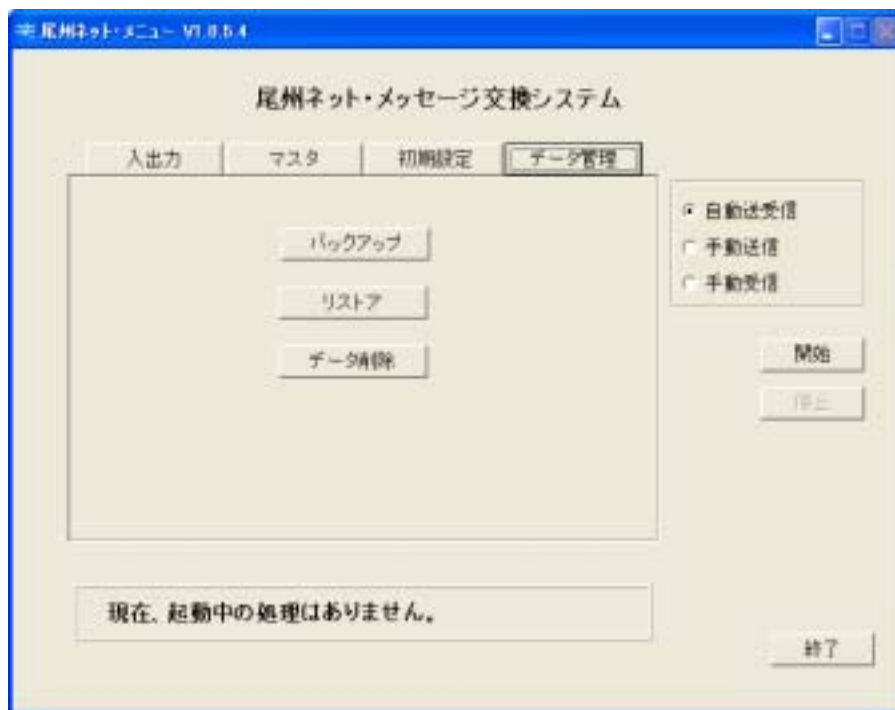


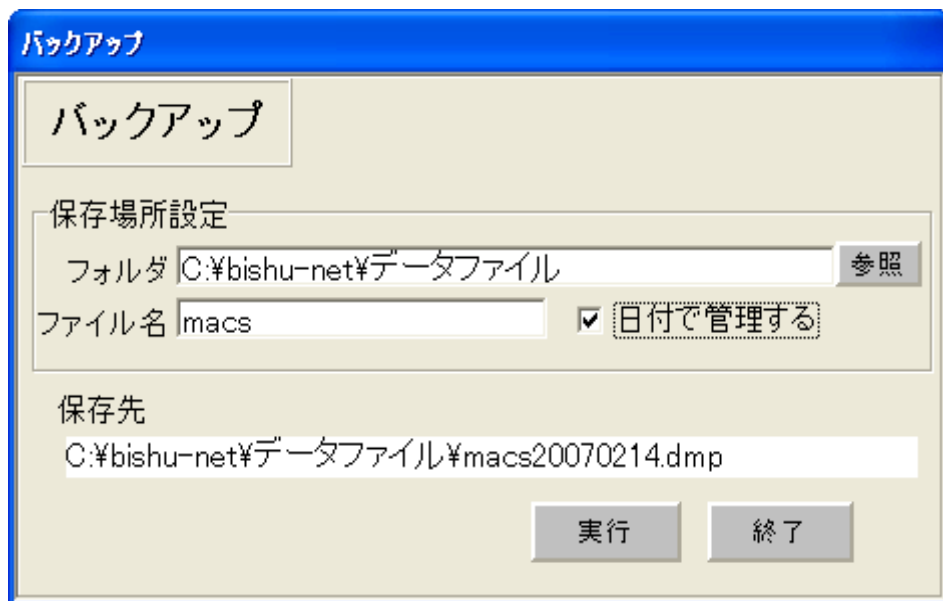
5.4. データの管理

メインメニューの「データ管理」タブをクリックすると、データ管理用メニューが表示されますので、バックアップ、リストア、またはデータ削除のボタンを更にクリックしてそれぞれの処理画面を起動します。



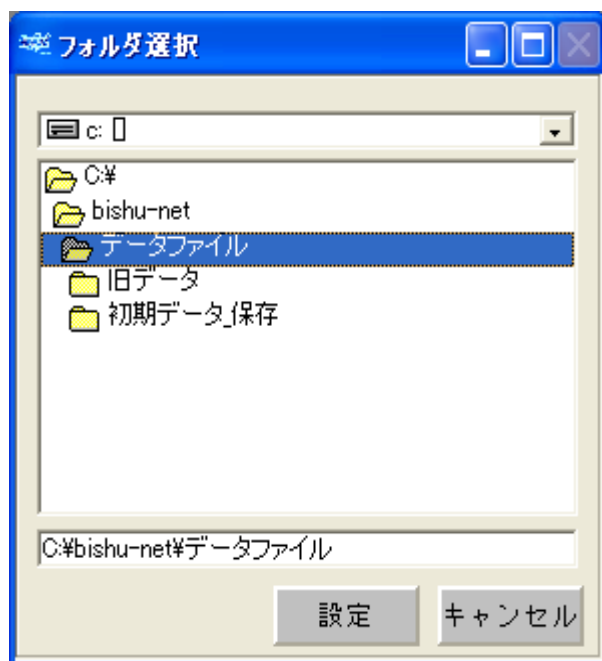
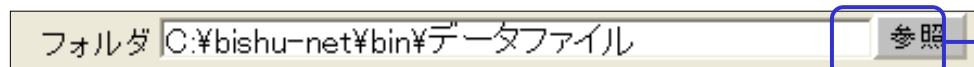
1. バックアップ

メニューの「バックアップ」をクリックすると、次の画面が開きます。



バックアップファイルの保存場所設定

フォルダ : バックアップファイルを保存するフォルダを指定します。

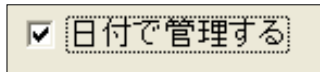


参照ボタンをクリックすると保存先ダイアログが開き、該当フォルダをダブルクリックで指定することができます。

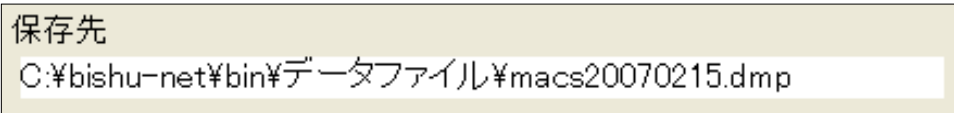
ファイル名 : バックアップファイルのファイル名を指定します。



日付管理：バックアップファイル名に自動的に日付を付加する場合にチェックを付けます。

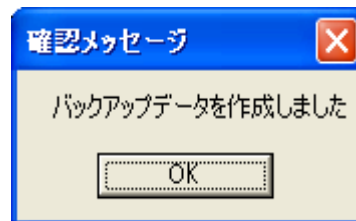
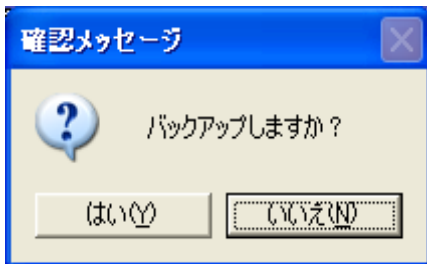


保存先： , , で設定された内容に基づいたバックアップファイル名を表示します。



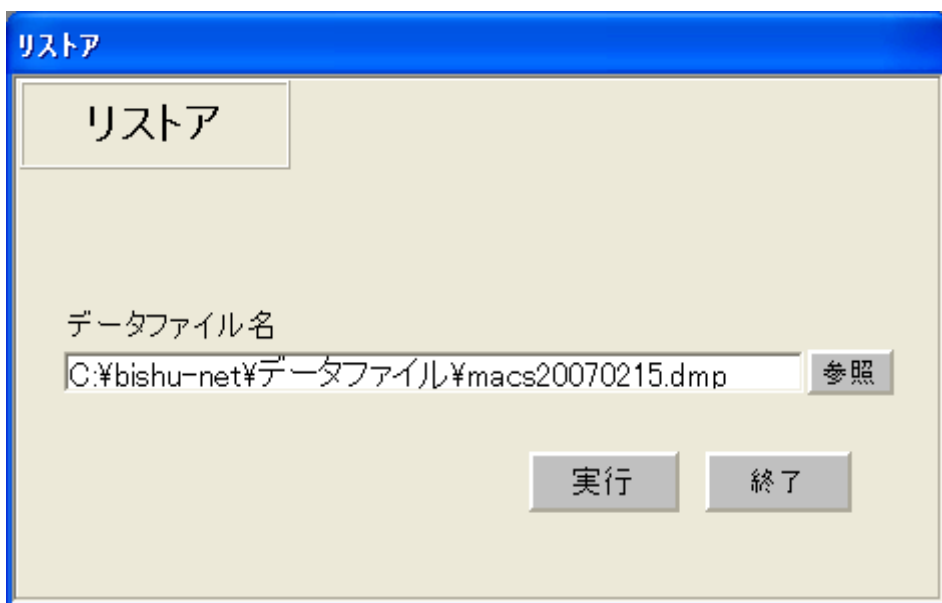
バックアップの方法

[実行]ボタンをクリックすることで、[保存先]に表示されている名前でバックアップファイルが作成されます。



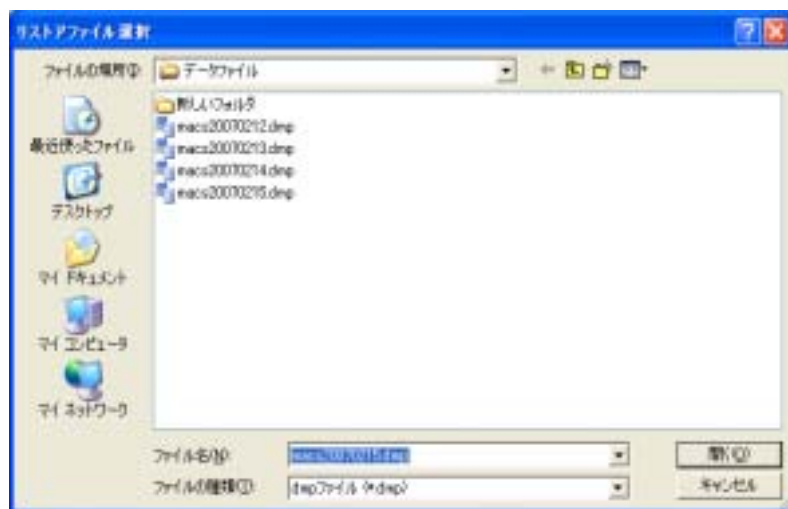
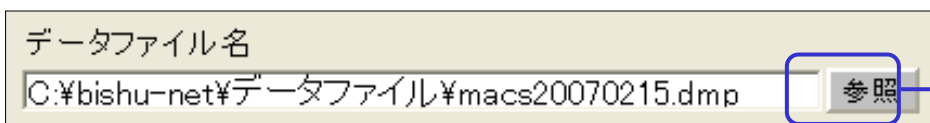
2. リストア

メニューの「リストア」をクリックすると、次の画面が開きます。



リストアファイルの選択

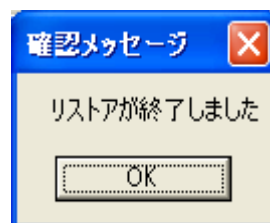
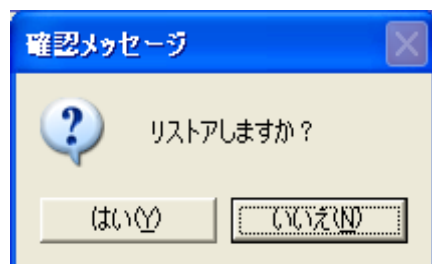
[参照]ボタンをクリックしてどのバックアップデータからリストアを行うかファイルを選択します。



参照ボタンをクリックすると
ファイル選択ダイアログが開き、
該当ファイルをダブルクリックで
指定することができます。

リストアの方法

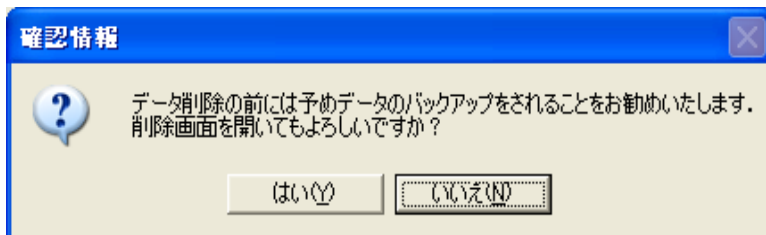
[実行]ボタンをクリックすることで、[データファイル名]に表示されているファイルからリストア処理を行います。



3. データ削除

データ削除は反番単位に送信日、受信日を範囲指定して行われます。

メニューの「データ削除」をクリックすると、次の確認画面が開きます。



[いいえ]をクリックすると、メニュー画面に戻りますが、
[はい]をクリックすると、次の画面が開きます。



データ削除を実行すると、データはデータベースから完全に削除されてしまいます。
削除されたデータはバックアップしておいたデータファイルからのみ
復旧を行うことが可能ですので、
データ削除の前には予めバックアップ作業を行うようにしてください。

削除対象データの検索条件

送信日 : 削除するデータの送信日を範囲指定します。

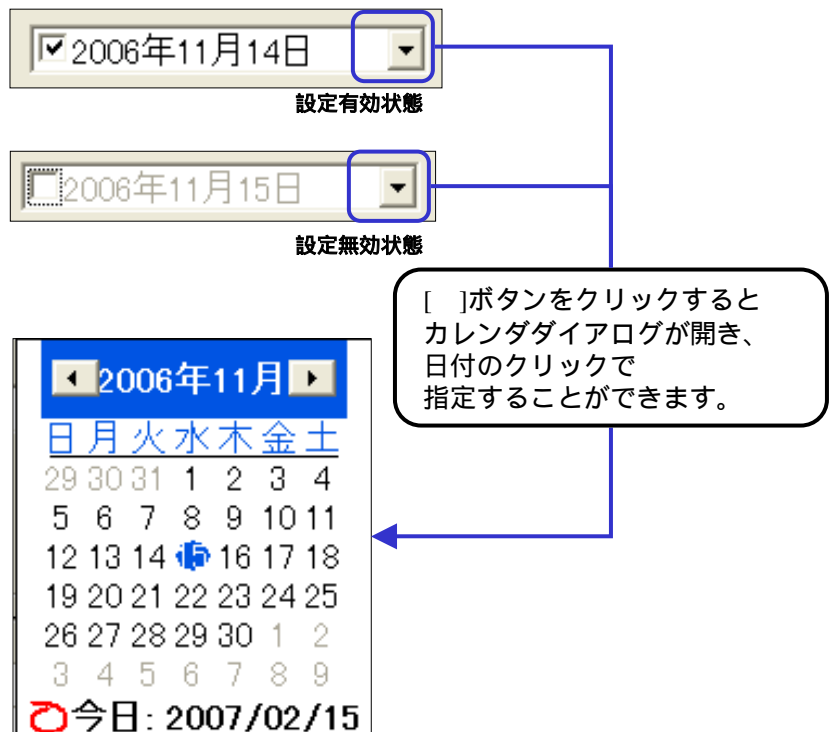
送信日 ~

受信日 : 削除するデータの受信日を範囲指定します。

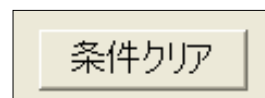
受信日 ~

カレンダーダイアログの使い方

送信日、受信日の指定はカレンダーダイアログを使用しての入力が可能です。



条件クリア : クリックすることで送信日、受信日の検索条件を初期状態に戻します。



削除メッセージ : 削除対象とするメッセージ種別を選択します。

削除対象	メッセージ名	該当データ数
<input checked="" type="checkbox"/>	加工指図	
<input checked="" type="checkbox"/>	入整情報	
<input checked="" type="checkbox"/>	入荷情報	
<input checked="" type="checkbox"/>	加工進捗	
<input checked="" type="checkbox"/>	仕上情報	
<input checked="" type="checkbox"/>	出荷指図	
<input checked="" type="checkbox"/>	出荷実績	
<input checked="" type="checkbox"/>	送達情報	

削除対象とするメッセージ種別に
チェックを入れます。

データ削除の方法

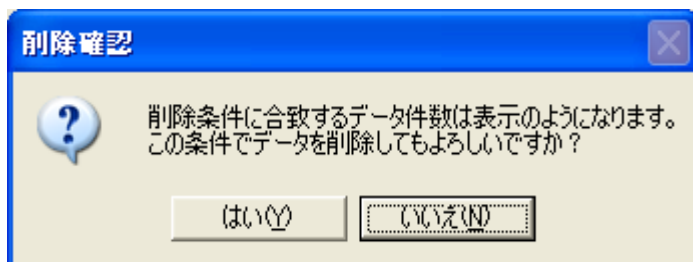
[実行]ボタンをクリックすることで、[削除対象 検索条件]で指定された内容に基づき、削除対象データの件数を画面表示します。

そのまま削除を行う場合は、[削除確認]ダイアログで[はい]をクリックします。

[いいえ]をクリックすると、削除処理は行われません。

削除対象	メッセージ名	該当データ数
<input checked="" type="checkbox"/>	加工指図	30
<input checked="" type="checkbox"/>	入整情報	17
<input checked="" type="checkbox"/>	入荷情報	2565
<input checked="" type="checkbox"/>	加工進捗	3204
<input checked="" type="checkbox"/>	仕上情報	2854
<input checked="" type="checkbox"/>	出荷指図	216
<input checked="" type="checkbox"/>	出荷実績	2170
<input checked="" type="checkbox"/>	送達情報	470

反番単位の詳細データ件数を表示します



標準メッセージ

2005年12月28日 改訂版
 2006年1月31日 一部改訂版
 2006年5月17日 一部改訂版
 2006年9月25日 一部改訂版
 2006年11月24日 一部改訂版(コンバータ接続部)
 2007年1月26日 一部改訂案(コンバータ接続部)

送受信メッセージ レコード長				備考	
	メッセージ種別	有効長	調整用空白	合計長	
1	加工指図	1683	147	1830	
2	入整情報	535	65	600	
3	入荷情報	588	212	800	
4	加工進捗	561	439	1000	
5	仕上情報	642	258	900	
6	出荷指図	1192	0	1192	
7	出荷実績	1061	0	1061	

項番	加工指図データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	テキスタイルコード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)		1	2
4	染色整理コード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)			
6	加工指図番号		ANK	107	12	X(12)	加工指図伝票の伝票番号	3	3
7	担当者名		漢字	119	10	N(05)	加工指図を行う企業の担当者名	3	3
8	依頼年月日		日付	129	8	X(08)	加工指図を行なった日付 YYYYMMDD形式	4	4
9	希望納期		日付	137	8	X(08)	テキスタイルの希望納期 YYYYMMDD形式	4	4
10	入整予定		ANK	145	17	X(17)	染色整理場への生機入荷予定日。 YYYYMMDD-YYYYMMDD形式		
11	得意先名		漢字	162	40	N(20)	得意先名		
12	出荷先コード		ANK	202	12	X(12)			
13	出荷先名		漢字	214	40	N(20)			
14	商社		漢字	254	40	N(20)	商社名		
15	アパレル		漢字	294	40	N(20)	アパレル名		
16	シーズンコード		ANK	334	6	X(06)	YYYY+シーズンコード2桁で表示。例:2003FW。シーズンコード(PS、SP、SS、ES、SM、MS、EA、FA、FW、WI、SF、YY、OT)YY(通年)、OT(その他)については西暦無しの2桁で表す。	3	3
17	生産/入荷マーク		ANK	340	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
18	出荷マーク		ANK	353	20	X(20)	出荷品番		
19	加工単位		ANK	373	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	3	3
20	加工単価		数値	374	5	9(05)	加工指図毎、色別	6	6
<明細行 項目>									
21	明細行番号		数値	379	4	9(04)	加工指図該当明細行番号	1	2
22	赤黒区分		ANK	383	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
23	色柄番		ANK	384	20	X(20)	生産/入荷 色柄番号、色番号	3	3
24	色目		ANK	404	20	X(20)	色名		
25	色目漢字		漢字	424	20	N(10)	色名漢字表記		
26	指図反数		数値	444	6	S9(5)V9(1)	指図する色柄番の反数	6	6
27	レポート:前回指図No.		ANK	450	10	X(10)	前回の加工指図番号		
28	見本:見本指図No.		ANK	460	10	X(10)	見本反の指図番号		
29	ピーカー:ピーカーNo.		ANK	470	10	X(10)	ピーカー依頼時の番号 or ピーカーNO		
30	新色:ピーカー確認		ANK	480	1	X(01)	ピーカー確認が必要か不必要か(1:要、 0:不要)		
<企画情報 項目>									
31	品名		ANK	481	20	X(20)	生地品名		
32	糸使い・混率		漢字	501	100	N(50)	素材名と混率の2項目をテキスト形式で複数表示。ニット用にゲージ(属性X、桁数2)の項目を追加。整絨情報、糸の捻り方向(S/Z)	3	3
33	幅(生機)(cm)		数値	601	9	S9(6)V9(3)	生機(生地)の幅	6	6
34	仕上規格全巾(cm)		数値	610	9	S9(6)V9(3)	仕上規格全巾	6	6
35	仕上規格有効巾(cm)		数値	619	9	S9(6)V9(3)	仕上規格有効巾	6	6
36	長(生機)(m)		数値	628	9	S9(6)V9(3)	生機(生地)の長さ	6	6
37	仕上規格長(m)		数値	637	9	S9(6)V9(3)	仕上規格長	6	6
38	生地重量(kg)		数値	646	7	S9(5)V9(2)	生地重量	6	6
39	仕上規格重量(kg)		数値	653	7	S9(5)V9(2)	仕上規格重量	6	6
40	目付(生機)(g/m)		数値	660	6	S9(5)V9(1)	生機(生地)の目付	6	6
41	仕上規格目付(g/m)		数値	666	6	S9(5)V9(1)	仕上規格目付	6	6
42	持ち掛り目付(g/m)		数値	672	6	S9(5)V9(1)	ニットの目付	6	6
43	幅縮(%)		数値	678	6	S9(4)V9(2)	縮絨後の巾	6	6
44	丈縮(%)		数値	684	6	S9(4)V9(2)	縮絨後の丈	6	6
45	縮率目付(g/m)		数値	690	6	S9(5)V9(1)	縮絨後の目付	6	6
46	生地密度(経×緯)		ANK	696	10	X(10)	生地密度(経×緯)	3	3
47	織機種類		漢字	706	30	N(15)	織機の種類名(エアージェット、レピア、スルーザー、その他)		
48	織編組織		漢字	736	30	N(15)	織組織名(綾織、平織、朱子織)		
49	中間		ANK	766	1	X(01)	中間補修の有無(0:無、1:有)		
50	補修工場(中間)		漢字	767	20	N(10)	中間補修工場名		

項番	加工指図データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
51	仕上		ANK	787	1	X(01)	補修上りの有無(0:無、1:有)		
52	補修工場(仕上)		漢字	788	20	N(10)	仕上補修工場名		
<加工・見本 項目>									
53	染区分		ANK	808	1	X(01)	染区分(1:先染、2:後染)	3	3
54	用途		漢字	809	50	N(25)	生地の用途(メンズ、レディス、チャイルド、カーペット等)	3	3
55	加工区分		漢字	859	10	N(05)	良くある加工内容を、コード化して表記。例)起毛		
56	特殊加工内容		漢字	869	100	N(50)	特殊加工の内容と、その機能		
57	オイリング		ANK	969	1	X(01)	オイルの使用の有無(0:無、1:有)		
58	オイリング名		漢字	970	20	N(10)	オイル名		
59	糊付		ANK	990	1	X(01)	糊の使用の有無(0:無、1:有)		
60	糊名		漢字	991	10	N(05)	糊名		
61	見本マーク		ANK	1001	13	X(13)	見本マーク(柄マーク)		
62	見本仕上日		日付	1014	8	X(08)		5	5
63	見本反番		ANK	1022	13	X(13)			
<検査・仕上 項目>									
64	受験 輸出・アパレル		ANK	1035	1	X(01)	生地の物性試験、輸出の際の特殊試験の有無、アパレル指定の試験の有無(0:無、1:有)	3	3
65	試験実施機関		漢字	1036	30	N(15)	物性試験所		
66	試験区分		漢字	1066	50	N(25)	試験名		
67	鑑定書		ANK	1116	1	X(01)	生地の試験結果の鑑定書(0:無、1:有)		
68	鑑定書名義		漢字	1117	30	N(15)	企業名(どういう名義で鑑定書を出すか)		
69	物性要求事項		漢字	1147	60	N(30)	物性試験の要求事項(基準値)		
70	堅牢度要求事項		漢字	1207	60	N(30)	堅牢度の要求事項(基準値)		
71	仕立方法		漢字	1267	10	N(05)	反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)	3	3
72	芯板		漢字	1277	20	N(10)	巻棒板の種類		
73	耳転写		ANK	1297	1	X(01)	耳転写マークの有無(0:無、1:有)		
74	ヤール札		漢字	1298	20	N(10)	どこのヤール札を使うのか。		
75	包装紙		漢字	1318	20	N(10)	包装紙の種類(自社、紙、ビニール)		
76	シール		漢字	1338	20	N(10)	ウールマーク・加工場マーク等(反未転写)		
77	見本切断		ANK	1358	1	X(01)	見本用の切断の要否(0:否、1:要)		
78	見本切断_指示		漢字	1359	30	N(15)	見本用の切断の指示		
79	スワッチ		ANK	1389	1	X(01)	スワッチの要否(0:否、1:要)		
80	スワッチ_単位		漢字	1390	30	N(15)	スワッチの単位		
<フッター 項目>									
81	生地反番		ANK	1420	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
82	備考		漢字	1470	200	N(100)	備考		
83	送信日時		日時	1670	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
	空白		ANK	1684	147				

レコード長

1830

1加工指図番号に対し 明細行:最大8行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成 (同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー (ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	入整情報データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	染色整理コード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	染色整理名		漢字	15	40	N(20)			
4	テキスタイルコード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	テキスタイル名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	生産/入荷マーク		ANK	107	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
7	加工指図書番号		ANK	120	12	X(12)	加工指図書伝票の伝票番号	3	3
8	色柄		ANK	132	20	X(20)	色柄番号、色番号	3	3
9	赤黒区分		ANK	152	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
10	製造テキスタイル		漢字	153	40	N(20)	加工指図を行なう原反を織編したテキスタイル企業名		
11	補修工場		漢字	193	20	N(10)	補修工場名		
12	入整開始予定日		日付	213	8	X(08)	織りおろし日、補修屋への出荷日など、入整予定日が読める日付 YYYYMMDD形式	4	4
13	入整終了予定日		日付	221	8	X(08)	入整予定の終了日 YYYYMMDD形式	5	5
14	生地反番		ANK	229	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
15	巾 (cm)		数値	279	9	S9(6)V9(3)	生地巾	6	6
16	総長 (m)		数値	288	9	S9(6)V9(3)	実際の長さ(純長+S引)	6	6
17	生地目付 (g/m)		数値	297	6	S9(5)V9(1)		6	6
18	生地/仕上量 (kg)		数値	303	7	S9(5)V9(2)	生地重量	6	6
19	生地疵 (m)		数値	310	6	S9(3)V9(3)	生地の疵(トータル)	6	6
20	総反数		数値	316	6	S9(5)V9(1)	入整予定の総反数	6	6
21	備考		漢字	322	200	N(100)	備考		
22	送信日時		日時	522	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
	空白			536	65				

レコード長

600

数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成 (同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー (ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	入荷情報データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	テキスタイルコード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	加工指図書番号		ANK	107	12	X(12)	加工指図書の管理番号		
7	入荷明細書番号		ANK	119	8	X(08)	入荷明細書の伝票NO		
8	検反日		日付	127	8	X(08)	入荷生地に対して検反を行った日が入荷日 YYYYMMDD形式	4	4
<明細行 項目>									
9	明細行番号		数値	135	4	9(4)	入荷明細書該当明細行番号	1	2
10	赤黒区分		ANK	139	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
11	生産/入荷マーク		ANK	140	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
12	入荷柄		ANK	153	20	X(20)	入荷生地の柄		
13	原反/見本区分		ANK	173	1	X(01)	0:量産 1:見本		
14	生地反番		ANK	174	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
15	加工反番		ANK	224	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	3	3
16	単位		ANK	274	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	3	3
17	入整巾 (cm)		数値	275	9	S9(6)V9(3)	入整時の生地巾	6	6
18	入整長 (m)		数値	284	9	S9(6)V9(3)	入整時の生地長	6	6
19	重量 (kg)		数値	293	7	S9(5)V9(2)	生地重量	6	6
20	補修メータ (m)		数値	300	9	S9(6)V9(3)	補修メータ(トータル)	6	6
21	生地疵 (m)		数値	309	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)		
22	検反内容		ANK	315	40	X(40)	検反内容		
23	備考		漢字	355	200	N(100)	備考		
<フッター 項目>									
24	送信日時		日時	555	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
<追加 項目>									
25	出荷マーク		ANK	569	20	X(20)	出荷マーク		
	空白			589	212				

レコード長

800

1 入荷明細書番号に対し 明細行:最大99行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成(同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー(ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	加工進捗データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	テキスタイルコード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	加工指図書番号		ANK	107	12	X(12)	染指図を行ったオーダ番号	3	3
7	生産/入荷マーク		ANK	119	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
8	入荷日		日付	132	8	X(08)	入荷日付 YYYYYMMDD形式	5	5
<明細行 項目>									
9	赤黒区分		ANK	140	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
10	入荷柄		ANK	141	20	X(20)	入荷時の柄	3	3
11	入荷柄		ANK	161	20	X(20)	色柄番号		
12	生地反番		ANK	181	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
13	加工反番		ANK	231	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	3	3
14	工程番号		数値	281	2	9(2)	工程の進行を意味する。 「01」投入日、「02」染色日、「03」中補修出日、「04」中補修戻日、 「05」上補修出日、「06」上補修戻日 明細行番号兼用として利用	3	3
15	「工程終了年月日」		日付	283	8	X(50)	当該工程の終了日 YYYYYMMDD形式	4	4
16	補修メータ(m)		数値	291	9	S9(6)V9(3)	補修メータ(トータル)	6	6
17	補修先企業コード		ANK	300	12	X(12)	補修先企業コード		
18	補修先企業名		漢字	312	16	N(08)	補修先企業名		
<フッター 項目>									
19	備考		漢字	328	200	N(100)	備考		
20	送信日時		日時	528	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
<追加 項目>									
21	出荷マーク		ANK	542	20	X(20)	出荷マーク		
	空白			562	439				

レコード長

1000

1 生産/入荷マークに対し 明細行:最大6行
将来、対象工程数が増減した場合、最大行数の変更もあり
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成(同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー(ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	仕上情報データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	テキスタイルコード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	仕上明細書番号		ANK	107	12	X(12)			
7	仕上日		日付	119	8	X(08)	仕上日付 YYYYMMDD形式	4	4
8	生産/入荷マーク		ANK	127	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
9	染区分		ANK	140	1	X(01)	1:先染め、2:後染め	3	3
10	W/S区分		ANK	141	1	X(01)	W:ダブル、S:シングル		
11	加工区分		漢字	142	10	N(05)			
<明細行 項目>									
12	明細書行番号		数値	152	4	9(4)	仕上明細書該当明細行番号	1	2
13	赤黒区分		ANK	156	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
14	出荷マーク		ANK	157	20	X(20)	出荷マーク	3	3
15	色柄番		ANK	177	20	X(20)	色柄番号(入荷柄)	3	3
16	生地反番		ANK	197	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
17	加工反番		ANK	247	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	3	3
18	巾 (cm)		数値	297	9	S9(6)V9(3)	加工後の巾(仕上巾)	6	6
19	総長 (m)		数値	306	9	S9(6)V9(3)	加工後の総長	6	6
20	生地疵 (m)		数値	315	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)	6	6
21	加工疵 (m)		数値	321	6	S9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)	6	6
22	純長 (m)		数値	327	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ	6	6
23	重量 (kg)		数値	336	7	S9(5)V9(2)	生地の重量	6	6
24	加工指図書番号		ANK	343	12	X(12)	加工指図書番号		
25	加工ロット番号		ANK	355	12	X(12)	加工ロット番号(後染めバッチNO)		
26	加工単価		数値	367	5	9(5)	加工単価	6	6
27	単位		ANK	372	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	3	3
28	原反/見本区分		ANK	373	1	X(01)	0:量産 1:見本	3	3
29	生地疵明細		ANK	374	24	X(24)	生産疵明細		
30	加工疵明細		ANK	398	24	X(24)	加工疵明細		
31	格付		ANK	422	3	X(03)	生地の格付		
32	備考		漢字	425	200	N(100)	備考		
<フッター 項目>									
33	送信日時		日時	625	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
34	巾区分		ANK	639	4	X(04)	仕上巾の識別に使用 2006.1.31追加		
	空白		ANK	643	258				

レコード長

900

1 仕上明細書番号に対し 明細行:最大99行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成(同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー(ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	染色整理コード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	染色整理名		漢字	15	40	N(20)			
4	テキスタイルコード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	テキスタイル名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	依頼企業担当者名		漢字	107	16	N(08)	出荷指図を行う企業の担当者名		
7	出荷指図番号		ANK	123	12	X(12)	出荷指図	3	3
8	依頼年月日		日付	135	8	X(08)	出荷指図書の日付(YYYYMMDD)	4	4
9	出荷日		日付	143	8	X(08)	出荷する希望日	4	4
10	出荷先コード		ANK	151	12	X(12)	出荷先のコード		
11	出荷先名		漢字	163	60	N(30)	出荷先の名称	3	3
12	出荷先郵便番号		ANK	223	8	X(08)	XXX-XXXX		
13	出荷先住所		漢字	231	100	N(50)	出荷先の住所	3	3
14	出荷先電話番号		ANK	331	14	X(14)	出荷先の電話番号	3	3
15	約定先		漢字	345	100	N(50)	扱い商社など。(商流の関係先)		
16	気付先		漢字	445	100	N(50)	気付先		
17	先方担当者		漢字	545	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
18	先方品番		ANK	561	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の品番		
19	発注NO		ANK	571	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の発注番号		
20	製品NO		ANK	581	10	X(10)	アパレルの製品品番		
21	型NO		ANK	591	10	X(10)	アパレルの型番号		
22	出荷区分		ANK	601	1	X(01)	1-原反出荷、2-カット出荷、3-生機出荷、4-宅配	3	3
23	出荷方法		漢字	602	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
24	加工指図番号		ANK	612	12	X(12)			
25	仕上予定日		日付	624	8	X(08)	仕上予定日 YYYYMMDD形式	5	5
26	出荷時仕立変更		漢字	632	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)		
27	運送便指定		漢字	642	10	N(05)	指定の運送便名		
28	送り状FAX区分		ANK	652	1	X(01)	0:不要、1:必要 依頼者へのFAX要否	3	3
29	出荷明細FAX区分		ANK	653	1	X(01)	0:不要、1:必要 依頼者へのFAX要否	3	3
30	指図総反数		数値	654	6	S9(5)V9(1)	出荷指図する総反数	6	6
31	指図総純長(m)		数値	660	9	S9(6)V9(3)	出荷指図する総純長	6	6
<明細行 項目>									
32	明細書行番号		数値	669	4	9(4)	出荷指図該当明細行番号	1	2
33	赤黒区分		ANK	673	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
34	生産/入荷マーク		ANK	674	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
35	出荷マーク		ANK	687	20	X(20)	出荷マーク	3	3
36	変更出荷マーク		ANK	707	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
37	入荷柄		ANK	727	20	X(20)	入荷時の柄 1反毎の出荷指図時、必須	3	3
38	色目		ANK	747	20	X(20)	色名		
39	色柄番		ANK	767	20	X(20)	出荷色柄	3	3
40	変更色柄番		ANK	787	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
41	反数		数値	807	6	S9(5)V9(1)	色柄番号別の反数(桁数は、小数点第一位必要)	6	6
42	純長(m)		数値	813	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ 1反毎の出荷指図時、必須	6	6
43	生地反番		ANK	822	50	X(50)	加工指図での生地反番		
44	加工反番		ANK	872	50	X(50)	加工を行なう原反の反番		
45	単位		ANK	922	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)		
46	格付け		ANK	923	3	X(03)	生地等級		
47	備考		漢字	926	30	N(15)	備考(明細行単位)		

項番	出荷指図データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<フッター 項目>									
48	メモ		漢字	956	200	N(100)	備考(伝票単位)		
49	送信日時		日時	1156	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
<追加 項目>									
50	オーダーNO		ANK	1170	10	X(10)	得意先(アパレルなど)からの出荷依頼 (ヘッダ項目)		
51	染区分		ANK	1180	1	X(01)	染区分(1:先染、2:後染) (明細項目)		
<コンバータ接続 項目>									
52	約定先コード		ANK	1181	12	X(12)	扱い商社など、テキスタイルの契約先コード		
	空白				0				

レコード長

1192

1 出荷指図番号に対し 明細行:最大10行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成 (同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー (ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	出荷実績データ明細表						項目説明	ホスト連携 注意事項	
	項目名(新)	区分	属性	位置	バイト数	書式		変換	無変
<ヘッダー 項目>									
1	データ区分		ANK	1	2	X(02)	1:新規、2:訂正、3:取消 上1桁は修正回数(0オリジン)	1	2
2	テキスタイルコード		ANK	3	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
3	テキスタイル名		漢字	15	40	N(20)			
4	染色整理コード		ANK	55	12	X(12)	尾州ネット標準企業コード	3	3
5	染色整理名		漢字	67	40	N(20)		1	2
6	明細書番号		ANK	107	12	X(12)	出荷明細書番号	3	3
7	出荷指図番号		ANK	119	12	X(12)	オーダー	3	3
8	出荷日		日付	131	8	X(08)	出荷日 YYYYMMDD形式	4	4
9	出荷先コード		ANK	139	12	X(12)	生地の納品先を表す名称を表すコード		
10	出荷先名		漢字	151	60	N(30)	生地の納品先を表す名称(縫製工場等)	3	3
11	約定先		漢字	211	100	N(50)	扱い商社など。(商流の関係先)		
12	気付先		漢字	311	100	N(50)	気付先		
13	先方担当者		漢字	411	16	N(08)	アパレルなど出荷先の担当者名		
14	先方品番		ANK	427	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の品番		
15	発注NO		ANK	437	10	X(10)	得意先(アパレルなど)の発注番号		
16	製品NO		ANK	447	10	X(10)	アパレルの製品品番		
17	型NO		ANK	457	10	X(10)	アパレルの型番号		
18	出荷区分		ANK	467	1	X(01)	1-原反出荷、2-カット出荷、3-生機出荷、4-宅配	3	3
19	出荷方法		漢字	468	10	N(05)	一括出荷か、バラ出荷		
20	加工指図番号		ANK	478	12	X(12)			
21	出荷時仕立変更		漢字	490	10	N(05)	出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)		
22	運送便指定		漢字	500	10	N(05)	指定の運送便名		
<明細行 項目>									
23	明細行番号		数値	510	4	9(4)	該当明細行番号	1	2
24	赤黒区分		ANK	514	1	X(01)	0:黒 1:赤	1	2
25	生産/入荷マーク		ANK	515	13	X(13)	生産/入荷マーク(品番)	3	3
26	出荷マーク		ANK	528	20	X(20)	出荷する生地品番(出荷マーク)	3	3
27	変更出荷マーク		ANK	548	20	X(20)	出荷する際の最終指定の出荷マーク		
28	入荷柄		ANK	568	20	X(20)	入荷時の柄	3	3
29	色柄番		ANK	588	20	X(20)	出荷色柄	3	3
30	変更色柄番		ANK	608	20	X(20)	出荷する際の最終指定の色柄番号		
31	加工ロット番号		ANK	628	12	X(12)	加工ロット番号(後染めバッチNO)		
32	生地反番		ANK	640	50	X(50)	加工指図を行なう生機の反番	3	3
33	加工反番		ANK	690	50	X(50)	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)	3	3
34	反数		数値	740	6	S9(5)V9(1)	変更色柄番号別の反数(桁数は、小数点第一位)	6	6
35	巾(cm)		数値	746	9	S9(6)V9(3)	生地巾	6	6
36	総長(m)		数値	755	9	S9(6)V9(3)	実際の長さ(純長+S引)	6	6
37	生地疵(m)		数値	764	6	S9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)	6	6
38	加工疵(m)		数値	770	6	S9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)	6	6
39	純長(m)		数値	776	9	S9(6)V9(3)	反別の使用可能な長さ	6	6
40	重量(kg)		数値	785	7	S9(5)V9(2)	生地の重量	6	6
41	単位		ANK	792	1	X(01)	m、y(ヤード)、k(Kg)	3	3
42	格付け		ANK	793	3	X(03)	生地等級		
<フッター 項目>									
43	備考		漢字	796	200	N(100)			
44	送信日時		日時	996	14	X(14)	YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式		
45	巾区分		ANK	1010	4	X(04)	仕上りの識別に使用 2006.1.31追加		
<追加 項目>									
46	オーダーNO		ANK	1014	10	X(10)	得意先(アパレルなど)からの出荷依頼 (ヘッダ項目)		
47	染区分		ANK	1024	1	X(01)	染区分(1:先染、2:後染)(明細項目)		
<コンバータ接続 項目>									
48	約定先コード		ANK	1025	12	X(12)	扱い商社など、テキスタイルの契約先コード		
49	出荷運送便		漢字	1037	10	N(05)	実際の出荷で利用した運送便名		
50	送り状No		ANK	1047	15	X(15)	運送会社の送り状No(問合せ用)		
	空白			1062	0				

レコード長

1061

1 明細書番号に対し 明細行:最大10行
数値は最終桁をサイン付バイトとして処理

- 1 ブランクデータの場合、送信側で自動生成
- 2 ブランクデータの場合、送信、受信側で個々に自動生成(同じデータになる)
- 3 ブランクデータはエラー
- 4 日付とみなせないデータはエラー
- 5 日付とみなせないデータはエラー(ただし、ブランクデータはOK)
- 6 数値以外のデータはエラー(ただし、ブランクデータは0とみなされます)

項番	加工指図データ明細表DB		テーブルID 加工指図						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1		発行企業	VC2		36			1	テキスタイルCDを設定
2		受信企業	VC2		36				染色整理CDをセット
3	加工指図番号	加工指図番号	VC2		36			2	加工指図伝票の伝票番号(ホスト側で未設定及び単独型では、発行企業単位の自動連番)
4	明細行番号	明細行番号	NUM		4	0		3	加工指図明細行番号
5	データ区分	データ区分	VC2		6			4	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			5	0:黒 1:赤
7	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				加工指図を出す側の企業コード(上6桁は、尾州ネット標準企業コード)
8	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				加工指図を行なう企業名
9	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				加工指図を受ける側の企業コード(上6桁は、尾州ネット標準企業コード)
10	染色整理名	染色整理名	VC2		60				加工指図を受ける企業名
11	依頼年月日	依頼年月日	DATE		7				テキスタイルが染色整理場に加工指図を行なった日付 YYYYMMDD形式
12	シーズンコード	シーズンCD	VC2		18				YYYY+シーズンコード2桁で表示。例:2003FW。シーズンコード(PS、SP、SS、ES、SM、MS、EA、FA、FW、WI、SF、YY、OT)YY(通年)、OT(その他)については西暦無しの2桁で表す。
13	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39				生産/入荷マーク(品番)
14	色柄番	色柄番	VC2		60				色柄番号、色番号
15	色目	色目	VC2		60				色名
16	出荷マーク	出荷マーク	VC2		60				出荷品番
17	品名	品名	VC2		60				生地品名
18		指図総反数	NUM		7	1			
19	染区分	染区分	VC2		3				染区分(先染1、後染2)
20	用途	用途	VC2		75				生地の用途(メンズ、レディス、チャイルド、カーペット等)
21	糸使い・混率	糸使い混率	VC2		150				素材名と混率の2項目をテキスト形式で複数表示。ニット用にゲージ(属性X、桁数2)の項目を追加。整絨情報、糸の撚り方向(S/Z)
22	生地密度(経×緯)	生地密度	VC2		30				
23	幅(生機)	生地巾(cm)	NUM		9	3			生機(生地)の幅
24	長(生機)	生地長(m)	NUM		9	3			生機(生地)の長さ
25	目付(生機)	生地目付(g/m)	NUM		6	1			生機(生地)の目付 = 生地重量 ÷ 生地長 × 1000
26	生地重量	生地重量(kg)	NUM		7	2			
27	仕上規格全巾	仕上全巾(cm)	NUM		9	3			=仕上巾
28	仕上規格有効巾	仕上有効巾(cm)	NUM		9	3			=仕上全巾 - 両耳(約2.54cm)
29	仕上規格長	仕上規格長(m)	NUM		9	3			
30	仕上規格目付	仕上規格目付(g/m)	NUM		6	1			=仕上規格重量 ÷ 仕上規格長 × 1000
31	仕上規格重量	仕上規格重量(kg)	NUM		7	2			縮絨後の目付
32	持ち掛り目付	持掛目付(g/m)	NUM		6	1			(ニットの場) = 生地重量 ÷ 仕上規格長 × 1000
33	幅縮	幅縮(%)	NUM		6	2			縮絨後の幅縮許容度(%) = (仕上規格有効巾 ÷ 生地巾) × 100
34	丈縮	丈縮(%)	NUM		6	2			縮絨後の丈縮許容度(%) = (仕上規格長 ÷ 生地長) × 100
35	縮率_目付	縮率目付(g/m)	NUM		6	1			縮絨後の目付
36	特殊加工内容	特殊加工内容	VC2		150				特殊加工の内容と、その機能
37	指図反数	指図反数	NUM		6	1			指図する色柄番の反数
38	生地反番	生地反番	VC2		150				加工指図を行なう生機の反番
39	加工単価	加工単価	NUM		5	0			加工指図毎、色別
40	加工単位	加工単位	VC2		3				m、y(ヤード)、k(Kg)
41	織機種類	織機種類	VC2		45				織機の種類名(エアージェット、レピア、スルーザー、その他)
42	織編組織	織編組織	VC2		45				織組織名(綾織、平織、朱子織)
43	入整予定	入整予定	VC2		51				染色整理場への生機入荷予定日。YYYYMMDD-YYYYMMDD形式
44	中間	中間	VC2		3				中間補修の有無(0:無 1:有)
45	補修工場(中間)	中間補修工場	VC2		30				中間補修工場名
46	仕上	仕上	VC2		3				補修上りの有無(0:無 1:有)
47	補修工場(仕上)	仕上補修工場	VC2		30				仕上補修工場名
48	仕立方法	仕立方法	VC2		15				反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)
49	希望納期	希望納期	DATE		7				テキスタイルの希望納期 YYYYMMDD形式
50	見本マーク	見本マーク	VC2		39				見本マーク(栞マーク)

項番	加工指図データ明細表DB		加工指図						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
51	見本仕上日	見本仕上日	DATE		7				
52	見本反番	見本反番	VC2		39				
53	見本:見本指図No.	見本指図No	VC2		30				見本反の指図番号
54	レポート:前回指図No	前回指図No	VC2		30				前回の加工指図番号
55	ピーカー:ピーカーNo.	ピーカーNo	VC2		30				ピーカー依頼時の番号 or ピーカーNO
56	新色:ピーカー確認	ピーカー確認	VC2		3				ピーカー確認が必要か不必要か(0:否 1:要)
57	出荷先コード	出荷先CD	VC2		36				出荷先CD
58	出荷先名	出荷先名	VC2		60				出荷先名
59	得意先名	得意先名	VC2		60				得意先名
60	商社	商社	VC2		60				商社名
61	アパレル	アパレル	VC2		60				アパレル名
62	オイル	オイル	VC2		3				オイルの使用の有無(0:無 1:有)
63	オイル名	オイル名	VC2		30				オイル名
64	糊付	糊付	VC2		3				糊の使用の有無(0:無 1:有)
65	糊名	糊名	VC2		15				糊名
66	芯板	芯板	VC2		30				巻棒板の種類
67	耳転写	耳転写	VC2		3				耳転写マークの有無(0:無 1:有)
68	ヤール札	ヤール札	VC2		30				どこのヤール札を使うかの指定
69	包装紙	包装紙	VC2		30				包装紙の種類(自社、紙、ビニール)
70	シール	シール	VC2		30				ウールマーク・加工場マーク等(反転転写)
71	見本切断	見本切断	VC2		3				見本用の切断の要否(0:否 1:要)
72	見本切断_指示	見本切断指示	VC2		45				見本用の切断の指示
73	スワッチ	スワッチ	VC2		3				スワッチの要否(0:否 1:要)
74	スワッチ_単位	スワッチ単位	VC2		45				スワッチの単位
75	加工区分	加工区分	VC2		15				良くある加工内容を(例)起毛
76	色目漢字	色目漢字	VC2		30				色目漢字表記
77	受験_輸出・アパレル	受験区分	VC2		3				生地の物性試験、輸出の際の特殊試験の有無、アパレル指定の試験の有無(有1、無2)
78	試験実施機関	試験実施機関	VC2		45				物性試験所
79	試験区分	試験名	VC2		75				試験名
80	鑑定書	鑑定書	VC2		3				生地の試験結果の鑑定書有無(0:無 1:有)
81	鑑定書名義	鑑定書名義	VC2		45				企業名(どういふ名義で鑑定書を出すか)
82	物性要求事項	物性要求事項	VC2		90				物性試験の要求事項(基準値)
83	堅牢度要求事項	堅牢度要求事項	VC2		90				堅牢度の要求事項(基準値)
84	担当者名	担当者名	VC2		15				加工指図を行う企業の担当者名
85	備考	備考	VC2		300				備考
86	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
87		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
88		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
89		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
90		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
91		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
92		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

合計 2992

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名
DB項目ID : DBテーブル列名

項番	入整情報データ明細表DB		入整情報					項目説明	
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須		主キー
1		発行企業	VC2		36			1	テキスタイルCDを設定
2		受信企業	VC2		36				染色整理CDをセット
3	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39			2	生産/入荷マーク(品番)
4	色柄	色柄	VC2		60			3	色柄番
5	データ区分	データ区分	VC2		6			5	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			6	0:黒 1:赤
7	加工指図書番号	加工指図書番号	VC2		36				
8	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
9	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				
10	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
11	染色整理名	染色整理名	VC2		60				
12	製造テキスタイル	製造テキスタイル	VC2		60				加工指図を行なう原反を織編したテキスタイル企業名
13	補修工場	補修工場	VC2		30				補修工場名
14	入整開始予定日	入整開始予定日	DATE		7				織りおろし日、補修屋への出荷日など、入整予定日が読める日付 YYYYMMDD形式
15	入整終了予定日	入整終了予定日	DATE		7				入整予定の終了日 YYYYMMDD形式
16	生地反番	生地反番	VC2		150			4	入整予定生機の反番
17	巾	生地巾(cm)	NUM		9	3			生地巾
18	総長	総長(m)	NUM		9	3			実際の長さ(純長+S引)
19	生地目付	目付(g/m)	NUM		6	1			生機(生地)の目付 = 生地重量 ÷ 生地長 × 1000
20	生地/仕上量	生地重量(kg)	NUM		7	1			生地重量
21	生地疵	生地疵(m)	NUM		6	3			生地の疵(トータル)
22	総反数	総反数	NUM		6	1			入整予定の総反数
23	備考	備考	VC2		300				
24	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
25		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
26		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
27		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
28		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
29		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
30		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

合計 1042

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名
DB項目ID : DBテーブル列名

項番	入荷情報データ明細表DB		テーブルID 入荷情報						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1		発行企業	VC2		36			1	染色整理CDをセット
2		受信企業	VC2		36			2	テキスタイルCDをセット
3	入荷明細書番号	入荷明細書番号	VC2		24				入荷明細書の伝票NO
4	明細行番号	明細行番号	NUM		4	0			入荷明細書明細行番号
5	データ区分	データ区分	VC2		6			5	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			6	0:黒 1:赤
7	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
8	染色整理名	染色整理名	VC2		60				
9	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
10	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				
11	加工指図書番号	加工指図書番号	VC2		36				
12	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39			3	生産/入荷マーク(品番)
13	入荷柄	入荷柄	VC2		60				入荷生地 of 柄
14	検反日	検反日	DATE		7				入荷生地 of 検反日または入荷日 YYYYMMDD形式
15	原反/見本区分	原反見本区分	VC2		3				0:量産 1:見本
16	生地反番	生地反番	VC2		150				入整予定生機の反番
17	加工反番	加工反番	VC2		150			4	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
18	単位	単位	VC2		3				m、y(ヤード)、k(Kg)
19	入整巾	入整巾(cm)	NUM		9	3			入整時の生地巾
20	入整長	入整長(m)	NUM		9	3			入整時の生地長
21	重量	重量(kg)	NUM		7	2			生地重量
22	補修メータ	補修メータ(m)	NUM		9	3			補修メータ(トータル)
23	生地疵	生地疵(m)	NUM		6	3			生産時に発生した生地の疵(トータル)
24	検反内容	検反内容	VC2		120				検反内容
25	備考	備考	VC2		300				
26	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
27		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
28		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
29		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
30		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
31		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
32		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
33		出荷マーク	VC2		60				出荷マーク

合計 1306

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名
DB項目ID : DBテーブル列名

項番	加工進捗データ明細表DB		加工進捗						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1		発行企業	VC2		36			1	染色整理CDをセット
2		受信企業	VC2		36			2	テキスタイルCDをセット
3	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39			3	生産/入荷マーク(品番)
4	生地反番	生地反番	VC2		150			4	加工指図を行なう生機の反番
5	データ区分	データ区分	VC2		6			7	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			8	0:黒 1:赤
7	加工指図書番号	加工指図書番号	VC2		36				染指図を行ったオーダ番号
8	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				入荷情報を送信する得意先のコード(頭6桁は、B-net内共通コード)
9	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				入荷情報を送信する得意先企業名
10	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				データ送信元自社のコード(頭6桁は、B-net内共通コード)
11	染色整理名	染色整理名	VC2		60				データ送信元自社の名称
12	入荷柄	入荷柄	VC2		60				入荷時の柄
13	色柄番	色柄番	VC2		60				色柄番号
14	加工反番	加工反番	VC2		150			5	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
15	入荷日	入荷日	DATE		7				入荷日付 YYYYMMDD形式
16	工程番号	工程番号	NUM		2	0		6	1:投入、2:染色、3:中補修出、4:中補修戻日、5:上補修出、6:上補修
17	工程終了年月日	工程終了年月日	DATE		7				当該工程の終了日 YYYYMMDD形式
18	補修メータ	補修メータ(m)	NUM		9	3			補修メータ(トータル)
19	補修先企業コード	補修先企業CD	VC2		36				補修先企業コード
20	補修先企業名	補修先企業名	VC2		24				補修先企業名
21	備考	備考	VC2		300				備考
22	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
23		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
24		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
25		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
26		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
27		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
28		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
29		出荷マーク	VC2		60				出荷マーク

合計 1250

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名
DB項目ID : DBテーブル列名

項番	仕上情報データ明細表DB		テーブルID 仕上情報						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1		発行企業	VC2		36			1	染色整理CDをセット
2		受信企業	VC2		36			2	テキスタイルCDをセット
3	仕上明細書番号	仕上明細書番号	VC2		36				
4	明細書行番号	明細書行番号	NUM		4	0			仕上明細書明細行番号
5	データ区分	データ区分	VC2		6			5	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			6	0:黒 1:赤
7	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
8	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				送信先企業名
9	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
10	染色整理名	染色整理名	VC2		60				送信元企業名
11	仕上日	仕上日	DATE		7				仕上日付 YYYYMMDD形式
12	加工指図書番号	加工指図書番号	VC2		36				加工指図書番号
13	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39			3	生産/入荷マーク(品番)
14	色柄番	色柄番	VC2		60				色柄番号
15	生地反番	生地反番	VC2		150				加工指図を行なう生機の反番
16	加工反番	加工反番	VC2		150			4	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
17	加工ロット番号	加工ロット番号	VC2		36				加工ロット番号(後染めバッチNO)
18	加工単価	加工単価	NUM		5	0			加工単価
19	単位	単位	VC2		3				m、y(ヤード)、k(Kg)
20	原反/見本区分	原反見本区分	VC2		3				0:量産 1:見本
21	W/S区分	WS区分	VC2		3				W:ダブル、S:シングル
22	染区分	染区分	VC2		3				1:先染め、2:後染め
23	加工区分	加工区分	VC2		15				
24	巾区分	巾区分	VC2		12				仕上巾の内容識別用
25	巾	巾(cm)	NUM		9	3			加工後の巾
26	総長	総長(m)	NUM		9	3			加工後の総長
27	生地疵	生地疵(m)	NUM		6	3			生産時に発生した生地の疵(トータル)
28	加工疵	加工疵(m)	NUM		6	3			加工時に発生した生地の疵(トータル)
29	純長	純長(m)	NUM		9	3			反別の使用可能な長さ
30	重量	重量(kg)	NUM		7	2			生地の重量
31	生地疵明細	生地疵明細	VC2		72				生産疵明細
32	加工疵明細	加工疵明細	VC2		72				加工疵明細
33	格付	格付	VC2		9				生地の格付
34	出荷品番	出荷マーク	VC2		60				
35	備考	備考	VC2		300				備考
36	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
37		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
38		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
39		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
40		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
41		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
42		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

合計 1431

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名
DB項目ID : DBテーブル列名

項番	出荷指図データ明細表DB		テーブルID 出荷指図						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1		発行企業	文字		36			1	テキストスタイルCDを設定
2		受信企業	文字		36				染色整理CDをセット
3	出荷指図番号	出荷指図番号	文字		36			2	出荷指図No
4	明細書行番号	明細行番号	NUM		4	0		3	出荷指図該当明細行番号
5	データ区分	データ区分	文字		6			4	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	文字		3			5	0:黒 1:赤
7	テキストスタイルコード	テキストスタイルCD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
8	テキストスタイル名	テキストスタイル名	VC2		60				送信元企業名
9	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				上6桁は、尾州ネット標準企業コード
10	染色整理名	染色整理名	VC2		60				送信先企業名
11	依頼年月日	出荷指図日	DATE		7				出荷指図書の日付(YYYYMMDD)
12	依頼企業担当者名	担当者	VC2		48				出荷指図を行う企業の担当者名
13	加工指図番号	加工指図番号	VC2		36				
14	出荷先コード	出荷先CD	VC2		36				出荷先のコード
15	出荷先名	出荷先名	VC2		90				出荷先の名称
16	出荷先郵便番号	郵便番号	VC2		24				XXX-XXXX
17	出荷先住所	住所	VC2		150				出荷先の住所
18	出荷先電話番号	電話番号	VC2		42				出荷先の電話番号
19	約定先	約定先	VC2		150				扱い商社など(商流の関係先)
20	気付先	気付先	VC2		150				気付先
21	先方担当者	先方担当者	VC2		24				アパレルなど出荷先の担当者名
22	先方品番	先方品番	VC2		30				得意先(アパレルなど)の品番
23	発注NO	発注NO	VC2		30				得意先(アパレルなど)の発注番号
24	製品NO	製品NO	VC2		30				アパレルの製品品番
25	型NO	型NO	VC2		30				アパレルの型番号
26	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39				生産/入荷マーク(品番)
27	入荷柄	入荷柄	VC2		60				入荷時の柄 1反毎の出荷指図時、必須
28	色目	色目	VC2		60				色名
29	出荷区分	出荷区分	VC2		3				1:原反出荷、2:カット出荷、3:生機出荷、4:宅配
30	出荷日	出荷日	DATE		7				出荷する希望日
31	指図総反数	指図総反数	NUM		6	1			出荷指図する総反数 (小数点第1位必要)
32	指図総純長	指図総純長(m)	NUM		9	3			出荷指図する総純長
33	出荷マーク	出荷マーク	VC2		60				出荷マーク
34	色柄番	色柄番	VC2		60				出荷色柄
35	生地反番	生地反番	VC2		150				加工指図での生地反番
36	加工反番	加工反番	VC2		150				加工を行なう原反の反番
37	指図反数	指図反数	NUM		6	1			出荷指図する色柄番別反数 (小数点第1位必要)
38	純長	純長(m)	NUM		9	3			反別の使用可能な長さ 1反毎の出荷指図時、必須
39	単位	単位	VC2		3				m、y(ヤード)、k(Kg)
40	変更出荷マーク	変更出荷マーク	VC2		60				出荷する際の最終指定の出荷マーク
41	格付け	格付け	VC2		9				生地等級
42	変更色柄番	変更色柄番	VC2		60				出荷する際の最終指定の色柄番号
43	出荷時仕立変更	出荷時仕立変更	VC2		15				出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻/W巻/タミ/箱詰め等)
44	出荷方法	出荷方法	VC2		15				一括出荷、バラ出荷
45	仕上予定日	仕上予定日	DATE		7				仕上予定日 YYYYMMDD形式
46	運送便指定	運送便	VC2		15				指定の運送便名
47	送り状FAX区分	送り状FAX	VC2		3				0:不要、1:必要 依頼者へのFAX要否
48	出荷明細FAX区分	出荷明細FAX	VC2		3				0:不要、1:必要 依頼者へのFAX要否
49	備考	備考	VC2		45				
50	メモ	メモ	VC2		300				
51	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
52		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
53		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
54		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済

項番	出荷指図データ明細表DB		テーブルID 出荷指図						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
55		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
56		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
57		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
58	オーダーNO	オーダーNO	VC2		30				得意先(アパレルなど)からの出荷依頼 (ヘッダ項目)
59	染区分	染区分	VC2		3				染区分(1:先染、2:後染) (明細項目)

合計 2414

標準項目名 : 標準メッセージ対応項目名

DB項目ID : DBテーブル列名

項番	出荷実績データ明細表DB		テーブルID 出荷実績					項目説明	
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須		主キ
1		発行企業	VC2		36			1	染色整理CDをセット
2		受信企業	VC2		36			2	テキスタイルCDをセット
3	出荷明細書番号	出荷明細書番号	VC2		36				出荷明細書番号
4	明細書行番号	明細書行番号	NUM		4	0			明細行番号
5	データ区分	データ区分	VC2		6			5	上1桁:モディファイ回数(0オリジン) 下1桁:処理区分(1:新規、2:訂正、3:取消)
6	赤黒区分	赤黒区分	VC2		3			6	0:黒 1:赤
7	テキスタイルコード	テキスタイルCD	VC2		36				送信先企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
8	テキスタイル名	テキスタイル名	VC2		60				送信先企業名
9	染色整理コード	染色整理CD	VC2		36				送信元企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
10	染色整理名	染色整理名	VC2		60				送信元企業名
11	出荷区分	出荷区分	VC2		3				1:原反出荷、2:カット出荷、3:生機出荷、4:宅配
12	出荷日	出荷日	DATE		7				出荷日 YYYYMMDD形式
13	出荷指図番号	出荷指図番号	VC2		36				オーダー
14	加工指図番号	加工指図番号	VC2		36				
15	出荷先コード	出荷先CD	VC2		36				生地の納品先を表す名称を表すコード
16	出荷先名	出荷先名	VC2		90				生地の納品先を表す名称(縫製工場等)
17	約定先	約定先	VC2		150				扱い商社など。(商流の関係先)
18	気付先	気付先	VC2		150				気付先
19	先方担当者	先方担当者	VC2		24				アパレルなど出荷先の担当者名
20	先方品番	先方品番	VC2		30				得意先(アパレルなど)の品番
21	発注NO	発注NO	VC2		30				得意先(アパレルなど)の発注番号
22	製品NO	製品NO	VC2		30				アパレルの製品品番
23	型NO	型NO	VC2		30				アパレルの型番号
24	生産/入荷マーク	入荷マーク	VC2		39			3	生産/入荷マーク(品番)
25	入荷柄	入荷柄	VC2		60				入荷時の柄
26	生地反番	生地反番	VC2		150				加工指図を行なう生機の反番
27	加工反番	加工反番	VC2		150			4	加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
28	巾	巾(cm)	NUM		9	3			生地巾
29	総長	総長(m)	NUM		9	3			実際の長さ(純長+S引)
30	生地疵	生地疵(m)	NUM		6	3			生産時に発生した生地の疵(トータル)
31	加工疵	加工疵(m)	NUM		6	3			加工時に発生した生地の疵(トータル)
32	純長	純長(m)	NUM		9	3			反別の使用可能な長さ
33	重量	重量(kg)	NUM		7	2			生地の重量
34	単位	単位	VC2		3				m、y(ヤード)、k(Kg)
35	格付け	格付	VC2		9				生地等級
36	出荷マーク	出荷マーク	VC2		60				出荷する生地品番(出荷マーク)
37	色柄番	色柄番	VC2		60				出荷色柄 指図にある項目
38	加工ロット番号	加工ロット番号	VC2		36				加工ロット番号(後染めバッチNO)
39	変更出荷マーク	変更出荷マーク	VC2		60				出荷する際の最終指定の出荷マーク
40	変更色柄番	変更色柄番	VC2		60				出荷する際の最終指定の色柄番号
41	出荷反数	出荷反数	NUM		6	1			出荷した変更色柄番別反数
42	出荷時仕立変更	変更仕立	VC2		15				出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)
43	出荷方法	出荷方法	VC2		15				一括出荷、バラ出荷
44	運送便指定	運送便	VC2		15				指定の運送便名
45	巾区分	巾区分	VC2		12				仕上巾の内容識別用
46	備考	備考	VC2		300				備考
47	送信日時	送信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
48		送信フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未送信 1:送信済 2:再送済
49		更新フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未更新 1:更新済
50		印刷フラグ	VC2		3				システム側で生成 0:未発行 1:発行済
51		作成日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
52		更新日	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
57		受信日時	DATE		7				システム側で生成 YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式
57	オーダーNO	オーダーNO	VC2		30				得意先(アパレルなど)からの出荷依頼 (ヘッダ項目)
58	染区分	染区分	VC2		3				染区分(1:先染、2:後染) (ヘッダ項目)

項番	出荷実績データ明細表DB		テーブルID 出荷実績						項目説明
	標準項目名	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
			合計 2131						

項番	進捗状況テーブル	テーブルID 加工状況WORK						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1	テキストスタイルCD	VC2		36				
2	染色整理CD	VC2		36				
3	加工指図書番号	VC2		36				
4	入荷マーク	VC2		39				生産/入荷マーク(品番)
5	入荷柄	VC2		60				入荷時の柄
6	生地反番	VC2		150				加工指図を行なう生機の反番
7	加工反番	VC2		150				加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
8	検反日	DATE		7				対応する入荷情報メッセージより検反日
9	投入日	DATE		7				工程番号 = 1 (:投入) のレコードより「工程終了年月日」
10	染色日	DATE		7				工程番号 = 2 (:染色) のレコードより「工程終了年月日」
11	中補修出日	DATE		7				工程番号 = 3 (:中補修出) のレコードより「工程終了年月日」
12	中補修戻日	DATE		7				工程番号 = 4 (:中補修戻) のレコードより「工程終了年月日」
13	上補修出日	DATE		7				工程番号 = 5 (:上補修出) のレコードより「工程終了年月日」
14	上補修戻日	DATE		7				工程番号 = 6 (:上補修戻) のレコードより「工程終了年月日」
15	仕上日	DATE		7				対応する仕上情報メッセージより仕上日
16	出荷日	DATE		7				対応する出荷実績メッセージより出荷日
17	最終更新日	DATE		7				対象データ更新日の内、最新の日付
18	検反数	NUM		1	0			対応する入荷情報メッセージがある時:1 以外:0(初期値=0)
19	投入数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 1 (:投入)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
20	染色数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 2 (:染色)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
21	中補修出数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 3 (:中補修出)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
22	中補修戻数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 4 (:中補修戻)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
23	上補修出数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 5 (:上補修出)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
24	上補修戻数	NUM		1	0			対応する工程番号 = 6 (:上補修戻)のレコードがある時:1 以外:0(初期値=0)
25	仕上数	NUM		1	0			対応する仕上情報メッセージがある時:1 以外:0(初期値=0)
26	出荷数	NUM		1	0			対応する出荷実績メッセージがある時:1 以外:0(初期値=0)

合計 586

項番	送達情報テーブル DB項目ID	テーブルID 送達情報						項目説明
		型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キー	
1	データ区分	VC2		2				未使用(固定で99)
2	送受信種別	VC2		1				1:送信 2:受信
3	MSG種別	VC2		4				メッセージ毎の識別番号
4	MSG種別名	VC2		15				メッセージの呼称
5	送信企業コード	VC2		12				元データの送り出し側
6	受信企業コード	VC2		12				元データの受取側
7	送信件数	NUM		8	0			元データの送信時件数
8	受信件数	NUM		8	0			元データの受信時件数
9	送信日	VC2		8				元データの送信日 YYYMMDD形式
10	送信時刻	VC2		6				元データの送信時刻 HHMMSS形式
11	受信日	VC2		8				元データの受信日 YYYMMDD形式
12	受信時刻	VC2		6				元データの受信時刻 HHMMSS形式
13	受信結果	VC2		1				1:正常受信 2:受信中断 9:受信失敗
14	送達STS	VC2		1				1:返信済 0:未返信

合計 92

項番	初期情報テーブル DB項目ID	初期情報						項目説明
		テーブルID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	
1	メッセージID	VC2			4			メッセージ毎の識別番号
2	変換方向	VC2			15			"送信変換" or "受信変換"
3	ファイル形式	VC2			1			"0" = 固定長 , "1" = CSV , "2" = 無変換
4	ファイル名	VC2			150			入出力ファイルの絶対パス
5	レコード長	NUM			6	0		ホスト側データ定義のレコード長
6	改行コード	VC2			12			ホスト側ファイルの改行符号 CR/LF
7	条件桁位置	NUM			6	0		メッセージデータ抽出条件取得位置 (データ行のこの桁位置からデータを切り出す)
8	条件桁数	NUM			6	0		メッセージデータ抽出条件取得桁数 (メッセージデータ抽出条件取得位置からこの項目で指定されたByte数を抜き出す)
9	条件内容	VC2			15			メッセージデータ抽出条件

合計 215

項番7, 8, 9について
これらの項目は複数のメッセージデータが同一のファイルに含まれている場合に
そのデータ行がどのメッセージのものなのかを判断するのに使用します

項番	ホスト定義情報		ホスト側定義情報					項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	メッセージID	VC2		4				メッセージ毎の識別番号
2	NO	NUM		6				ホスト項目の行番号
3	項目名	VC2		60				ホスト項目名
4	書式	VC2		20				ホスト項目の属性書式
5	開始桁	NUM		6				ホスト側データ項目の開始桁位置(固定長の場合)
6	バイト数	NUM		6				ホスト側データ項目のバイト数(固定長) 0:なし
7	小数点有無	VC2		1				小数点のありなし 0:なし 1:あり
			合計	103				

標準定義情報も同じ

項番	変換設定テーブル	テーブルID 変換設定情報						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	メッセージID	VC2		4				メッセージ毎の識別番号
2	送受区分	VC2		1				0:送信変換 1:受信変換
3	NO	NUM		6				変換設定の行番号(ホスト側定義情報と一致する)
4	項目名	VC2		60				ホスト側データ項目名
5	種別	VC2		30				変換種別1
6	対応項目名	VC2		60				対応するDB項目
7	補助項目1	VC2		30				変換補助項目1
8	補助項目2	VC2		30				変換補助項目2
9	補助項目3	VC2		30				変換補助項目3
10	編集方法	VC2		750				未使用
11	種別2	VC2		30				変換種別2
12	対応項目名2	VC2		60				対応するDB項目
13	補助項目21	VC2		30				変換補助項目1
14	補助項目22	VC2		30				変換補助項目2
15	補助項目23	VC2		30				変換補助項目3
16	編集方法2	VC2		750				未使用

合計 1931

標準変換設定情報もほぼ同じ(種別2以降の項目がない)

項番	システム情報	テーブルID 使用データ情報						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	ユーザIP	VC2		15			1	データを使用しているユーザのPCのIPアドレス
2	メッセージID	VC2		4				メッセージ毎の識別番号
3	伝票番号	VC2		39				メッセージごとの各明細書の伝票番号
4	入荷マーク	VC2		39				生産 / 入荷マーク(品番)
5	色柄番	VC2		60				色柄番号、色番号
6	生地反番	VC2		150				加工指図での生地反番
7	加工反番	VC2		150				加工を行なう原反の反番
8	ロック日時	DATE		7				データをロックした日時

合計 464

項番	取引先情報	テーブルID 取引先マスタ						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	タイプ	VC2		2			1	企業区分 01:テキストスタイル 02:染色整理
2	企業ID	VC2		6			2	尾州ネット企業ID
3	企業名	VC2		60				企業名
4	標準企業コード	VC2		12				未使用
5	作成日	DATE		7				データ作成日時
6	更新日	DATE		1				データ更新日時
6	自動出力	NUM		1				自動出力設定(0:なし 1:あり)

合計 89

項番	取引先部門情報	テーブルID 部門マスタ						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	タイプ	VC2		2			1	企業区分 01:テキスタイル 02:染色整理
2	企業ID	VC2		6			2	尾州ネット企業ID
3	部門コード	VC2		6			3	部門コード
4	企業コード	VC2		12				企業部門コード (企業ID + 部門コード)
5	部門名	VC2		30				部門名
6	企業部門名	VC2		60				企業名(企業名 + 部門名)
7	社内コード	VC2		12				未使用
8	担当者	VC2		30				未使用
9	作成日	DATE		7				データ作成日時
10	更新日	DATE		7				データ更新日時

172

項番	出荷先テーブル	テーブルID 出荷先マスタ						項目説明	
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ		
1	出荷先コード	VC2		12			1		
2	出荷先名	VC2		90					
3	電話番号	VC2		14					
4	郵便番号1	VC2		3					
5	郵便番号2	VC2		4					
6	住所1	VC2		60					
7	住所2	VC2		60					
8	住所3	VC2		45					
9	担当者	VC2		30					
10	作成日	VC2		7				データ作成日	
11	更新日	VC2		7				データ更新日	
			合計	332					

項番	文字列変換マスタ	テーブルID コンバートマスタ						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	メッセージID	VC2		4			1	メッセージ毎の識別番号
2	DB項目名	VC2		75			2	
3	変換元	VC2		150			3	
4	DB側変換値	VC2		150				

合計 379

項番	管理マスタ	テーブルID コントロールマスタ						項目説明
	DB項目ID	型	Wbyte	長さ	小数	必須	主キ	
1	企業ID	VC2		6			1	
2	加工指図連番	NUM		12				
3	加工進捗連番	NUM		12				
4	仕上情報連番	NUM		12				
5	出荷指図連番	NUM		12				
6	出荷実績連番	NUM		12				
7	入荷情報連番	NUM		12				
8	入整情報連番	NUM		12				
9	必須フラグ	VC2		1				1:データの必須チェックを行う

合計 91