJIS原案になっているものについては早急に実施されるべきである。また、全国的な統一を試みるべきであり、一方では個々の企業、あるいは同種企業間における標準コードも考える必要がある。

標準化の内容については、標準コードの桁数は少ないほどよく、汎用性、互換性、実用性に富むとともに、数字コードだけにし、あるいは分類を考慮したものを希望している。標準コードの移行の際に、大きな問題として機密保持の問題が生じてくることも忘れてはならない。

2.4.3. 石油、化学、ゴム工業および窯業（12社）

標準化に対しては全面的に賛成であり、国家的な見地のものが必要である。これには政府が中心となって普及を心がけて、かつ各方面の意見を加えて、早急に標準化を行なう必要がある。また、標準化のための広報を心がけ、ある程度の法的強制もやむを得ない。

標準化の範囲は全国的な標準コードだけでなく、個人番号、企業番号など業界、または企業間の統一コードも必要と思われる。これは企業間のデータの交換、あるいはデータの共同利用が具体化したときに起きる問題である。

標準化の内容についてはとくに意見はないが、コードの桁数についての考慮や、コンピュータ導入の早い企業が持つ、既定コードの意見をとり入れて標準化の方向づけを決めることである。

データ・コードの標準化の設定には、その目的を明確にし、企業秘密が十分に確保されていないと困難である。企業秘密に関係のないコードであれば、標準化はあり得るが、その範囲に属するものは少ないのではないか。

2.4.4 鉄鋼 非鉄金属、機械工業および精密機器製造業（15社）

データ・コードの標準化については、賛成である。今後の情報化の急進展を考えた場合それは早い程よいが、それにはまず官庁のセクショナリズム、たとえば郵便番号と電話番号、住居区などの不統一のようなことをなくし、官公庁提出資料等もコードの標準化と合わせてコードによる記入を認めるようなことも考えるべきである。

データ・コードの標準化については、まだほとんど知られていないので、今から十分関係機関を通じてのPRが必要である。

データ・コードの範囲については、日付、都道府県、市町村、さらに材料、商品等、汎用性、市場性のあるものについて行なうべきである。長い桁数は対象となるデータの性格を考えると、望ましくない。（最大7桁）

数字のみにこだわらず、頭に1字か2字英字を入れた方がよいばあいもあるのでその点も考慮すべきである。ただその場合はデータ処理が有効に出来るように構成位置を考え、また現在各企業において開発利用しているものをよく調べ、できるだけこれらを生かすよう配慮されたい。また、コードのメンテナンスは簡単に行なえるようにすることが必要である。

現行の各社のデータ・コードは必ずしも自社固有の存在理由があるとは限らず、単に偶発的に決められた内容のものもあるが、やはり現行コードからの切替えは相当の期間と特別の措置を要する。

標準化の順位については、府県、計量コードのように桁数が少なく使用しやすいものから実施すべきであり、同時に標準コードの発表資料には、内容とコードの対応表だけでなく、標準コードとして統一し得るに至った経過も必要である。特にそのコードによって機械処理を行なおうとするところの目的、またはコードの持つ機能についても抽象的、具体的両面からの解説を要する。

データ・コード標準化の方法としては、データの体系化、データ処理システムの効率化、データの互換性のための標準化、さらに企業間システム設定の問題等の検討も必要であろう。

標準コードが広く使われるかどうかは、そのコードの内容とユーザの態度による。ユーザにおいても企業の秘密にのみこだわらず、そのメリットを考え積極的に利用する必構えが必要である。秘密はデータであってコードではない筈である。

2.4.5 電気機器、輸送機およびその他の製造業（17社）

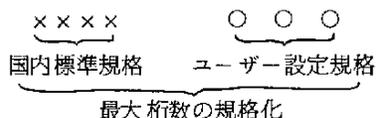
企業間、官庁間およびそれらの相互間のデータの交換のためにも、早期に標準化を確立しなければならない。標準化のための公表や広報活動も欠かせない。

標準化の範囲は、できるだけ広範囲に、できれば世界中どこでも通用するものが望ましい。しかし、標準化も対象により、JIS化することの無意味なものもあり、目的やシステムによって異なり、企業内、同種企業間にも必要な場合もある。

標準化の内容としては、桁はなるべく短かく、コードが体系的に組み合わせできるようなものがよい。また、既存のコードをできるだけ利用するのが望ましい。コードはできるだけ数字を用いるの

がよい。

標準コード体系にはつぎのような考えもある。



すなわち、複合コードの考えで、下位の桁はユーザーの設定できる桁とする。この目的は、標準コードの利用度を高め、情報交換の便宜をはかるものである。

標準化の実施には、一定の猶予期間を設け、その後は法規制を行ない、その利用を促進し、標準化の移行の負担を少なくする体制を必要とする。

2.4.6 商業およびサービス業（11社）

標準化は、時日の経過する程困難になるので、すみやかに推進し、国家的見地から、国の施策として行なうべきである。制定にあたっては、標準化の普及、保守のために強力な機関を設定する必要がある。

標準化の範囲としては、かたよることなく、そのコードの使用条件、業界などの事情を考えて欲しい。目的に応じて、標準化は企業間で行なうべきもの、または国内、さらに世界的に統一すべきものもある。この判定は重要であり、それに従って、標準コードの具体的内容も決定しよう。

標準化の内容は実用的であるべきで、体系的な、たとえば桁数、分類なども標準化の対象になる。標準化の普及のためには、各業界と各官庁の情報交換に標準コードを徹底させ、必要とあればコードの分類体系に英字またはカナ文字による略号の表現も考えてよい。

2.4.7 金融、保険および証券業（16社）

標準化の目標として、情報化社会に於ける情報の相互利用が安全かつ正確に円滑に行ない得るもので国際的にも通用するものを目標にすべきである。また、将来の情報処理技術の進歩あるいはデータの媒体の変化に対応出来る弾力的な構成にする必要があり、さらにコンピュータの使用効率を阻害する様な冗長なものであっては普及できないので、その点の配慮も必要である。

標準化の時期については出来るだけ早く行ない、交換の無駄を無くすべきである。また制定順序をきめる場合には、データの内容を考慮し、関連コードは同一年度に制定するなど変換を何年にもわたって行なわないで済む様にしなければならない。

標準化の制定には、権威と責任のある機関によって制定すべきである。官公庁と指定している場合あるいは業界の協議会、協会などに委託すべきとの意見が出されている。

標準化の範囲としては、広範囲な標準化を希望する場合とシステムの経済性あるいは機密性という点から流通を必要とする一部のコードに限定すべきであるとの意見に分れている。この点に関しては汎用性のある、または公共性のあるものを第一に取上げるべきと思う。制定の基準を制定し、普及に努める事が必要である。J I S制定済の年号、日付、時刻、性別、都道府県の他、郵便請すべきである。

のJIS化を早急に行なうことを希望している企業が多い。

データ・コードの内容に関しては意見が出されていないが、使用目的が業界によって異なる場合に例えば都道府県コードと損保の地域コードの様に結果的に2ないし3組のコードになってしまう場合があり、体系化、コード構成などについては相当深く研究の必要がある。

実施上の問題点として、交換時の経費の問題、移行の期間、強制的度合の他、制定後のコードの更新の必要もあり、十分検討して実施しなければならない。

その他標準化についての情報を知らせて欲しいとの希望、コード表配布方法についての意見がある。

2.4.8 運輸、倉庫、電気およびガス業（11社）

国内のコード標準化の基盤を作って、混乱をなくすることである。そのためには、標準化の動きについての公表と、コードの保守、管理についての公示の制度が必要である。

社内の標準化も、国内の標準化に合わせるべきで、固定化の部分をはっきりさせ、使用者が弾力的に使用できるものが望ましい。

標準化には系統的な方法論も十分に検討すべきである。具体的には桁数が長くなるから組合わせコードのような使用法がよいし、またコード間の関連を考慮することである。標準化を希望するコードに、個人コード、金融機関コードの希望がある。

2.4.9 計算センター、学校、病院、研究所、組合、諸団体（24社）

標準化は大賛成であり、すみやかに行なうべきで、そのためには標準コードの管理機関がないと、標準化の流通と確保はむずかしい。全国的な統一を目標としなければならない。たとえば、住居表示、企業、産業、職業などのコードはこの部類に属する。企業内独自で使用するものは、標準化の必要はない。

標準化の内容としては、共通性、融通性、理解し易い、簡単なものという条件が必要であろう。このほか、桁数の短かいこと、情報交換の利用効果を高めること、経営情報の標準化との関連など具体的な考慮が必要である。コンピュータ能力も考えて、分類体系を示すことに重点を置くことが望ましい。

標準化には、法律的な義務づけが必要である。このほか、標準コードの隘路となるものに、データの媒体上のフォーマットの問題があり、そのままの形で使用できない場合も生じてくる。したがって標準化されたコード体系を参考として個々の適用例ごとに変えることが必要がある。

2.4.10. 政府機関および地方公共団体（18団体）

永続性があり、しかも広い共通基盤に立ったコード体系を確立し、それにもとづいた標準化を行なうべきである。さらに、国際的なデータ・コード体系との接続も考えた標準化でなければならない。また、情報化の社会情勢に勘案し、情報処理技術の進歩も考慮し、積極的にデータの利用価値を増大させるような体系化が望ましい。データ・コードの利用目的を正しく把握したものでなければならない

い。そして、標準化の方向を見定めたら、できるだけ早期に実施すべきである。いたずらに日時を空費することは、同対象異種コードの乱立となる恐れがある。

標準化には、そのための強力な推進機関が必要であり、同時に各方面の意見を求め、標準化に組み入れるのがよい。標準コードの作成とその加除、訂正が多いと思われるが、それらの確実な管理と、すみやかにユーザーに周知する方法を講ずべきである。

データ・コードは処理目的によって作られるものであるから、分類概念の明確なものは別として、企業のなかで目的に応じたコードを設定せざるを得ない。しかし、この場合も標準化の動向を失わないことが必要であろう。

標準化の内容については、コードの各桁の意味づけ、コードのミス防止、コードの追加に対する融通性、拡張性、あるいはデータ・コードの変換なども定める必要がある。分類内容についても明確にして、既存のコード体系を十分に加味した標準化が必要である。

現在使用中のコードから、標準コードに移行の際の損失をさけるために、併行方式をとり、標準コードの使用については、法的措置をとって積極的にその使用を推進する必要がある、とくに官庁について使用を義務づける。

2.4.11 ま と め

各産業ごとに「意見」の傾向をみると、ある産業にだけ独自の意見はとくになく、全体として、各産業と各意見の相関には偏りはないと思われる。

各産業ごとの件数は、むろん尊重すべきであるが、全体のまとめについては、各意見 総件数も見なければならない。

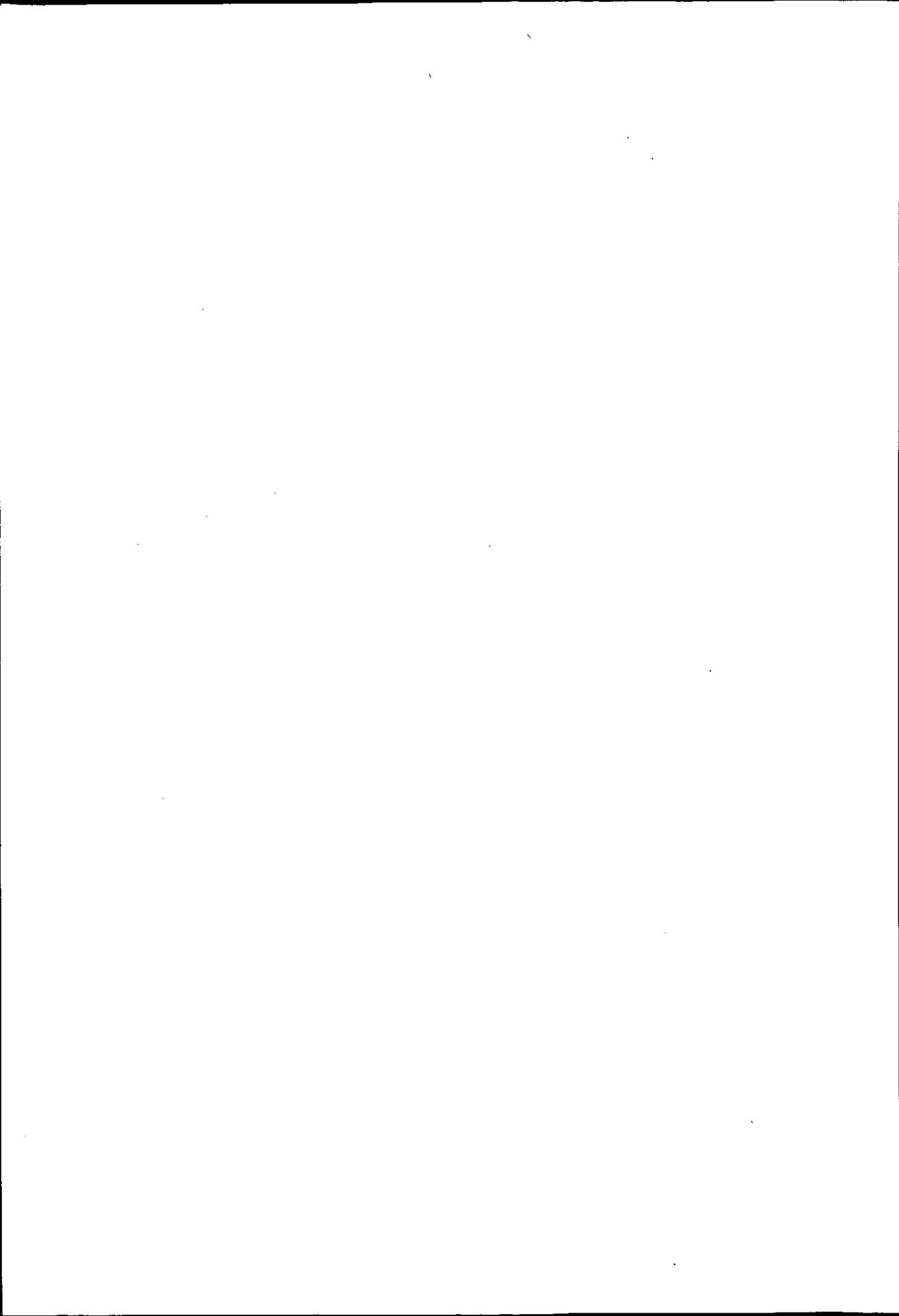
今回の調査における意見として、つぎの4つを代表することができる。

- 標準化は早急に決定せよ
- 標準化の制定機関を明確に
- 標準化の範囲を限定せよ
- 標準化を体系的に考えよ

これらの意見または要望をもとに、標準化の基本方針を立てるべきであろうが、そのほかにもユーザーの要望、意見を十分に尊重すべきであろう。とくに、業界内の団体の意見は別途考慮する必要がある。

この4大意見のうち、標準化の基本原則であるコード体系の整備に関する意見は、標準コード設定の基本条件となろう。

3. 商品コード



3.1 概 説

一般にデータコードの標準化による効果として、次のような点が挙げられる。

- 1) 相異なる企業または各種機関等の相互間における情報の交換。
- 2) 各種情報の総合利用
- 3) 事務の機械化に関するシステム設計およびプログラミング

3.1.1 商品コードの特殊性

商品コードの標準化による効果は、他の大多数のデータコードにくらべて、次のような特徴を持っていることから、前記の一般的な効果を、より一層大きくするものと思われる。

- 1) コード化の対象(商品)が、きわめて具体的である。このことは、標準コードが設定された場合に、各ユーザがこれに若干の桁を追加することにより、単品の指示を可能にするので、商品取引等、個別企業間における情報交換にも用いられるなど、活用範囲がきわめて広いことを意味する。

- 2) コード化の対象が、きわめて多種多様である。

このことは、当然コード化の困難性に繋がるが、この困難性に比例して、標準コードが設定された場合に、その後におけるシステム設計およびプログラミングの負担軽減に及ぼす効果が大きい。

- 3) コード化の対象の普通性がきわめて高い。

すなわち、企業、個人等の経済活動のほとんどは、直接、間接に、商品の生産、流通および消費に関連している。このことは、商品に関する情報が、経済活動が行なわれるあらゆる場面で、頻繁に交換されていることを意味し、情報の交換および総合利用を促進するうえで、標準化による効果がきわめて大きいことを物語るものである。

3.1.2 早期設定の必要性

商品コードは、利用頻度がきわめて高いものであるだけに、個別企業等でそれぞれ独自のものが用いられており、情報化社会の進展に伴って、この傾向は一層顕著になるものとみられる。したがって現状のまま放置することは、商品コードの標準化をますます困難にし、ひいては、データ・バンクをはじめとする各種の情報システムの生成を阻害する要因となるので、すみやかに標準商品コードを設定する必要がある。

3.2 商品コードの標準化

3.2.1 生産、流通（国際貿易を含む）、消費を通ずる分析の面からの商品コード標準化の要請

(1) 商品コード標準化が必要とされる背景

商品は経済活動のあらゆる分野にかかわりを持っており、マクロ分析と呼ばれる国民所得分析、産業連関分析をはじめとして、経済の動向を示す生産指数、物価指数においても商品は重要な役割を果たしている。また、視点を民間企業におくならば、企業経営の意志決定を行なう場合、個々の商品の市場の状況、需要予測のデータが不可欠なものとなってきている。商品の生産量、在庫量、消費量ならびに価格に関するデータは、個々の企業によって、企業の内部情報として把握されるとともに、政府、団体の統計情報として把握されている。しかし、電子計算機による事務処理のシステムが各企業に普及しつつある今日、政府、団体が把握し得る商品に関する情報は、企業が内部情報として把握する情報に、商品の分類体系ないしはこまかさのうえで制約されることになるのはいうまでもない。いっぽう、民間の各企業が必要とする内部情報としての商品に関する情報は、業種や企業規模によって商品の分類体系ないしはこまかさの点で異なったものを作成しがちである。例えば、スーパーや百貨店は、扱う商品の範囲が主として家庭で消費される商品に限られていること、柄、色、型等も含めた銘柄もあって、この業種が作成している商品分類は、商社、運輸業や倉庫業等の企業が必要とする商品分類と異なったものであることは明らかである。したがって、個々の企業または取引を通じて結合された企業グループ内の必要性を満たすことだけを目的として作成された商品分類は、全業種にまたがって共通に使用し得るものにはならない。

電子計算機が普及し、経営情報システムを各企業が確立しつつあるとき、早急に商品コードの標準化を図ることの要請が高まっているのは、このように各企業がばらばらにコードを設定し、国あるいは団体が情報を収集し加工分析するうえで大きな制約となる恐れがあるからである。

(2) 統計情報システム化と商品コード

行政および企業において必要とされる情報の多くは各種の報告を集計・加工することによって得られる。これらの報告、例えば行政にあっては統計報告、法に基づく業務報告等、企業にあっては工場、支店、出張所からの生産、販売、労務報告などはそれぞれ必要の都度、必要な事項に限って収集され、それぞれの報告ごとにそこに含まれる情報だけが集計・加工されている。

このような情報の作成システムは、国が現在とっている統計情報作成システムのなかでその典型的な例がみられる。

国が作成している統計は、人口、労働、賃金、消費、生産等社会、経済に関するものをはじめとして、多方面にわたっている。これらの統計のうち、経済統計は企業、事業所、世帯、人を報告単位としている。これまで国が作成してきた統計は、主として各種の統計調査を実施し、回収された調査票

から手集計や機械集計を行なうことによって作成するというシステムがとられてきた。例えば、工業統計調査から工業統計表が、商業統計調査から商業統計表が作成されている。しかし、電子計算機による情報処理技術の発達は、従来手集計の段階では考えられもしなかった複雑・高度な加工・集計を可能にしてきており、複数の統計調査の結果をリンクして、高度な情報を生み出すことも技術的には可能な段階に現在ある。通産省は、主として生産面に関する統計を作成しており、労働者は労働、賃金の面に関する統計を作成してきた。しかし、両省が集めた情報をリンクして、生産と労働・賃金を結びつけた詳細な統計を作成することはこれまでなされていない。すなわち、商品ないし生産品目の需給バランス、価格分析を行なううえで最も重要なことは、生産、流通、貿易、消費、投資に関するそれぞれの統計を互いにリンクして、生産から消費、投資または輸出入に至るまでの品目の追跡を行なうことである。そのためには、各段階の統計において使われている品目分類が互いにリンクし得る体系を持っていることが望ましいが、現在用いられている品目分類の体系はそのようにはできていない。生産面における生産動態統計、工業統計表、流通面における商業統計表、運輸、倉庫統計、消費の面における家計調査、輸出入面の貿易統計に使われている品目分類は相互に全く異なった統計を持っている。統計情報作成のシステム化とは、このように2種類以上の統計をリンクして、高度な新しい統計情報を作成する手続きを確立することにある。

(3) 統計情報システム化の基盤となるデータ・コードの標準化

統計情報作成のシステム化の観点から、標準化を図る必要のあるデータ・コードは通常大きく2つに区分されている。一つは、個体識別コードと呼ばれるもので、企業、事業所、世帯、人等に関して与えられるコードである。他は分類項目コードと呼ばれるもので、既に体系化されている商品分類、産業分類、職業分類の分類項目に与えられているコードである。

生産、流通、消費、輸出入の情報を入手する段階で商品または品目分類コードを標準化して統一的に把握され、また、企業、事業所からこれらの情報を収集するにあたって個々の企業、事業所に与えられたコードを情報と一体的に記録するならば、生産、流通、消費についてそれぞれ独立に収集された情報であっても、集計・加工の段階でそれらの情報をリンクすることが可能となる。例えば、化学肥料を製造しているA社があり、これに特定の統一された番号が与えられ、各種調査にあたって統一的にこの番号が使われたとする。通産省はA社に対して生産、出荷面について、大蔵省は企業経営面について、労働省は労働・賃金面について調査を行なった場合、A社に関する各種の情報は企業番号を介して相互にリンクすることができる。同様にB問屋について仕入、出荷、在庫面に関する調査を行ない、そこで使われている商品分類コードが、A社の生産、出荷と同じ標準コードが使われているならば、A社→B社→販売というように生産、流通、消費の商品別情報を統一的に把握することが可能になる。

このようなシステムが作り出されるならば、商品別需給バランス、需要予測が可能になるばかりでなく、国民所得分析や産業連関分析等マクロモデルとリンクした品目別、企業規模別、地域別の分析が可能となり、商品別の市場分析が精ちに行なえるのをはじめ、流通問題、物価問題等現在の日本経済において早急に解決を迫られている問題についても解決の糸口を提供することが可能となろう。

3.2.2 商品取引のために用いる銘柄コードとの関連における問題点

国民経済に直接関係をもつ商品（材料、半製品、完成品）の管理、すなわち、生産管理、在庫管理、販売管理等に電子計算機を導入させ円滑な流通を図る手段の一つとして商品名にコードをふるのが有利であることは前述の通りであるが、その場合考えなければならない重要なことは産業コードとの関係および商品が実際に市場で取引（流通）される場合の寸法、デザイン、産地、等級などその商品のもつ全ての特徴をそなえた商品銘柄コードとの関係をどの様に処理するかにある。

生産分類との関係は後述するので、ここでは現在外国および国内で一般に使用されている商品コードと商品銘柄コードとの相異点を明らかにしてみた。

(1) 日本標準商品分類（行政管理庁編）

価値ある有体的商品約 37,000 集団を取りあげ、

1. 粗製材料（動物、植物、鉱物等の素材を含む）
2. 加工基礎資材（粗製材料が若干加工された半製品で、更に製造または建設のために使用される商品を含む）
3. 最終製造品（そのまま使用に働えるように完成された商品を含む）
4. スクラップおよびウエイスト（再生資源卸売業者によってスクラップおよびウエイストとの価格で一般に取引されるもののみ）
5. 骨とう品
6. 分類不能

の6つの大分類に分けられ、さらに全商品を99の中分類に分け、中分類以下を1～7桁の数字で細分した小分類コードで個々の商品を表わしている。例えば185214131は塩化ビニール樹脂（フィルム）、185207122はポリエチレン（パイプ）をあらわしている。はじめの2桁18は大分類2-加工基礎資材を表わすと同時に中分類基礎化学製品を表わし、次の2桁52のうち5は小分類合成樹脂およびその他のプラスチックを表わす。52の下桁の2は重合樹脂を表わすが、もし51であれば縮合樹脂を表わす。残りの下から5桁の14131および07122は類似品に対する判別のためのグループコードである。ここで注意を要することは商品項目は最下位のものであっても、個々の商品ではなく商品集団を示すものである。したがってこの分類表は全商品を重複、脱漏なく、いずれかの分類項目に編入することができるが、これはあくまでも統計を作成するための要具である。商品流通のためには個々の商品について詳細にコードが付されてなければ完璧な使用に耐えぬという点が異なる。商品流通のための銘柄コードとは、ある商品を識別するために、①商品の成因（製造方法など）、②商品の材料、③商品の用途、④商品の機能、⑤商品の寸法・形状などその商品がもつ全ての因子をあげ、その商品が他の商品と完全に選別するために最小限必要な因子をとり出し、その因子をコード化し商品銘柄と対応づけたものである。例えば本を注文する場合最小限題名があれば一応の判別が出来るが、なお一層受注者が確実に簡単に選び出すためには、著者名、発行所を同時に知らせば都合がよい。また、もう少し確実を期すためには、発行年月または初版、改訂版等の別お

よび定価などを知らすことで、注文品と相異のないものを受取ることが出来る。この場合の本のもつコードの要因は題名・著者名・発行所・発行年月・版数・定価で、この内最小限必要なもののコードの組合せたものが商品流通のための銘柄コードである。(以下商品銘柄コードと呼ぶことにする)

(2) 国際貿易標準分類(Standard of International Trade Classification) 国連本部編, 以下SITCという。

全商品を約3,000の商品群に分類し、それぞれにコードを付けたもので、その分類方法は、

- 第 0部 大分類
- 第 1部 食料品および動物
- 第 2部 飲料およびタバコ
- 第 3部 食用に適しない原料(鉱物性燃料を除く)
- 第 4部 鉱物性燃料, 潤滑油その他これに類するもの
- 第 5部 動物性または植物性の油脂
- 第 6部 化学工業生産品
- 第 7部 原料別製品
- 第 8部 機械類および輸送用機器類
- 第 9部 雑製品
- 第10部 特殊取扱品

とし、その中をさらに00類から96類に別け最終的には4桁で表わす様にしている。例えば3310は原油および粗油(天然揮発油を除く)を表わし3322は灯油(ジェット燃料油を含む)を表わす。上位第1桁の3は大分類で第3部鉱物性燃料, 潤滑油その他これらに類するものを表わす。また上位第1第2桁の33は中分類第33類石油およびその製品を表わし, 下2桁10および22は小分類でそれぞれの商品のグループコードである。

日本標準商品分類はどちらかといえば用途ないし機能に着眼して組立てられているがSITCは用途別加工別に分類されており、コードの桁数および商品のグループ分けに粗密の差がある。

(3) 輸出入統計品目表(日本関税協会編)

関税統計の分類に用いられているものでSITCを基礎にして作ったものであり基本的な考え方および分類項目はSITCとほとんど同様である。

以上現行の商品分類と商品流通のための銘柄コードについての相違点を述べたが電子計算機を駆使して生産管理から販売管理まで行なってゆくことが早晚予想される情報化社会において単に商品に関して統計分析あるいは経営分析のためのコードを作るか、または商品の流通までを考えて一本化したコードを作るか、あるいはまた、過去の時系列を考え統計用としての商品コードと商品流通のための商品銘柄コードの二つを作るべきかいつれが得策かここに問題として提起したい。ともあれ統計用として作る場合は現行の日本標準商品分類とSITCの調整の問題および日本標準産業分類との調整の問題が残されている。

また商品銘柄コードと商品統計コードの一体化のためには商品分類学, 統計学, 経営学, 経済学等

基礎的研究の積あげより出発する必要がある。

二本立にする場合の商品流通のための銘柄コードについては3.4商品コードの標準化のための諸問題でふれてみたい。

3.2.3 産業分類との関係

商品コードを作成するにあたって、生産物を産出する産業を体系的に分類した日本標準産業分類と、有機的に結びつけて考えることはできないであろうかということが提起された。

しかし、考え方としては成り立つが、これを実際に適用する点になると後述するように、むしろしい点があるので、産業分類コードと積極的にリンケージを考えないことにした。

すなわち、日本標準産業分類は原則として、事業所において業としておこなわれる経済活動を体系的に分類したものである。個々の産業の種類は、事業所において行なわれる経済活動の種類によって区分される。産業の種類を体系的に区分したのが産業分類である。

この分類は主として統計調査の対象としての産業の範囲を確定したり、統計調査の結果を分類に従って集計表示するために用いられる。

標準産業分類では、主として次の諸点に着目して産業の種類を分類したものである。

分類の基準としては

1. 生産される物または提供されるサービスの種類
2. 事業所の技術的構造、原材料の性質

などに着目し、分類の段階は事業所の数、従業員の数、仕事の量、雇用および賃金変動その他の重要な経済事象を考慮して設けることになっている。

この産業分類は事業所を対象とする経済活動の分類であるから、個人を対象とする職業分類とか、商品を対象とする商品分類などと異なるものである。

日本標準産業分類でいう事業所とは、「物の生産またはサービスの提供が、業として行なわれる個々の物理的場所」のことで、通例、工場、精錬所、鉱山、商店、農家、病院などと呼ばれ、一区画を以てして経済活動をおこなっている場所である。

このような事業所がいかなる産業の分類に属するかを規定する基準は、その事業所が行なっている主要業務によることが原則である。しかし、現実には事業所の活動の内容は多面的であり、事業所によっては幾つかの異なった産業活動をしている場合もあるし、また、同じ製造ということであっても、異なった製品を何種類もつくっている場合もある。そうした場合、産業分類は主要な仕事によっておこなうということをかきめている。主要な仕事というのは、原則として過去一か年間の年間販売額の多いものによって決定するのである。

上述のような考え方に従って、日本標準産業分類では次のような段階を設けて分類している。すなわち、A農業からN分類不能までの14区分（アルファベットで表示されている）となっている大分類、次の2桁が示す中分類、3桁目が小分類、4桁目が細分類と分れている。

以上のようにその分類作業にあたっては、まず大分類でおもな産業を販売額によって分け、以下中

分類でおもなもの、小分類でおもなものと同次分けていくのが普通である。

従って実査にあたっては、例えば通商産業省で実施している工業統計調査では、調査票に「製造品の出荷額」の欄を設け当該事業所から出荷される主要品目については、あらかじめ準備した品目表（工業統計用品目表）によって報告を求めており、商業統計調査では「商品販売額」の欄を設け販売商品について報告を求めている。

端的に言ってこれらの分類は、いずれも事業所の産業格付けのために必要なものであるといえる。

しかし、産業によっては生産物が出荷額として表われないものもある。例えば繊維工業（衣服その他の繊維製品を除く）の中の分類項目である染色整理業、整毛業、せん（剪）毛業などは、織物の製造過程における特殊加工工程の場として存在し、これらの事業所では、それぞれの加工を分業的に下請的におこなっているもので、加工賃は入るが生産物としての出荷額はあらわれることが少ない。また、鉄鋼業の鉄鋼シャースリット業、金属製品製造業における金属製品塗装業、浴融メッキ業、金属熱処理業なども、質加工を主とする下請的色彩の濃い産業といえるのであり、例外的に買取り出荷するものを除いてこれらの事業所から具体的生産品の報告を求めることはその性格上むづかしい。

また、はきものという具体的な商品についてしてみると、普通ははきもの製造業となっていれば、かわぐつも、げた（下駄）も合成皮革ぐつも、すべてはきもの製造の範囲内に入ってくるが、産業分類ではそのようになっていない。かわぐつはかわ製はきもの製造業（中分類名：なめしかわ・同製品製造業）に、ゴム長のような長ぐつはゴム製はきもの製造業に、ヘッパサンダル、合成皮革ぐつ、プラスチック製ぐつのように主としてプラスチック（合成皮革を含む）を甲とし、底にゴムまたはプラスチックを利用したはきものを製造する事業所はプラスチック製はきもの、同付属品製造業（中分類名：ゴム製品製造業）に、げた台、塗りげたのような木製はきものを製造する事業所は木製はきもの製造業（中分類名：木材・木製品製造業（家具を除く））に格付けされるのである。この場合、産業分類では材質に主眼をおいて分類しており「はきもの」という機能的な分類によらないためである。

このように産業分類は事業所の経済活動を分類したものであり、主要品目調査の目的は、当該事業所の産業を格付けするための手段と考えてよい。

産業分類が、生産されるもの、事業所の技術構造、原材料の性質によって分類されることを建てまえとしている以上、生産品、取扱う商品などを分類するいわゆる純粋な品目分類を作成することと結びつけることは多分に無理が生ずることが考えられた。

3.3 商品コードの現状

3.3.1 一般的な商品分類

わが国における統計の分野で用いられている商品分類は、生産統計の面では日本標準商品分類、工業統計品目分類、農林省農産物分類、物価統計の面では日銀卸売物価指数の類別分類、消費統計の面では統計局CPIの類別分類、輸送統計の面では運輸省輸送統計に用いる品目分類、貿易統計の面では輸出入統計品目表、販売統計の面では商業調査品目分類などがある。

また、国際的な商品分類としては、外国貿易統計に用いられる標準国際貿易分類、関税のために用いられるブラッセル関税率表がある。

これら、各種の商品分類のうち、標準商品コードの研究対象として、日本標準商品分類と標準国際貿易分類の両分類をとりあげたので、その概要を紹介する。

1 日本標準商品分類

本分類がはじめて作成されたのは昭和25年3月のことであり、これは米国セントオラフ大学社会経済学部長T. M. ソッギー博士の指導を助言のもとにアメリカの標準商品分類(Standard Commodity Classification, Executive of the President, Bureau of the Budget, December 1946)を模したもので、これにわが国の特色を加味した大分類、中分類、小分類、細分類からなる4桁分類であった。

その後昭和30年3月の改訂で原則として6桁段階までの細分化が図られ、さらに昭和34年4月の一部改訂を経て昭和39年8月におこなわれた改訂では商品によっては10桁段階まで細分されたものとなっている。

本分類で取扱っている商品は、土地、家屋・堤防・トンネルなどの建設物、立木、地下資源、紙幣、記名された有価証券を除いた有体的商品の全部であり、類似商品を集括する分類原理には商品の成因、商品の材料、商品の用途、商品の機能が必要に応じて混用されている。

分類の構成は、加工の程度によりまず6個の大分類(粗製材料、加工基礎資材、最終製造品、スクラップおよびウエイスト、骨とう品(異常価値のもの)、分類不能その他)を設け、これに1桁の数字符号を与えている。この大分類をさらに個々の中分類に区分し、これを示す項目名の前に2桁の数字符号を付している。このようにして各中分類はさらに必要とされる商品の詳細に応じて原則として10進分類法により3桁、4桁あるいはそれ以上の桁に細分している。

したがって各中分類の内容は精粗さまざまとなっており、分類段階は一様でない。

昭和39年8月改訂による分類項目数は、次のとおりである。

大分類 1 桁	中分類 2 桁	小分類 3 桁	細分類 4 桁	5 桁 分 類	6 桁 分 類	7 桁 分 類	8 桁 分 類	9 桁 分 類	10 桁 分 類
1. 粗製材料	9	63	339	761	748	424	353	59	—
2. 加工基礎資材	20	138	602	1,643	2,738	2,200	1,146	1,835	18
3. 最終製造品	66	412	2,094	5,791	7,619	2,068	196	8	—
4. スクラップおよび ウエイスト	1	9	40	73	82	6	—	—	—
5. 骨とう品	1	3	6	16	—	—	—	—	—
6. 分類不能	2	—	—	—	—	—	—	—	—
計	99	625	3,081	8,284	11,187	4,698	1,695	1,902	18

なお、本分類に部分品が特掲されていない場合は、当該部部品が用いられるべき完成品のうちに含めることにしているが、分類使用上部分品を完成品と区分する必要があるときは、1完成品、2部分品のように補助符号を用いるように、また新、古の区分は設けずに一括しているが、商品を新、古に区分したいときは、1新品、2古品のように補助分類を用いるように示唆している。

次に本分類の特色であるが、その一つは、8という数字符号のもつ意味である。すなわち、ある商品に関連する付属品または部分品を特掲する場合には原則として末尾8が与えられていることである。

特色の二は、9という数字符号のもつ意味である。すなわち、3桁段階以下における各分類の末尾9は、たとえば、ある項目に属する商品のうち、3種の商品をとり出してそれぞれの項目を設け、残りの商品を一括して示す場合には、その項目を示す数字としては1、2、3、4と続けないで1、2、3、9としている。

このようにして末尾に9の数字を伴う数字符号に対応する分類項目は、「その他」あるいは「他に分類されない」という言葉を冠する商品集団を示すことにしてある。これは、将来この分類系列に加除がある場合に他に影響なく改訂し得る便益がある。もちろん、ある項目に属する商品を全部意味ある商品項目によって分類しきる場合もあるので、このときは分類項目が9個あり、末尾に9の数字符号が与えられていても、これに対応する商品項目は、「その他」または「他に分類されない」を冠する商品集団ではなく、個有の商品集団を示すものなので、9の数字符号には2様の意味が与えられている。

特色の三は、医療機械・船舶・航空機・車両・自動車などについては、同一商品を再掲する方法が採用されていることである。これらの商品は、主として商品の機能によって分類されているが、用途主義に基づく商品分類が必要な場合のことを考慮してとられた措置である。再掲された商品項目名には分類番号を与えずに……が付されており、項目名の終りには当該商品の標準分類番号が()で示されている。

2 標準国際貿易分類(Standard International Trade Classification, SITC)

外国貿易統計の国際比較を可能にしようとする要求に基づき1938年に国際連盟は国際貿易統計用最小限商品分類を公刊したが、この公刊後における国際貿易機構にも、また貿易資料を広く国際的

に比較しようとする各国の機関にも、さらには国際機関の要求にも多くの変化が生じるようになった。そこで国連統計委員会第3回会議において、国際連盟の最小限商品分類を修正した商品分類の作成が決議され、この決議に基づいて1950年に国連統計局によって作成されたのが本分類である。各国は本分類を採用（分類の構成をそこなわない程度の修正は可）するか、または国連に報告する貿易統計はこれに組替えるかのいずれかの方法によることを国連経済社会理事会から要請され、わが国では本分類の4桁の分類枠を骨格とし、さらにわが国の貿易商品の実情などを考慮した6桁の分類枠を設けた輸出入統計品目表が昭和26年4月から使用されている。

分類の構成は、大分類（Section：1桁の数字符号）10項目、中分類（Division：2桁の数字符号）52項目、小分類（Group：3桁の数字符号）150項目、細分類（Item：5桁の数字符号）570項目からなり、製造品については素材別分類と用途別分類が併用されていた。

その後、1955年に至り、関税のための品目分類表の国際的統一を図るために、ブラッセル関税率表（Brussels Tariffs Nomenclature, BTN）が制定され、各国は貿易統計品目表には本分類を、また、関税率表にはブラッセル関税率表を採用するようになった。

そこで国連統計局は、この両者の統一を図るため各国政府ならびに専門家の意見を求めてその研究をすすめることにしたが、もともと両者の使用目的が異なるので分類体系を一致させることは極めて困難であった。したがって、ブラッセル関税率表の4桁の枠を変えないで両者の対応が可能となる改訂分類を作成し、1960年4月の国連統計委員会の決議をへてこの改訂版を公刊した。

改訂分類の分類構成は、大分類（Section：1桁の数字符号）10項目、中分類（Division：2桁の数字符号）56項目、小分類（Group：177項目）、細分類（Subgroup：4桁の数字符号）625項目、細々分類（Item：5桁の数字符号）944項目となった。

分類構造上の相異点は旧分類の5桁で表示していたItemは、4桁で表示するSubgroupにほとんどそのまま移行し、このSubgroupがさらに細分されて新しくItemとなったことである。そしてこの新しいItemがブラッセル関税率表の4桁の項目と一対一で対応するよう関係づけられているものである。

3 日本標準商品分類と国際標準貿易分類の対応関係と両分類の大・中分類項目表

日本標準商品分類は、加工程度を第1基準としているのに対し、国際標準貿易分類は用途と加工程度を第1基準としているので、両者の対応は極めて困難である。

〔日本標準商品分類の大・中分類項目表〕

大分類1—粗製材料

0.1 生き物	07 石炭、原油および関連天然粗製品
0.2 食用動物粗製品	08 金属鉱
0.3 食用以外の動物粗製品（繊維を除く）	09 非金属鉱および岩石（石炭および石油を除く）
0.4 食用植物粗製品	大分類2—加工基礎資材
0.5 食用に供しない植物粗製品（繊維を除く）	10 食料および飲料基礎原料
0.6 動物性および植物性粗製繊維	

- | | | | |
|-----|--------------------------|-----|--|
| 1 1 | なめしかわ | | き品および類似金属品を除く) |
| 1 2 | ゴム製基礎資材 | 4 3 | その他の家庭用装置および家庭用器具 |
| 1 3 | 木製基礎資材(竹製基礎資材を除く) | 4 4 | 印刷物 |
| 1 4 | パルプおよび紙 | 4 5 | 文具, 紙製品, 事務用具および絵画用品 |
| 1 5 | 紡織基礎製品 | 4 6 | 欠番 |
| 1 6 | 動植物油脂ろうおよびその誘導品 | 4 7 | ボイラおよび原子炉 |
| 1 7 | 化学薬品 | 4 8 | 機関およびタービン |
| 1 8 | 基礎化学製品 | 4 9 | 軸受, チェーン, 歯車, 動力伝導装置および潤滑装置 |
| 1 9 | 石炭製品, 木炭および木炭製品 | 5 0 | 金属加工機械 |
| 2 0 | 石油製品およびガス製品 | 5 1 | 工具, 金型およびロール |
| 2 1 | 非金属鉱物基礎製品(主として建設用) | 5 2 | 運搬, 早降および貨物取扱装置 |
| 2 2 | 非金属鉱物基礎製品(主として非建設用) | 5 3 | ポンプ, 圧縮機, 真空ポンプ, 送風機および油圧器具 |
| 2 3 | 鉄および鋼 | 5 4 | 破碎機, 摩砕機および選別機 |
| 2 4 | 貴金属 | 5 5 | 化学機械 |
| 2 5 | 非鉄金属 | 5 6 | 冷凍機, 冷凍機応用製品および装置 |
| 2 6 | 金属加工基礎製品 | 5 7 | 繊維機械およびマシン |
| 2 7 | 電線およびケーブル | 5 8 | 鉱山および建設機械 |
| 2 8 | パッキングおよびガスケット | 5 9 | 農林用機械器具 |
| 2 9 | その他の加工基礎資材 | 6 0 | トラクタ |
| | 大分類 3 - 最終製造品 | 6 1 | その他の産業用機械 |
| 3 0 | 製造食品 | 6 2 | 計量器, 測定機器および測量機器 |
| 3 1 | 製造飼料および製造, 有機質肥料 | 6 3 | 時計 |
| 3 2 | 飲料および水 | 6 4 | 理化学機械および光学機械(写真装置および映画装置を除く) |
| 3 3 | 製造たばこ | 6 5 | 写真装置および映画装置ならびに用品 |
| 3 4 | 医薬品および関連製品 | 6 6 | 事務用機械および装置 |
| 3 5 | 化粧品, 歯みがき, 石けんおよび家庭用化学製品 | 6 7 | 商業およびサービス業用装置 |
| 3 6 | 衣服(はきものおよび身のまわり品を除く) | 6 8 | 保安および衛生装置; 警報および信号装置 |
| 3 7 | 身のまわり品 | 6 9 | 医療用および関連機械器具および装置 |
| 3 8 | はきもの | 7 0 | 利器工匠具および手動具 |
| 3 9 | 家庭用繊維製品 | 7 1 | 弁および管継手 |
| 4 0 | 身辺細貨品および銀器 | 7 2 | 暖房用, 食品調理用器具および装置(主熱源に電気を使用しない)ならびに衛生設備用 |
| 4 1 | 家具 | | |
| 4 2 | 台所用品および食卓用品(銀器, 銀めっき | | |

- 品
- 7 3 回転電気機械（内燃機関補助装置を除く）
 - 7 4 配電および制御装置
 - 7 5 民生用電気機器
 - 7 6 その他の電気機械器具
 - 7 7 通信および関連装置
 - 7 8 電子応用装置（通信）
 - 7 9 電子管および半導体素子
 - 8 0 車両（軌条上を走行するもの）
 - 8 1 自動車および自動二輪車（原動機付自転車を含む）
 - 8 2 自転車
 - 8 3 その他の輸送用車両
 - 8 4 船舶
 - 8 5 航空機
 - 8 6 武器
 - 8 7 欠番
 - 8 8 工場生産建築物および

〔国際標準貿易分類の大・中分類項目表〕

大分類 0 - 食料品および動物

- 0 0 動物（生きているもの）
- 0 1 肉およびその調製品
- 0 2 酪農品および鳥卵
- 0 3 魚およびその調製品
- 0 4 穀類およびその調製品
- 0 5 果実および野菜
- 0 6 糖類およびその調製品ならびにはちみつ
- 0 7 コーヒー、茶、ココア、香辛料およびこれらの製品
- 0 8 飼料（粉砕してない穀物を除く）
- 0 9 その他の調製食料品

大分類 1 - 飲料およびたばこ

- 1 1 飲料
- 1 2 たばこ

- 8 9 漁具
- 9 0 医療用品および関連製品
- 9 1 容器およびせん（輸送用および分配用容器に限る）
- 9 2 ゴムタイヤおよびチューブ
- 9 3 娯楽装置、玩具および運動競技用品（釣道具を除く）
- 9 4 その他の製品
- 9 5 その他の材料別最終製品
 - 大分類 4 - スクラップおよびウエイスト
- 9 6 スクラップおよびウエイスト
 - 大分類 5 - 骨とう品（異常価値のもの）
- 9 7 骨とう品（異常価値のもの）
 - 大分類 6 - 分類不能その他
- 9 8 調査機関の特殊な必要のための予備番号
- 9 9 分類不能のもの

大分類 2 - 食用に適しない原材料（鉱物性燃料を除く）

- 2 1 原皮および毛皮（仕上げをしてないもの）
- 2 2 採油用の種、ナットおよび核
- 2 3 生ゴム（合成ゴムおよび再生ゴムを含む）
- 2 4 木材およびコルク
- 2 5 パルプおよび紙
- 2 6 織物用繊維（糸および織物を除く）およびそのくず
- 2 7 肥料（精製してないもの）および粗の鉱物（石炭、石油および貴石を除く）
- 2 8 金属鉱および金属くず
- 2 9 その他の動物性または植物性の原材料
 - 大分類 3 - 鉱物性燃料、潤滑油その他これらに類するもの
- 3 2 石炭、コークスおよびれん炭

- 3 3 石油およびその製品
- 3 4 天然ガスおよび製造ガス
- 3 5 電力
 - 大分類 4 - 動物性または植物性の油脂
 - 4 1 動物性油脂
 - 4 2 植物性油脂
 - 4 3 動物性または植物性の加工油脂およびろ
 - う
- 大分類 5 - 化学工業生産品
- 5 1 元素および化合物
- 5 2 鉱物性タールおよび石炭、石油または天然ガスから作った粗製薬品
- 5 3 染料、なめし剤、顔料、塗料および充てん料
- 5 4 医薬品
- 5 5 精油、香料、化粧品、洗剤およびみがき料
- 5 6 肥料
- 5 7 火薬類
- 5 8 人造プラスチック
- 5 9 その他の化学工業生産品
- 大分類 6 - 原料別製品
- 6 1 革およびその製品ならびに毛皮

- 6 2 ゴム製品
- 6 3 木製品およびコルク製品（家具を除く）
- 6 4 紙、板紙およびこれらの製品
- 6 5 織物用繊維の糸、織物および繊維製品
- 6 6 その他の非金属鉱物製品
- 6 7 鉄鋼
- 6 8 非鉄金属
- 6 9 その他の金属製品
- 大分類 7 - 機械類および輸送用機器類
- 7 1 機械類（電気機器を除く）
- 7 2 電気機器
- 7 3 車両、航空機および船舶
- 大分類 8 - 雑製品
- 8 1 室内衛生用品、暖房器具および照明器
- 8 2 家具
- 8 3 旅行用具、ハンドバックその他これらに類するもの
- 8 4 衣類
- 8 5 はきもの
- 8 6 光学機器類、医療用機器、精密機器類、写真用または映画用の材料および時計
- 8 9 その他の雑製品
- 大分類 9 - 特殊取扱品

参 考

SITCと日本標準商品分類との対比表

SITC	日 本 標 準 商 品 分 類	
6 8 2.2(1) 銅の棒、形材お	2 7	1 銅線
よび線	2 7	1 1 銅線（絶縁していないもの）
	2 7	1 1 1 荒引線
	2 7	1 1 2 裸線
	2 7	1 1 2 1 丸線
	2 7	1 1 2 2 トロリ線
	2 7	1 1 2 3 平角線
	2 7	1 1 2 4 より線

	27	1125	銅編組線
	27	1126	銅合金線
	27	1127	銅覆鋼線
684.2(1) アルミニウムの	27	2	アルミニウム線
棒, 形材および線	27	21	アルミニウム線(絶縁していないもの)
	27	211	荒引線
	27	212	裸線
	27	2121	アルミニウム線
	27	2122	アルミニウム合金線
	27	2123	アルミニウム覆鋼線
	27	2124	鋼心アルミニウムより線
	27	2125	鋼心アルミニウム覆鋼より線
	27	2129	その他のアルミニウム線
71 機械機器(電気機器を除く)			
719.2(1) 液体用ポンプ	75	6	電気井戸ポンプ
	75	61	ウエスコ式
	75	62	ジェット式
	75	63	往復動式
719.2(3) 遠心分離機	75	42	電気洗たく機関連製品
(クリームセパ	75	421	脱水機(単体のもの)
レーターを除く)	75	422	脱水乾燥機(単体のもの)
および液体, ガス			
用濾過, 精製品			
719.6(2) ビン用注入, 清	75	43	電気さら洗機
浄機またはその他	75	431	電動式
のものを含む, 包	75	432	高周波式
装機			
72 電気機器			
722.1 発電機, 電動機,	73	1	発電機
交流機, 変圧器およ	73	11	直流発電機
び整流器	73	111	直流発電機(原動機直流発電機セットを除く)
	73	1111	一般用

73	1112	増幅制御用
73	1113	車両用
73	1114	船用
73	1115	航空機用
73	1116	通信電源用
73	1119	その他の直流発電機
73	112	原動機直流発電機セット
73	12	交流発電機
73	121	水車発電機
73	122	タービン発電機
73	1221	一般用
73	1222	船用
73	123	エンジン発電機
73	1231	一般用
73	1232	船用
73	1233	航空機用
73	1239	その他のエンジン発電機
73	124	原動機交流発電機セット
73	129	その他の交流発電機
73	2	電動機
73	21	直流電動機(70W以上)
73	211	一般用
73	2111	1kW未満
73	2112	1kW以上100kW未満
73	2113	100kW以上
73	212	車両用
73	2121	主電動機
73	2129	その他の車両用
73	213	船用
73	214	航空機用
73	219	その他の直流電動機
73	22	交流電動機
73	221	標準単相誘導電動機
73	2211	分相起動式
73	2212	反発起動式

7 3	2 2 1 3	コンデンサ起動式
7 3	2 2 2	非標準三相誘導電動機(70W以上)
7 3	2 2 3	標準三相誘導電動機
7 3	2 2 3 1	かご形11kW以下
7 3	2 2 3 2	かご形11kWをこえ37kW以下
7 3	2 2 3 3	巻線形
7 3	2 2 4	非標準三相誘導電動機(70W以上)
7 3	2 2 4 1	11kW以下
7 3	2 2 4 2	11kWをこえ75kW以下
7 3	2 2 4 3	75kWをこえるもの
7 3	2 2 5	同期電動機(70W以上)
7 3	2 2 9	その他の交通電動機
7 3	2 2 9 1	整流子電動機
7 3	2 2 9 2	ポットモータ
7 3	2 2 9 3	家庭ミシン用電動機
7 3	2 2 9 4	クラッチ電動機
7 3	2 3	小形電動機(70W未満)
7 3	2 3 1	超小形電動機(マイクロモータ:入力3W以下)
7 3	2 3 2	サーボモータ
7 3	2 3 3	シンクロ電動機(セルシンモータ)
7 3	2 3 4	特殊小形電動機
7 3	2 3 4 1	整流子を有するもの
7 3	2 3 4 2	整流子を有しないもの
7 3	2 9	その他の電動機
7 3	3	調相機および回轉變換装置
7 3	3 1	調相機
7 3	3 2	電動発電機
7 3	3 3	回轉變流機
7 3	3 4	周波数変換機
7 3	3 9	その他の調相機および回轉變換装置
7 3	9	その他の回転電気機械
7 3	9 1	信号発電機
7 3	9 9	他に分類されない回転電気機械
7 3	8	回転電気機械の部分品および付属品
7 4	1	整流器

7 4	1 1	水銀整流器
7 4	1 1 1	鉄そう形水銀整流器
7 4	1 1 2	ガラス形水銀整流器
7 4	1 2	金属整流器
7 4	1 2 1	セレン整流器
7 4	1 2 2	ゲルマニウム整流器
7 4	1 2 3	シリコン整流器
7 4	1 2 9	その他の金属整流器
7 4	1 3	機械的整流器
7 4	1 3 1	接触整流器
7 4	1 3 9	その他の機械的整流器
7 4	1 9	その他の整流器
7 4	1 9 1	インバータ
7 4	1 9 2	コンバータ
7 4	1 9 9	他に分類されない整流器
7 4	2	変圧器および計器用変成器
7 4	2 1	電力用変圧器
7 4	2 1 1	油入標準変圧器(200kVA以下)
7 4	2 1 2	油入非標準変圧器
7 4	2 1 2 1	1,000kVA未満
7 4	2 1 2 2	1,000kVA以上10,000kVA未満
7 4	2 1 2 3	10,000kVA以上50,000kVA未満
7 4	2 1 2 4	50,000kVA以上100,000kVA未満
7 4	2 1 2 5	100,000kVA以上
7 4	2 1 3	非油入形変圧器
7 4	2 2	特殊目的変圧器
7 4	2 2 1	昇圧器
7 4	2 2 2	炉用変圧器
7 4	2 2 3	整流器用変圧器
7 4	2 2 9	その他の変圧器
7 4	2 2 9 1	信号用(ベル用を含む)変圧器
7 4	2 2 9 2	ネオン変圧器
7 4	2 2 9 9	他に分類されない変圧器
7 4	2 3	計器用変成器
7 4	2 3 1	電圧変成器

	7 4	2 3 2	変流器
	7 4	2 3 3	変圧変流器
	7 4	2 4	誘導電圧調整器
	7 4	4 3	リアクトル
	7 4	4 3 1	消弧リアクトル
	7 4	4 3 2	限流リアクトル
	7 4	4 3 3	起動用リアクトル
	7 4	4 3 4	そく(塞)流線輪
	7 4	4 3 9	その他のリアクトル
7 2 2.2 電気回路の開閉用	7 4	3	開閉制御装置
保護用または接続用	7 4	3 1	開閉装置
の機器, 抵抗器, 自	7 4	3 1 1	配電盤
動電圧調整器, 配電	7 4	3 1 2	配電箱
盤および制御盤	7 4	3 1 3	継電器
	7 4	3 1 4	自動調整装置
	7 4	3 1 5	断閉器
	7 4	3 1 6	継路器
	7 4	3 1 9	その他の開閉装置
	7 4	3 2	しゃ断器
	7 4	3 2 1	気中しゃ断器
	7 4	3 2 1 1	高速度しゃ断器
	7 4	3 2 1 2	配線用しゃ断器
	7 4	3 2 1 9	その他の気中しゃ断器
	7 4	3 2 2	油入りしゃ断器
	7 4	3 2 2 1	タンク形
	7 4	3 2 2 2	がい子形
	7 4	3 2 2 9	その他の油入りしゃ断器
	7 4	3 2 3	磁気しゃ断器
	7 4	3 2 4	空気しゃ断器
	7 4	3 2 9	その他のしゃ断器(電力ヒューズを含む)
	7 4	3 3	制御装置および器具
	7 4	3 3 1	制御装置
	7 4	3 3 1 1	車両用制御装置
	7 4	3 3 1 2	船用制御装置

7 4	3 3 1 9	その他用の制御装置
7 4	3 3 2	制御盤
7 4	3 3 2 1	制御盤
7 4	3 3 2 2	計装盤
7 4	3 3 2 3	計算盤
7 4	3 3 3	制御器具
7 4	3 3 3 3 1	起動器
7 4	3 3 3 2	電磁開閉器
7 4	3 3 3 3	磁界調整装置
7 4	3 3 3 4	抵抗器
7 4	3 3 3 5	操作開閉器
7 4	3 3 3 6	電磁石応用品
7 4	3 3 3 6 1	電磁ブレーキ
7 4	3 3 3 6 2	電磁クラッチ
7 4	3 3 3 6 9	その他の電磁石応用品
7 4	3 3 3 9	その他の制御器具
7 4	3 3 9	その他の制御装置用器具
7 4	4 2	避雷装置
7 4	4 2 1	避雷器
7 4	4 2 2	放電器
7 4	4 2 9	その他の避雷装置
7 4	5	配線器具ならびに配電および制御装置の部分品
7 4	5 1	配線器具
7 4	5 1 1	小形開閉器
7 4	5 1 2	点滅器
7 4	5 1 3	接続器
7 4	5 1 4	電球保持器
7 4	5 1 5	ヒューズ
7 4	5 2	配線箱および部分品
7 4	5 2 1	パネルボード
7 4	5 2 2	小形配線箱
7 4	5 2 3	電線管接続付属品
7 4	5 2 9	その他の器具および部分品
7 4	5 8	配電および制御装置の部分品

SITC	日 本 標 準 商 品 分 類
7 2.3.1 絶縁電線および絶縁ケーブル	2 7 1 2 銅線(絶縁したもの)
	2 7 1 2 1 綿線, ゴム線
	2 7 1 2 1 1 綿線
	2 7 1 2 1 2 普通ゴム線
	2 7 1 2 1 3 コード
	2 7 1 2 1 4 キャブタイヤ
	2 7 1 2 1 5 機紐
	2 7 1 2 1 5 1 機紐(綿, ゴム絶縁のもの)
	2 7 1 2 1 5 2 機紐(プラスチック絶縁のもの)
	2 7 1 2 1 5 2 機紐(合成ゴム絶縁のもの)
	2 7 1 2 1 6 船用電線
	2 7 1 2 1 6 1 船用電線(綿, ゴムのもの)
	2 7 1 2 1 6 2 船用電線(プラスチックのもの)
	2 7 1 2 1 6 3 船用電線(合成ゴムのもの)
	2 7 1 2 1 7 自動車用電線
	2 7 1 2 1 7 1 自動車用電線(低圧用のもの)
	2 7 1 2 1 7 2 自動車用電線(高圧用のもの)
	2 7 1 2 1 8 カンブリック線
	2 7 1 2 1 9 その他の綿線, ゴム線
	2 7 1 2 2 プラスチック線
	2 7 1 2 2 1 屋外ビニル線
	2 7 1 2 2 2 屋内ビニル線
	2 7 1 2 2 3 ビニルコード
	2 7 1 2 2 4 制御用ケーブル
	2 7 1 2 2 5 信号用ケーブル
	2 7 1 2 2 6 通信用ビニル線
	2 7 1 2 2 7 その他のビニル線
	2 7 1 2 2 8 その他のポリエチレン線
	2 7 1 2 2 9 その他のプラスチック線
	2 7 1 2 3 合成ゴム線
	2 7 1 2 3 1 ゴムクロロプレン配電線
	2 7 1 2 3 2 ゴムクロロプレン口出線
	2 7 1 2 3 3 ゴムクロロプレンキャブタイヤ
	2 7 1 2 3 4 その他のゴムクロロプレン線

27	1235	ブチルゴム線
27	1239	その他の合成ゴム線
27	124	巻線
27	1241	綿巻線網巻線
27	1242	ガラス巻線
27	1243	紙巻線
27	1244	エナメル線
27	1245	ホルマール線
27	1246	ポリエステル線
27	1247	その他の合成エナメル線
27	1249	その他の巻線
27	125	電力ケーブル
27	1251	ベルト紙ケーブル
27	1252	SL紙ケーブル
27	1253	ガス圧ケーブル
27	1254	OFケーブル
27	1255	パイプ形ケーブル
27	1256	ポリエチレン電力ケーブル
27	1257	ブチルゴム電力ケーブル
27	1259	その他の電力ケーブル
27	126	通信ケーブル
27	1261	市内ケーブル
27	1262	市外ケーブル
27	1263	搬送ケーブル
27	1264	プラスチック市内ケーブル
27	1265	プラスチック市外ケーブル
27	1266	プラスチック高周波ケーブル
27	1267	プラスチック局内ケーブル
27	1268	幹線用同軸ケーブル
27	1269	その他の通信ケーブル
27	22	アルミニウム線(絶縁したもの)
27	221	アルミニウム導体絶縁電線
27	222	アルミニウム導体巻線
27	223	アルミニウム導体電力ケーブル
27	224	アルミニウム導体通信ケーブル

7 2 5.0(1) 家庭用冷蔵庫,	7 5 2	電気冷蔵庫および電気冷凍機応用製品
電気式	7 5 2 1	電気冷蔵庫(冷凍庫と一体のものを含む)
	7 5 2 1 1	電気冷蔵庫(電動機式)
	7 5 2 1 1 1	90ℓ未満
	7 5 2 1 1 2	90ℓ以上114ℓ未満
	7 5 2 1 1 3	114ℓ以上280ℓ未満
	7 5 2 1 1 4	280ℓ以上
	7 5 2 1 2	電気冷蔵庫(電磁式)
	7 5 2 1 3	電気冷蔵庫(電熱吸収式)
	7 5 2 1 4	電子冷蔵庫(電子冷凍式)
	7 5 2 1 9	その他の電気冷蔵庫
	7 5 2 2	電気冷凍庫(電気冷蔵庫と一体のものを除く)
	7 5 2 2 1	家庭用電気冷凍庫
	7 5 2 2 9	その他の電気冷凍庫(ストッカーを含む)
7 2 5.0(2) 家庭用洗濯機,	7 5 4 1	電気洗たく機
電気式 非電気式	7 5 4 1 1	脱水洗たく機(乾燥機付を含む)
	7 5 4 1 1 1	回転式
	7 5 4 1 1 2	かくはん式
	7 5 4 1 1 3	振動式
	7 5 4 1 1 4	噴流式
	7 5 4 1 1 9	その他の電気洗たく機
	7 5 4 1 2	電気洗たく機(脱水機および乾燥機を有しないもの)
	7 5 4 1 2 1	回転式
	7 5 4 1 2 2	かくはん式
	7 5 4 1 2 3	振動式
	7 5 4 1 2 4	噴流式
	7 5 4 1 2 9	その他の電気洗たく機
	7 5 4 1 9	その他の電気洗たく機
7 2 5.0(3) 家庭用電気機器	7 5 3	扇風機および換気扇
	7 5 3 1	扇風機
	7 5 3 1 1	卓上扇風機
	7 5 3 1 2	床上(座敷)扇風機

	7 5 3 1 3	天じょう扇風機
	7 5 3 1 4	冷風扇
	7 5 3 1 9	その他の扇風機
	7 5 3 2	換気扇
	7 5 9 1 1	ジュースミキサー
	7 5 9 1 2	ジュース
	7 5 9 1 3	フードミキサー
	7 5 9 1 4	コーヒー挽き機
	7 5 9 1 5	カンオープナー
	7 5 5	電気掃除機
	7 5 5 1	真空掃除機
	7 5 5 1 1	シリンダー式
	7 5 5 1 2	ポット式
	7 5 5 1 3	アップライト式
	7 5 5 1 9	その他の真空掃除機
	7 5 5 2	床みがき機
	7 5 9 1 7	アイスクラッシャー
	7 5 9 2	ちゅう房くず処理機
7 2 5.0(4) 電気カミソリお よび電気バリカン	7 5 7 3	電気かみそり(電池式を除く)
	7 5 7 4	電気バリカン
	7 5 9 5 1	電気かみそり(電池式のもの)
7 2 5.0(5) 電気乾燥機	7 5 1	電熱用品
	7 5 1 1	電気アイロン
	7 5 1 1 1	普通形アイロン
	7 5 1 1 2	スチームアイロン
	7 5 1 1 3	自動アイロン
	7 5 1 1 4	小形アイロン(裁縫用電気こて等)
	7 5 1 1 9	その他のアイロン(業務用を含む)
	7 5 1 2	暖房用および保温用電熱用品
	7 5 1 2 1	暖房用電熱用品
	7 5 1 2 1 1	電気ストーブ
	7 5 1 2 1 2	電気温風機
	7 5 1 2 1 3	電気火ばち

7 5	1 2 1 9	その他の暖房用電熱用品
7 5	1 2 2	保温用電熱用品
7 5	1 2 2 1	電気ぶとん
7 5	1 2 2 2	電気毛布
7 5	1 2 2 3	電気敷物
7 5	1 2 2 4	電気被服
7 5	1 2 2 5	やぐら式電気こたつ
7 5	1 2 2 6	ユニット式電気こたつ
7 5	1 2 2 7	あんか式電気こたつ
7 5	1 2 2 8	電気足温器
7 5	1 2 2 9	その他の保温用電熱用品
7 5	1 3	ちゅう房用電熱用品
7 5	1 3 1	電気こんろ
7 5	1 3 2	電気がま
7 5	1 3 3	電気なべ(フライパンを含む)
7 5	1 3 4	電気ポット(やかんを含む)
7 5	1 3 5	トースター
7 5	1 3 6	ロースター
7 5	1 3 6 1	肉あぶり器
7 5	1 3 6 2	魚焼器
7 5	1 3 7	電気オーブン(天火)
7 5	1 3 9	その他のちゅう房用電熱用品
7 5	1 3 9 1	テーブルグリル(ホットプレート)
7 5	1 3 9 2	家庭用レンジ
7 5	1 3 9 3	コーヒー沸し器
7 5	1 3 9 4	ワッフルアイロン
7 5	1 3 9 5	卵ゆで器
7 5	1 3 9 6	熱蔵庫
7 5	1 3 9 7	電子レンジ
7 5	1 3 9 9	他に分類されないちゅう房用電熱用品
7 5	1 4	温水用電熱器
7 5	1 4 1	電気温水器
7 5	1 4 1 1	瞬間式
7 5	1 4 1 2	貯蔵式
7 5	1 4 2	投入式湯沸し器

	7 5 1 9	その他の電熱用品（理容用のものを除く）
	7 5 1 9 1	布地乾燥器
	7 5 1 9 3	湿潤器
	7 5 1 9 4	布地蒸器
	7 5 1 9 5	エアタオル
	7 5 1 9 9	他に分類されない電熱用品
	7 5 7 1	電熱器具
	7 5 7 1 1	頭髪乾燥器
	7 5 7 1 1 1	手持式
	7 5 7 1 1 9	その他
	7 5 7 1 2	巻毛器
	7 5 7 1 9	その他の電熱器具
	7 5 9 5 6	保温用器具
	7 5 9 1 9	その他の食料品調理器
	7 5 9 5 2	ガス点火器
	7 5 9 1	食料品調理器（他に分類されるものを除く）
7 2 9.9(4) 電気式ベル，サイレン表示盤，火災警報器，その他の信号機器およびその部分品（その他のもの）	7 5 9 5 3	ブザー
7 2 9.9(5) 蓄電器その他のもの	7 4 4	蓄電器（通信機用を除く）避雷装置およびリアクトル
	7 4 4 1	蓄電器（通信機用を除く）
	7 4 4 1 1	特別高圧蓄電器
	7 4 4 1 2	高圧蓄電器
	7 4 4 1 3	低圧蓄電器
	7 4 4 1 4	特殊用途蓄電器
8 6 1.6(9) 写真用の設備（その他のもの）	7 5 1 9 2	写真乾燥器

7 1 4. 9(1) 謄写機, 宛名印 7 5' 9 3 鉛筆削り機
刷機, その他これに
類する機械

8 6 4. 2(4) タイムスイッチ 7 5 9 4 タイムスイッチ(機器組込用を除く)
(ムーブメントまた
は同期電動機を有す
るもの)

3. 3. 2 総合商社の事例

. 1 三菱商事株式会社

(1) 沿革

当社の商品コードは、昭和34年、P C S 導入時に設定し、これを現在まで使用している。といっても、設定当時のそのままが、こんにちまでおよんでいるのでない。途中商品部門ごとに1回は改編している。

とくにコンピュータへの切替時には、これに手を加えるようにしている。現在では、商品学的な体系よりも、実務にいかに使いやすくなるかに重点がおかれている。

初期の商品コードは、上位3桁ぐらいまで、つまり大分類、中分類ぐらいまで、電子計算機部門で体系を決め、事後の体系は営業部門にまかせるやり方をとっていた。その当時営業部門では、電子計算機からのアウトプットの実感がわからないため、同位概念のものが下位や上位に位置したりしていて必ずしも使いやすいものでなかった。こんな結果のアウトプットがでるなら、このようにしたらよいなどという意見もでるようになってから、改編にふみきるようになった。

(2) 商品コードの構成

商品进行分类するにあたって、現行主管部別の分類は、いっさい考慮しないことにした。それは将来組織機構の変更、所管商品の移転などあれば、そのつど商品分類を変更しなければならないことになり、その分類変更に応じて、商品コードを変えなければならないからである。機械集計の場合は半永久的に一貫したデータ・コードが、商品名に与えなければならない。

商品分類は、材料・素材別分類と目的・用途別分類に大別されるが、商社の実務にマッチさせるには、目的・用途別分類を主とし、材料・素材別分類を促として編集した。メーカーの場合は、この逆になるであろう。

分類の区分は、大分類・中分類・小分類・細分類の4つである。大分類は次の9個のグループにわかれ、それぞれのコードが与えられる。

分類項目	コード	分類項目	コード	分類項目	コード
食料	1	化学品	4	非鉄金属	7
燃料	2	繊維	5	機械	8
肥料・油脂	3	鉄系金属	6	雑貨	9

桁数は7桁で構成されている。おのおのの桁と大・中・小・細分類の関係は、下記のとおりである。

大分類	中分類	小分類	細分類
0	0	0-0	0-0 0

たとえば、「燃料」の「国内産石炭」のうち「一般塊炭」をさらに「明治鉱業炭」までコード化すれば、次のようになる。

大分類	中分類	小分類	細分類
2	1	1-2	2-2 4
燃料	国内産石炭	一般塊炭	明治鉱業炭

しかし、国内産炭の一般塊炭まで表示しようとすれば、

2 1 1-2 2-0 0

となる。すなわち、明治鉱業炭までの細分類を必要としない場合は、細分類の2桁を00とすればよい。

細分類の2桁は、各商品の性質に応じて、成分・品位・精度・濃度・規格・繊維・商標・銘柄・生産者・形式・形状・缶型・寸法・産地・用途など、営業部で便なるよう設定できるようにした。

各桁の9は「その他」あるいは「他に分類されない」商品グループを示す。また、各桁は0ないし、1からはじまり、9にいたる間に欠番があるのは、新商品の発生した場合、編入するための予備番号である。また、商品名の英文名は、取引慣行上の呼称名を採用した。

商品コードを設定するに当たっては、次の文献を参考にした。

- ・東洋経済新報社 大系商品辞典
- ・東洋経済新報社 商品大辞典
- ・東洋経済新報社 続商品辞典
- ・行政管理庁統計基準部 日本標準商品分類(Ⅰ)(Ⅱ)
- ・大蔵省税関部関税研究会 輸出入統計品目表
- ・日本缶詰輸出組合による分類
- ・冷凍輸出組合による分類
- ・指定統計51号 石油製品製造業者輸入業者受払月報

- ・指定統計 27号 輸入炭受払月報
- ・指定統計 27号 コークス販売月報
- ・指定統計 19号 繊維原料月報
- ・指定統計 19号 糸月報
- ・指定統計 19号 織物月報
- ・指定統計 11号 鉄鋼月報
- ・承認統計 鉄鋼需給月報
- ・通商産業省大臣官房調査統計部 非鉄金属等需給統計年報

(3) 問題点

商品コードを設定するに当たって、設定後かなりの年数がたてば、商品の寿命があって、扱商品に盛衰がおこる。扱高が漸減するものでできた場合、分類上のランクが上位に占めていけば、統計上かなりのおかしなものになる。また、会社の営業方針などによって、扱商品の盛衰がおこるはずである。当初はどうしても扱高が分類上の基準となるので、むずかしいが、将来を見越しての分類体系を考える必要がある。

2 丸紅飯田株式会社

事務の機械化を進めようとする場合、一番最初に逢着する問題の一つに各種コード化がある。コードは対象業務と、その適用範囲、および適用期間によって編成のあり方が異なると思う。従って機械化の目的がすなわちコード編集の目的につながるのではなからうか。

とりわけ内外の物資、商品の交易、流通を担う総合貿易商社の商品コードの設定に当たっては少なからぬ問題と、難関がつかまとうことは避けられない。そのような背景のなかで当社の商品コードがどのように作られ、維持し活用しているのか、また、今後の問題点とか考え方を述べる。

(1) 商品コード設定の目的

商品コードは他の機械化コードと同様、その設定目的は、いわば機械化の目的であり、機械化を合目的に且つ効率的に実施運営することに他ならぬであろう。

つまり経営上あるいは機能上必要とされる総ての商品が網羅されるということ、それらが必要な体系で分類され、かつ集約されるということである。総ての商品とは、言葉では簡単であるがその内容は容易なものではない。商社の機能が産業、経済、社会技術の変遷につれ流動的であり国際的であるため予想もしなかったような商品、物質が登場する他、無形のものまで現われるということである。例えば生き物、美術骨とう品、宝石、ソフトウェア等に至るまでの取扱がふえている。

M I S 指向の機械化、流通のシステム化、情報化社会へのアプローチといった商社に課せられる機能を考えると過去、現在、未来に向って長期的データの保存、管理とその分析加工は機械化の目的であり、それに処し得るコード体系の維持が大切になって来ることは当然であろう。

(2) コード設定上の条件

コード設定につき配慮すべき点は先述のごとく将来に亘って総ての商品が包含されること、分類

(即集的)が可能な体系であること、他の分類・統計等との比較性があること、長期間の使用に耐え得る継続性があること等が一般的に考えられるが、更に実用的であることが不可欠の要件となる。このことは実際には二律相反する問題であって後述のごとく多分に苦労したところであった。商社の場合経営組織は主として商品別の部課偏成を行なっているが、最近では市場別あるいはプロジェクト単位の組織が殖えつつある。このような流動的ないわば市場指向型の組織にあって経営管理あるいは諸統計、分析には客観的、継続性のあるものとして、やはり商品がKEYになることが多いと想定される。一方実務ベースにおいて観察した場合、成る可く簡単で桁数の少ないコードでなければならない。仮に全商品を共通の体系で整然と分けようとすれば、30~50桁位のコードが必要であるという見透しが成り立った。これなどはもはや実務の用には立ち難いといわざるを得ない。また商品そのものの主体性と銘柄、規格等属性をどう体系の中で組合わすかが問題となる。成る程商品そのものの区分には属性は無視できようが、経済的に見て、また流通上から見ればそれらの属性は流通価値単位として独立して存在するものであって実務上は混同したものと扱わねばならぬことが多い。この辺に学問的位置づけと実務的位置づけの差のあるところではなからうか。

なお、当社の商品コードの原形が設定されたのは昭和35年であり約2ヶ年余を費した訳であるが、当時はPCSを前提としていたため現在のEDPSに比べ機械処理上からくる制約が非常に大きかったことも見逃すわけにはいかない。当時若し今日のEDPSの能力とその実用時期に確たる見通しがあれば、もう少し違ったコード体系が考えられたかも知れぬと思われる。

(3) コード編成に当たっての基準

従来から当社で日常事務の中で使っていた、いや使わざるを得なかった商品コードには輸出入統計品目表コード(これは輸出入申告書に記入)紡績コード(綿紡業界の統一コード)毛麻輸出組合コード等であった。これらはその商品、その業界では可成りまとまったものであったが相互には比較性もなければ連関もないわけで、当社独自のコードを作るとすれば相当混乱が予想された。だからといって各業界、各商品を通じて普遍共通性のあるものといつては何もなかった。国連統計用コード、アメリカにおけるフェデラルコード等も参照したが、それらから得た結論はわが国の日本標準商品分類が一番規範たり得るということであった。その結論が得られるまでに一年間を費したが、日本標準商品分類もわが社の実務面からみると可成り不都合があった。その一つは標準分類は総ての商品を同一のウエイトで扱っているが、わが社の営業品目には可成りウエイトの差がある。このことは当然のことでありやむを得ないことではあるが、実用面からのモディフィケーションをどうするかということである。

当社で可成りの比重を占める繊維については、原料別を横軸とし加工工程別を縦軸としたいわゆるユトリクスに展開することにより割合、合目的な体系が作られることが判ったのでそれを取入れながらも、あくまでベースは標準分類によることとして念々仕上げにかかったのが現在の商品コードである。

(4) 当社コードの内容

当社コードの内容と運営については「商品コード改訂(細分化)の趣旨」という社内通達にその概要が記述されているのでここに掲載することにする。

改訂(細分化)の趣旨

現在の商品コードは、昭和35年11月に設定し、使用してきたのであるが、電子計算機の導入等事務機械化の進展に伴ない、この度、規格、寸法、銘柄、色等、さらに細かく分類処理できるよう、コードの補正細分化をおこなうことにした。

1, 2, 3, 5の各項は従来と同じ。その他の項目は改訂されたので熟読されたい。

1. 商品コード表作成の主旨

(1) 広範多岐にわたる商品を、当社営業の実態からはなれず、しかも客観的な基準に従って分類することは、きわめて困難である。

すなわち、商品の扱い部門の組織体系と、商品の客観的分類体系とは必ずしも一致しない。そのいずれの体系に重きをおくかは、議論のわかれるところであるが、この分類では客観的、科学的分類体系を主とし、営業組織体系を従とした。それは、めまぐるしく移りかわる商内の複雑な分化、併合および新商品の出現などに際して、秩序ある分類体系を保ってゆかねばならないことを顧慮したものである。

(2) このコード表は、当社の営業取扱品目に事務上の分類体系を定め、事務機械化による商品別諸統計作成に便利なように、分類された商品にコードを付与したるものである。

したがって各課の日常事務はもとより、商品別の業態分析、市場調査等、営業諸活動の促進に必要な各種経営管理資料をいままでよりいっそう効果的に作成することに役立つものである。

(3) 同時にこのコード表は、当社の業容拡大にともなう多商品分野にわたる総合的商内促進のために「商品分類」として使うことができるものである。すなわち、これを効果的に利用することによって、部門間の連絡を密にし、取扱商品について相互に協力的な営業活動をおしすすめることができる。

(4) さらにこのコード表は、当社にとって未開拓の商品分野へ進出するための、また関連商品をつかみながら積極的に商内をのぼすための「商品リスト」として利用するのに便利なはずである。

年々技術革新がすすむにつれて、従来なんの関連もなかったいくつかの業界間に、密接なむすびつきが要求されることが多くなってきているが、そのような事情を考えれば、この「商品リスト」を利用する意味は決して少なくない。

2. 商品の範囲

このコード表にのせられている商品は、現在または将来当社の営業取扱品目として計上されるすべてのものであり、無形のもの、商品に類似するものなどもふくまれるよう考慮されている。

ただし、それは具体的な個々の商品ではなく、将来追加されるとおもわれる商品の帰属すべき分類を示すにとどまるものもある。

3. 商品分類の原則

(1) 商品分類のために必要な基準としては、次のようなものがある。

(a) 商品の成因

(b) 商品の用途

(c) 商品の生産工程の段階

(d) 商品の機能

これらのうち、ひとつの基準のみによって望ましい分類を得ることはできないから、必要に応じてこれらを混用した。

たとえば、加工基礎資材についてはおもに材料別

最終完成品については用途や機能別

繊維関係についてはおもに材料別・生産工程段階別

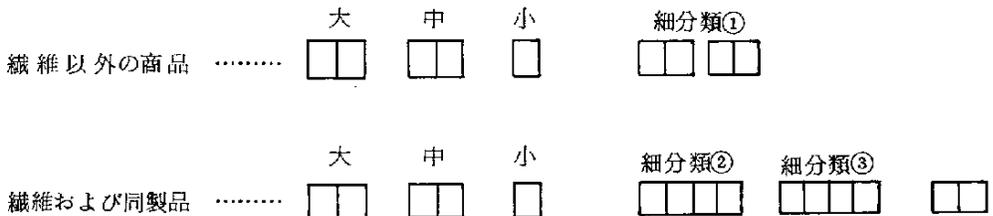
などのごとくである。

4. 商品コードの構成

(1) コードは、上から順に大分類 2桁、中分類 2桁(ただし繊維以上は3桁目にハイフン(-)を入れ、実質的には1桁)、小分類 1桁および細分類で構成されている。

細分類は最小1桁から、最大10桁になっている。

図示すれば次のとおりである。



(2) 大分類の概要は次のとおり

- | | | | |
|----------|---|---------|--|
| 繊維以外の商品 | { | 0 | : 原 材 料 (動物, 植物, 鉱物性の素材) |
| | | 1, 2 | : 加工基礎原料 (原材料がやや加工された半製品で, さらに製造または建設のために使われる商品) |
| | | 3, 4, 9 | : 最終製造品 (そのままで使用される完成された商品) |
| 繊維および同製品 | { | 5 | : 天然繊維, 再生繊維, 半合成繊維およびそれらの製品 |
| | | 6 | : 合成繊維および同製品 |
| | | 8 | : 混紡および同織の糸・織物 |

(3) 細分類について

細分類をさらに細かく分類する必要のあるものもあるが、それらについては、今後このコードを使って行なう業務の内容とにらみあわせて、逐次拡張してゆく。

特に繊維について、細分類は各商品部課によってその分類の角度や精疎の度合がちがうので、全社的統一は小分類までとした。

(4) "9"の意味

各分類の最後にある、末尾に"9"をともなった商品があるが、この9は、「その分類のなかでとり出した商品以外の残りの商品」を示している。つまり「その他の(miscellaneous)」

あるいは「他に分類されない(n. e. c. = not elsewhere classified)」という表現をつけた商品集団がそれである。これによって将来この分野に加除がある場合にも他に影響なく分類を変更することができる。

(5) 部分品、付属品、取付具などについて

この分類において、部分品、付属品、取付具などがとくにかかげられていない場合には、それらが用いられるべき完成品のうちにふくめる。特にかかげる場合には、この分類では末尾に“8”の数字を用いてある。

(6) 10進法

分類には、10進法を使ってある。ただしやむを得ない場合には100進法をとっている。

5. 作成の資料

このコード表は、

- 各営業部課から提出された取扱商品リスト、および
- 日本標準商品分類(行政管理庁編)

をおもな資料とし、さらに次の文献を参考にした。

- 商品大辞典(東洋経済新報社)
- 輸出入通関統計品目表(大蔵省)
- Federal Code(米国政府)
- 業界の商品分類、各種統計
- 他商社の商品分類

6. 商品コード設定委員会および事務機械化委員会

このコード表作成にあたっては、各部(課)から推薦された委員によって、たび重なる検討が加えられ、また委員以外にも多くの人々の教示、協会に負うところが多かった。また改訂にあたっては、各部の事務機械化委員の詳細な検討と原稿作成等多大な協力を得た。

7. コードの改廃

コードの改廃は別に定める手続によって当該課の申請にもとづき、当該部の機械化委員の検討、さらに必要あれば当該商品関係部・同委員の検討を経て、事務管理課が決定する。

その他、変更、加除に関する問い合わせ、またはこのコード表についての建設的な意見については、事務管理部、事務管理課(本・支社)に連絡ねがいたい。

8. その他

- (1) このコード表の使用は、昭和35年11月1日から実施、38年10月1日から改訂実施する。
- (2) このコード表は、各店部課に一部ずつ備えつける。
- (3) このコード表の当該部関係商品を抜萃した「分冊」および部別の「細目表」を別個に設け、本、支社営業部員に配布する。
- (4) 海外店、国内支店においても、今後の機械化の進歩にともなって、店(部)員に配布する予定。

昭和38年10月1日改訂

事務管理部長

(5) コード統一の必要性とその限界

コード統一の必要性については今更論ずるまでもないところであるので省略するが、全商品コードを統一できるかという点には少なからぬ疑問をもつ、その最大の理由はコードの実用性である。各企業が機械化目的に最も適した体系を考える時、統一されたコードすなわち規格品はムダやムリが多すぎるということである。やはりオーダーメイドが一番フィットする類であって、ここに統一の必要性と実用性の矛盾を感じるところである。

事務全体がシステムとして捉えられ標準化された時初めてコードの統一も、その価値を最大に発揮することができようが、これは言うべくして困難な問題である。

そこで考えられることは基本コードとサブコードを分け基本コードは統一使用しサブコードと実用コードは電子計算機でコンバートできる基盤のみ作り、各業界毎あるいは各企業がフレキシブルに使用できるようにしてはどうかと思う。

当社においても15桁のコード体系を作ったが、全社的に強制使用する部分と、各部門で細分化できる部分を分けている。さらに指定コードと部門の簡略コードをコンピュータのテーブルに保存し、インプットおよび部門内での日常処理コードはその代替コード(簡略コード……3~4桁)で処理するという方法も採用している。これはPCS時代からEDPS時代へ移行した一つの産物であり、変化でもあろう。

(6) 当社コードへの反省

PCS時代を前提として編成したこととあわせ、可成り理想主義に走ったため、コードそのものとしてはよかったと思うが、実用性の点と活用、管理の面からは必ずしも満足すべき状態とは言い難く多くの問題を今後に残しているといえよう。ただし当社経営情報システムの発展によっては現コードの良さが色んな面で出てくるのではないかと、少なからぬ期待もあるが、いまさらコードを抜本的に組み替えるという代案も、また切実な問題にも逢着していないので、事なかれ主義的に、どうにか現状を維持している。しかし国として、業界として統一の機運が盛り上がっているのです、その辺の成行を期待しながら見守っているのが、いつわらざる姿である。

3 三井物産株式会社

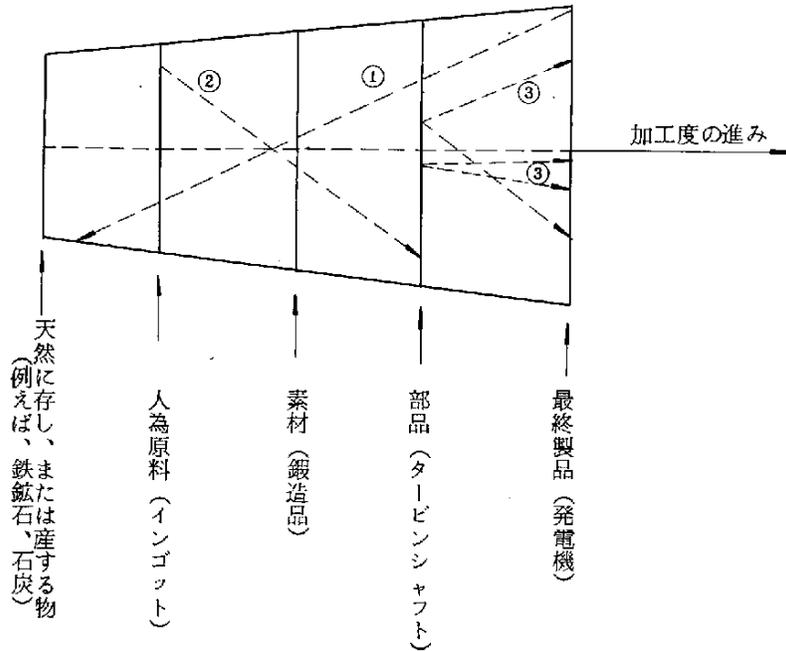
(1) 改訂の動機

従来、当社の電子計算機の利用は主として、人事および経理関係の事務処理に限られていたが、業務の伸長に伴ない大型電子計算機を導入し、さらに広範囲な、すなわち営業方面への活用の必要が増大した。このため直ちに商品コードの改訂を迫られる事になった。すなわち現在使用中の商品コードは、一般に見られる如く各営業担当課の随意の商品分類を基礎として、部分的手直しを重ねてきたもので、外部資料、特に国際資料との斉合性は、全く考慮に入れていなかった。前述の電子計算機を人事および経理事務処理の如く省力を主目的として使用していた当時は、斉合性の欠除は別に問題はなかったが、電子計算機を営業政策樹立に役立つ資料の作成等、新たな要望に沿うように使用するためには、上記の外部資料との斉合性が当然必要となった。この線に沿って改訂に着手した。

(2) 初期の検討

コード改訂に当り、各種社外コードの検討と平行的に、在来の觀念に把われぬ理想的分類体系として、次の3分類も併せ検討した。すなわち

(イ) 加工度による分類体系



製品は原料に比し品数が多い故、完成品までの段階では当然末広がりの図型となる。この体系は物の流れを見ていく上では面白い体系、として検討した。

- ① スクラップの如く製品または、製品に近いものが原料に逆戻りするものがあること。
- ② 原材料より一足飛びに製品または、製品に近いものにまで加工度が進んでしまうものがあること。
- ③ 同じ程度の加工度に対し加工されてできあがる製品、半製品の数(種類)に大差があること。
- ④ 加工度の程度の判定が難しいこと。など、より平面的なコードでは手に負えぬと云う実用上の問題と工業あるいは加工という面だけに把われすぎているため検討を中止した。

(ロ) 完成商品とその構成部品による分類

社外商品コードの一つである輸出入統計品目表に例をとると、貨物船を表わすコードと一方単にこれを構成している機器の部品に過ぎぬボールベアリングのコードとが同じ細目分類で肩を並べている矛盾がある。このためこれを是正すべく全体の桁数を多くし、該当する商品の取扱部課の必要度に基づき頭7桁を使用したり、中程または後7桁を使用する考えで検討した。すなわち下図の如く球軸受のコードを使用するに当っては

貨物船

船用内燃機関

ベアリング

という関係とし

船舶関係取扱部では頭3桁のみを使用するが、軸受関係部では7桁全部を使用して細分類する。この着想は実務上コード使用に際し商品コードの他に必ず部課別コードも併記していることを利用しようという考えかたから出たものだが、余り複雑となった割には斯る分類体系にした効果が少ないので、早々に検討を中止した。

(3) S I T C基準の採用

加工度による分類および完成商品と、その構成部品による分類の両者、共に改訂に不適當であったため、既存の分類のうち普遍性の大きな、次の3分類を中心に検討を進めることにした。

(イ) B T N分類

(ロ) S I T C分類

(ハ) 日本標準商品分類

(N D CおよびU D Cを考える向きもあったが、これは図書の分類なので問題にできなかった)

B T Nは、関税分類で国際共通性はあるが、後述のS I T Cと転換可能であるので検討は取り止めた。

以上の経過をたどり残ったのは、通産省の生産総計に使用されている日本標準商品分類とS I T C分類の2つに絞られた。国内取引に主力を置く部は、当然前者を望み、輸出入ならびに三国間商内に主力を置く部は、後者を望んだ。S I T C分類には『拳銃の部品』がその本体である『拳銃』より若い番号が付されているとか、『身体障害者用の車輛』の項目が全く別の分類項目である『自転車』の項目に入れられていたり、精錬関係の機器項目が不足しているなど、多々不都合な点もあったが、かかる都合はあっても末節にすぎず、順次改訂を期待すれば良いことで、少々の不都合を忍んでも、諸外国の資料を活用できるという利点を重視せねばならない。さらにS I T Cにつきこれが優れているという積極的理由として次の諸点があげられる。

- 1) 食糧を含む資源の8割を輸入に頼り、また米国の6倍も貿易依存度の高い日本において当社は特に国際的資料を必要とする貿易商社である以上、世界各国の統計資料に使用されているS I T C分類によらねばならぬ必要は一般よりさらに高いこと。
- 2) 上述の如くS I T C分類にも各種不都合な点があるがこれに代わる秀れた分類が見当たらないこと。
- 3) 標準商品分類は、日本の国内の統計に使用されているに過ぎぬため、諸外国の了解取付を要することなく改訂可能で、現に過去3回の改訂が行なわれたが、これはS I T Cに近づけるための改訂であったこと。
- 4) S I T Cは4桁(物によって5桁)までを規定しているもので、一品一品まで枠にはめ込んでいる訳でないこと。

以上の理由でS I T C基準によることに決定した。

(4) 作成方針

コードの改訂は、S I T Cを基準とするという原則の外に、分類対象の範囲を拡大するという方針の下に作業が進められた。すなわちS I T C分類は、貿易が主体であるため具体的商品すなわちハー

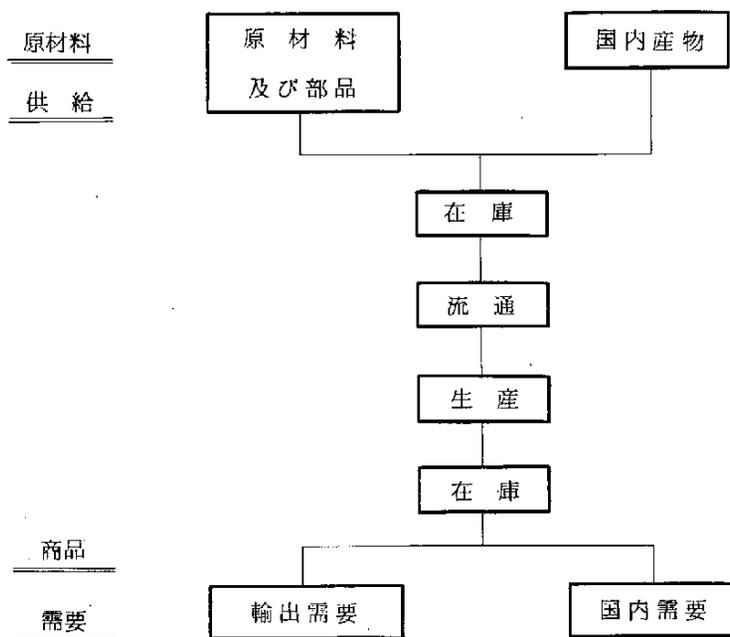
ドウェアのみ対象としているが、当社の場合には全ての取引対象すなわちノーハウの如きソフトウェアも、今後取引対象として重要度が急速に高まることが予想されるので、これを含めることにした。次にプラントは特定の目的を以て各種単体機器が有機的に結合されたものであり、一種の目的分類であって狭義の商品分類とはいいい難く当然貿易分類からはずされているが、プラントは経済の実務上重要特殊な分野で、貿易政策樹立のためには二つの柱である。所謂商品とプラント、いい換えれば不特定多数の顧客を対象とする単体軽機械と特定顧客を相手にする重機械の集合、また別言すれば消費財（ラジオ、テレビ、自動車の如き耐久性消費財）と生産財という区別は、経済政策上峻別せねばならないので、プラントの番号を特に別に設けることとした。勿論単体機械取引との重複計算は避け得るよう考慮した。

(5) 商品コードJ I S化に際しての要望

前述のとおり貿易立国の日本として、特に貿易商社たる当社としては、世界共通でかつ融通性のあるS I T C分類を基準とすることを希望する。またS I T Cに準じてJ I S化の場合、数多い商品の中にはS I T Cでは不都合なものも当然出てくると思われるが、その際は国連に対しS I T C体系を強力に支持しつつも個々の商品の不都合については、強く改訂要求すべきであると信ずる。

また、輸入、生産、流通、需要、輸出等は、一貫した基準すなわち同一基準の分類の上に立って検討され、始めて生きた経済方針が打出されるものである。J I S商品分類は、国内生産指標たるに止どまらず、広く国内流通面、さらに国際貿易面をも包含する70年の国際化時代に適合したものにせねばわが国経済の分析、政策樹立に干載の悔を残す事になる。

日本経済は益々貿易依存度を増し、貿易の場合、生産、流通等、一貫したデータが不可欠となることは国内経済の場合の比でないことは下図によっても明らかと思う。



3.3.3 船社（大阪商船三井船舶株式会社）における事例

1. 船社における商品分類

1.1 商品分類と海運 T A R I F F

船社における扱貨物・商品の構造的把握については、従来海上輸送の限定された観点から処理されてきた。

すなわち、

船配への積み込み、揚卸、積付、船艙内での保管、管理、監視、損傷並びに危険防止に関連して、

包装の状況、形態

取扱・積付の難易

特殊積付・保管の必要性

占有空間の多寡、重量、寸法

貨物固有の危険度の有無大小

他貨汚損・損傷の可能性

を対象とし、これに

運賃負担力の大小

貨物価格

流通量の多寡等

を併せて考慮、また各航路毎の T R A D E P A T T E R N も組込んで歴史的な積重ねの上に分類を行なってきた。

具体的には、各定期航路毎、あるいは輸送区間毎に組織されている各運賃同盟または運賃協定の貨物運賃率表（T A R I F F）が、その分類の一典型を示すものである。

T A R I F F の構成については、それぞれの航路、地区毎の荷動き実況に基いたものであるだけに、その相互間の共通性は少なく、それぞれ分類・内容・表現等は独自のものとなっている。

1.2 船社内での商品分類

船社においては、該当区分の T R A D E ・荷動の現況に即した船腹・航海頻度等のサービス提供と、適正運賃の策定のため、貨物・商品の流通構造把握には常に意を用いてきた。

荷動状況の総括的把握については、運賃同盟の主協定のある地区は、同盟または協定が各船社より積荷資料（C A R G O R E T U R N）の提出を求めて集計を行なうが、これは T A R I F F 構成を基準としたものである。

一方各船社内部における統計および各管理資料も、外部資料との対比・関連づけを行なうため必要な区分・分類を付加することはあっても、総て海上輸送を前提とした構成であり、当然製造業・貿易業・保険業・倉庫業等他企業での分類・構成とは異なることは勿論、同じ輸送業であっても鉄道・トラック業等の陸上輸送におけるそれとも異なったものとなっている。

ただ、航空輸送との対比においては、輸送目的・手段についての類似の要素をもち運賃体系の組立て……商品分類にも共通点はあるが、現況は航空業は海運業に比して簡素化された分類を使用している。

1.3 新しい商品分類への指向

広域社会での情報の流通性・互換性の重要度については、電子計算機の普及・電算化対象範囲の拡大・電算処理の効率化探求の度合いが進むにつれて認識が深められてきた。

海運業においても、コンテナ船の就航を契機として、従来の自社処理のみを対象としてきた閉鎖的態度を脱し、より大きな立場での電算処理の総合的合理化・効率化を目指して対策を促進することとなった。

2. コンテナ船就航と使用コードの改変

2.1 コード統一への動き

コンテナ船の登場は、船社にとっても異質の輸送機関の出現であり、コンテナによる流通革命は船社の経営・運営構造をも改革しつつある。

その投資規模の膨大さは関連施設・機器・機関の整備と効率的使用の検討を必要とし、結果として船社相互間の船腹交換、港湾における埠頭／ターミナル等の施設、機器の共同利用、作業会社の共同設立・使用等を促進することとなった。当然の結果として、情報の確保・入手もこれらの現実をふまえての対策が必要となり、コードの統一・標準化、その前提としての商品分類の統一・標準化が急がれることとなった。

2.2 海運コード統一委員会の設立

かかる状況の下に、コンテナ船を保有・運航する海運中核6社（注-1）大阪商船三井船舶、川崎汽船、ジャパンライン、昭和海運、日本郵船、山下新日本汽船）は『6社コード統一委員会』を編成、昭和43年春よりこの問題（注-2）の検討・推進を行なうこととなった。

注-1 『6社コード統一委員会』はその後協成汽船、新和海運、第一中央汽船の3社を加えて、『海運コード統一委員会』に発展した。

注-2 検討対象としては商品コードの外、荷主コード、乙仲（通関業者）コード、港名コード、船名コード等を、また運輸省との打合せの下に船種コード、船路コード、船籍コード、船社コードの設定を終え、引続き船用品、補給品コード等の検討を予定している。

注-3 邦船によるわが国輸出入荷物の扱量中、委員会参加者の占有率は、定期貨物の95%、不定期貨物（除原油）の64%である。

2.3 統一コードの選定について

コードの検討にあたっては、

- (Ⅰ) 海運業のみならず、関連業界にても使用・共用できるもの
- (Ⅱ) わが国のみならず、諸外国も含めて使用・共用できるもの
- (Ⅲ) コードのメンテナンス費用および労力を最小にできるもの

を目指して、新規コードの編纂、既成コードの利用を含めての検討がなされたが、新規コードの

編纂は上記要件を満すためには要解決点も多く、時間的にも間に合わぬので既成コードの利用を中心に検討が取進められた。

既成コード中検討の対象となったものは、S. I. T. C., B. T. N., Schedule A, B, 日本標準商品分類である。

注-1 S. I. T. C. — Standard International Trade Classification の略。国連が統計用として制定した貿易商品類とコードで、国際間の貿易統計等に広く使用されている。最初の4桁を各国共通とし、5桁目以降は各国の事情により適宜付加して使用できる。わが国では下2桁を加えて6桁を使用しており、輸出入統計品目表もこれに準拠したものである。

注-2 B. T. N. — Brussels Trade Nomenclature の略。商品別関税率とりきめ用として欧州地区を主に用いられ貿易統計にも使用されている。大中分類を4桁で、細目は各国事情により5桁目、6桁目を付加して示す。

注-3 Schedule A, B—米国統計局が同国の輸出入貿易統計用に制定した商品分類とコード。Schedule Aは輸入品、Schedule Bは輸出品に対して用いられる。7桁構成であるが、何れもS. I. T. C. を基準とし、最初の4桁はS. I. T. C. と共通である。

注-4 日本標準商品分類—日本政府によりわが国の特色を加味して制定されたもので、原則として6桁構成であるが、対象によっては9桁を使用細分してある。

3. 関係業界および海外における商品コードの使用例

3.1 海運関連業界とその使用コード

コードの共用・共通化検討上直接密接な関連をもつ業界での現用コードが問題となるが、海運業の関係先についてみると第6表の如くである。

すなわち、個々の会社にあっては、それぞれコードを保持使用しているが、当該業界全体を通じた統一コードあるいは共通コードを使用しているところは極めて限定されている。

S. I. T. C			
部番号 Section Code	類番号 Division Code	品名	Section and division headings
0		食料品および動物	FOOD AND LIVE ANIMALS
	00	動物(生きているもの)	Live animals
	01	肉及びその調製品	Meat and meat preparations
	02	酪農品及び鳥卵	Dairy products and eggs
	03	魚及びその調製品	Fish and fish preparations
	04	穀物及びその調製品	Cereals and cereal preparations
	05	果実及び野菜	Fruit and vegetables
	06	糖類及びその調製品並びにはちみつ	Sugar, sugar preparations and honey
	07	コーヒー、茶、ココア、香辛料及びこれらの製品	Coffee, tea, cocoa, spices and manufactures thereof
	08	飼料(粉砕してない穀物を除く。)	Feeding stuff for animals(not including unmilled cereals)
	09	その他の調製食料品	Miscellaneous food preparations
1		飲料およびたばこ	BEVERAGES AND TOBACCO
	11	飲料	Beverages
	12	たばこ	Tobacco and tobacco manufactures
2		食用に適しない原材料(鉱物性燃料を除く。)	CRUDE MATERIALS, INEDIBLE, EXCEPT FUELS
	21	原皮及び毛皮(仕上げをしてないもの)	Hides, skins and furskins, undressed
	22	採油用の種、ナット及び核	Oil-seeds, oil nuts and oil kernels
	23	生ゴム(合成ゴム及び再生ゴムを含む。)	Crude rubber(including synthetic and reclaimed)
	24	木材およびコルク	Wood, lumber and cork
	25	パルプおよび紙	Pulp and waste paper
	26	織物用繊維(糸および織物を除く)およびそのくず	Textile fibres(not manufactured into yarn, thread or fabrics) and their waste
	27	肥料(精製してないもの)および粗の鉱物(石炭、石油および貴石を除く。)	Crude fertilizers and crude minerals(excluding coal, petroleum and precious stones)
	28	金属鉱および金属くず	Metalliferous ores and metal scrap
	29	その他の動物性または植物性の原材料	Crude animal and vegetable materials, n.e.s.

B. T. N. / 日本標準商品分類

桁)比較表

B. T. N.		日本標準商品分類	
Division Code	品名	Division Code	品名
01	Lebende Tiere	01	生き物
02	Fleisch	02	食用動物粗製品
03	Fische	03	食用以外の動物粗製品(繊維を除く)
04	Milch und Molkereierzeugnisse	04	食用植物粗製品
05	Andere Waren tierischen Ursprungs	05	食用に供しない植物粗製品(繊維を除く)
06	Lebende Pflanzen, Blumen	06	動物性および植物性粗製繊維
07	Gemüse	07	石炭, 原油および関連天然粗製品
08	Früchte	08	金属鉱
09	Kaffee, Tee, Gewürze	09	非金属鉱物および岩石(石炭および石油を除く)
10	Getreide	10	食料および飲料基礎原料
11	Müllereierzeugnisse	11	なめしかわ
12	Ölsaaten, Samen, pflanzl. Drogen, Stroh	12	ゴム製基礎資材
13	Gerbstoffe, Harze	13	木製基礎資材(竹製基礎資材を含む)
14	Flechtstoffe, Polstermaterial	14	パルプおよび紙
15	Fette und Öle	15	紡織基礎製品
16	Fleischzubereitungen etc.	14	動植物油脂ろうおよびその誘導製品
17	Zucker und Zuckerwaren	17	化学薬品
18	Kakao	18	基礎化学製品
19	Mehlzubereitungen, Backwaren	19	石炭製品, 木炭および木炭製品
20	Gemüse- und Früchtezubereitungen	20	石油製品およびガス製品
21	Verschiedene Nahrungsmittelzubereitungen	21	非金属鉱物基礎製品(主として建設用)
22	Getranke	22	非金属鉱物基礎製品(主として非建設用)
23	Abfälle, Tierfutter	23	鉄および鋼
24	Tabak	24	貴金属
25	Salz, Erden, Steine etc.	25	非鉄金属
26	Erze, Schlacken	26	金属加工基礎製品
27	Brennstoffe, Mineralöle	27	電線およびケーブル

S . I . T . C .			
部品号 Section Code	類番号 Division Code	品名	Section and division headings
3		鉱物性燃料，潤滑油その他 これらに類するもの	MINERAL FUELS, LUBRICA- NTS AND RELATED MATTER- IALS
	32	石炭，コークスおよびれん炭	Coal, coke and briquettes
	33	石油およびその製品	Petroleum and petroleum products
	34	天然ガスおよび製造ガス	Gas, natural and manufactured
	35	電力	Electric energy
4		動物性又は植物性の油脂	ANIMAL AND VEGETABLE OILS AND FATS
	41	動物性油脂	Animal oils and fats
	42	植物性油脂	Fixed vegetable oils and fats
	43	動物性または植物性の加工油脂およ びろう	Animal and vegetable oils and fats, processed, and waxes of animal or vegetable origin
5		化学工業生産品	CHEMICALS
	51	元素および化合物	Chemical elements and compounds
	52	鉱物性タールおよび石炭，石油また は天然ガスから作った粗製薬品	Mineral tar and crude chemicals from coal, petroleum and natural gas
	53	染料，なめし剤，顔料，塗料および 充てん料	Dyeing, tanning and colouring materials
	54	医薬品	Medicinal and pharmaceutical products
	55	精油，香料，化粧品，洗剤およびみ がき料	Essential oils and perfume materials; toilet, polishing and cleansing preparations
	56	肥料	Fertilizers, manufactured
	57	火薬類	Explosives and pyrotechnic products
	58	人造プラスチック	Plastic materials, regenerated cellulose and artificial resins
	59	その他の化学工業生産品	Chemical materials and products, n.e.s.
6		原料別製品	MANUFACTURED GOODS CLAS- SIFIED CHIEFLY BY MATE- RIAL
	61	革およびその製品並びに毛皮	Leather, leather manufactures. n. e.s., and dressed furskins
	62	ゴム製品	Rubber manufactures, n.e.s.

B. T. N.		日本標準商品分類	
Division Code	品 名	Division Code	品 名
28	Anorganische chemische Erzeugnisse	28	パッキンおよびガスケット
29	Organische chemische Erzeugnisse	29	その他の加工基礎資材
30	Pharmazcutika	30	製造食品
31	Düngemittel	31	製造飼料および製造有機質肥料
32	Farben, Kitte, Tinten	32	飲料および水
33	Kosmetika	33	製造たばこ
34	Seifen, Putz- und Waschmittel	34	医薬品および関連製品
35	Klebstoffe	35	化粧品, 歯みがき, 石けんおよび家庭用化学製品
36	Pyrotechnische Waren	36	衣服(はきものおよび身のまわり品を除く)
37	Filme und Entwickler	37	身のまわり品
38	Verschiedene Waren der chemischen Industrie	38	はきもの
39	Kunststoffe	39	家庭用繊維製品
40	Kautschuk	40	身辺細貨品および銀器
41	Haute, Felle und Leder	41	家具
42	Lederwaren	42	台所用品および食卓用品(銀器, 銀めっき品および類似金属品を除く)
43	Pelzfelle, Pelzwerk	43	その他の家庭用装置および家庭用器具
44	Holz	44	印刷物
45	Kork	45	文具, 紙製品, 事務用具および絵画用品
46	Flechtwaren	46	予備番号
47	Ausgangsstoffe für die Papierherstellung	47	ボイラおよび原子炉
48	Papiere und Pappen	48	機関およびタービン
49	Waren des Buchhandels und Erzeugnisse des graph. Gewerbes	49	軸受, チェーン, 歯車, 動力伝導装置および潤滑装置
50	Seide	50	金属加工機械
51	Endlose Spinnstoffe	51	工具, 金型およびロール
52	Metallgespinste	52	運搬, 昇降および貨物取扱装置
53	Wolle	53	ポンプ, 圧縮機, 真空ポンプ, 送風機および油圧機器
54	Leinen und Ramie	54	破砕機, 摩砕機および攪別機

S . I . T . C .			
部 番 号 Section Code	類 番 号 Division Code	品 名	Section and division headings
	63	木製品およびコルク製品(家具を除く)	Wood and cork manufactures(excluding furniture)
	64	紙, 板紙およびこれらの製品	Paper, paperboard and manufactures thereof
	65	織物用繊維の糸, 織物および繊維製品	Textile yarn, fabrics, made-up articles and related products
	66	その他の非金属鉱物製品	Non-metallic mineral manufactures, n.e.s.
	67	鉄鋼	Iron and steel
	68	非鉄金属	Non-ferrous metals
	69	その他の金属製品	Manufactures of metal
7		機械類および輸送用機器類	MACHINERY AND TRANUNACT-EQUIPMENT
	71	機械類(電気機器を除く。)	Machinery, other than electric
	72	電気機器	Electrical machinery, apparatus and appliances
	73	車両, 航空機および船舶	Transport equipment
8		雑 製 品	MISCELLANEOUS MANUFACTURED ARTICLES
	81	室内衛生用品, 暖房器具および照明器具	Sanitary, plumbing, heating lighting fixtures and fittings
	82	家具	Furniture
	83	旅行用具, ハンドバックその他これらに類するもの	Travel goods, handbags and similar articles
	84	衣類	Clothing
	85	はきもの	Footwear
	86	光学機器類, 医療用機器, 精密機器類, 写真用または映画用の材料および時計	Professional, scientific and controlling instruments; photographic and optical goods. watches and clocks
	89	その他の雑製品	Miscellaneous manufactured articles, n.e.s.
	9	特殊取扱品	COMMODITIES AND TRANSACTIONS NOT CLASSIFIED ACCORDING TO KIND

B. T. N.		日本標準商品分類	
Division Codo	品名	Division Code	品名
55	Baumwolle	55	化学機械
56	Kurzfasern	56	冷凍機, 冷凍機応用製品および装置
57	Andere pflanzliche Spinnstoffe	57	繊維機械およびマシン
58	Teppiche, Bänder, Spitzen, Stikkerzien	58	鉱山および建設機械
59	Watte, Filze, Seile, Spezialgewebe	59	農林用機械器具
60	Wirkwaren	60	トラクタ
61	Kleider	61	その他の産業用機械
62	Andere Konfektionswaren	62	計量器, 測定機器および測量機器
63	Altwaren, Hadern, Lumpen	63	時計
64	Schuhe	64	理化学機械および光学機械(写真装置および映画装置を除く)
65	Kopfbedeckungen	65	写真装置および映画装置ならびに用品
66	Schirme und Stocke	66	事務用機械および装置
67	Federn und Daunen, Künstliche Blumen etc.	67	商業およびサービス業用装置
68	Waren aus Steinen etc.	68	保安および衛生装置, 警報および信号装置
69	Keramik	69	医療用および関連機械器具および装置
70	Glas und Glaswaren	70	利器工匠具および手道具
71	Edelmetalle, Bijouterie, Perlen	71	弁および管継手
72	Münzen	72	暖房用, 食品調理用器具および装置(主熱源で電気を使用しない)ならびに衛生設備用品
73	Eisen und Stahl	73	回転電気機械(内燃機関補助装置を除く)
74	Kupfer	74	配電および制御装置
75	Nickel	75	民生用電気機器
76	Aluminium	76	その他の電気機械器具
78	Magnesium	77	通信および関連装置
79	Blei	78	電子応用装置(通信および関連装置を除く)
80	Zink	79	電子管および半導体素子
81	Zinn	80	車両(軌条上を走行するもの)
82	Andere unedle Metalle	81	自動車および自動二輪車(原動機付自転車を含む)
83	Werkzeuge, Bestecke	82	自転車

B. T. N.		日本標準成品分類	
Division Code	品名	Division Code	品名
83	Verschiedene Metallwaren	83	その他の輸送用車両
84	Maschinen und Apparate	84	船舶
85	Elektrotechnische Maschinen und Apparate	85	航空機
86	Schienefahrzeuge	86	武器
87	Landfahrzeuge	87	予備番号
88	Luftfahrzeuge	88	工場生産建築物および建築部材
89	Schiffe	89	漁具
90	Optische, medizinische etc. Instrumente und Apparate	90	医療用品および関連製品
91	Uhren	91	容器およびせん（輸送用および分配用容器に限る）
92	Musikinstrumente	92	ゴムタイヤおよびチューブ
93	Waffen und Munition	93	娯楽装置、玩具および運動競技用品（釣道具を除く）
94	Möbel	94	その他の製品
95	Schnitzstoffe, bearbeitet	95	その他の材料別最終製品
96	Bürsten und Pinsel	96	スクラップおよびウエイスト
97	Spielzeuge	97	骨とう品（異常価値のもの）
98	Verschiedene Waren	98	調査機関の特殊な必要のための予備番号
99	Kunstgegenstände, Antiquitäten	99	分類不能のもの

3.2 海外における商品コード

海外においても業界が統一的に使用している商品コードは海運業、陸運業共前述運賃率表の利用を除いては見当らない。(注)

注-1 最近北欧船主間に統一化の動きありとの報あり。調査中。

注-2 商品コード以外では、コンテナの方式についての全米鉄道協会 (Association of American Railroads) や I. S. O. 等の統一が行なわれている。

ただし、通関、貿易統計関係については日本の S. I. T. C. 使用に対し、

米 国 - Schedule A または B (S. I. T. C. 基準)

欧 州 - B. T. N.

印 度 - S. I. T. C.

カナダ - S. I. T. C.

豪 州 - B. T. N.

の如く、S. I. T. C. と B. T. N 使用に 二大別されている。一方国連への連絡は、S. I. T. C. または B. T. N. によって行なわれ、B. T. N. は S. I. T. C. に変換されて統計が作成されている。

第6表 海運関連業界と共通コードの有無等一覧表

業 種 名	業界共通 コードの 有 無	共通コー ドの桁数	準拠の 有 無	備 考
製 造 業	ナ シ	—	—	鉄鋼メーカーにて関係共通コード検討中
貿 易 業	ナ シ	—	—	各社それぞれSITCまたは標準商品分類等を 基準に、あるいは独自にてコードを編集使用
梱 包 業	ナ シ	—	—	
内 陸 運 送 業	ナ シ	—	—	
鉄 道	ナ シ	—	—	国鉄は6桁の独自コード使用
ト ラ ッ ク	ナ シ	—	—	
航 空	ナ シ	—	—	JALの国際間輸送についてはI.A.T.A. COMMODITY TARIFF使用
倉 庫 業	ナ シ	—	—	
通 関 業	有	6	有	大蔵省(税関)規定により輸出入統計品目表 (SITC)を使用
検数, 検方, 検量業	ナ シ	—	—	日本貨物検数協会は輸出入統計品目表を使用
港 湾 作 業 業	ナ シ	—	—	
保 険 業	有	3	ナ シ	損保算定会貨物統計委員会制定コード使用
金 融 業	有	2	有	日銀統計月報分類を使用
官 庁	有	6~9	有	輸出入統計品目表または日本標準商品分類等目 的別に分類表使用

4. S. I. T. C. の採用とそのMODIFICATION

4.1 S. I. T. C. の採用

DATAの正確性確保とRE-CODINGの省略のため、関連業界のCODED DATAを利用する点、またコードブックの編集・発行・維持事務面での省力の点から、例えコード構成に多少の不便さはあっても、致命的な欠陥がない限り、広く使用されている既存コードの利用は充分に意義がある。

S. I. T. C. についてみると、輸送業務を対象として編成されたものではないが、

- (i) 輸出申告は国際間貿易では必ず行なわれている。
- (ii) わが国のみならず各国の輸出申告用にS. I. T. C. が広く用いられている。
- (iii) S. I. T. C. コードブックは公刊されて容易に入手でき、かつコードの維持も公的裏付けをもって行なわれている。
- (iv) わが国はもとより、各国並びに国連の貿易統計と船積・港湾統計との関係づけもS. I. T. C. 使用によって実施できる。
- (v) 輸出申告を行なう通関業は船社と密接不離の存在であり、ここからの情報の入手は比較的容易であり、S. I. T. C. を媒体とする情報の共用化が可能である。

の諸点からS. I. T. C.の採用は十分に価値ありと判断されるに到った。

4.2 S. I. T. C. に対する修正

S. I. T. C.の使用に当っては、海運業での適用上の不便さをカバーするため、コード体系に支障を与えぬ箇所に船社共通の、または各船社独自の修正を行なうこととなった。

具体的には、S. I. T. C.中の特定番号につき表示品目を限定、あるいは欠番を利用して特定…例えば政府貨物、郵便、家財等……を示すこととしたが、これらはあくまでも船社内部の処理用が目的である。内容を第7表に示す。

第7表 船社におけるS. I. T. C. MODIFICATION内容

一品目または複数品目に限定したコード 45項目		新設したコード(コンテナ船用コードを含む) 59項目	
0138	肉の缶詰	0244	ホエイパウダー
0222	ミルクパウダー	0314	あわび
0313	えび	0516	グレープフルーツ
0511	オレンジ	0518	アーモンド
0512	レモン	0521	干ぶどう
0519	ストロベリー	0522	プルーン
0539	果実の缶詰および瓶詰	0523	ナツメヤシ
0548	海草	0547	ホップ
0555	野菜の缶詰および瓶詰	0815	魚粉
0619	ラクトーゼ	0816	配合飼料添加剤
0711	コーヒー豆	0912	ホッググリース
0811	アルファルファミール	0991	スープ
0814	骨粉、肉粉	0992	その他の缶、瓶詰類
0819	ペットフード	1125	ウイスキー
0913	ラード	1126	ベルモット
1124	ブランデー	2113	スキン
2110	ハイド	221A	カボックの種
2218	ごま	221B	ひまわりの種
2733	シリカサンド	221C	シアナット
2762	粘土	2315	天然ゴムのラテックス
2769	バステナサイト、シリマイト、これらに属する鉱物の砂	2434	特殊木材
2839	クロム鉱	2513	コットンリンターパルプ
2840	その他の非鉄金属のくず	2659	コイヤファイバー
4113	タロー油	2767	はたる石

一品目または複数品目に限 定したコード 45項目	新設したコード(コンテナ船 用コードを含む) 59項目
4314 植物性のワックス	2768 アンダルサイト
5131 ヘリウムガス	276A バーミキュライト
5132 カーボンブラック	2821 ステンレスのくず
5133 ほう酸	2838 チタン鉱
5143 ほう酸ナトリウム	283A モリブデン鉱
5214 ソルベント	283B ジルコン鉱およびキンド
5333 ペイント	283C アンチモン鉱
5613 塩化、硫化カリウム	2841 銅くず
5810 合成樹脂	2842 黄銅くず
5997 テトラエチール鉛	2843 アルミニウムくず
6318 ウッドチップ	2912 貝 殻
6713 鉄鋼の粉	2918 シープケーシング
6821 銅インゴット	5137 水 銀
6831 ニッケルインゴット	5531 タンクパウダー
6841 アルミニウムインゴット	5991 トールオイル
6861 亜鉛インゴット	5993 カゼイン
6871 すずインゴット	5994 ロジン
6895 コバルト	5998 添加剤(アディティブ)
7191 冷凍、冷蔵機および部品	6733 ステンレスの一次製品
7221 発電機、電動機、交流機……	6771 その他の特殊鋼
7322 バス、トラックおよび部品	7119 船舶用機械および部品
<p>上記は、該当コード番号に右側の商品を限定して引当てたもの。それ以外の商品〔例えば0138中013-899所屬の肉またはくず肉の調整品(その他のもの)は0130(上記コードの4桁目を0とした中項目)中に包括して収容する。〕</p>	719A エアコン完成品
	719B エアコンロックダウン
	732A 乗用自動車ロックダウン
	8998 造 花
	9910 展示品(EXHIBITION GOODS)
	9921 所持品(PERSONAL EFFECTS)
	9922 家 財(HOUSEHOLD GOODS)
	9931 政府貨物(GOVERNMENT CARGO)
	9932 軍用貨物(MILITARY CARGO)
	9941 遺 骨(HUMAN BONE)
9942 人 灰(HUMAN ASHES)	

	新設したコード(コンテナ船用コードを含む) 59項目	
9950	リターンカーゴ(RETURN CARGO)	
9990	メール(SEA MAIL)	
9999	何れに属するか不明のもの	

5. 今後の問題点

5.1 S.I.T.C. の普及化

情報の流通性、互換性の効用は、その利用範囲の広さに比例する。

海運業界における統一商品コード(S.I.T.C.)の使用は、すでに9社が採用を決定、使用開始は各社内部での切替手順都合あり、昭和44年夏から45年4月にかけて行なわれるが、こんど電子計算機を導入する船社においても順次採用されることになる。

また、船社内部処理用のみならず、運輸省に対する報告……中核6社については45年4月より一部報告を磁気テープにより行なう……にS.I.T.C.を使用することになっており、さらに日本貨物検数協会での使用決定等関連業界での使用が順次拡大しつつある。

現在船社では、対運輸省報告へのS.I.T.C.使用の他に、わが国通関業者から輸出申告時の輸出入統計品目表によるCODED DATAの入手、外地にあっては米国のE/D(輸出申告書)面のSchedule BによるCODED DATAの入手に付それぞれ取進め乃至検討を行なっている。一方船積資料の港湾統計への利用、同じく貿易統計との対比にも明るい見透しを得つつあり、統一化のメリットはデータ処理の合理化、省力化面に充分に現れはじめている。

5.2 コンバージョン・テーブル — 標準商品コードに対する期待

コードの標準化または統一化といっても、海運には海上経由の輸送業としての特殊性があるように、各業界毎にそれぞれ特殊性と処理対象が異なり、単一商品コードを以て万業をカバーすることは極めて困難であろう。

電算処理の目的の一つが、業務の合理化・効率化・省力化であるとすれば、業務の特殊性をふまえた電算処理は不可欠であり、当然コード構成もその目的に合一したものでなければならない。

かりにS.I.T.C.あるいはほかのコードの共用化が無理であるとすれば、何等かの手段でコンバートして情報に流通性をもたしめることは、こんどの情報化社会に対処する大きな命題でなければならない。

日本に10倍する電算機を使用する米国においてコード問題、情報の流通性賦与問題についての反省も深刻との話を聞くにつけて、成長期に入りつつあるわが国電算機利用におけるこの面での対応策の早期確立にける期待も亦又といわねばならない。

3.3.4 通商産業省（調査統計部）における事例

(1) 工業統計調査と生産動態統計調査との関係

工業統計調査（工業センサス）と生産動態統計調査（生動）は通商産業省所掌統計の骨格をなす統計調査であって、わが国工業の実態を把握するため欠くべからざる主要統計である。

工業センサスは明治42年の工業統計調査を起点とし、生動は昭和22年から発足し、その後いくつかの起伏を経て発展してきたが、統計体系上の両者の位置と関連性にふれつつ、商品コードの観点から両者の対応関係をみてみる。

工業統計調査の目的は「工業の実態を明らかにする」ことであり、生動調査の目的は「鉦工業の生産の動態を明らかにする」ことである。

「工業の実態」と「工業の生産の動態」という言葉を対応するとき、両統計が明らかにしようとしている「工業」とは何かということが解明されねばならないが、まず、現状から判断してみると、工業センサスの調査範囲は、日本標準産業分類の大分類F製造業に格付けされた事業所であって、該当事業所の全体の活動を把握しようとしている。

一方、生動調査は、産業分類上の事業所に関係なく、特定の生産品目を生産する事業所を調査対象として、当該品目についての生産活動を明らかにしようとしている。

さらに、工業統計調査と生動調査の関係について、工業統計調査の目的が事業所の経済活動を全体として把握しようとするのに対し、生動統計は特定品目の生産活動を追及する品目統計であるから、両者はきわめて異質的存在ではあるが、工業センサスは品目統計としての側面をもっているから、両者はその限りにおいて関連をもつといえる。

工業センサスが基本的統計として全体を構造的に把握しようとし、生動調査が特定品目の生産活動を追及するということは、巨視的にいえば両統計共通の目的である「工業」の実態を、静的にあるいは動的に明らかにするための統一的手段の問題と考えられ、この手法の相違が両統計の質を決定づけているのであって、このことから統計体系上両統計の位置は具体的に別々の利用目的をもった2つの統計として併存し、単に品目調査の面でその結接点をもっているものといえよう。

両統計のそれぞれの品目は、従前名称が異なるが、名称が同じでも包括内容が異なるか、一方の内訳品目をくくっても他方に合致しない等の事情があって両統計の結果を照合分析するためにきわめて不便が多かった。そこで両統計の対応性を、この範囲の意味で保持させるため昭和35年と42年の2回、両者の調整作業を行なった。そして一応「対応表」をつくってみたが、その後生動側にかんがりの品目改正が行なわれ、工業統計にあたっては日本標準産業分類が42年5月改訂されたので品目分類にもかんがりの改訂が加えられた。

調査品目の数は、現在工業統計が1890品目、生動調査が3400品目であって、概して工業統計の方があらい分類となっている。

(2) 工業統計品目と生産動態統計品目の対応化のころみ

工業統計と生産動態統計の関連については、前段で、「両者は異質的存在であるが、品目統計と

いう側面では、関連性がある」と述べたが、この品目面での接合を有機的なものとし、工業統計のもつ悉皆性と内容が精緻かつ包括的であるという特質を生かし、品目を中心とした生産動態統計の母集団とすることができるはずである。

ただ生動の調査範囲は生産品目に着目し、工業統計の調査範囲である「製造業」以外にも及んでいるが、現実的には、賃ばた等若干の家内工業部分を除いて、通産省所管物資の大部分は、「製造業」から産出されるので、この問題を余り大きく取上げて、工業統計が生産の母集団になり得ないとするのは、妥当ではないように思われる。

(イ) 両者の対応関係を品目の接点として明確にする必要性

両者の対応性を高め工業統計が生産動態統計の完全な母集団になり得た場合の利点を考えてみると、現行の生動調査に相当程度、サンプル調査“すそ切り”調査等の手法を導入できるものと考えられる。

サンプル調査，“すそ切り”調査を行なう場合、最も重要なことは、全体の把握——母集団の把握——を完全しておくことであり、これが完全であれば、例えば、カットオフの場合、その限界測定が可能となり、統計作成のコスト、統計需要等を勘案して、最も効率的な統計の作成が可能となる。

今後、経済活動の多面化に伴ない、雑多な品目を調査する必要を生ずるであろうが、この場合、すべての品目を悉皆する必要はなく、上記のような手法によって、コストの安い、需要に応じた統計を作成することを考慮すべきであろう。

(ロ) 両者の対応表作成に伴なう問題点

両者の対応関係を明確にする方法として最初に着手すべきことは、両者の接合部分である調査品目を明らかにすることである。

しかし、両者の品目の対応関係をみる場合、次のような問題がある。

それは、生動の調査品目は生産ベースであり、工業統計のそれは出荷ベースであるということである。

工業統計の場合、その事業所で生産された品目でも、それが製造過程の中に組み入れられ出荷された時には、出荷時における品目ということになる。

その他、両者で採用している品目で、名称が異っていたり、名称が同じでも包括内容が異なる場合もある。

現在、生動の調査品目数は3,400品目、工業統計は1,890品目となっているが、これは、生動品目の3,400品目のうち、等質のものを括っていけば、1,890品目になるというものではない。

以上のような問題点はあったが、両者の調査品目の対応関係を明らかにするため、昭和35年と42年に、品目の調整作業を行ない、「工業統計調査、生産動態統計調査の調査品目対応表」を作成した。

上記の調査品目対応表の内容の一部を電球関係の品目対応表を例にとってみると、次表のとおり

である。

電球関係品目対応表

センサス		生動		
品目番号				
353111	一般照明用電球	白	一般照明用 40W 一般照明用 60W 一般照明用 100W その他	
353112	豆電球, クリスマスツリー用電球		熱電球	耐震電球 自動車用電球 シールド・ビーム形電球 自転車用電球 クリスマスツリー用電球 豆電球 反射形電球 その他の白熱電球
353119	その他の電球 赤外線電球 写真用せん光電球 耐震電球 集光繊維条電球等			写真用せん光電球 赤外線電球
353121	けい光ランプ 直管形 環形等	けい光ランプ		直管形の20W "の40W 環形 その他のけい光ランプ
353129	その他の放電灯 高圧水銀灯 太陽灯 殺菌灯 ネオン灯 アーク灯 ナトリウムランプ キセノンランプ等	放電灯		高圧水銀ランプ 殺菌 その他の放電灯

これは電球製造業（産業分類細分類3531）に属する工業統計の品目（6桁）と生動の品目と対応させたものであるが、両者間で名称の一致しているものは、「一般照明用電球」「豆電球, クリスマスツリー用電球」「けい光ランプ」のみで、その他は品目の括り方が異なっている。従ってセンサスの「集光繊維条電球等」の内容と、生動の「自動車用電球」「シールド・ビーム形電球」「自転車用電球」「反射形電球」「その他の白熱電球」とが一致するかどうか明確ではない。

さらに特に、機械関係調査の場合のように、部品もその調査品目とすることが多いため、製造品の形で調査されるセンサスの品目とは、その斉合性が低いようである。

これに対し、こうした要因のない紙・パルプ関係の品目は、次のようにその斉合性が高い。

中分類 24-パルプ, 紙, 紙加工品, 工業, 生動品目対応表

番 号	工 業 統 計 調 査	生 産 動 態 統 計 調 査
	溶解パルプ	溶解パルプ
241111	溶解サルファイトパルプ	サルファイトパルプ
241112	溶解クラフトパルプ	クラフトパルプ
	製紙パルプ	製紙パルプ
241211	製紙サルファイトパルプ	サルファイトパルプ { さらし 未さらし
241212	製紙クラフトパルプ	クラフトパルプ { さらし 未さらし
241213	セミケミカルパルプ	セミケミカルパルプ
241214	ケミグラウンドパルプ	ケミグラウンドパルプ
241215	碎木パルプ (リファイナ-グラウン ドパルプを含む)	リファイナ-グラウンドパルプ 碎木パルプ
241219	その他のパルプ (ソーダパルプ等)	ソーダパルプ かすパルプ その他のパルプ
241291	製紙パルプ (賃加工)	
	洋紙, 機械すき和紙	紙
242111	新聞巻取紙	新聞巻取紙
242112	印刷用紙 (印刷用紙 A, B, C, D グラビ ヤ紙, 印刷せんか紙等)	印刷用紙 (印刷用紙 A, B, C, D グラビヤ用紙, コーテッドペーパー, 印刷せんか紙, その他印刷用紙)
242113	筆記図画用紙 (ポンド紙, ケント紙, 便せん用 紙, フールス等)	筆記・図画用紙
242114	両更クラフト紙	重袋用両更クラフト紙 その他両更クラフト紙
242115	ロール紙, その他の包装用紙 (薄口構造紙, 筋入クラフト紙, クレ-プクラフト紙等)	純白ロール紙 その他ロール紙 その他包装用紙
242116	薄葉紙 (家庭用を除く) (ライスペーパー, コンデンサーペ ーパー, インデアペーパー, ク ラシンペーパー, 複写用紙, 謄 写板原紙用紙, 図引用原紙, 電 線絶縁紙等)	簿葉紙 (グラシンペーパー, ライスペ ーパー, インデアペーパー, カーボン 紙原紙, タイプライターペーパー, コ ピー紙, コンデンサーペーパー, 複写原 紙, その他薄葉紙)
242117	家庭用薄葉紙 (ティッシュペーパー, 生理用紙, (紙綿原紙) タオル, ナップキン用紙等)	家庭用薄葉紙 ティッシュペーパー 生理用紙 その他家庭用薄葉紙

番 号	工 業・統 計 調 査	生 産 動 態 統 計 調 査
242118	ちり紙 (京花紙, 白ちり紙, 黒ちり紙, トイレットペーパー等)	京花紙 ちり紙 トイレットペーパー
242121	障子紙(機械すきのもの)	障子紙
242122	書道用紙 (パルプ半紙, 書きぞめ用紙, 画 仙紙等)	書道用紙
242123	雑種紙 (加工原紙, 硫酸紙, 電気絶縁紙, 統計機カード用紙, 連続伝票用 紙, 色上質紙, 感光紙用紙, 紙 ひも用紙等)	雑種紙 加工原紙 電気絶縁紙 統計機カード用紙 連続伝票用紙

上記の「調査品目対応表」をもとに、昭和36年から38年にかけて工業統計調査と生動統計調査のチェック作業が行なわれ、その報告書が昭和38年5月に完成した。

(3) 工業統計調査に用いている品目分類の問題点

工業統計調査は日本標準産業分類の大分類F—製造業に格付けされた事業所を調査対象としており、わが国工業の実態を明らかにすることを目的にしている。

工業立地という視点に立った工業の分類に臨海型工業とか、内陸型工業とか、用水型工業、資源立地型工業、消費立地型工業とかいわれて使用されているものもあるが、日本標準産業分類では、産業分類との関係でも述べている通り、生産されるものまたは提供されるサービスの種類、事業所の技術的構造、原材料の性質によって分類項目がたてられており、該当事業所はこれらの点を考慮して適切な産業に格付けされなければならない。

それは、事業所に産業分類を適用する際、事業所内で行なわれている経済活動が、たとえば産業分類項目の数項目にわたる場合であってもそれを一つの項目に代表させて報告することになっている。そのため産業格付けの方法として、該当事業所で生産される品目について「作業工程」「主要製品名」「製造品ならびにくずおよび廃物出荷額」、「加工賃収入額」などを調査項目にあげており、出荷額のもっとも多い産業分類項目に格付けすることになっている。

従って「製造業」や「賃加工」については、日本標準商品分類のような標準分類で3万種近くあり膨大な数となるので、工業統計調査では産業分類を基礎においた品目分類を特に作成し、産業格付けの一助にしていると同時に産業編とは別に品目編として表章している。

産業分類を基礎においた品目分類の1例を示せば下記のようなになる。

産業分類	製造品質加工番号	品目
181 畜産食料品製造業		
1811 肉製品製造業		
	1811 11	生 鮮
	1811 12	
	1811 13	
	産業分類 4桁	主要品目 2桁

上記例でわかるとおり「製造品名、質加工品番号」は6桁を用い、最初の4桁が産業分類の細分類、次の2桁で品目を示している。

以上が工業統計調査で用いている品目表の概略である。

次に標準商品コードの視点からこの品目表を見た場合の問題点と思われるものを列挙してみよう。

(イ) 産業を技術的見地から分類した場合の品目分類

鉄鋼業を分類するとき、高炉の有無、電気炉、平炉の有無は鉄鋼業の規模を左右する重要なポイントとなるが、この業種から産出される形鋼などの鋼材を品目分類としてどのように結びつけていくかということになると、かなり困難であり、なかなかむずかしく工業統計調査の品目分類では表1の如く「3111製鋼圧延をおこなう高炉による製鉄業」で産業を代表している点が他の業種と異なる点である。

表1 中分類31-鉄鋼業

産業分類	製造品質加工品番号	製造品名、質加工品名
311 高炉による製鉄業		
3111 製鋼圧延をおこなう高炉による製鉄業	3111 11	高炉鉄(製鋼用鉄)
	3111 12	高炉鉄(鋳物用鉄)
3119 高炉によるその他の製鉄業	3111 13	普通鋼粗鋼
	3111 14	普通鋼半成品
313 製鋼および圧延業	3111 15	軌条、同付属品(フィッシュプレート、タイプレート)
3131 平炉による製鋼および圧延業(単独平炉を含む。)	3111 16	形鋼(鋼矢板、リムリングバー、サッシュバーを含む。)
	3111 17	棒鋼(バーインコイルを含む。)
	3111 18	管 材
3132 転炉による製鋼および圧延業(単独転炉を含む。)	3111 21	線 材

産 業 分 類	製 造 品 質 加 工 品 番 号	製 造 品 名, 質 加 工 品 名
3 1 3 3 電気炉による製鋼および圧延業(単独電気炉を含む。)	3 1 1 1 2 2	厚中板(厚さ3ミリメートル以上)
	3 1 1 1 2 3	薄板(厚さ3ミリメートル未満でローモ板を含む。)
	3 1 1 1 2 4	電気鋼板
3 1 4 製鋼をおこなわない鋼材製造業(表面処理鋼材を除く。)	3 1 1 1 2 5	広幅帯鋼(幅500ミリメートル以上でコイル状のもの)
	3 1 1 1 2 6	帯鋼(幅500ミリメートル未満でコイル状のもの)
3 1 4 1 熱間圧延業(鋼管, 伸鉄を除く。)	3 1 1 1 2 7	外輪(圧延輪心, 圧延車輪を含む)
3 1 4 2 冷間圧延業(鋼管, 伸鉄を除く。)	3 1 1 1 2 8	みがき棒鋼(みがき形鋼を含む)
3 1 4 3 冷間ロール成型形鋼製造業	3 1 1 1 3 1	冷延鋼板(冷延ローモ板, 再生仕上鋼板を含む。)
	3 1 1 1 3 2	冷延電気鋼帯
3 1 4 4 鋼管製造業	3 1 1 1 3 3	冷延広幅帯鋼(幅500ミリメートル以上でコイル状のもの)
	3 1 1 1 3 4	みがき帯鋼(幅500ミリメートル未満でコイル状のもの。)
3 1 4 5 伸 鉄 業	3 1 1 1 3 5	冷間ロール成型形鋼 簡易鋼矢板, 軽量形鋼等
3 1 4 6 みがき棒鋼製造業	3 1 1 1 3 6	鉄線(硬鋼線, マイルド鉄線を含む。)
3 1 4 7 引抜鋼管製造業	3 1 1 1 3 7	普通鋼継目無鋼管(冷けん, めっきを含む。)
3 1 4 9 製鋼をおこないその他の鋼材製造業(表面処理鋼材を除く) 注: 1) 3 1 2 高炉によらない製鉄業は3 1 4 の次に掲げている。 2) この分類の3 1 1 1 11~3 1 4 9 91までは作業工程によって産業を決定する。	3 1 1 1 3 8	普通鋼溶接鋼管(冷けん, めっきを含む。) 溶接鋼管, 電縫鋼管, 電弧溶接鋼管, ガス溶接鋼管等
	3 1 1 1 4 1	溶接形鋼
	3 1 1 1 4 2	特殊鋼粗鋼
	3 1 1 1 4 3	特殊鋼半製品
	3 1 1 1 4 4	工 具 鋼 炭素工具鋼, 合金工具鋼, 高速度鋼, 中空鋼, 打刃物地鉄等
	3 1 1 1 4 5	機械構造用炭素鋼
	3 1 1 1 4 6	構造用合金鋼 はた焼鋼, 強じん鋼等
	3 1 1 1 4 7	バ ネ 鋼
	3 1 1 1 4 8	軸 受 鋼
	3 1 1 1 5 1	ステンレス鋼(熱間のものに限る。)

産業分類	製造品賃加工品番号	製造品名, 賃加工品名
	3 1 1 1 5 9	その他の特殊用途鋼 耐熱鋼, 高マンガン鋼, 快削鋼 磁石鋼, ピアノ線材, 高抗張力 鋼等
	3 1 1 1 6 1	特殊鋼みがき棒鋼(ドリルロッド を含む。)
	3 1 1 1 6 2	特殊鋼冷延鋼板
	3 1 1 1 6 3	特殊鋼冷延広幅帯鋼(幅500ミ リメートル以上でコイル状のもの)
	3 1 1 1 6 4	特殊鋼みがき帯鋼(幅500ミリメ ートル未満でコイル状のもの)
	3 1 1 1 6 5	特殊鋼鋼線(ピアノ線を含む。)
	3 1 1 1 6 6	特殊鋼鋼管
	3 1 1 1 6 7	ミスロール(普通鋼, 特殊鋼)
	3 1 1 1 6 8	鉄くず
	3 1 3 3 9 1	粗鋼, 鋼半成品(賃加工)
	3 1 4 1 9 1	熱間圧延鋼材(鋼管, 伸鉄を除く) (賃加工)
	3 1 4 2 9 1	冷間圧延鋼材(鋼管, 伸鉄を除く。) (賃加工)
	3 1 4 3 9 1	冷間ロール成型形鋼(賃加工)
	3 1 4 4 9 1	鋼管(賃加工)
	3 1 4 5 9 1	伸鉄(賃加工)

42年5月改訂以前の産業分類では、紙製造業で「パルプ製造設備をもった洋紙製造業」、
「パルプ製造設備をもたない洋紙製造業」とか、ガラス製造業で「溶解炉をもったガラス容器製
造業」「溶解炉をもった理化学用, 医療用ガラス容器製造業」……の如くパルプ製造設備, 溶解
炉の有無などによる分類項目があり、品目分類をつくる場合、鉄鋼業と同じ配慮がなされてい
たが、改訂後は設備の有無を分類項目をたてる際のメルクマールとすることをやめたので品目分類
は簡単になったといえる。

(ロ) 産業を原材料に着目して分類した場合の品目分類

普通、商品分類では、はきもの, 家具, 台所用品などを分類するときは、木製のもの, ガラス
製のもの, 陶磁器製のもの, 金属製のものが例えば「はきもの」といった1つの中分類位の大項
目の中に含まれよう。

これを産業分類を基礎とした品目分類になると、はきものは表2のようになる。このことは2.
商品コード標準化の必要性のⅢ産業分類との関係で若干ふれたところである。

表2 はきもの

産業分類	製造品賃加工品番号	製造品名, 賃加工品名
224 木製はきもの製造業		
2241 木製はきもの製造業	2241 11	木製はきもの げた, サンダル等
	2241 91	木製はきもの(賃加工)
	2241 92	木製はきもの塗装(賃加工)
282 コム製, プラスチック製 はきもの, 同付属品製造業		
2821 ゴム製はきもの, 同 付属品製造業	2821 11	地下たび
	2821 12	ゴム底布ぐつ
	2821 13	総ゴムぐつ
	2821 14	ゴムぞうり, スリッパ(スポンジ 製のものを含む。)
	2821 15	ゴム製はきもの用品(くずゴム製 を除く。) ゴム底, ゴムかかと, ぞうり底, こう(胛)等
	2821 91	ゴム製はきもの, 同付属品(賃加 工)
2822 プラスチック製はき もの, 同付属品製造業	2822 11	プラスチック製くつ
	2822 12	プラスチック製サンダル
注: 合成皮革製を含む	2822 13	プラスチック製スリッパ
	2822 19	その他のプラスチック製はきもの
	2822 91	プラスチック製はきもの, 同付属 品(賃加工)
293 かわ製はきもの用材料, 同付属品製造業		
2931 かわ製はきもの用材 料, 同付属品製造業	2931 11	かわ製はきもの用材料, 同付属品 巾, くつ底, かかと等
	2931 91	わか製はきもの用材料, 同付属品 (賃加工)
294 かわ製はきもの製造業		
2941 かわ製はきもの製造 業	2941 11	紳士用短ぐつ(23センチメー トル以上で運動用を除く。)
	2941 12	婦人用短ぐつ(21センチメー トル以上で運動用を除く。)
	2941 13	子供用かわぐつ(男ものは23セ ンチメートル未満, 女ものは21 センチメートル未満)

産業分類	製造品質加工品番号	製造品名, 質加工品名
	2941 14	運動用かわぐつ 登山ぐつ, スキーぐつ, スケートぐつ, スパイクぐつ, ゴルフぐつ, バレーぐつ等
	2941 15	作業用かわぐつ 保安ぐつ, 耐電ぐつ, 耐酸ぐつ等
	2941 19	その他のかわ製ぐつ 一部かわ製ぐつ等
	2941 29	その他のかわ製はきもの かわ製ぞうり, かわ製スリッパ等
	2941 91	かわ製はきもの(質加工)

上記の例は台所用品についても同様である。飲食器についてみると、金属製飲食器あり、ガラス製飲食器あり、陶磁器製飲食器がある。また、最近プラスチック製飲食器の伸びは著るしく他方、伝統的なものとして漆器製のものもあり、種々雑多である。標準商品分類ではこれらは飲食器という一つのカテゴリーに分類されるが産業分類を基礎にした品目分類では表3のように小分類335金属打抜、被覆、彫刻、熱処理業(ほうろう鉄器を除く)製造業、小分類301ガラス、同製品製造業、小分類304陶磁器、同関連製品製造業、小分類396プラスチック製品製造業、397漆器製造業に分類される。(表3参照)

表3 飲食器

産業分類	製造品質加工品番号	製造品名, 質加工品名
2299 他に分類されない木竹, とう, きりゅう等製品製造業 注: 紡績用木管は3454 11に分類される。	2299 12	木製台所用品 サラダボール, 米びつ, まな板, しゃもじ, めん棒, すりこぎ, 盆等
	2299 13	はし(木, 竹製)
	2299 14	機械器具木部
	2299 15	木 型
	2299 19	その他の木, 竹, とう, きりゅう等製品(塗装を含む。) 漆器素地, 木管(紡績用を除く) 旗さお, ち, かい, 妻よう子, 寄木細工等
3016 卓上用, ちゅう房用 ガラス器具製造業	3016 11	卓用上ガラス器具
	3016 12	ガラス製台所用品, 食卓用品 コップ, さら, ボール, はち, しょう油さし, バター入れ, コーヒー沸し等

産業分類	製造品質加工品番号	製造品名、質加工品名
304 陶磁器、同関連製品製造業	3016 91	卓上用、ちゅう房用ガラス器具（質加工）
3041 衛生陶器製造業	3041 11	衛生陶器
3042 食卓用、ちゅう房用陶磁器製造業	3041 91	衛生陶器（質加工）
3042 食卓用、ちゅう房用陶磁器製造業	3042 11	陶磁器製和飲食器 茶わん、どんぶり、はち、さら、酒器、土びん等
3042 食卓用、ちゅう房用陶磁器製造業	3042 12	陶磁器製洋飲食器 洋わんさら、洋どんぶり、洋さら、洋はち、ディナーウェア（組物、バラ物）、中華料理飲食器等
3042 食卓用、ちゅう房用陶磁器製造業	3042 13	陶磁器製台所、料理用品 なべ、かま、すりばち、おろし器、つば、かめ等
3042 食卓用、ちゅう房用陶磁器製造業	3042 91	食卓用、ちゅう房用陶磁器（質加工）
332 洋食器、刃物、手道具、一般金物製造業	3321 11	食卓用ナイフ、フォーク、スプーン（貴金属製を除き、銀メッキ製を含む。）
3321 洋食器製造業	3321 19	その他の洋食器 キッチンセット等
3321 洋食器製造業	3321 91	洋食器（質加工）
335 金属打抜、被覆、彫刻、熱処理業（ほうろう鉄器を除く。）	3351 11	アルミニウム製機械部分品（機械仕上げをしないもの）
3351 打抜、プレス加工アルミニウム、同合金製品製造業	3351 12	アルミニウム製台所、食卓用品
3351 打抜、プレス加工アルミニウム、同合金製品製造業	3351 19	その他の打抜、プレス加工アルミニウム、同合金製品
3351 打抜、プレス加工アルミニウム、同合金製品製造業	3351 91	打抜、プレス加工アルミニウム、同合金製品（質加工）
3352 打抜、プレス加工金属製品製造業（アルミニウム、同合金を除く。）	3352 11	打抜、プレス機械部分品（機械仕上げをしないもの）
3352 打抜、プレス加工金属製品製造業（アルミニウム、同合金を除く。）	3352 12	王冠
3352 打抜、プレス加工金属製品製造業（アルミニウム、同合金を除く。）	3352 19	その他の打抜、プレス金属製品 ほうろう生地、湯たんぽ、懐炉 便器、台所用品、食卓用品等
3352 打抜、プレス加工金属製品製造業（アルミニウム、同合金を除く。）	3352 91	打抜、プレス加工金属製品（質加工）

産業分類	製造品質加工品		製造品名、質加工品名
	番	号	
396 プラスチック製品製造業 (別掲を除く。)			
注：一次製品(液、粒、粉末)は中分類26に、かばん、袋物は中分類29に、レインコート、合羽は中分類21に分類される。			
3969 他に分類されないプラスチック製品製造業	3969	11	他に分類されないプラスチック製品 プラスチック容器、家庭用品、漆器下地、ふろ用品等
	3969	91	他に分類されないプラスチック製品(質加工)
397 漆器製造業			
3971 漆器製造業	3971	11	漆器製家具 テーブル、机、鏡台、伝壺等
	3971	12	漆器製台所、食卓用品 はし、ぜん、盆、重箱、菓子容器等

(イ) 産業を生産するものに着目して分類した場合の品目分類

産業分類は基礎にした品目分類のうち、生産されるものに着目した産業分類項目がたてられている場合はその品目分類も標準商品分類などと非常に近いものとなり、対応関係もつけやすいものとなる。

例えば一般機械器具は産業分類の一般機械器具製造業と対応し、電気機械器具(製造業)、送用機械器具(製造業)、精密機械器具(製造業)のように、いわゆる機械4分類を割合すっきりと整理することができる。(表4参照)

表4 中分類34-一般機械器具製造具

産業分類	製造品質加工品		製造品名、質加工品名
	番	号	
341 ボイラ、原動機製造業			
3411 ボイラ製造業	3411	11	円かん
注：温水かんは334311に分類される。	3411	12	煙管かん
	3411	13	水管かん
	3411	14	ボイラの部分品、取付具、付属品
	3411	91	ボイラ、同部分品、取付具、付属品(質加工)
3412 蒸気機関、タービン水力タービン製造業(船用を除く。)	3412	11	蒸気タービン(船用を除く。)
	3412	12	フランシスタービン
	3412	19	その他のタービン プロペラタービン、ペルトンタ

産業分類	製造品質加工品 番号	製造品名, 質加工品名
3413 はん用内燃機関製造業 注：船用，航空機用， 自動車用，二輪自動車用を除く。	3412 21	ービン等 蒸気機関，蒸気タービン，水力タービンの部分品，取付具付属品
	3412 91	蒸気タービン，水力タービン，同部分品，取付具，付属品（質加工）
	3413 11	はん用ガソリン機関
	3413 12	はん用ディーゼル機関
	3413 13	はん用石油機関
	3413 14	はん用内燃機関の部分品，取付具付属品
	3413 91	はん用内燃機関，同部分品，取付具，付属品（質加工）
	3419 11	原子動力炉，同部分品，取付具，付属品
	3419 19	他に分類されない原動機 風力機関，圧縮空気機関等
	3419 91	他に分類されない原動機（質加工）
342 農業用機械製造業（農器具を除く。）		
3421 農業用機械製造業（農器具を除く。）	3421 11	動力耕うん機（エンジンなしのものを含む。）
	3421 12	歩行用トラクタ

しかし，医療用機械器具のようなものになると，電子応用機器の医療用X線装置のように機能によって分類を異にしたり，エアコンディショナーのようにタイプによってウインド型は民生用電気機械製造業に，パッケージ型は冷凍機，温湿調整装置製造業に分類が区別されるなど細かい点になると問題が多い。（表5参照）

表 5

産業分類	製造品質加工品 番号	製造品名, 質加工品名
3484 冷凍機，温湿調整装置製造業 注：1）民生用を除く 2）アイスクリーム製造機械，冷菓製造装置は3461に分類される。	3484 11	冷凍機 往復動式冷凍機，回転式冷凍機等
	3484 12	冷凍，冷蔵用ショーケース
	3484 13	エアコンディショナー（ウインド型を除く。）
	3484 19	その他の冷凍機応用製品 冷水機等
	3484 21	冷却塔

産 業 分 類	製 造 品 貨 加 工 品 番 号	製 造 品 名, 貨 加 工 品 名
	3 4 8 4 2 2	冷凍装置 冷蔵装置, 凍結装置, 製氷装置等
	3 4 8 4 2 3	冷凍機, 温湿調整装置の部分品, 取付具, 付属品
	3 4 8 4 9 1	冷凍機, 温湿調整装置, 同部分品, 取付具, 付属品(貨加工)
3 5 2 民生用電気機械器具製造業		
3 5 2 1 民生用電気機械器具製造業	3 5 2 1 1 1	電気アイロン
	3 5 2 1 1 2	電気こたつ
	3 5 2 1 1 9	その他の暖房用保温用電熱用品 電気ストーブ, 電気火ばち, 電 気ふとん, 電熱被服, 電気足温 器等
	3 5 2 1 2 1	電気がま
	3 5 2 1 2 9	その他のちゅう房用電熱用品 電気こんろ, テーブルストーブ, 電気なべ, レンジ, 肉あぶり器, トースタ, コーヒー沸し器, ワ ッフルアイロン, クッカ等
	3 5 2 1 3 1	扇 風 機
	3 5 2 1 3 2	換 気 扇
	3 5 2 1 3 3	ウインド型エアコンディショナー
	3 5 2 1 3 4	電気洗たく機
	3 5 2 1 3 5	電気冷蔵庫
	3 5 2 1 3 6	電気掃除機
	3 5 2 1 3 7	ジュース(ミキサを含む)
	3 5 2 1 3 8	理容用電気器具 電気かみそり, 電気ばりかん, ヘアードライヤ等
	3 5 2 1 3 9	その他の民生用電気機械器具 温用水電熱器, 床みがき機, 家 庭用タイムスイッチ, 布地乾燥 機, ディスポーザ等
	3 5 2 1 4 1	民生用電気機械器具の部分品, 取 付具, 付属品
	3 5 2 1 9 1	民生用電気機械器具, 同部分品, 取付具, 付属品(貨加工)

また, かばん, 袋物, 造花, がん具などは材料が異なっても分解せず, 1つの細分類項目にまとめている。すなわち, 材料のいかんを問わず分類項目を1つにしており, (四)で述べた「はきもの」, 「台所用品」などとは対照的な姿となっている。(表6, 7参照)

表 6

産業分類	製造品賃加工品 番号	製造品名、賃加工品名
296 かばん製造業		
2961 かばん製造業	2961 11	なめしかわ製旅行かばん
注：1) 旅行かばんとはスーツケース、トランク、ポストンバック等をいう。 2) 材料の如何をとわない。	2961 12	なめしかわ製書類入かばん、学生かばん、ランドセル
	2961 13	かわ製ケース
	2961 19	その他のなめしかわ製かばん類
	2961 21	プラスチック製かばん
	2961 29	その他のかばん類 金属製かばん類、布製かばん類等
	2961 91	かばん(賃加工)
297 袋物製造業		
2971 袋物製造業	2971 11	なめしかわ製ハンドバッグ
注：材料の如何をとわない。	2971 12	プラスチック製ハンドバッグ
	2971 19	その他のハンドバッグ
	2971 29	その他の袋物 札入れ、財布、買物袋、名刺入れ、定期券入れ、たばこ入れ等
	2971 91	袋物(賃加工)

表 7

産業分類	製造品賃加工品 番号	製造品名、賃加工品名
393 がん具、運動競技用具製造業		
3931 娯楽用具、がん具製造業(人形、児童乗物を除く。)	3931 11	カルタ、すごろく、トランプ、花札、囲碁、将棋、チェス、マージャン
注：がん具のばねは339219に分類される。	3931 12	金属製がん具
	3931 13	木製がん具(竹製がん具、羽子板を含む。)
	3931 14	陶磁器製がん具
	3931 15	プラスチックモデルキット
	3931 16	空気入りビニルがん具
	3931 19	その他のプラスチック製がん具

産 業 分 類	製造品賃加工品 番 号	製造品名, 賃加工品名
	3 9 3 1 2 1	パーティー用品 クリスマス用品, 仮装用品, 鯉 のぼり等
	3 9 3 1 2 9	その他の娯楽用品, がん具 紙製がん具, ゴム製がん具, ガラス製がん具, オルゴール等
	3 9 3 1 9 1	娯楽用品, がん具(人形, 児童乗 物を除く。)(賃加工)

3.4 商品コード標準化についての諸問題

商品コードを標準化するにあたって検討すべき事項として、国民経済的判断に立ち全国的、国際的にみて一義的に統一する必要性の有無。統一のための緊急度。統一のための技術的難易度などがあるが、ここでは一義的にせよ、二義的にせよ一応統一すべき必要性が有るとする判断のもとに、現在主として使用されている国際貿易標準分類（SITC）、輸出入統計品目表および日本標準商品分類を基にして商品コードを作る場合の問題として、分類体系および構成方法について考察してみることにする。

3.4.1 分類体系構成上の問題

日本標準商品分類の構成については、日本標準産業分類との異同の問題、SITCとの関係を如何にするかの問題点が残されているが、日本標準産業分類は商品を生産または販売する事業所の経済的、技術的な特質に着眼した分類であり、一方日本標準商品分類は、商品の用途ないし機能に着眼した分類であるため両者を同一視することは利用上の問題からも困難である。例えば前者は産業または企業の附加価値の算出に利用せられ、後者は生産動態の把握に利用するなど、その目的を異にする場合が多い。また、SITCは用途と加工程度を第一基準としているのに対し、日本標準商品分類は加工程度を第一基準としている点に最大の相違がある。

つきに商品コード構成上の今一つの新しい問題として

(1) 現行の商品分類表を素材別、加工度別、機能別、用途別のそれぞれの方法で組替え、材料別商品コード、製造方法別商品コード、機能別商品コード、用途別商品コード等をつくり、日本標準商品分類との間に変換テーブルを作って、電話番号帳の氏名別番号簿、職業別番号簿のように、それぞれの使用目的に応じたものを作り標準化する方法。

(2) 第 表にみられるように SITC と日本標準商品分類の二つを結合して国際的にも、国内の諸統計との時系列にも混乱矛盾を生じない分類体系を作りこれを標準化する方法。

(3) 商品のもつ様々な要素の分解、結合によりコードを自由に作る方法。すなわち様々な商品を構成する色々の要素を、材料、加工方法、用途などのエレメントに分解し、商品とは全然別にそれらの要素の一つ一つについて体系的に整理、分類する。つきにそれぞれに分類されたものをコード化する。すなわち出来上ったコードは商品コードとは全然異なった加工方法コード（例：圧延 0 1、鍛造 0 2、鍛造 0 3）、用途別コード（例：家庭用 0 1、男子用 0 1 1、婦人用 0 1 2、子供用 0 1 3）材料別コード（例：鉄 0 1、銅 0 2、鉛 0 3）のようなものとなる。これらのエレメントコードを使用目的に従って、それぞれ結合、合成して商品コードを作ってゆく方法で、この場合最初に商品のもつ様々な要素コードの標準化をおこない、次いで商品コードを構成するための結合、合成のための通則の標準化が必要である。

以上述べたように商品コードの標準化は、分類体系の問題、桁数の構成の問題、統計的時系列の問題、国際分類との関連の問題、商品流通との問題等、非常に多くの難解な問題を抱えているといえよう。

3.4.2 商品コード構成のエレメント

商品コードの標準化を行う場合に考えなければならない問題の一つに、商品流通システムの近代化との結びつきをどのようにするかがある。

わが国流通活動の生産性の劣位は従来から指摘されてきたところであり、わが国流通活動のあらゆる局面で“人海戦術”がとられてきたことは周知の通りである。しかも、商業統計にみられるように、卸、小売業における従業者一人当りの販売額の伸び率は、昭和30年代後半から一貫して低下を続けており、このまゝ推移すれば、近い将来において伸び率ゼロになりかねない状態にある。

しかしながら、労働力が逼迫しつつある現在、いつまでも“人海戦術”を継続することが可能かどうかは、きわめて疑問であり、もしこれが継続されるようなことがあれば、人件費の上昇がそのままコストの上昇につながり、流通活動に携わる企業の経済危機を招くばかりでなく、物価の安定も著しく困難となり経済社会の発展を妨げるという結果にもなりかねない。

このため需給適合機能の充実を図り、このような事態を解消する手段として電子計算機の導入が大商社の間で進められ、流通活動をめぐるシステムズ、シュミレーション手法の開発、商品コードないし取引コードの統一、帳票類、商品の荷姿の規格化などが進められている。

商品コードを標準化するに当たって考えられる基礎資料としては、日本標準商品分類、国際標準商品分類、および輸出入貿易品目統計表があげられる。しかしながらこれらはいずれも主として統計および経済分析のために用いられるもので、実際の商取引に使われるものとはほど遠い。例えば鉛筆についてみると、日本標準商品分類では中分類45文具、紙製品、事務用具および絵画用品の中に含まれ

4515	鉛筆
45151	鉛筆(色鉛筆を除く)
45152	色鉛筆
45153	鉛筆用しん

の3つに分類されているだけである。

一方流通面において実際に鉛筆を識別するための特徴としては、①製造会社名。②製図用、写真修正用、化粧用、ノンコピー用、グラフ用、事務用、児童用などの用途別。③色鉛筆、黒芯、雨や雪降りの中で書いても字や絵がにじまない黒紫芯などの芯の色別。④木の部分に塗る顔料の色別。⑤黒芯では粘土と黒鉛の配分によって異なる硬柔度9H～6Bの別、色鉛筆では、皮膚、陶磁器、ゴム、プラスチック等を書く用途による蠟の配分によって異なる硬質、中質、柔質の別。⑥材料の良否および製造方法によって判別する中級品、高級品の別。⑦米国产のインモンシダー、北海道産の梓、樺などの木材の材質別。⑧丸型、三角、四角、六角などの鉛筆の型状。⑨⑩一般事務用、手帳用、観光土

産用などの別による太さと長さの別。⑩価格の別。などがある。

鉛筆を購入する場合には、使用目的によって、これらの要素の中からいくつかを選び、それらの要素を結合したものを相手に伝えるか、自分自身で選たくして入手している。

この様に統計上では鉛筆が、わずかに3つの項目で分けられているだけであるが、実際の鉛筆には要素別の組合せで種別すると無数にある。その各々にコードをつけ、電子計算機を利用して、生産管理から販売、入庫管理、市場調査、統計分析、その他あらゆる管理をおこなおうとしても分類、けた数、コードの構成等の複雑な問題につきあたり、全ての商品のコードを作ることはきわめて困難なことであろう。また、仮りにこれらの商品コードができたとしても、けた数が多くなったり、管理目的の差違によって不必要な部分があったりして、実際には殆んど使用されないコードとなる可能性が多分にあると想像されよう。

しかしながら、コードの構成、分類、体系がどうであろうと、現時点では商品の流通面、統計面での利用を考えれば、何らかの最善の方法で商品の統一コードを作成することは、情報交換、データの相互利用の面から必要なことである。

そこで統計用としても、流通用としても、また、ただ単に鉛筆としての情報を知るだけで満足するか、あるいは〇〇社製、事務用、HB、……という様に詳細に要求するかの情報の疎密の程度によっても、自由に使用できるコードができれば理想的である。このような理想的な商品コードを設定する方法として考えられるものが商品コードのエレメント構成論である。

すなわち、前述の鉛筆に例をとると、まず初めにその商品を識別するための製造会社名、楯か椀の材料別、色別、一般事務用か写真修正用かの用途別などの、それぞれの要素について他の全ての商品もふくめて製造会社名には企業名コードを、材料別には材料コード、色別には色別コード、用途別には用途分類コードのように、それぞれ、エレメントとなるコードを作る。次いでそれらのエレメントコードを合成して、いろいろの商品コードを作って行くのである。このエレメントコードを合成して商品コードを作るための規則は、官庁提出書類や情報交換等に用いる場合のみ標準化を行う必要があり、例えば官庁統計に用いる場合は用途別、材料別の順にならべ、用途別分類は用途別コードの上2けた、材料別分類は材料別コードの上1けたで、くくったものを3ケタコードで提出すること。などの様に規定することで、使用目的は充分達成することが出来る。またこれにより各企業は、もっている商品の情報をコード構成の組替え、分解、結合することで数知れない情報データの分析を可能にすることができる。

このようにエレメントコードをある一定の規則に従って合成した商品コードをここでは商品流通コード（商品銘柄コード）と呼んでいる。

商品銘柄コードを作る場合に、最も心配される問題として各エレメントコードの合成によってけた数が長くなるということがある。しかしPGS時代と違いEDPSでは長いけた数をもつコードを再度コード化することでこの厄介な問題も一挙に解決される。

例えば、下図の様に何かを表わすコードがあると、それを右の様に最少限のコードに変換して処理することでけた数の長短は論外となる。

1 5 2 3 4 6	8 9 8 8	6 7	1 3 5 4	7 2 5 3 8 8	0 1	再コード化
エレメント コード	〃	〃	〃	〃		
1 6 7 8 9 0	4 4 8 7	5 1	4 7 1 6	2 3 4 8 1 2	0 2	
					0 3	
					0 4	
					⋮	

商品流通コードは、もし別に日本標準商品分類またはSITC等に基づいて統計専用の商品コードができた場合には、これと関連をつけるためにコンバージョンテーブルを作ることによって変換が可能となり、時系列の問題も解決できるばかりでなく、より実際の詳細にわたって商品の生産、流通面の把握を可能にすることができる。

しかしながら商品流通コードは、これを合成するために用いられる各エレメントコードの分類体系を組み立てることが非常にむずかしいものもあり、この問題の解決なくしては実現可能性のない夢のコードといえよう。

しかしながら、また反面、商品流通コードはシステムの近代化と商品の円滑な流通を促進させるために重大な影響力をもつものであり、これらの困難を乗り越え是非とも作らなければならないコードの一つである。

3.5 ま と め

前項までに記述したことをここで総括的にまとめてみた。

3.5.1 標準商品コードの利用面

商品コードを標準化して統一的なものを各方面で使用することは、近い将来の情報交換、相互利用に際して、きわめて重要なことであるが、これは次の二点に要約できる。

(1) 企業などの経済活動に関する業務処理の能率的運営

企業をはじめとする経済単位の活動の大部分は商品に関係することは当然である。

(2) 計量的な経済分析等に対する利用

上記の点から導かれることであるが、経済分析、予測ないし計画などについて、各種のOR手法などを駆使する際に、統一的な商品コードによって斉合性をもったデータの体系が是非とも必要になる。

3.5.2 商品コードの標準化

商品コードの標準化統一化は多くの効果をもっているが、対象となる商品の複雑多様さから考えても、実現するのは容易なことではない。ここにその障害となるような問題点を列挙してみる。

(1) 標準コードを付すべき商品の範囲をどう定めるべきか

一般には商品といえばいわゆる有体的商品（有形財、財質）と考えるのが普通であるが、電力の取扱いなどは直ちに問題となるし、さらに取引の対象となるもの、と考えるならば工業所有権、特許権なども組入れるべきかどうか、また商品の販売に伴うある種の用役（たとえば設置のための労力）なども範囲に包含するのが妥当である、等の意見があり得る。

(2) 商品の分類体系をどうするか

この問題は結局分類基準の問題に帰着する。商品の分類基準は、前述のとおり、素材および加工度、用途および機能の二つ（もしくは四つ）を考えるのが適当であろう。しかし商品の複雑多様さは、これらの分類基準のうち何れかを用いて分類体系が出来上るほど簡単ではない。大きざっぱに言えば、加工度の低い部分では素材が、加工度の高い部分では用途が分類基準として有効であろう。

3.5.3 基本的な方策

現存する商品コード体系を調べてみた結果基本的な方向としては次のように考えるのが望ましいのではないだろうか。

(1) 標準商品コードを編成するには、やはり現存の商品分類体系を利用するのが最も現実的である。

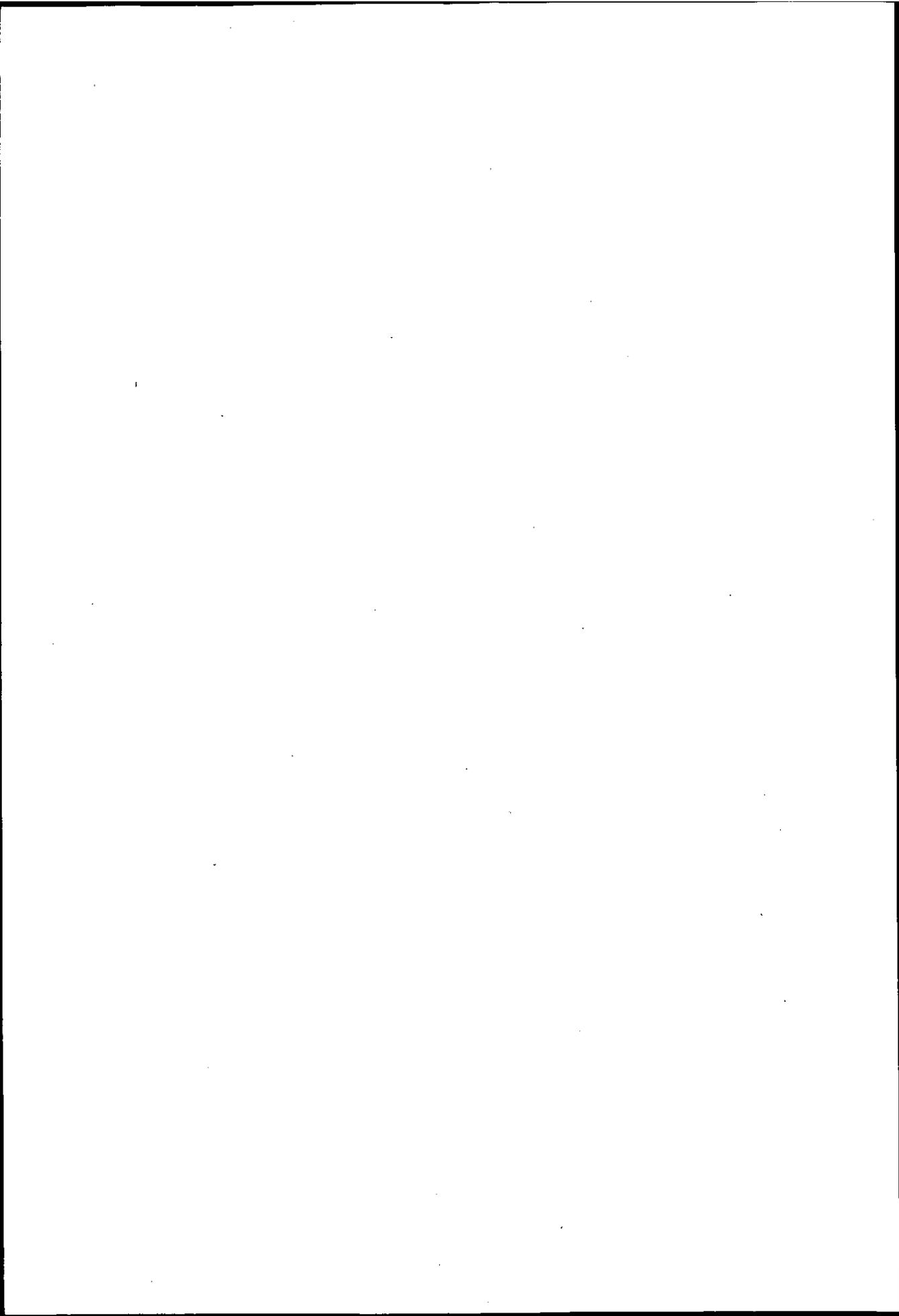
(2) 既存の商品分類体系としては標準国際貿易分類（SITC）と日本標準商品分類との二つが基幹

的なものである。何れかという、前者は機能（用途）を、後者は素材（加工度）を主たる分類基準としているといえる。

- (3) したがって、上記の二つの分類を何等かのかたちで連結したものを考える必要がある。この点が最も重要なポイントである。その具体例の一部を3.3.1に示した。

今後の商品コードの標準化は、主としてこの点をめぐって検討をすすめるべきであろう。

4. 海外の現状



4.1 概 要

コンピュータと情報処理の標準化に関係ある国際機構または団体として国際電気標準会議（IEC）、国際通信連合（ITU）の諮問機関の1つである国際電信電話諮問委員会（CCITT）、ヨーロッパ電子計算機製造工業会（ECMA）などがある。また各国でも国際標準化の動きに応じて国内の標準化を進めるための組織が作られている。

おもな国の国家規格機関をあげると第4.1表のとおりである。

国 名	規格略称	国 名	規格略称
アルバニア	STASH	韓 国	KS
アルゼンチン	IRAM	メ キ シ コ	DGN
オーストラリア	AS	オ ラ ン ダ	NEN
ベルギー	NBN	ニュージーランド	NZSS
ブラジル	NB	ノ ル ウ ェ ー	NS
ブルガリア	BDS	パ キ ス タ ン	PS
カナダ	CSA	ポ ー ラ ン ド	PN
チリ	INDITEC NOR	ポ ル ト ガ ル	NP
キューバ	NC	ル ー マ ニ ア	STAS
チェコスロバキア	CSN	南 ア 連 邦	SABS
デンマーク	DS	ス ペ イ ン	UNE
フィンランド	SFS	ス ウ ェ ー デ ン	SIS
フランス	NF	ス イ ス	VSM
ドイツ	DIN	ト ル コ	TS
ハンガリー	MSZ	ア ラ ブ 連 合	E. O. S
インド	IS	イ ギ リ ス	BS
イラン	ISIRI	ア メ リ カ	ANSI
アイルランド	IS	ソ 連	GOST
イスラエル	SI	ベ ネ ズ エ ラ	NORVEN
イタリア	UNI	ユーゴスラビア	JUS
北 鮮	CSK		

第 4.1 表 各 国 国 家 規 格 機 関 名

これら各国の標準化に対する活動および国際的活動状況を知り、その中でデータコードの標準化がどのように取りあげられているかを知ることは、わが国のこんごのデータコード標準化活動を行なううえの重要な資料とすることができよう。

4.2 ISOの標準化活動

ISOは国際標準化機構(International Organization for Standardization)の略称であり、ISOの目的は、会則(Constitution)第2条に「国際標準化機構の目的は、物資およびサービスの国際的交換を容易にし、知的、科学的、技術的および経済的活動の分野において国際間の協力を助長するため、世界的に規格類の審議・制定の推進を図ることである。」と規定されている。

この目的を達成するために、次のような事業を行なうことが定められている。

- a) 各国規格間の調整と統一化を容易にするための措置をとる。この目的のため会員団体に必要な推薦規格を発行する。
- b) 国際規格を制定する。ただし、それぞれの場合について全会員団体の賛成を得ることが必要である。
- c) 国家的または国際規模において、共通した使用上の要求がある新規格の制定を必要とする場合、これを促進し、便宜を供する。
- d) 会員団体およびその関係専門委員会の活動に関する情報交換の手段を講ずる。
- e) 関連事項に利害関係のある他の国際機構と協力する。特に、それらの機構の要求に基づき、標準化計画に関する研究を行なって協力する。

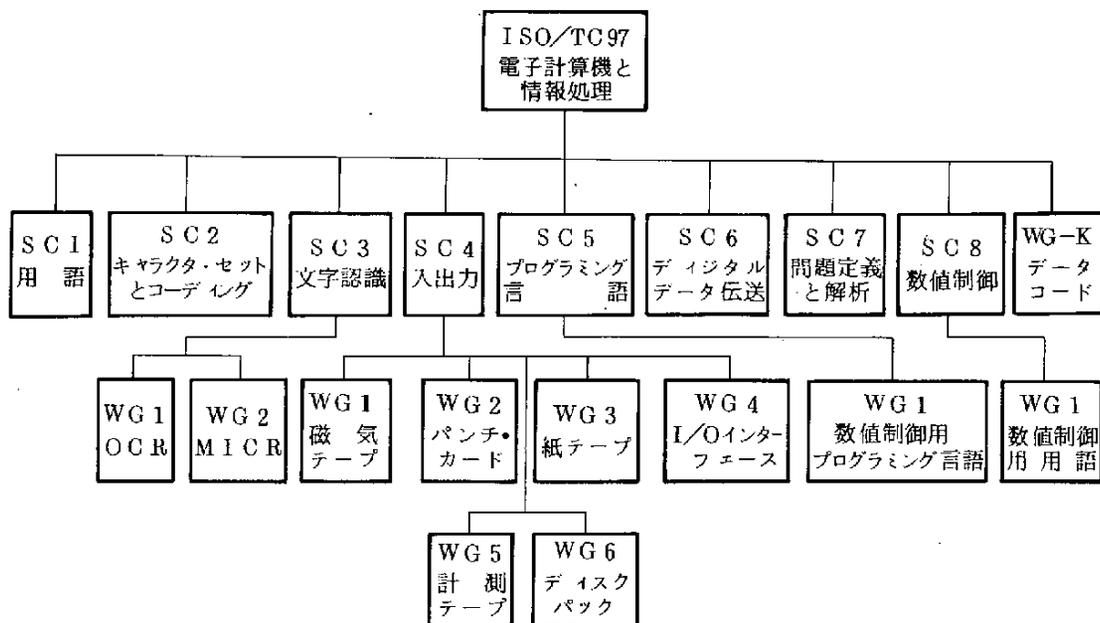
などである。

国際標準化活動は1926年にISA(International Federation of National Standardizing Associations)の設立に始まり、第2次大戦で閉鎖したが、その事業はISOに引き継がれている。

ISOは1946年に設立され、55カ国が加盟しており、わが国は1946年に日本工業標準調査会(事務局・通産省工業技術)ISOの作業は各専門委員会(TC)で行なわれ、現在128の委員会があり、いままでに1100以上のISO推せん規格が作られている。

電算機と情報処理に関する標準化の審議はTC97で行なわれ、さらに専門的な審議を行なうため、分科会(SC)を、また必要に応じて作業グループ(WG)を設けている。

ISO/TC97の組織図はつぎのとおりである。



組 織 図

以上の専門委員会、分科会、作業グループには、その国の希望によって議決権を持ち、会議ごとに出席しなければならないPメンバ（Participating）、または資料の提供のみをうけるOメンバ（Observers）として自由に参加できる。

TC97の幹事国はアメリカであり、Pメンバとしては次の18カ国がなっている。

オーストラリア	フ ラ ン ス	ス ペ イ ン
ベルギー	ド イ ツ	ス エーデン
ブラジル	イ タ リ ー	ス イ ス
カナダ	日 本	イ ギ リ ス
チェコスロバキア	オ ラ ン ダ	ア メ リ カ
デンマーク	ポ ー ラ ン ド	ソ 連

このほかにOメンバーとして17カ国が参加している。

TC97は1961年に設立されたが、その後1965年10月20日-22日に総会が東京で開催されている。これは標準化活動に対するわが国の国際的地位を示すと同時に、国内の標準化の動きが急速に開花し始めた、という記念すべき会議であり、日でもある。

この総会の決議第21項によって、従来の8分科会のほかに、データ・コードの標準化に対しての作業グループWG-Iが設けられることになった。正式の名称はつぎのとおりである。

ISO / TC97 / WG-I

Data Elements and their Codad Representation

4.3 ISOのデータ・コードの標準化活動

ISO/TC 97の総会の決議によってWG-Iが発足したが、同時にこの作業グループの初会議を1966年1月26日～28日（実際に行なわれたのは1月30日～2月2日である）ジュネーブにおいて行なう旨の決議をしている。これによってデータ・コード体系の標準化についての動きが国際的に開始された。

この決議が行なわれてから第1回会議までの3ヶ月間における各国の標準化に対する動きは、活発となった。

第1回会議における提言、提出資料の内容をみても各国のデータ・コードに対する関心の強さ、その標準化への熱意のほどをくみとることができる。「日付の表現と週の数えかた」の標準化は、TC 97/Dat. 諮問委員会で討議されていたが、WG-Iが引き継いだ。

第1回WG-I会議は、こんごの国際標準化のための提案および、資料の提示が行なわれ、つぎのような重要な決議がなされた。

決議 1. WG-IはIとまぎらわしいのでKと変える。（以下WG-Kとする）

決議 2. ISO/TC 97に参加の33カ国に調査の依頼状を送り、データ・コードについて各国で使用中的もの、あるいは国際的に通用するものについて内容提示を求め、さらにコードの内容構成を調べることとする。

決議 3. データ・アイテム、データ・セット、データ・チェーンの定義

決議 4. WG-Kは「情報の交換、データ処理を容易にするための、データとそのコードの標準化」を進めることを確認、これは、ASA (American Standard Association, 後述)の提案に負うところが多い。

決議 5. 調査を通じて各国の標準化の動きを国際標準化の足がかりとし、情報交換のためのコードの内容と構成を知る。さらにコードの標準化への展開を研究し、情報交換におけるデータ・コードの共用のための組織体系を考える。

この時期にコンピュータは第3世代の誕生をむかえている。さらにソフトウェアの向上と適用業務の拡大によって、リアルタイム、TSS方式などの高度利用の需要がようやく活発となり、データの共同利用・交換・互換性の問題が大きくなりあげられるようになってきた。

この時期にWG-Kの発足があったことは、データ・コードの標準化の将来にとってまことに幸いである。

WG-Kの第1回会議の決議第2項による各国のデータコード体系に対する調査の回答は、WG-Kでまとめて1968年4月にその結果が発表されている。この回答の中には、わが国の報告も含まれている。

4.4 各国のデータ・コード標準化の現状

各国は国内の標準化を基本に、国際標準化、すなわちISO標準との協調の方向に進んでいる。国によってはその特殊事情もあり、国内標準と国際標準と必ずしも一致しないところもあるが、国際標準規格は各国の事情をくんで、国内標準に矛盾しないような配慮がなされている。

たとえば、「日付の表示」は、TC97/WG-Kでは、西暦の表示が国際標準規格となっているが、わが国においては日本暦の表示も認められた。

このようにISOの推せん規格案は各国の現状に則した提案をもとに作成されるものであり、そのためには各国における標準化に関する組織、または各国のISO国内委員会などの活動状況を知る必要がある。

4.4.1 アメリカ

アメリカにおけるコンピュータと情報処理に関する標準化については、2つの大きな柱が支えとなっている。その1つは政府、とくに軍需用コンピュータの有効使用を目的とする標準化、他の1つはISOの国際組織に似た民間ベースの標準化である。

(1) 連邦政府における標準化

1965年、政府全体で2,600台のコンピュータ、71,000人の要員、および年に20億ドルにのぼる出資があった。この巨大な投資を有効にかつ適切に運営するために同年10月Brooks法が設定された。

この法律は、標準化に対しつぎのことを規定している。すなわち、商務省にデータ処理の標準化の開発と、政府機関のコンピュータ利用計画に対する援助対策の権限を与えている。

商務省の標準局(National Bureau of Standards, NBS)にコンピュータ部門を設け、これをCCST(Center for Computer Sciences and Technology)と名付けた。このCCSTの標準化に対しての研究と助言を行なっている。

CCSTが行なってきた標準規格案には、計画中のものを含めてADP用語、磁気テープ測定法、情報交換用コード、TSSの端末規格、ハードウェアのインターフェイス、FORTRAN、CDBOL、OCR用文字セットなどがある。

政府の標準規格はISO標準規格と異なる場合もあるが、政府機関内では強制的なものとな

り、その影響は各州政府、民間にもおよび、やがてアメリカ国内標準となる性格をもっている。アメリカ全土の約10%のコンピュータユーザーである政府機関の標準化の影響力は強い。

データ・コードに関しては、現在予算局の要求でつぎの7つの問題にとり組んでいる。すなわち、

時刻コード	Time Codes
個人コード	Individual Codes, Social Social Numberの決定
ビジネス・コード	Business Codes
カントリー・コード	Country Codes
政府機関コード	Government Agency
州コード	State Codes
場所コード	Place Codes

これらのデータ・コードはやがてC C S Tを通じて国内標準規格とされるが、このうち国際的要素をもつ時刻コード、個人コードなどは国際標準化に影響を与えることであろう。

また、国防省も独自にデータ・コードに関して

データ・エレメントとデータ・コードの標準化処理

の大綱を1965年4月に定め、以後これにもとづいて1967年からデータ・エレメントの見地からデータ・コードの標準化に努力をしている。

(2) ANS Iの現状

アメリカの標準化についての最高機関はANS I (American National Standards Institute) である。

アメリカの標準化の歴史は、この機関の歴史にすべて含まれており、その名称が変わるごとにその活動分野は拡大している。

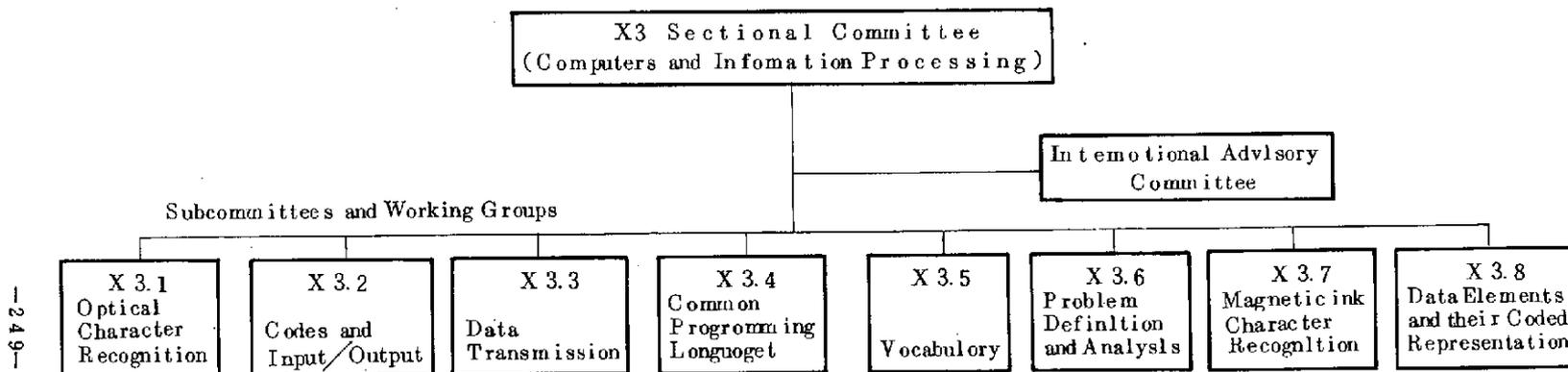
1918年、AES C (American Engineering Standards Committee) として機械技術的な標準化のみをとり扱う委員会から出発して10年後には、ASA (American Standards Association) の組織となった。

1960年になり、ますます標準化活動は複雑多岐にわたってきた。これを機会にASAの発展的改組のため、1966年9月にUSASI (USA Standards Institute) と名称を変更し、さらに1969年10月に現在の新しい名称になった。

ANS Iの委員は、利用者、製造者、経験者で構成されている。

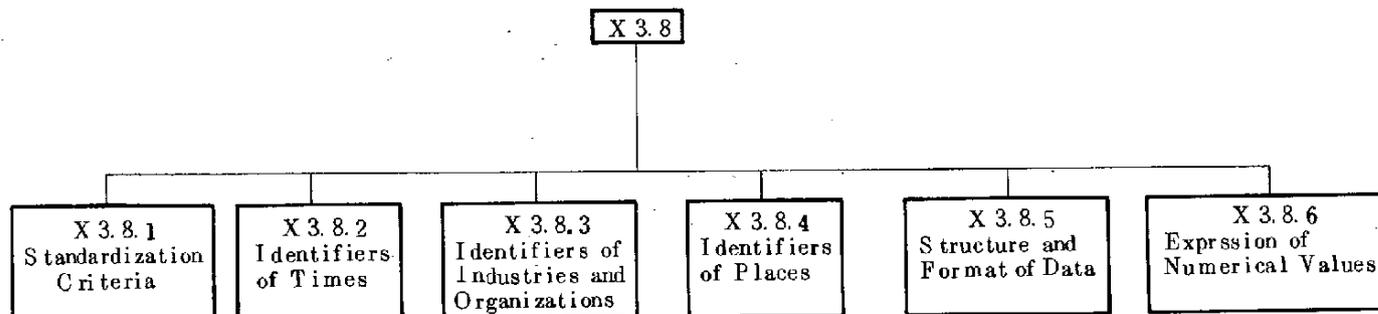
ANS IにはISOのTC 97に対応してX3委員会があり、さらにTC 97/WG-Kに対応して、X3-8分科会がある。

それらの構成図をつぎに示す。



-249-

X 3.8 Organization



4.4.2 スウェーデン

コンピュータと情報処理に関しての国内標準および国際標準の統一代表団体は不明である。

ISO/TC 97/WG-Kへの報告によると、スウェーデンにおけるデータコードの活動状況は、中央統計局によってつぎのようにまとめられている。

標準コードとして検討中のものに、

- 商品コード
- サービス・コード
- 企業、団体コード

企業、組織および各種団体の中央登録制度に利用される。

- 個人コード

コードの構成は、生年月日、職業、技能および雇用先の産業を含んでいる。

- 産業コードおよび団体コード
- 地域コード

行政地域コード、統計地域コード、経済地域コードのほか地理コードも含むもので、新しい土地の登録制度に必要な標準コードである。

- 職業コード
- 技能および教育コード

などがある。

4.4.3 カナダ

GSA (Canadian Standards Association) がISOに対するカナダ代表としての立場にある。メーカー、利用者、学者および政府の委員で構成されている。

CSAは1919年に設立され、カナダ全産業の代表によって組織されており、その目的はつぎのとおりである。

統一規格の制定、国家的な標準化の促進をはかるものであり、そのためには標準化の要望を受け入れる組織を作り、すべての利益につながるように標準化のための委員会を構成することにある。

1965年にコンピュータと情報処理に関する委員会が結成され、ISO/TC 97に対するカナダ代表としてカナダの地位を確立しようとしている。

分科会はつぎの4つがある。

- Canadian Information Coding

- Character Sets and Coding
- French Keyboards
- Programming Languages and Problem Definition

データ・コードは Canadian Information Coding の分科会で審議される。

4.4.4 フランス

AFNOR (Association Francaise de Normalisation) がフランス国内およびISOに対する代表であり、その業務は標準委員会 (Commissary for Standardization) の規制を受けて、こゝから産業省と農林省に報告されている。

この2省は国内における標準規格に対するすべての責任を持っている。

AFNORは、標準化活動のために政府と私企業との橋渡しを行ない、標準化活動が適切に行なわれているかを判断し、新しく委員会の設置が必要であればその技術委員会を設ける。

AFNORのコンピュータと情報処理の委員会にはつぎの分科会がある。

- Character Recognition
- Character Sets and Codes
- Data Elements
- Data Transmission
- Input / Output Media
- Numerical Control
- Problem Definition and Analysis
- Program Languages
- Terminology

データ・コードに関しては、恐らく必要のつど各委員が合議するものと思われる。

4.4.5 ドイツ

DNA (Deutcher Normen ausschuss) はドイツにおける標準規格制定の中央機関であり、ISOに対するドイツの代表である。また、国内標準の開発、標準活動の調整、標準規格資料の配布などを行なっている。

DNAは委員会を作り、規格検査所に対し標準規格の提案を行ない、国内標準に対する調査、承認

を行なう。データ処理に関してはつぎの各分科会がある。

- Character Recognition
- Coded Character Sets
- Digital Data Transmission
- Flowcharting
- Input / Output Interface
- Input / Out Media
- Numerical-Controlled Machines
- Process Control and Hybrid Computer Techniques
- Programming Languages
- Terminology

データ・コードに関しては、とくに分科会がないので各委員の合議によると思われる。

4.4.6 イギリス

BSI (British Standard Institution) は国内の標準化の母体であるとともに、ISOのイギリス代表でもある。1901年に設立され、1929年に現在の名称になっている。

BSIの設立の目的は

- 生産と流通を容易にし、時間と材料の無駄をなくし、たとえば、同じ目的のために、無意味に型や大きさの変ったものを作って混乱をまねく — 技術と生産材の進歩・標準化・統一化を生産者と利用者のために行なう。
- 標準を設定し、必要に応じて修正、保守などを行なう。
- 協会マークの登録を行ない保証を与える。
- 協会の目的と利益の保護を行なう。

データ処理のための技術委員会は18もあり、ハードウェア部門とソフトウェア部門にわたり細分されている。そのうちで

- Coding

の技術委員会があり、データ・コードの標準化についての検討を行なっている。

4.4.7. 日 本

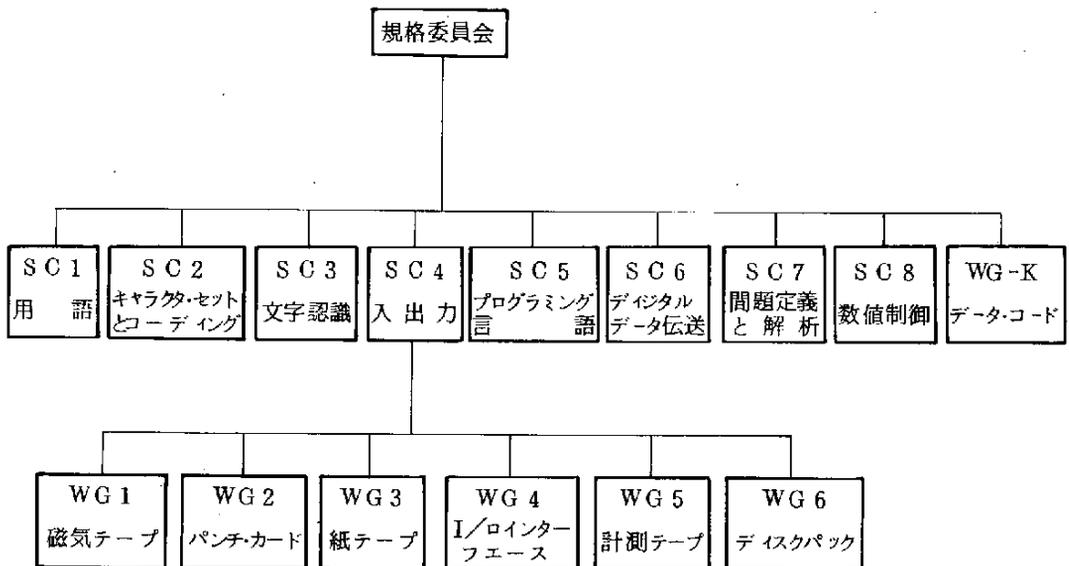
最後に日本におけるISO委員会、すなわち規格委員会を紹介しよう。

ISO/TC 97の日本における国内委員会は、社団法人「情報処理学会」のなかに設けられた規格委員会がその役割を果たしている。

規格委員会の設立は1963年であるが、当時規格委員会には、WG-Kはなかった。1966年1月ISO/TC 97にWG-K(当初はWG-I)が設立されると、その年の9月に規格委員会にWG-Kが追加された。

規格委員会の組織図は、つぎのとおりである。ほとんどISO/TC 97の機構と対応している。

情報処理学会 規格委員会組織図



規格委員会WG-KはISO/TC 97/WG-Kのわが国における代表機関だけではなく、国際的にも権威あるものとし、国際標準の推せん案を提出するほどの実力を目標に審議がすすげられている。その活動状況は英文で報告され、「日付の表示」も日本の特殊性(元号)も含めて報告を行なっている。

規格委員会WG-Kは1970年3月までに36回の会議が持たれている。現在までの審議事項はつぎのとおりである。

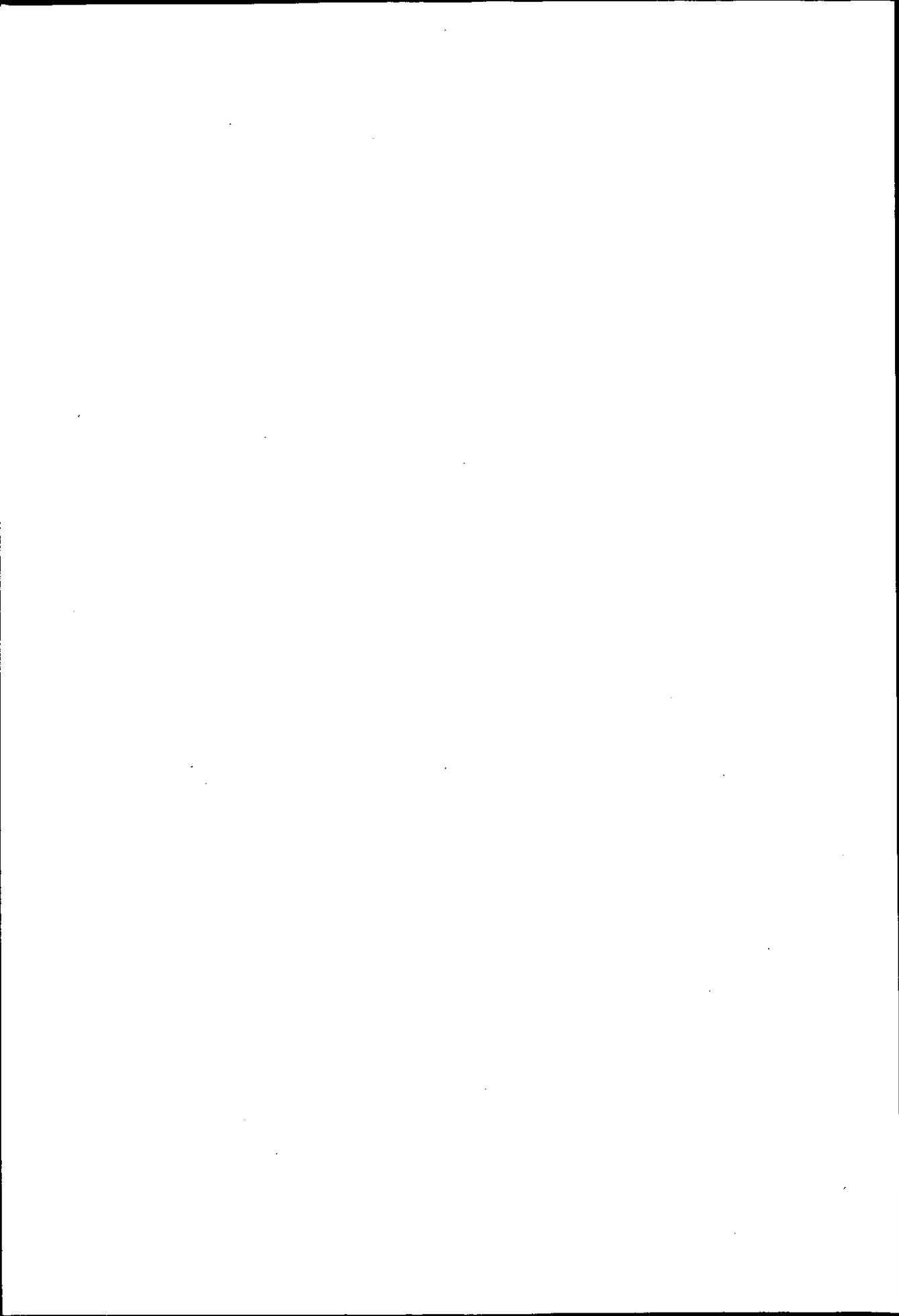
- データ・コードの現状調査として、データ・コードの構成の資料を集め、ISOへの調査の回答を行なう。

- 日付の表示について審議を行ない、I S Oに日本案を提出する。

1968年「コードの手引」を編集し情報処理学会から出版した。

- 府県コードを審議し、委員会の推せん案を作る。
- 日本標準規格作成のための原案を審議する。(日本情報処理開発センターと協力)
- データ・ファイルにおけるデータ・コードのありかたについて調査を行なう。
- 単位記号、量記号についてのドイツ推せん案に回答を送る。
- データ・コードに関する利用者代表の公聴会を開く。

5. 結 論



5.1 標準化の対象と範囲

前章までにおいて、各産業別のデータコードおよび海外の状況について述べたが、要するに電子計算機システムの効率を高めるためには、情報の伝達方法、処理方法、分類方法、記録方法および検索方法などのそれぞれについて効率を高めることが必要である。このため現段階において情報の内容および処理機械にかかわらず、コードの必要性和標準化という問題が必然的に生じてくる。

またコードの標準化にあたってはコード体系の整備という問題がある。すなわちコード体系は情報の内容を識別し組織化するものであり、情報システムの利用価値はコード体系の適否によって決まるといえるほど、きわめて重要な影響力を持つものである。このように情報処理に重大な役割をもつデータコードの体系について、一応その全貌を明らかにして、今後のデータコードのあるべき姿への足がかりとした。

しかし、最近の電子工業技術の急激な変革、通信技術の画期的な発展によって今後電子計算機および情報処理技術がどのように変貌するかを予想を許さないものがある。

例えばデータコードそれ自身のあり方に影響があるものとしてオンライン・リアルタイム・システムおよびタイムシェアリング・システムの普及化とデータコードの関連。各種のダイレクト・アクセス・メモリーの発達と、特に今後記憶装置の主要な領域がこの形態に移行していく場合のデータコード原理に対する影響、記憶装置における番地の移動に関する技術開発とデータコードとの関連の問題、またコード化によって生ずるプライバシー問題などコードの標準化にあたって様々なむづかしい問題が残されているため、将来にわたってデータコードはかくあるべきとの結論を出すことはできない。

しかし、情報の処理と伝達が量的に著しく増大し、質的にも大きく変わりつつある現在においては、現時点あるいは近い将来の見通しの上に立って、システム効率の向上、情報の交換、情報の共同利用を円滑に行なう上に少なくとも情報処理機械の機種および記憶装置の形態等はさておいて、普遍的なコードについてだけでも標準化する必要がある。

すなわち、第1章でも述べたが、それらのコードの内で、

- (1) 全国的に一義的に統一する必要があるもの
- (2) コード構成桁数のうち共通部分を全国的に調整することでメリットの大きいもの
- (3) コードの相互交換の基準を全国的に調整する必要のあるもの
- (4) 全国的システム化実施のためにデータコード標準化の緊急性を要するもの
- (5) 情報把握基盤が全国的共通性を有しデータコード標準化の緊急性を要するもの
- (6) 部分的標準化が実現せられつつあり、標準化方針の確立が遅延すると将来混乱を招く恐れのあるもの
- (7) 対象が比較的明確で標準化の実施が容易であり、情報交換、共同利用等に際して便益が比較

的得やすいもの

の7つの事項のどれかに該当するコードについては全国的に統一することが必要であると考えられる。

この意味において、委員会においては、先に調査を行なったアンケートをもとに集計および分析を行ない各コードのグループ別の体系を組み立てるとともに標準化の必要性を見出すための手だてとしてマトリックス表を作り各コードの相関性の有無を調査した。また、75項目にわたるデータコードのそれぞれについて国内および海外の状況と動向を調査、研究するとともに、前記J I S化のための7項目をもとに、

- (1) 必要性： J I Sとして必要かどうか。
- (2) 緊急性： J I S化が緊急を要するか、どうか。
- (3) 実現性： 社会的、経済的な問題は別にして技術的に実現可能か、どうか。

を各コードごとに検討したのが、第5.1表の判定の部分である。ここで「区分」の欄A、B、CおよびDは次のように決めた。

必要性	緊急性	実現性	区 分
○	○	○	A
○	○	×	B
○	×	○	C
×	×	×	D

この場合必要性の問題を考えるとときの判断資料として、他のコードとの関連性の有無およびコードの利用範囲が限られた社会のみに限定されるような部分性の有無について、それぞれ検討を行ない、その総合判断より必要性の有無を決めた。

- A： 必要性、緊急性、実現性ともにあり、早急にJ I S化を希望するもの
- B： 必要性、緊急性ともにあり、早急にJ I S化を希望するのが技術的にむづかしいので早い時期から調査研究の必要があるもの
- C： 必要性、実現性はあるが、早急にJ I S化する必要のないもの
- D： 現時点では、あまり必要性のないもの、ただし将来見なおしをする必要はある。

第5.1表 データコードに関する標準化体系

番号	分類	コード名	アンケート調査						判定			
			現 状		標準化希望				必要性	緊急性	実現性	区分
			件数	順位	合 計		2年以内					
					件数	順位	件数	順位				
1	1. 天文	1. 天 候	4	59	—	—	—	—	○	×	○	C
2	2. 場所	1. 国 名	71	16	110	21	71	20	○	○	○	A
3		2. 外国地域名	71	16	110	21	71	20	○	×	○	C
4		3. 外国都市名	3	63	82	27	34	29	○	×	○	C
5		4. 都道府県・市区町村	121	8	192	1	176	1	○	○	○	A
6		5. 住居表示	21	34	127	15	85	15	○	○	○	A
7		6. 国内地域名	71	16	110	21	71	20	×	×	○	D
8	3. 時	1. 元 号	20	33	157	5	142	4	○	○	○	A
9		2. 日 付	24	31	139	13	125	6	○	○	○	A
10		3. 曜 日	2	67	—	—	—	—	×	×	×	D
11		4. 時 刻	4	59	109	22	85	15	○	○	○	A
12	4. 人	1. 個 人	234	4	124	16	61	22	○	○	○	A
13		2. 性 別	66	18	149	10	129	7	○	○	○	A
14		3. 婚 姻	3	63					○	×	○	C
15		4. 血 液 型	1	70					○	○	○	A
16		5. 性 格	0	72					×	×	×	D
17		6. 続 柄	10	46					○	○	○	A
18		7. 学 歴	9	13	160	4			○	○	○	A
19		8. 職 業	15	39	143	12	94	13	○	○	○	A
20		9. 職 種	71	16	148	11	102	11	○	○	○	A
21		10. 職 階	71	16	148	11	102	11	○	○	○	A
22		11. 職 能・技能	106	10	137	14	85	15	○	○	○	A
23		12. 人 事・給与	131	6					×	×	×	D
24	5. 事業体	1. 官 公 庁	13	42	112	20	65	21	○	○	○	A
25		2. 学校・研究機関	37	26	106	24	57	24	○	○	○	A
26		3. 企業(会社名)	357	2	156	6	99	12	○	○	○	A
27		4. 銀行・金融機関	104	12	155	7	117	9	○	○	○	A
28		5. 事業所	131	6	106	23	61	22	○	○	○	A
29		6. 病 院	1	70					○	○	○	A
30		7. 国際機関名	71	16	110	21	71	20	×	×	○	D
31		8. 所属・組織	225	5					×	×	×	D
32		9. 世帯番号	3	63					×	×	×	D
33	6. 経営・経済	1. 産 業	106	10	154	88	133	33	○	○	○	A
34		2. 経 営	49	20					×	×	×	D
35		3. 企業形体	4	59					○	○	○	A

36	経営・ 経済	4. 需 要	3	63					×	×	×	D
37		5. 国 際 収 支	4	59	52	39	8	40	×	×	×	D
38		6. 勘定科目・ 会計科目	360	1	175	3	148	3	○	○	×	B
39		7. 固定資産品目	72	15	154	8	126	8	○	○	×	B
40		8. 株 式 銘 柄	17	36	76	30	34	29	×	×	×	D
41		9. 公 社 債 銘 柄	10	46	71	31	30	32	×	×	×	D
42		10. 預 金 種 類	38	23					×	×	×	D
43		11. 税	38	23					×	×	×	D
44		12. 取引き決済条件						○	○	×	B	
45	7. 単 位	1. 計 量 単 位	32	28	114	19	85	15	○	○	○	A
46		2. 貨 幣 単 位	11	44	88	26	57	24	○	×	○	C
47	8. 規 格	1. 規格・統計図番	6	54					×	×	○	D
48		2. 製 品 検 査	2	67					×	×	×	D
49	9. 物 品	1. 材 料	82	14	92	25	55	26	○	○	○	A
50		2. 商 品	273	3	115	18	76	19	○	○	○	A
51		3. 用 途	28	30	68	33	28	33	○	○	×	B
52		4. 設 備	21	34					×	×	×	D
53		5. 土 地	15	39					○	○	○	A
54		6. 製 造 法	37	36	4	34	20	37	○	○	×	B
55		7. 商 品 銘 柄	53	19	61	35	32	31	○	○	×	B
56		8. 輸送機種・船種	11 6	44 54					○	○	○	A
57	10. 作 業	1. 設備メンテナンス	6	54					×	×	×	D
58	11. 建 設	1. 建 築 物	42	22	82	27	42	27	○	○	○	A
59		2. 土木建築工事種類	24	31					×	×	×	D
60	12. 交 通	1. 路 線	10	46					×	×	×	D
61		2. 鉄 道 駅 名	14	41	81	29	40	28	×	×	○	D
62		3. 港灣および 空港名	15	57	60	37	22	35	○	×	○	C
63		4. 輸送方法 および梱包	44	21					×	×	×	D
64		5. 乗 車 券 種 別	8	50					×	×	○	D
65		6. 郵 便 種 別	5	57					×	×	○	D
66	13. 保 険・ 災害	1. 保 険 年 金 種 別	38	23					×	×	○	D
67		2. 災 害	8	50					×	×	×	D
68		3. 担 保 種 類	8	50					×	×	×	D
69	14. 医 療	1. 病 名	17	36					×	×	○	D
70	15. 情 報	1. 図 書 分 類	8	50	71	31	23	34	○	×	○	C
71		2. 新 聞	0	72	59	38	18	38	×	×	○	D
72		3. 工 業 所 有 権	9	49	49	40	13	39	×	×	×	D
73		4. カ ナ 文 字	13	42	120	17	89	14	×	×	×	D
74		5. 伝 票 様 式	16	38					×	×	×	D
75	16. 法 律	1. 法律・政令・省令	2	67					×	×	×	D

標準化項目の分類は現時点で標準化の対象として考えられるものを、次の16に区分した。

- | | |
|------------|-------------|
| 1. 天 文 | 9. 物 品 |
| 2. 場 所 | 10. 作 業 |
| 3. 時 | 11. 建 設 |
| 4. 人 | 12. 交 通 |
| 5. 事 業 体 | 13. 保 險・災 害 |
| 6. 経 営・経 済 | 14. 医 療 |
| 7. 単 位 | 15. 情 報 |
| 8. 規 格 | 16. 法 律 |

以下これらについて各項目別に述べる。

5. 2 データコード体系別, 項目別の標準化についての意見

1. 天 候

現状では国民全体に関係があるとはいえないが、近い将来電子計算機と結びつけてレジャー産業における旅行プラン等のためのエレメントコードとして用いられることが予想される。現在、天候コードは海洋、気象、運輸、交通関係に広く用いられ、国際的にも定まったものがある。

気象庁等の関係機関と連携をとり国際的に統一することが望ましい。J I Sとしては必要であるが、緊急性は比較的少ないが、実現可能性は濃い。

2. 国 名

輸出入統計品目表、S I T C等に使用されている。汎用性があり世界的に共通性をもつ必要がある。現在は業界、学会などで部分的標準化が実現せられつつあるが、J I S化が遅れると将来混乱をまねく恐れがある。コード付けの対象が比較的明確で標準化の実施は容易であり、J I S化によって情報交換、データの共同利用の便益がある。J I S化にあたっては国際連合との矛盾がないことが前提である。したがって必要性、緊急性、実現可能性が共にあり1~2年以内にJ I S化することが望ましい。

3. 外国地域名

アジア州、ヨーロッパ州あるいは、一国内の地域名のコード化(アメリカの場合、01 カリフォルニア、02 アリゾナ)である。現在貿易業、生産業、政府機関の一部で使われているが、現時点では、部分的標準化が充分目的を達しているため、あればよい程度で緊急性は比較的少ない。また実現可能性はあるが、J I S化についてはあらかじめ検討する必要がある。

4. 外国都市名

地域名と同様、貿易、生産業、統計等に使われており、データ交換、情報の共同利用のためには必要であるが、実際にコードを作成する場合その範囲をどの程度まで広げるかが問題である。例えば、主都、港湾、空港のある都市程度までにするか、人口何万人以上の都市というように限定するかである。緊急性についてはあまりないが、実現性はある。現状では、部分的標準化が実施されている段階であるので、国際的な統一が行なわれるまでJ I S化を見送るのも一法であろう。

5. 都道府県

45年4月1日J I S C 6 2 6 0および6 2 6 1として制定されたので略す。

6. 住居表示

都道府県、市区町村コードとともに合成されて住所を表わすコードで番地、字、丁目などのコードを作り郵便物がとどく程度のものとする。行政管理庁、自治省、運輸省、郵政省、電電公社などで検討中である。個人番号などの併用により住居移動の場合の追跡調査。住民税。自動車税。住民登録関

係などに使われ、その利用面は広い。このためJ I Sは関係各省庁および諸団体等と調査して早急につくる必要がある。この場合、エレメントコードとして具体的に作るか、合成コードとして使用する場合の通則を規定するか十分検討を要する。行政管理庁では45年度より実施予定であるため特に緊急を要す。実現可能性は大きい。

7. 国内地域名

関東地方、近畿地方、広域ブロック、経済圏ブロック等、地理的、行政的、経済的な分け方があり、利用者が必要に応じ部分的な規定を行ない目的を達成しているので、J I Sとする必要性は薄い。また実現可能性はあるが緊急性は少ない。

また、地域メッシュによるコードについては、2、3の方法があるが、最近統計審議会において緯度、経度法によってわが国の地域メッシュを設定することになっている。

8. 元 号

昭和、大正、明治などの元号についてのコード化であり、J I S C 6 2 6 2、日付の表示(コード)の中に例として昭和はS、大正はTの様に年号の表示方法を規定している。これとの関連において必要であり、例としてではなく日付コードの中で規定することが望ましい。

9. 日 付

昭和45年4月1日J I S C 6 2 6 2日付の表示(コード)として制定されたので略す。

10. 曜 日

日曜日、月曜日等の曜日のコード化である。外国では当然必要と思われる。またわが国においても将来レジャー関係などで用いられる可能性はあろう。しかし、現状ではデータ交換その他の面において利用度が低い等の理由で必要性は薄い。従ってI S Oなどの国際機関で決定されたのちに、必要があればJ I S化することで充分であらう。

11. 時 刻

昭和45年4月1日J I S C 6 2 6 3〔時刻コード(表示)〕として制定されたので略す。

12. 個 人

個人番号コードのことで、局部的に標準化が進められ、会社、工場等の人事管理、給与計算に使用されている。官庁でも、行政上の必要から社会保険などで一部使用せられてきたが、最近になって税、統計等の分野で広く使用される気運がみえてきている。

外国においては、デンマーク、スウェーデン、ノルウェーが数年前より個人番号を付けており、西ドイツ、フランスでも準備中であるが最近プライバシー侵害の問題も出てきており、具体的に番号付けに反対の声も高い。わが国においても同様の問題が出ており、一部には徴兵制につながるものと勘ぐる向も多い。委員会としては全国的システム化実施のため、および情報の把握基盤が全国的であり、共通性をもっているということで「緊急を要すもの」に該当するとして一応J I S化すべきであると結論に達した。しかしながらJ I S設定に当っては具体的に番号づけは行なわず、合成コードとするための通則を規定することが望ましい。このため、個人コードの構成エレメントのJ I S化を早急に進めることが必要である。

13. 性 別

昭和45年4月1日JISC6264(性別コード)として制定予定のため略す。

14. 婚 姻

戸籍、住民登録、センサス、クレジットレジスター、その他一般事務管理に政府、民間で広く利用されている。情報把握の基礎が全国的で共通性があるものとしてJIS化の必要性はある。緊急性は比較的少ないが、実現性はある。

標準化実施にあたっては未婚、既婚にとどめ再婚、離婚はプライバシーの関係もあり見送ることが望ましい。

15. 血 液 型

病院、血液銀行等で、局部的標準化が進められているが、現状ではデータ交換の範囲が比較的せまい。

しかしながら対象が明確でJIS化が容易であり、最近における交通事故の急伸、社会的環境の変化等から厚生面、その他で必要と思われる。緊急性、実現性ともに大きい。

16. 性 格

犯罪捜査の面、病院および人事管理で部分的に利用されているが、心理学的分類に非常に難かしい点がある。また個人のプライバシーに関する問題もあるためにJISとしては必要性が薄い。

17. 続 柄

住民登録その他で広く使われている。情報把握の基盤が全国的で共通性をもつものとして必要性は大きい。婚姻コードと同じ範疇のもので、緊急性は薄いが実現性は大きい。標準化実施にあたっては世帯主、配偶者、その他、程度にとどめるか、長男、次男等詳細に規定するか民法その他の検討が必要であろう。

18. 学 歴

個人コードとともに人事管理等で広く使われているが、企業内、会社内で部分的に定められたもので、統一性は皆無に等しい。しかし1.標準化方針の確立が遅れると混乱を招くおそれがある。2.対象が比較的明確で標準化の実施が容易であり、かつ情報交換、共同利用に際して便益が得られる等の理由からJIS化が必要である。個人コードのエレメントコードとして緊急性があり、実現可能性も大きい。実施に当っては学部等までの広く詳細に検討することが必要である。

19. 職 業

官庁統計、電話帳、金融などに使われているが、体系が時代とともに流動する可能性が多いため、コードの設定が難かしいものの一つにあげられる。しかし、1.全国的システム化の実施、2.情報把握の基盤が全国的で共通性がある。3.情報交換、共同利用等に際して便益が得られるなどの利点で早くから標準化の希望が多かった。統計審議会でも45年より分類体系の調査検討を進める予定であり、全国的視野に立ってJISを早急に設定する必要がある。実施に当っては各省庁、学会、団体などと充分連携をとるとともに事前の調査が必要である。また、この際職種、職能、職階、技能との関連を考慮することが望ましい。

20. 職 種

企業、工場内などで多く使用されているコードで職業を細分化したものに対して付されるコードである。職業、学歴などとともに人事管理に広く使われているが、部分的な標準化の段階であり、全国的な統一が行なわれれば情報交換、情報共同利用等多くの便宜を得ることが可能となる。J I S化に当っては職業その他の関係コードとの調整を図る必要がある。

21. 職 階

職種コードと同様、部分的に標準化が行なわれており、J I S化により情報交換、情報の共同利用が容易となり、メリットが大きい。実施に際しては職業等、一連のコードとの関係を調査する必要がある。

22. 職能・技能

職種、職階コードと同様J I S化の必要性が大きい。

職業関係の一連のコードを調査検討して推進する必要がある。

23. 人事・給与

人事管理に用いられるコードは住所、年齢、性別、学歴等で構成された合成コードが多い。また、給与コードも年齢、職歴、学歴、技能等で構成された合成コードであり、人事コードの中に含まれている場合が多い。人事および給与コードは、それぞれのエレメントコードが定まり、その構成規則ができれば自動的に決定される。すなわち、このためエレメントコードの組合せかたの統一的な通則を必要とするが、現状ではJ I S化の必要性は薄い。

24. 官 公 庁

日本標準産業分類の中分類97国家事務および中分類98地方事務に該当する機関名全部のコード化である。

各官公庁間の情報ネットワークを作り、民間との連絡を密にするために標準化の必要性は大きい。これにより全国的な情報交換を可能にする一手段が確立される。J I S化の理由としては対象が明確で実施が容易であり、情報、データの共同利用等の便益が得られる。標準化の実施にあたっては、学校、研究機関、企業、会社、金融機関、工場、事業所等のコード化と合せて調査検討することが必要である。

25. 学校、研究機関

日本標準産業分類の中分類91教育および93学術研究機関に該当する全部の学校、研究機関名についてのコード化を行なう。J I S化のための理由、必要性は前記官公庁と概略同様である。J I S化実施にあたっては法人事業体全部について検討を行なった上で規定することが望ましい。

26. 企 業(会社名)

わが国における全企業名についてコード化を行なう。全国的システム化実施のためデータコード標準化の緊急なもの、情報の把握基盤が全国的で共通性があるもの、および情報交換、データの共同利用等に際して便益の比較的得やすいもの、などの制定理由によりJ I S化を早急に進める必要がある。企業名コードは昭和45年より統計審議会でも調査検討する予定であるため、J I S化にあたって事

前に関係省庁と連絡をとるとともに企業分類、標準化の範囲（個別規格または通則の別）等について調査研究することが望ましい。なお、調査は法人事業体全般を対象として行なう必要がある。

27. 銀行・金融機関

企業、事業所においては取引銀行、金融機関名のコードを局部的に設定しているが、J I S 化方針の確立が遅れると将来混乱をまねく恐れがある。2.対象が比較的明確で情報交換、データの共用利用等に際して便益が得やすい、3.情報把握基盤が全国的でかつ共通性がある。

などの理由により、J I S 化を進める必要がある。コード化の対象としては、日本標準産業分類大分類H、金融保険業のうち、銀行、金融機関に該当するもの全部。

実施にあたっては、規格化の範囲等について事前に調査検討を行なうとともに法人事業体のコード体系についてもあわせ検討することが望ましい。

28. 事業所

工業センサスでは工場、事業所のコードがあれば便利である。企業系列においてもそれぞれの工場、事業所にコードを付けているところが多い。統計審議会では45年度から企業、事業所コードについて調査検討を進める予定である。前項の銀行、金融機関で述べた様な理由でJ I S 化する必要性、緊急性、および実現可能性はともに大きい。しかし企業、事業所の浮沈および業種の変更は、経済の変動と技術の進歩、国際情勢の変化等の要因で日常茶飯事となっている。このため制定後のメンテナンスについても考慮する必要がある。J I S 化にあたっては事前に個別コードが通則的なものにするかの方針を確立する必要がある。また関係省庁、学識経験者、企業団体等とともに充分調査研究をする必要があろう。また、法人事業体のコード体系の検討もあわせ行なうことが望ましい。

29. 病院

日本標準産業分類の中分類88-医療業のうち該当する全部の病院名についてコードをつけを。標準化の理由としては、

1. 局部的に標準化が進んでおり、J I S 化が遅れると将来混乱をまねく恐れがある。
2. 対象が比較的明確で標準化の実施が容易。
3. 情報交換、データの共同利用等に際して便益の得やすい。

等があげられる。J I S 化実施にあたっては、法人事業体系を調査し、これとの関連において規定することが望ましい。

30. 国際機関名

外務省などの一部でつかわれているが、部分的標準化でよい。緊急性はない。実現可能性はあるが、国際的に決るのをまち、必要があればJ I S 化する。

31. 所属・組織

部、課、係、などの所属名、組織名のコードで人事管理等に使用されている。J I S としては、共通性がない。細分化されている。統一によるメリットが少ない。などの理由から不適當である。

32. 世帯番号

各世帯別に一連番号を付けるもので、最近、新宿区および渋谷区などで設定され、住民の移動調査、

課税等の面で利用されている。J I Sとしては、共通性および統一によるメリットがない、また規定後のメンテナンスができないなどの理由から不適當である。

33. 産 業

産業コードはわが国および世界の産業、経済の動向を把握する上に非常に重要なものであり、国際的に矛盾のない標準の設定は非常に困難を併うが、実施しなければならないものの一つである。

産業コードとして考えられる代表的なものに日本標準産業分類と国際標準産業分類（I S I C）がある。官庁統計には主として日本標準産業分類が使われている。I S I Cとのおもな違いはサービス業と修理業、製造業の分類方法である。

J I S化の必要性はいまさらいうまでもないが、実施にあたっては、上記二つの産業分類の相違点の扱い方とともに、最近台頭してきた海洋産業、住宅産業、宇宙産業、情報産業などについての分類体系の問題。また商品コードとの関連の問題などを充分調査検討することが必要である。

34. 経 営

経営情報分析等に使用されるコードであるが、経営コードそれ自身は合成コードであるため、エレメントコードに分解することができる。

エレメントコードの結合のための通則的なものは、各々当事者がそれぞれの目的に従って行なう方が結果的にもよく、共通性がないので、J I Sにすることは不適當である。

35. 企業形体

株式会社、合名会社、有限会社、個人企業などの企業の形体を表わすためのコードである。

場所コード、企業名コードと組合せ、一般事務、会計調査事務、税務事務等に広く使用されている。しかし、統一性がなく部分的標準の設定が行なわれているのが現状である。このため統一化がおくると混乱が生じ、情報の交換、データの共同利用が不可能になることも予想されるので、早い機会にJ I S化することが望ましい。

36. 需 要（ガス・電力・水道）

ガス、電力、水道事業における需要量の調査、需要予測、需要分析等を行なうために必要なコードで、例えば需要家コードなどがあるが、利用範囲が限定されているためJ I S化の必要性は少ない。

37. 国際収支

国際的に収支決済をする場合の外国為替、取引先名などのコードであるが、局部的に限られて使用されているのでJ I S化の必要性は少ない。

38. 勘定科目・会計科目

経理、会計上の必要なコードで、一部の企業、会社等で必要に応じ設定されたものが多く、その内容は統一性を欠くものが多い。このため標準化の確立が遅れると将来ますます混乱を生じ、情報交換、データの共同利用に支障をきたす恐れがあるのでJ I S化の必要性が大きい。実施上の配慮としては、科目の配列を先向させたのちコード化すること。固定資産品目コードとの関連。会計学会等学識者の参加。などである。緊急性、実現性ともに大きい。

39. 固定資産品目

勘定科目、会計科目と同様経理、会計上必要なコードで、統一されたものがほとんどない。標準化の必要性、緊急性、実現性はともに大きい。実施にあたっては勘定科目、会計科目を一体とした体系を考え、全体的な立場よりJ I S化することが望ましい。このコード化は非常に難かしいものの一つであるが、充分調査研究をして是非ともJ I S化することが望ましい。

40. 株式銘柄

株式取引きに使われる企業名のコード化である。証券取引所では古くから設定し、事務処理に利用しているが、J I Sとしては、

1. およぼす範囲が狭い
2. 銘柄が常時変わるためのメンテナンスの問題

等の理由で制定の必要性は薄い。しかし、実現性はある。

41. 公社債銘柄

株式銘柄と同様の理由で、J I S化の必要性は少ない。

42. 預金種類

定期預金、積立預金等の種類のコード化で銀行、金融機関および一般企業等の会計事務に使われている。現状では、局部的標準化で充分目的を達するという理由で、J I S化の必要性は薄い。むしろ銀行協会等で業界規格として設定することが望ましい。

43. 税

税額表、課税状態など税金に対するコードで、事業所等における給与計算に用いられる例が多い。J I S化については、国家経済の変動に従い税率も変化する等の要因で、必要性は比較的少ない。

44. 取引き決済条件

商品取引きに関する決済方法および取引きに関する条件のコード化であるが、J I S化については、

1. 波及範囲が狭い。
2. 商慣習等の関係で実体の把握が困難である。

等の理由で不適當である。

45. 計量単位

計量単位のコード化（例えばボルトはVまたは01、オームはOHMまたは02）である。コード付の対象は比較的明確で標準化の実施は容易である。しかしJ I S化に当っては、計量法、I S Oの動向等を調査することが望ましい。

46. 貨幣単位

国際的には、I S Oで審議中であり、貿易、統計、金融関係等で使用されるので必要性は高い。しかし、J I S化の推進は国際的な矛盾をなくすためにも、I S Oが決定するまで待つべきであろう。

47. 規格・統計・図番

製品規格の種類、加工統計表、図面などのコード化である。これは企業、工場の独自性により、ことごとく違っている。従ってJ I S化のメリットは皆無に等しいため不適當である。

48. 製品検査

物品その他の試験検査方法についてのコードづけで上記と同様の理由によりJ I S化は不適當である。

49. 材 料

商品銘柄コードのエレメントとしても使用されるもので、必要性は高い。しかし、材料それ自身の分類および定義が非常に難かしい。J I S化する場合は商品コードとの結びつきを調査研究してから行なうことが望ましい。またこの場合分類学者等の参加も必要であろう。

緊急性はあり、実現性はとりあげる材料の種類と範囲によって定まる。J I S化の対象としては非常に難かしいものであるが、情報利用、情報交換のために是非とも必要な基礎的なコードである。

50. 商 品

商品コードは世界の商業および経済の動向を把握するうえにも非常に重要な基本的なコードであり、国際的、国内的に矛盾を生じない標準の設定は、非常に困難を併うが、是非とも制定しなければならないものの一つである。商品コードとして考えられる代表的なものには日本標準商品分類と、標準国際貿易分類の(S I T C)の2つがある。S I T Cは約3,000の商品を取りあげ、日本標準商品分類は約40,000の商品を取りあげているが、その分類方法は全然異なっている。J I S化の必要性はいまさらいうまでもないが、実施にあたってはなるべく国際的にも国内的にも矛盾を生じないことが、(統計的な時系列の問題だけをとりあげた場合でも)必要である。また産業コードとの関連性の考察と一体化の問題も、重要なことのひとつといえる。このため実施に先だって充分な調査と研究を行うことが必要である。

51. 用 途

製品の用途別分類にもとづいてコード化することである。あらゆる製品の用途を詳細にわたって分類することは難事の中の難事といえるが、用途別コードのメリットは電話番号簿の職業別のように非常に便利で、利用面も広がる。用途別コードは、それ自身で統計、集計などに使えるが、他のコードと組合せることにより、より詳細な情報が得ることができる。材料コードと同じく基本コードの一つで重要なエレメントコードである。早急にJ I S化することが望ましいが分類体系が難かしいので調査研究の必要がある。当面は大分類程度よりはじめ、順次細分化へと進まざるを得ないであろう。

52. 設 備

機械設備、電気設備など工場、企業が持っている設備をコード化するもので、対象が不明確で会社、工場別に部分的な標準化が進められ十分目的を達しているためJ I S化の必要はない。

53. 土 地

山林、農地、宅地などの地目をコード化するもので、国土計画、徴税、統計などの面で広く使われている。情報把握の基盤が全国的で対象が比較的明確であるが、国土開発が進むにつれて地目の変更も多くなり標準化が遅れると混乱のおそれもでてくるので早急にJ I S化することが望ましい。

54. 製 造 法

商品を製造する方法は技術の進歩とともに変化、発展し、その種類は量り難い。しかしこれらを体

系的に分類し、コード化しようとするものである。先に述べた材料コード、用途コードとともに基本コードの一つで商品の重要なエレメントコードとなる。J I S化の必要性は大きく緊急に制定する必要があるが、事前に分類体系を充分調査研究することが望ましい。

55. 商品銘柄

商品を実際に販売したり、流通させたりするときに用いるコードで、主として統計面で利用される前述の商品コードとは本質的に異なる。一例を衣料品にみると日本標準商品分類では背広服は織物製外衣、男子および少年用、背広服(363212)として表わされているが、これを更に細分化して既成服、男女別、小供・大人の別、色・柄、サイズ、生地、仕入先、仕入価格等取引きのために必要な項目をすべてコードで表わすことができれば以後の取引きや、帳簿整理、在庫管理、販売管理等を電子計算機にのせることが可能になる。このコードを合成したものが、ここでいう商品銘柄コードである。商品銘柄コードは単位コードの寄り集まりで、その一つ一つがエレメントコードと呼ばれるものである。前述の材料コード、用途別コード、加工方法コードがそれにあたり、その他、エネルギーコード、寸法コード、色別コードなどのエレメントとなるものが無数にある。商品銘柄コードは商品の流通を円滑にすることで物価の地域差をなくする等、経済の安定と発展にとって非常に利用度の高いコードである。しかしこれは複合コードであるため、個々のエレメントコードの確立が先決である。従ってエレメントコードの確立がなされていない現在では仮空のコードといえよう。ただしこの商品銘柄コードが完成した時のメリットの大きさを考え、目標をここにおいて、多数のエレメントコードを一日も早く作る必要がある。

なお、商品流通コードは通産省企業局で検討中である。

56. 輸送機種・船種

車輛、自動車、航空機、船舶などの陸運、海運、空輸に関する一切の輸送機および船舶の種類別、車種別、船種別、型式別等のコード化であり、販売、保険、修理、課税、運輸、交通、犯罪捜査、統計等に使用されている。交通の発達とともにますます多様化し、利用目的別に局部的な標準化が実現しつつあるため、J I S化が遅れると将来混乱が生ずるおそれがある。また対象の把握が比較的明確で、全国的に共通性もあり、情報の交換、相互利用が容易になる等のメリットが多いのでJ I S化が必要である。制定にあたっては日本標準商品分類等の関連を考慮する必要がある。

57. 設備メンテナンス

設備の修理、保守、保安のための管理コードであるが、対象が不明確で、会社、工場の局部的な標準化で十分目的を達する等の理由でJ I Sとしての必要性は少ない。

58. 建築物

建築物に関する材料別、用途別、構造別等についてのコード化である。設計、建設、損害保険、国民経済計算、所得分析、資産分析、住居態様調査などの面で使用されていて情報把握基盤が全国的で共通性があり、対象が比較的明確でコード化することにより情報の交換、共同利用も可能になるためJ I S化の必要性は高い。現在局部的な標準化が進んでいるためJ I S化が遅れると混乱を生ずるおそれもある。実施に当っては日本商品分類等を調査し、混乱や矛盾を生じない様な配慮が必要である。

59. 土木建築工事種類

工事種別、工事形態などについてコード化するもので土木建築工事の設計、工法、請負等に使われているが、一般性、共通性が少ないのでJ I S化の必要性は少ない。

60. 路 線

バス路線、国鉄路線、定期航路などのコード化であるが、対象が頻雑で、一般性、共通性があまりないためJ I Sとしての必要性は少ない。

61. 鉄道駅名

切符販売、料金計算、顧客サービス、輸送計画、乗客調査などに使用されている。現状では一般性がなく企業別の標準化で十分目的が達せられるので、J I Sとしての必要性は少ない。

62. 港湾および空港名

輸送計画、料金計算、利用調査等に使用されるもので海運協会、航空協会などで、団体規格を持っている。近くI S Oでも国際的な必要性から審議される計画があり、わが国においても、国内および外国の港湾名、空港名コードの必要性は高い。しかし現時点では緊急性はかなり薄い。このためJ I SはI S Oの動向を見て国際的に矛盾のないものを作ることが得策であろう。

63. 輸送方法および梱包

陸上、海上、航空の輸送機関を使用して人および物品を輸送する場合の手段方法、荷姿の種類などをコード化することで、現状ではまだ企業別標準化の段階であり一般性がない等の理由でJ I Sとしては時期尚早であろう。

64. 乗車券種別

バス、電車、汽車等の定期乗車券、グリーン券、特急券などの種別コードで、停車場、駅名コードなどと組合せて運賃計算、顧客調査、車輛計画、輸送計画等に使用されている。しかし、局所的な標準化で十分であり、一般性、普遍性がないためJ I Sとしては時期尚早と考えられるが、実現性はある。

65. 郵便種別

第一種郵便、第二種郵便、書留、速達、航空郵便等の種別コードである。前記同様、一般性がない等の理由で現状ではJ I Sとしては不適當であるが、実現性はある。

66. 保険年金種別

火災保険、生命保険、損害保険、厚生年金等の種別コードで、業界統一コードがある。しかし一般性がなくJ I Sとしては現状では必要性は薄い、実現可能性はある。

67. 災 害

天災、人災、を分類化したもののコード化で、人事管理、厚生管理、保険、金融関係等で政府、民間で広く使用されている。しかし現状では、一般性が少なくJ I Sとすることは時期尚早と考える。

68. 担保種類

不動産および有価証券等の担保物件の種類のコード化である。一般性、普遍性がないためJ I S化は不適當である。

69. 病 名

病人の管理、一般企業での人事管理などに用いられ、局所的な標準化が行なわれているが、体系の確立、普遍性はなく、情報の交換はプライバシーなどの問題でほとんど行なわれていない。したがって現状ではJ I Sとして時期尚早である。しかし、実現性はある。

70. 図書分類

図書館および出版協会等で使用されている。国際図書分類、日本十進分類、図書販売コード等があり、図書館相互間の交換、情報検索、図書販売流通面で使われている。J I Sとしての必要性は大きい。文化の発展に伴う新分野の図書の出現により従来の分類体系では不十分な面も多い。したがってJ I S化の前提として、分類体系の整備を行なう必要がある。

71. 新 聞

新聞の種類、新聞社名等のコード化であるが、一般性、普遍性がなく、情報交換の必要性は薄い。現在、局所的に標準化が進められているが、国家規格としてのメリットはあまり考えられない。したがってJ I S化の必要性は少ない。しかし対象が比較的明確であるため実現性はある。

72. 工業所有権

特許、実用新案、商標登録などの分類コードの標準化で行政面で使われている。しかし一般性がないため現状ではJ I S化する必要性は薄い。

73. カナ文字

コードとしての国家標準の必要性は現時点としては考えられない。むしろハードとしてのカナ文字字型について国家標準を作ることが望ましい。

74. 伝票様式

入金伝票、出金伝票、入庫伝票等に関する分類別のコード化であるがJ I Sより、むしろ個々の企業にまかすべきものとする。国家標準としては、伝票の記入様式、伝票の寸法等のハード面についてJ I S化を進めることが望ましい。

75. 法律、政令、省令

法律、政令、省令の分類コードである。国家規格としてのメリットが少ないためJ I S化することは不適當である。

5.3 む す び

本調査報告書は、内外の状況および今後の動向を見きわめて標準化すべき必要のあるものを体系的にとりあげ、それぞれについて項目別に意見を述べた。

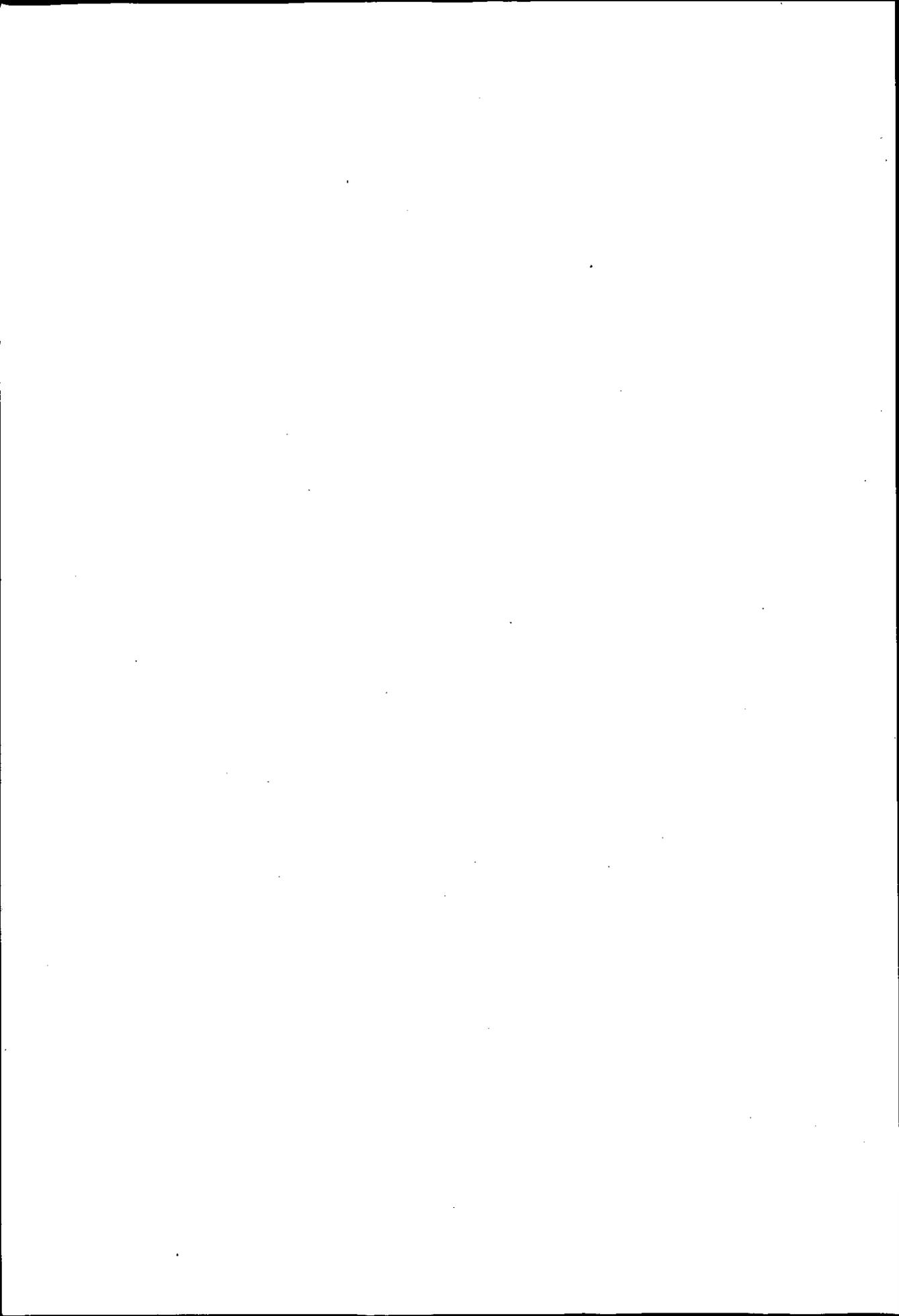
それらの結論を比較対象の便を図ってまとめたものが第5.1表である。

電子計算機および情報処理の分野は、技術および利用方法の研究、新製品の開発など、著るしい進展をみせ他の分野に見られないような急激な変化を行っている過程にある。従って標準化を推進するに当っては、国際標準化の動向および、技術動向を調査するとともに、わが国固有の問題を考慮しつつ体系別、項目別の事前調査研究を充分に行なうことが肝要である。

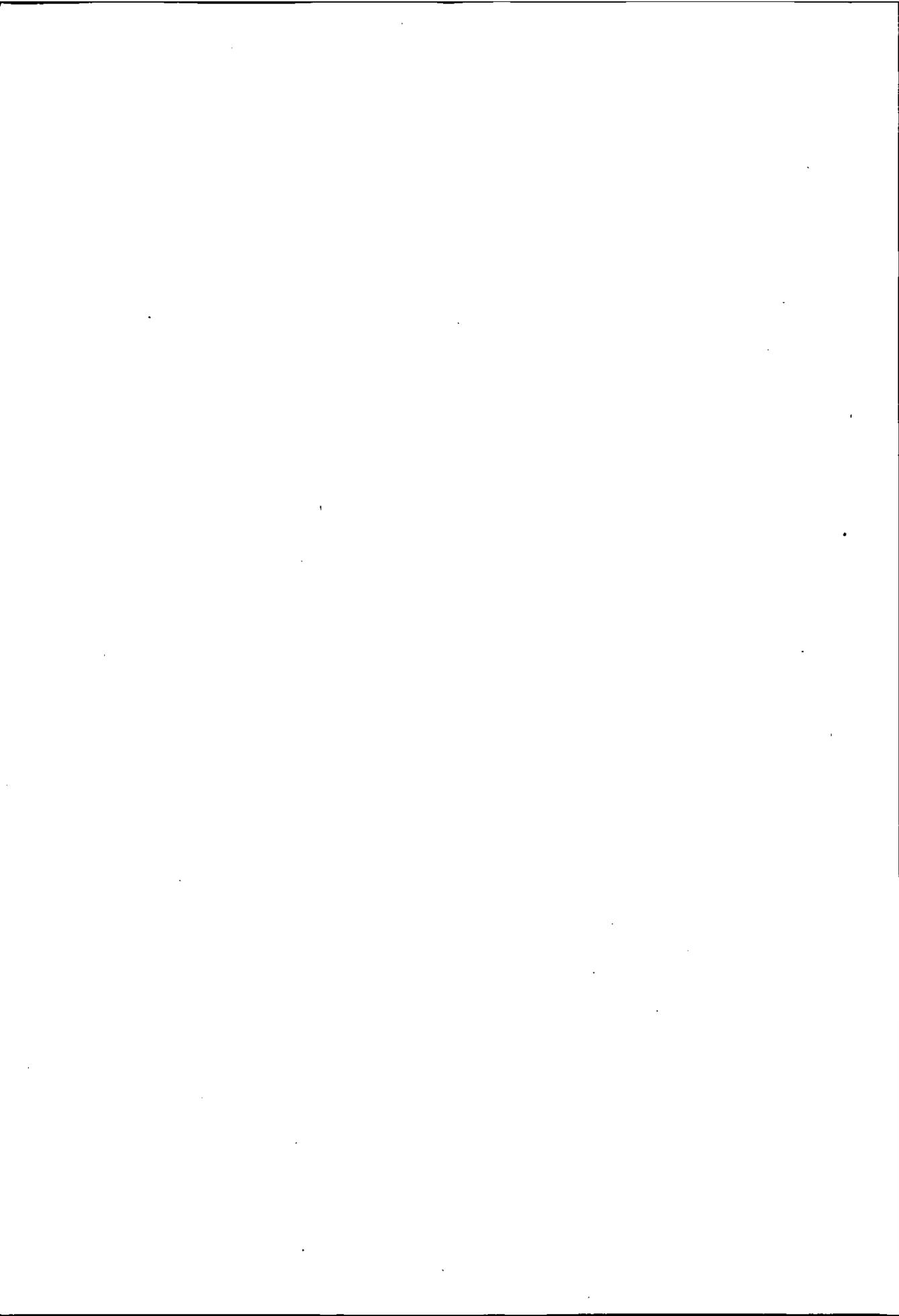
本報告書にとりあげた項目は、現時点において考えられるデータコードの標準化項目であって、将来のものについて、網羅されていない。従って常時見直しを行なう必要がある。

また標準化計画のための諮問機関等を設立して適切な標準化の推進を図り情報化社会の効果的発展を期すことも必要であろう。

以上がデータコードJIS化のための調査委員会における問題提起であるが、これをどのように制度的に受けとめ、かつ前向きに答えてくれるかは、われわれにとって一つの大きな期待である。



6. 日本工業標準規格原案



日本工業規格（JIS）

1. 規格制定の目的

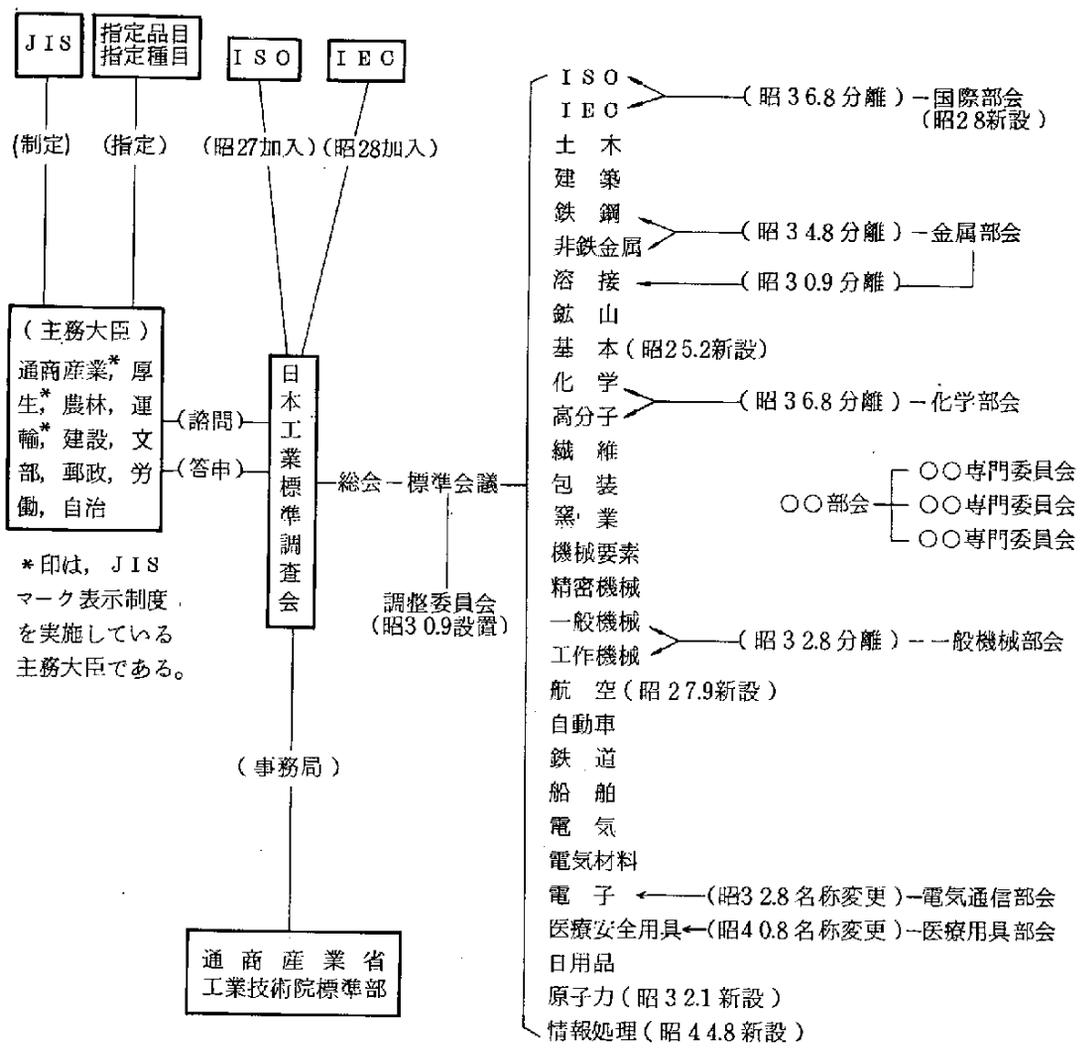
日本工業規格制定の目的は、工業標準化法において、「適正且つ合理的な工業標準の制定及び普及により工業標準化を促進することによって、鉱工業品の品質の改善、生産能率の増進、その他生産の合理化、取引の単純公正化および使用または消費の合理化を図り、あわせて公共の福祉の増進に寄与すること」であると規定されている。すなわち、日本工業規格を制定する目的は鉱工業品の品質、試験方法などの技術基準を全国的に統一して設定し、その自主的使用の普及拡大を通じ、全国的に単純化、統一化の効果をあげることによって、生産、使用、流通の合理化を推進することであると言える。なお、この目的をさらに効果的に達成するためにJISマーク表示制度が設けられている。

2. 規格制定の機構および手続

(1) 機構

工業標準化法では、主務大臣が工業標準を制定または改正しようとするときは、あらかじめ、日本工業標準調査会（以下「調査会」という。）の議決を経なければならないとしており、この手続を経て制定された工業標準を日本工業規格という定義している。また制定された規格は常に技術の進歩、生産形態の変化などに即応しなければならないので、工業標準化法では規格制定後少なくとも3年経過するごとに制定と同様の手続を経て規格の見直しを行い、確認、改正、または廃止の措置をとらなければならないことを定めている。このような制定、改正および見直しのための審議を行うため、昭和24年の工業標準化法の施行とともに調査会が発足し、現在まで調査、審議を重ねてきている。なお調査会は日本工業規格の制定、改正などに関する調査、審議のほか、JISマーク表示制度のための商品の品目指定および加工技術の種目指定に関しても調査審議を行うとともに、工業標準化行政全般について答申、建議ができることになっている。

調査会には上記の業務を行うため、総合的、全般的事項のために標準会議、各部門の調査審議のために各部会、それぞれの規格を調査審議するために各専門委員会などが置かれており、その組織体系は図のとおりであり、またその運営状況は表のとおりである。なお、調査会の庶務は工業技術院（標準部）が処理することになっている。日本工業標準調査会は定数240名の委員（任期2年）および定数の定めのない臨時委員および専門委員によって構成されている。総会、標準会議および各部会は委員のみで構成されており、一方、各専門委員会は主として臨時委員で構成され、必要に応じて委員、専門委員と構成員に加えている。なお、専門委員は、審議権を持たずに調査のために参加するものであるが、最近ではあまり任命されていない。これらの委員、臨時委員および専門委員は、生産者、販売者および中立者として学識経験者、政府職員などのうちから各部門が公平に代表できるように選任され、現在の総数は、約13,500人に達している。



部会数 現在 29部会, 調査会発足当時 19部会
 専門委員会数 44年3月末, 1585, 25年3月末 308

図1 工業標準化事業の機構

(2) 調査会の業務

1. 標準会議

- (1) 調査会全般の業務運営に関する総合企画
- (2) 部会の設置および廃止についての検討
- (3) 部会相互間の調整
- (4) 部会で議決されたもののうち、特に重要なもので標準会議の審議を必要とするものについての審議

(5) 標準会議全般についての答申または建議についての審議等。

ロ. 調整委員会

標準会議の内に含まれ標準会議の予審機関で業務内容は標準会議に準じ、標準会議のために事前調査、検討を行う。

ハ. 部会

- (1) 専門委員会の設置および廃止ならびに新設の専門委員会の構成メンバーの審議
- (2) 各専門委員会相互間の調整
- (3) 専門委員会に付託する規格案の審議方針の決定および専門委員会で審議された結論の検討
- (4) 品目および種目指定の可否についての調査、審議

ニ. 専門委員会

個別の工業標準案の実質的な調査、審議。

3. 日本工業標準（J I S）ができるまでの審議過程

イ. J I S 原案

J I S 原案は通常次の二つの過程により工業標準調査会の事務局である工業技術院の手に渡る。

- (1) 工業諸団体、学会等よりすでに団体規格又は学会規格となっているもので、特に国家標準とする意義のあるもの。
- (2) 工業技術院が国家規格としての必要性から諸団体又は学会に工業標準案調査作成の委託をして作られたもの。

この場合受託団体又は学会等において、原案作成の目的に従って、生産者、使用者、販売業者、学識経験者および中立者をまじえた J I S 原案作成委員会を設立し、J I S 原案の調査作成をする。

ロ. 審議過程

J I S 原案から J I S になるまでの審議過程を図 2 に示す。

工業標準調査会

J I S 制定公示 …… 答申後約五十日の某月一日

…………… 答申に基づき大臣の決裁

答 申 …… 工業標準調査会が大臣に審議結果を答申する

標準会議 …… 二ヶ月に一回開催 (他の J I S との調整および答申)

調整委員会 …… 毎月一〜二回開催 (他の J I S との調整等)

部 会 …… 三ヶ月に一回開催 (専門委員会での J I S 案審議の最終決裁)

調整専門委員会 …… 三ヶ月に一回、必要に応じ随時開催 (規格票の整備等)

専門委員会 …… 一ヶ月に一回、必要に応じ随時開催 (J I S 原案の審議)

部 会 …… 三ヶ月に一回、必要に応じ随時開催 (専門委員の選等)

標準会議 …… 二ヶ月に一回開催 (専門委員の構成比率の決定等)

調整委員会 …… 毎月一〜二回開催 (専門委員の構成の比率調整等)

付 議 …… 大臣が工業標準調査会に J I S 原案の審議を付議する

J I S 原案

4. 日本工業規格（JIS）原案

4.1 都道府県コード：43年作成

1. 適用範囲 この規格はデータ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で情報を交換する場合の都道府県コードについて規定する。
2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味はつぎのとおりとする。
 - (1) データ処理機械 事務および技術におけるデータを処理するための装置で電子計算機を中核とする各種機械をいう。
 - (2) 都道府県 普通地方公共団体である都道府県をいう。ただし、必要に応じて沖縄を含むことができる。
3. コード 2桁のアラビア数字を用いてつぎのように表示する。

都道府県コード

01 北海道	13 東京都	25 滋賀県	37 香川県
02 青森県	14 神奈川県	26 京都府	38 愛媛県
03 岩手県	15 新潟県	27 大阪府	39 高知県
04 宮城県	16 富山県	28 兵庫県	40 福岡県
05 秋田県	17 石川県	29 奈良県	41 佐賀県
06 山形県	18 福井県	30 和歌山県	42 長崎県
07 福島県	19 山梨県	31 鳥取県	43 熊本県
08 茨城県	20 長野県	32 島根県	44 大分県
09 栃木県	21 岐阜県	33 岡山県	45 宮崎県
10 群馬県	22 静岡県	34 広島県	46 鹿児島県
11 埼玉県	23 愛知県	35 山口県	(47 沖縄)
12 千葉県	24 三重県	36 徳島県	

4.2 市区町村(コード)：43年作成

1. 適用範囲 この規格はデータ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で情報を交換する場合の市区町村コードについて規定する。

2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味は次のとおりとする。

(1) データ処理機械 事務および技術におけるデータを処理するための装置で電子計算機を中核とする各種機械をいう。

(2) 指定都市 人口50万以上の市で地方自治法に規定された指定都市をいう。

(3) 市区町村 都道府県に包括される普通地方公共団体である市町村、特別地方公共団体である特別区および指定都市に設けられた区をいう。

3. 表示形式 3桁のアラビア数字を用いて表示する。

3.1 特別区の区域および指定都市：100

ただし、1つの都道府県の区域内に2つ以上の指定都市がある場合は100～199の数字のうちから定める。

3.2 特別区および指定都市の区：101～199の連番号

ただし、1つの都道府県の区域内に2つ以上の指定都市がある場合は、101～199の数字のうちで3.1のただし書により定められた指定都市のコード番号につづく連番号で表示する。

3.3 市(指定都市を除く)：201～299の連番号

3.4 町 村

3.4.1 北海道の区域内を除く町村 3桁の数字301～799を301～319, 321～339, ………, 781～799の19ずつのグループに区分し各郡の区域にそれぞれのグループを割り当て、各郡の区域内の町村を各グループの範囲内の連番号で表示する。

例： 長野県

南佐久郡		北佐久郡
301	白田町	321	軽井沢町
302	佐久町	322	望月町
.....	
308	八千穂村	326	北御牧村
上伊那郡		下伊那郡	木曾郡
381	高遠町	401	県 町 421
382	辰野町	402	松川町 422
.....	
388	宮田村	419	南信濃村 431
			山口村

3.4.2 北海道の区域内にある町村 3桁の数字301～779を301～329, 331～359, ………, 751～779の29ずつのグループに区分し、各支庁の所管区域にそ

それぞれのグループを割当て、各支庁の所管区域内の町村を各グループの範囲内の連番号で表示する。

3.4.3 特別な区分をする町村 つぎにあげる支庁の所管する区域および島の区域は1郡とみなし、その区域内にある町村は3.4.1の形式により表示する。

- (1) 東京都の大島、三宅、八丈、小笠原の各支庁
- (2) 島根県の隠岐島
- (3) 長野県の対馬島

4. 都道府県コードと併用する場合 都道府県のコード番号を先にし、市区町村のコード番号を後にした5桁の数字によって表示する。

例： 愛知県(23) 東春日井郡旭町(321)
23321

5. 市町村の名称変更等の場合のコード

- 5.1 市町村の名称変更の場合(5.2, 5.3の場合を除く)は市町村のコード番号を変更しない。
- 5.2 町村が市となり、市が町村となった場合は3.3, 3.4にしたがい新たにコード番号を設け表示する。
- 5.3 村が町となり、町が村となった場合は町村のコード番号を変更しない。

6. 市町村の廃置分合の場合のコード

- 6.1 名称が変わらない市町村のコードは従来そのままとする。
- 6.2 名称が変わった市町村のコードは3.3, 3.4にしたがい新たにコード番号を設け表示する。
- 6.3 市町村の廃置分合により消滅した市町村のコードは欠番とする。

7. 公有水面の埋立にともなう村の設置の場合のコード 公有水面の埋立により生ずる土地の区域をもって新しく設けられた村のコードは3.4にしたがい新たにコード番号を設け表示する。

8. 特別区、および指定都市の区の名称を変更等の場合のコード 特別区の名称変更、新設または廃置分合、および指定都市の名称変更または新設の場合のコードは5または6に準じて表示する。

9. 市区町村コード

01 北海道

特別区の区域 指定都市	区	市	支庁 郡	町	村
0	0	29	14	158	29

201	札幌市	さっぽろし						石狩支庁	いしかりしちょう
202	函館市	はこだてし							
203	小樽市	おたるし	301	広島町					ひろしまちょう
204	旭川市	あさひかわし	302	石狩町					いしかりちょう
205	室蘭市	むろらんし	303	当別町					とうべつちょう
206	釧路市	くしろし	304	新篠津村					しんしのつむら
207	帯広市	おびひろし	305	厚田村					あつたむら
208	北見市	きたみし	306	浜益村					はまますむら
209	夕張市	ゆうばりし	307	恵庭町					えにわちょう
210	岩見沢市	いわみざわし							
211	網走市	あはしりし							
212	留萌市	るもいし						渡島支庁	おしましちょう
213	苫小牧市	とまこまいし							
214	稚内市	わっかないし	331	松前町					まつまえちょう
215	美唄市	びばいし	332	福島町					ふくしまちょう
216	芦別市	あしべつし	333	知内町					しりうちちょう
217	江別市	えべつし	334	木古内町					きこないちょう
218	赤平市	あかびらし	335	上磯町					かみいそちょう
219	紋別市	もんべつし	336	大野町					おおのちょう
220	士別市	しべつし	337	七飯町					ななえちょう
221	名寄市	なよろし	338	亀田町					かめだちょう
222	三笠市	みかさし	339	戸井町					といちょう
223	根室市	ねむろし	340	尻岸内町					しりきしないちょう
224	千歳市	ちとせし	341	樫法華村					とどほっけむら
225	滝川市	たきかわし	342	南茅部町					みなみかやべちょう
226	砂川市	すながわし	343	鹿部村					しかべむら
227	歌志内市	うたしないし	344	砂原村					さはらむら
228	深川市	ふかがわし	345	森町					もりまち
229	富良野市	ふらのし	346	八雲町					やくもちょう
			347	長万部町					おしゃまんべちょう

以下略

4.3 日付の表示(コード): 43年作成

1. 適用範囲 この規格は、データ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で、情報を交換する場合の日付の表示(コード)について規定する。
2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味はつぎのとおりとする。
 - (1) データ処理機械 事務および技術におけるデータを処理するための装置で、電子計算機を中核とする各種機械をいう。
 - (2) 日付 西暦あるいは年号による年およびグレゴリアン暦による月日の日付をいう。
3. 日付の構成 日付は原則として記号“Y”, “M”および“D”をアラビア数字で表現し、年、月および日に対応して構成される。

4. 日付の形式

4.1 表示形式 表示形式はつきによる。

- (1) 西暦による第1および第2形式
- (2) 年号による第3形式

4.2 第1形式

- (1) 適用 西暦の表現によりデータ処理機械相互間における日付の表示に用いる。
- (2) 様式 西暦の下2桁の年、2桁の月および2桁の日からなる6桁の数字によって表示し、年、月、日の間には何の記号も入れない。また、必要によっては年の表現を西暦の4桁をもって表示してもよい。
記号での表示はつきによる。

YY MM DDまたはYYYY MM DD

例: 69 03 01 1969 03 01

4.3 第2形式

- (1) 適用 西暦の表現によりデータ処理機械と人との間の日付の表示に用いる。
- (2) 様式 第1形式と同じ表示で行なうが、年、月、日の間にハイフン(—)を入れる。
記号での表示はつきによる。

YY—MM—DDまたはYYYY—MM—DD

例: 69—03—01 1969—03—01

4.4 第3形式

- (1) 適用 年号の表現によりデータ処理機械と人との間の日付の表示に用いる。
- (2) 様式 2桁の年号による年、2桁の月および2桁の日からなる6桁の数字によって表示し、年、月、日の間にピリオド(.)を入れる。また必要によっては年の表示の前に年号を識別する記号をつけてもよい。
記号での表示はつきによる。

YY.MM.DD

例: 44.03.01 S44.03.01

4.4 時刻の表示(コード): 43年作成

1. 適用範囲 この規格は、データ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で情報を交換する場合の時刻の表示(コード)について規定する。
2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味はつぎのとおりとする。
 - (1) データ処理機械 事務および技術におけるデータを処理するための装置で、電子計算機を中核とする各種機械をいう。
 - (2) 時 刻 日本標準時を用いた時分秒による24時制とする。ただし00時または24時の表示は必要に応じてどちらを用いてもよいが24時何分、何秒という表示はしない。
3. 時刻の構成 時刻は原則として記号“h”、“m”および“s”をアラビア数字で表現し、時、分および秒に対応して構成される。

4. 時刻の形式

4.1 表示形式 表示形式はつきによる。

- (1) 第1形式
- (2) 第2形式

4.2 第1形式

- (1) 適用 データ処理機械相互間における時刻の表示に用いる。
- (2) 様式 2桁の時、2桁の分および2桁の秒からなる6桁の数字によって表示し、時、分、秒の間には何の記号も入れない。
記号での表示はつきによる。

h h m m s s

例: 09 15 58

4.3 第2形式

- (1) 適用 データ処理機械と人との間における時刻の表示に用いる。
- (2) 様式 第1形式と同じ表示で行なうが、時、分、秒の間にコロン(:)を入れる。
記号での表示はつきによる。

h h : m m : s s

例: 09 : 15 : 58

5. 日付との併用 時刻を日付と併用する場合は日付表示を先にし、日付表示と時刻表示の間にセパレータとしてコンマ(,)を入れる。

5.1 日付第1形式との併用

Y Y M M D D, h h m m s s

例: 69 03 01, 09 15 58

または

Y Y Y Y M M D D, h h m m s s

例: 1969 03 01, 09 15 58

5.2 日付第2形式との併用

Y Y - M M - D D, h h : m m : s s

例： 69-03-01, 09:15:58
または YYYY-MM-DD, hh:mm:ss
例： 1969-03-01, 09:15:58
5.3 日付第3形式との併用 YY.MM.DD, hh:mm:ss
例： 44.03.01, 09:15:58
S44.03.01, 09:15:58

4.5 性別コード：43年作成

1. 適用範囲 この規格は、データ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で情報を交換する場合の性別コードについて規定する。
2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味はつぎのとおりとする。
 - (1) データ処理機械 事務および技術におけるデータを処理するための装置で電子計算機を中核とする各種機械をいう。
 - (2) 性別 男性、女性の区別をいう。
3. コード 1桁のアラビア数字を用いてつぎのように表示する。

男	1
女	2

4.6 産業コード：44年作成

1. 適用範囲 この規格はデータ処理機械を用いて機械と機械、機械と人との間で情報を交換する場合の産業コード（以下コードという）について規定する。

2. 用語の意味 この規格で用いるおもな用語の意味は次の通りとする。

(1) データ処理機械 事務分野および技術分野におけるデータを処理するための装置で電子計算機を中核とする各種機械をいう。

(2) 産業 日本標準産業分類に含まれている産業をいう。原則として、事業所において業として行なわれる経済活動をいう。教育宗教、公務、非営利団体などの諸活動は産業分類における従来の伝統および国際的慣行に従ってここでは産業に含ませる。

3. コードの種類 コードは次の4種類とする。

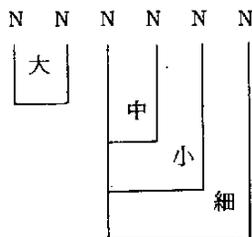
大分類コード

中分類コード

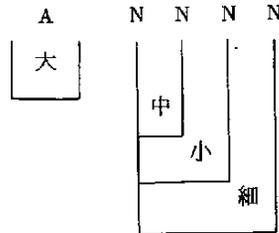
小分類コード

細分類コード

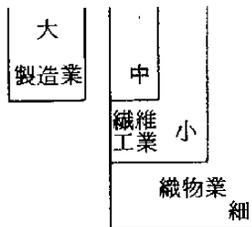
4. コードの構成 大分類コードは2桁のアラビア数字または1個の英文字、中分類コードは2桁のアラビア数字、小分類コードは3桁のアラビア数字、細分類コードは4桁のアラビア数字とし、次のように構成する。



または

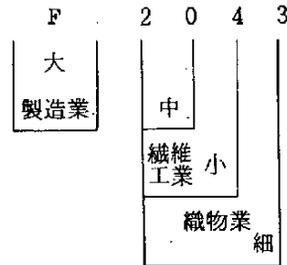


例：0 6 2 0 4 3



毛織物業

または



毛織物業

備考：Nはアラビア数字，Aは英文字を表わす。

大は大分類コード，中は中分類コード，小は小分類コード，細は細分類コードを表わす。

5. コードの用法 コードの用法は次の通りとする。

5.1 大分類コードと中分類コード、小分類コードまたは細分類コードとを併用する方法。

例： 大分類コードと中分類コードとの併用

0620 または F20 製造業，繊維工業

大分類コードと小分類コードとの併用

06204 または F204 製造業，織物業

大分類コードと細分類コードとの併用

062043 または F2043 製造業，毛織物業

5.2 大分類コード、中分類コード、小分類コードおよび細分類コードをそれぞれ単独で使用する
方法。

例： 大分類コード	06	または	F	製造業
中分類コード	20			繊維工業
小分類コード	204			織物業
細分類コード	2043			毛織物業

6. コード コードは次の通りとする。

6.1 大分類コード

01	または	A	農業
02	〃	B	林業，狩猟業
03	〃	C	漁業，水産養殖業
04	〃	D	鉱業
05	〃	E	建設業
06	〃	F	製造業
07	〃	G	卸売業，小売業
08	〃	H	金融，保険業
09	〃	I	不動産業
10	〃	J	運輸通信業
11	〃	K	電気，ガス，水道業
12	〃	L	サービス業
13	〃	M	公務
14	〃	N	分類不能の産業

6.2 中分類コード、小分類コード、細分類コード

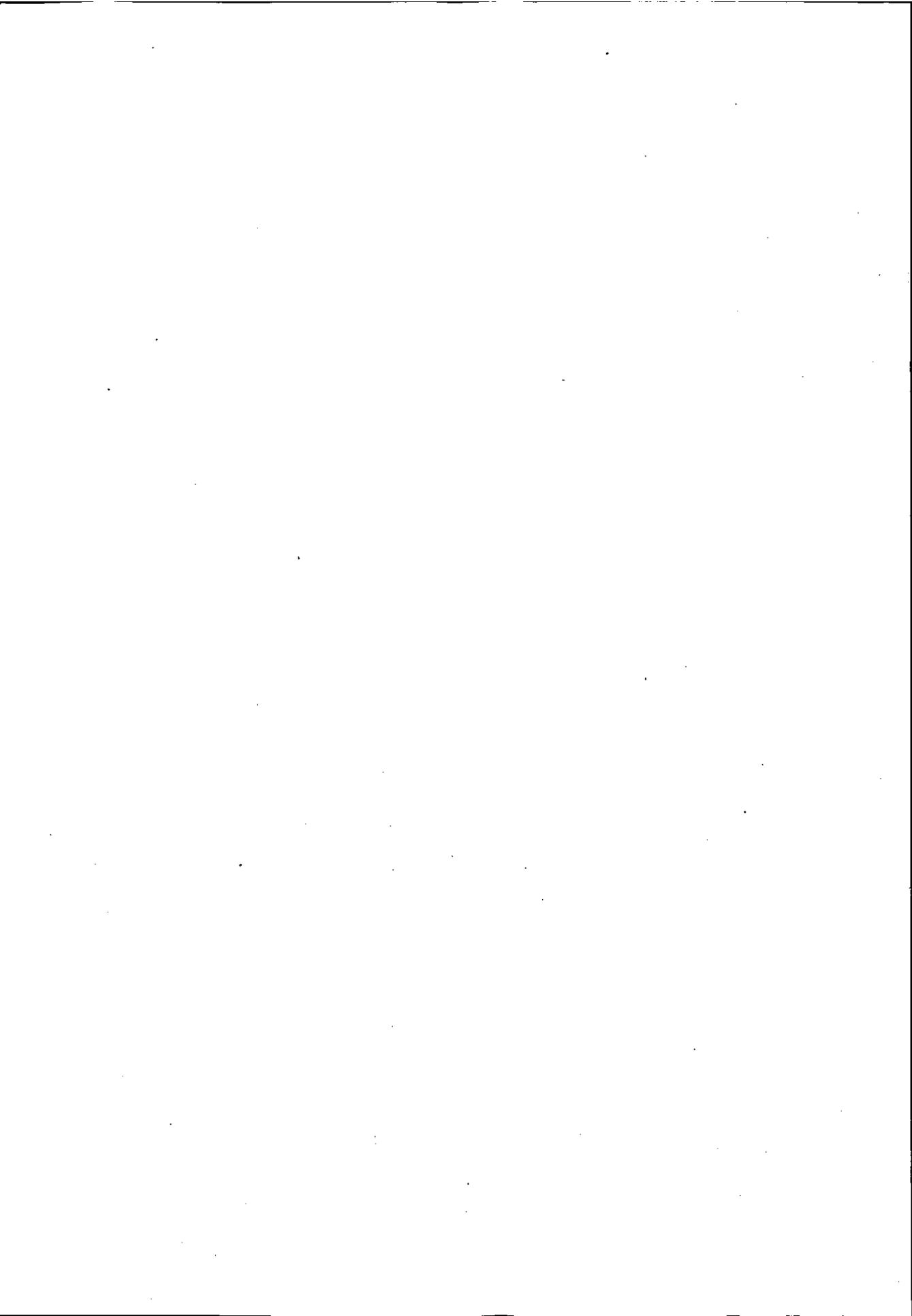
大分類コード

01またはA-農業

大分類コード

02またはB-林業, 狩猟業

中分類コード	小分類コード	細分類コード		中分類コード	小分類コード	細分類コード	
01			農業(農業的サービス業を除く)	06			林業
	011		穀作農業		061		育林業
		0111	穀作農業			0611	育林業
	012		穀作以外のほ場作物農業		062		製薪業, 木炭製造業
		0121	穀作以外のほ場作物農業			0621	製薪業
		0122	穀作以外のほ場作物農業			0622	木炭製造業
	013		果樹, 樹園農業		063		素材生産業
		0131	果樹, 樹園農業			0631	素材生産業
	014		施設園芸農業		064		林業的サービス業
		0141	温室栽培およびフレーム栽培農業			0641	育林サービス業
		0149	その他の施設園芸農業			0642	素材生産サービス業
	015		畜産農業			0643	製薪炭サービス業
		0151	畜産農業			0644	山林種苗生産サービス業
	016		養蚕農業		069		その他の林業
	0161	養蚕農業		0699	その他の林業		
017		各種農業	07			狩猟業	
	0171	各種農業		071		狩猟業	
				0711		狩猟業	
05			農業的サービス業	以下略			
	051		農耕サービス業				
		0511	農耕サービス業				
	052		養蚕サービス業				
		0521	養蚕サービス業				
	053		畜産サービス業				
		0531	獣医業				
		0539	その他の畜産サービス業				
054		園芸サービス業					
	0541	園芸サービス業					



参 考 文 献

1. 国土建設の現況	建 設 省	44年
2. 建設省二十年史	建 設 省	44年
3. 運輸経済年次報告	運 輸 省	44年
4. 農業の動向に関する年次報告	農 林 省	44年
5. 通商産業年報	通 商 産 業 省	44年
6. 通商産業省二十年史	"	"
7. わが国の工業標準化	通商産業省工業技術院	"
8. 建材統計年報	通商産業省調査統計部	"
9. 工業統計表(産業編・品目編)	"	"
10. 商業統計表	"	"
11. 鉄鋼統計年報	"	"
12. 機械統計年報	"	"
13. 繊維統計年報	"	"
14. 洋紙流通統計年報	"	"
15. 紙パルプ統計年報	"	"
16. 雑化統計年報(日用品、陶磁器等編)	"	"
17. 化学工業統計年報	"	"
18. 窯業統計年報	"	"
19. ゴム製品統計年報	"	"
20. プラスチック製品統計年報	"	"
21. 本邦鉱業の趨勢	"	"
22. 石油統計年報	"	"
23. 非鉄金属等需給統計年報	"	"
24. 非鉄金属製品統計年報	"	"
25. 石炭・コークス統計年報	"	"
26. 工業統計用産業分類	"	43年
27. 日本標準産業分類	行 政 管 理 庁	41年
28. 日本標準商品分類	"	38年
29. 国際標準産業分類	国 際 連 合	
30. 国際標準商品分類		
31. 輸出入統計品目表	関 税 協 会	
32. 行政機関における電子計算機用分類コードに関する調査研究報告書	(社)行政事務機械化 研究協会	42年

3 3. 電子計算機ユーザー調査年報	(社) 情報処理学会	4 4年
3 4. コードの手引き	〃	4 3年
3 5. 情報処理技術の将来	(財)日本情報処理開発 センター	4 4年
3 6. 応用プログラムの現状	〃	4 5年
3 7. 情報処理産業の発展予測	〃	4 4年
3 8. 電子計算機産業欧州調査団調査報告書	(社)日本電子工業 振興協会	4 4年

—— 禁無断転載 ——

昭和45年3月発行

発行所 財団法人 日本情報処理開発センター

東京都港区芝公園21号地1番5

機械振興会館内

TEL (434) 8211 (代表)

印刷所 三協印刷株式会社

東京都渋谷区渋谷3-11-11

TEL (407) 7316

