

# 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					
	メッセージ種別	有効長	調整用空白	合計長	備 考
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(O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(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。糸の撚り方向(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)	ニットの場合	※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	小入連携 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(罫マーク)		
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	※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(O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か入荷日 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ー番号	※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 YYYYMMDD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 YYYYMMDD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No.	※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	小入建簿 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No。(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No.	※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(後染めパッチ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)	仕上巾の識別に使用 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No。(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)		
<コンピュータ接続 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)