

項番	加工指図データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	桁数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取り消し
2	テキスタイルコード		ANK	12		加工指図を出す側の企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
3	テキスタイル名		漢字	16		加工指図を行なう企業名
4	染色整理コード		ANK	12		加工指図を受ける側の企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	染色整理名		漢字	16		加工指図を受ける企業名
6	依頼年月日		日付	8		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
7	加工指図番号		ANK	12		加工指図伝票の伝票番号
8	シーズンコード		ANK	6		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。
9	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
10	明細行番号		数値	2	9(2)	加工指図該当明細行番号
11	色柄番		ANK	20		色柄番号、色番号
12	色目		ANK	20		色名
13	出荷マーク		ANK	20		出荷品番
14	染区分		ANK	1		染区分(先染1、後染2)
15	用途		ANK	50		生地用途(メンズ、レディース、チャイルド、カーペット等)
15	糸使い・混率		漢字	100		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)
16	生地密度(経×緯)		ANK	10		生地密度(経×緯)
17	幅(生機)		数値	6	9(4)V9(2)	生機(生地)の幅
18	長(生機)		数値	7	9(4)V9(3)	生機(生地)の長さ
19	目付(生機)		数値	6	9(5)V9(1)	生機(生地)の目付
20	生地重量		数値	7	9(4)V9(3)	生地重量
21	仕上規格全巾		数値	6	9(4)V9(2)	仕上規格全巾
22	仕上規格有効巾		数値	6	9(4)V9(2)	仕上規格有効巾
23	仕上規格長		数値	7	9(4)V9(3)	仕上規格長
24	仕上規格目付		数値	6	9(5)V9(1)	仕上規格目付
25	仕上規格重量		数値	7	9(4)V9(3)	仕上規格重量
26	持ち掛り目付		数値	6	9(5)V9(1)	ニットの持ち掛り目付
27	幅縮		数値	6	9(4)V9(2)	縮絨後の巾
28	丈縮		数値	7	9(4)V9(3)	縮絨後の丈
29	縮率目付		数値	6	9(5)V9(1)	縮絨後の目付
30	特殊加工内容		漢字	100		特殊加工の内容と、その機能
31	指図反数		数値	6	9(5)V9(1)	指図する色柄番の反数
32	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
32	加工単価		数値	5	9(5)	加工指図毎、色別
33	加工単位		ANK	1		m、y(ヤード)、k(Kg)
34	織機種類		漢字	30		織機の種類名(エアージェット、レピア、スルーザー、その他)
35	織編組織		漢字	30		織組織名(綾織、平織、朱子織)
36	入整予定		日付	17		染色整理場への生機入荷予定日。YYYYMMDD-YYYYMMDD形式
37	中間		ANK	1		中間補修の有無(有1、無2)
38	補修工場		漢字	20		補修工場名
39	仕上		ANK	1		補修上りの有無(有1、無2)
40	仕立方法		漢字	10		反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)
41	希望納期		日付	8		テキスタイルの希望納期 YYYYMMDD形式
42	見本マーク		ANK	13		見本マーク(楯マーク)
43	見本:見本指図No.		ANK	10		見本反の指図番号
44	レポート:前回指図No.		ANK	10		前回の加工指図番号
45	ピーカー:ピーカーNo.		ANK	10		ピーカー依頼時の番号 or ピーカーNO
46	新色:ピーカー確認		ANK	1		ピーカー確認が必要か不必要か(要1、不要2)

47	得意先名		漢字	40		得意先名
48	商社		漢字	40		商社名
49	アパレル		漢字	40		アパレル名
50	オILING		ANK	2		オイルの使用の有無
51	オILING名		漢字	20		オイル名
52	糊付		漢字	2		糊の使用
53	糊名		漢字	10		糊名
54	芯板		漢字	20		巻棒板の種類
55	耳転写		ANK	1		耳転写マークの有無(有1、無2)
56	ヤール札		漢字	20		どこのヤール札を使うのか。
57	包装紙		漢字	20		包装紙の種類(自社、紙、ビニール)
58	シール		漢字	20		ウールマーク・加工場マーク等(反未転写)
59	見本切断		ANK	1		見本用の切断の要否(要1、否2)
60	見本切断_指示		漢字	30		見本用の切断の指示
61	スワッチ		ANK	1		スワッチの要否(要1、否2)
62	スワッチ_単位		漢字	30		スワッチの単位
63	加工区分		漢字	10		良くある加工内容を、コード化して表記。例)起毛 (「特殊加工の内容」の上へ項目追加)
64	色目漢字		漢字	20		
65	受験_輸出・アパレル		ANK	1		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)
66	試験実施機関		漢字	30		物性試験所
67	試験区分		漢字	50		試験名
68	鑑定書		ANK	1		生地の試験結果の鑑定書(有1、無2)
69	鑑定書名義		漢字	30		企業名(どういふ名義で鑑定書を出すか)
70	物性要求事項		漢字	60		物性試験の要求事項(基準値)
71	堅牢度要求事項		漢字	60		堅牢度の要求事項(基準値)
72	担当者名		漢字	10		加工指図を行う企業の担当者名
73	備考		漢字	200		備考 (一部委員の意見:日本語を60バイト欲しい)
74	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

項番	入整情報データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	バイト数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取り消し
2	染色整理コード		ANK	12		得意先コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
3	染色整理名		漢字	16		得意先企業名
4	依頼者コード		ANK	12		依頼者コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	依頼者名		漢字	16		依頼元の企業名
5	生産/入荷マーク		ANK	50		生産/入荷マーク(品番)
6	加工指図書番号		ANK	12		加工指図書伝票の伝票番号
7	色柄		ANK	20		色柄番号、色番号
8	製造テキスタイル		漢字	40		加工指図を行なう原反を織編したテキスタイル企業名
9	入整開始予定日		日付	8		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 YYYYYMMDD形式
10	入整終了予定日		日付	8		入整予定の終了日 YYYYYMMDD形式
11	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
12	巾		数値	6	9(4)V9(2)	生地巾
13	総長		数値	7	9(4)V9(3)	実際の長さ(純長+S引)
14	生地/仕上量		数値	7	9(4)V9(3)	生地重量
15	生地疵		数値	6	9(3)V9(3)	生地の疵(トータル)
16	総反数		数値	6	9(5)V9(1)	入整予定の総反数
17	備考		漢字	200		
24	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

項番	入荷情報データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	バイト数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取消
2	テキスタイルコード		ANK	12		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)
3	テキスタイル名		漢字	16		入荷情報を送信する得意先企業名
4	染色整理コード		ANK	12		データ送信元自社のコード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	染色整理名		漢字	16		データ送信元自社の名称
6	加工指図書番号		ANK	10		加工指図書の管理番号
7	入荷明細書番号		ANK	8		入荷明細書の伝票NO
8	明細行番号		数値	2	9(2)	入荷明細書該当明細行番号
9	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
10	入荷柄		ANK	20		入荷生地 of 柄
11	検反日		日付	8		入荷生地に対して検反を行った日が入荷日 YYYYMMDD形式
12	原反/見本区分		ANK	1		0:量産 1:見本
13	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
14	加工反番		ANK	50		加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
15	単位		ANK	1		m、y(ヤード)、k(Kg)
16	入整巾		数値	6	9(4)V9(2)	入整時の生地巾
17	入整長		数値	7	9(4)V9(3)	入整時の生地長
18	重量		数値	7	9(4)V9(3)	生地重量
19	補修メータ		数値	7	9(4)V9(3)	補修メータ(トータル)
20	生地疵		数値	6	9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)
21	生地疵名		ANK	40		生産疵名
22	赤黒区分		ANK	1		0:黒 1:赤
23	備考		漢字	200		備考
24	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

項番	加工進捗データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	バイト数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取消
2	テキスタイルコード		ANK	12		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)
3	テキスタイル名		漢字	16		入荷情報を送信する得意先企業名
4	染色整理コード		ANK	12		データ送信元自社のコード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	染色整理名		漢字	16		データ送信元自社の名称
6	加工指図書番号		ANK	20		染指図を行ったオーダ番号
7	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
8	入荷柄		ANK	20		入荷時の柄
9	色柄番		ANK	20		色柄番号
10	入荷日		日付	8		入荷日付 YYYYMMDD形式
11	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
12	加工反番		ANK	50		加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
13	工程番号		数値	2	9(2)	工程の進行を意味する。 「1」投入日、「2」染色日、「3」中補修出日、「4」中補修戻日、 「5」上補修出日、「6」上補修戻日
14	「工程終了年月日」		日付	8		当該工程の終了日 YYYYMMDD形式
15	補修メータ		数値	7	9(4)V9(3)	補修メータ(トータル)
16	補修先企業コード		ANK	12		補修先企業コード
17	補修先企業名		漢字	16		補修先企業名
18	赤黒区分		ANK	1		0:黒 1:赤
19	備考		漢字	200		備考
33	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

項番	仕上情報データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	バリエーション数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取消
2	テキスタイルコード		ANK	12		送信先企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
3	テキスタイル名		漢字	16		送信先企業名
4	染色整理コード		ANK	12		送信元企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	染色整理名		漢字	16		送信元企業名
6	仕上明細書番号		ANK	12		(実証実験では伝送日へ、入れていた)
7	仕上日		日付	8		仕上日付 YYYYMMDD形式
8	加工指図書番号		ANK	12		加工指図書番号
9	明細書行番号		数値	2	9(2)	仕上明細書該当明細行番号
10	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
11	色柄番		ANK	20		色柄番号
12	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生地の反番
13	加工反番		ANK	50		加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
14	加工ロット番号		ANK	12		加工ロット番号(後染めバッチNO)
15	加工単価		数値	5	9(5)	加工単価
16	単位		ANK	1		m、y(ヤード)、k(Kg)
17	原反/見本区分		ANK	1		0:量産 1:見本
18	W/S区分		ANK	1		
19	染区分		ANK	1		1:先染め、2:後染め
20	加工区分		ANK	2		
21	巾		数値	6	9(4)V9(2)	加工後の巾
22	総長		数値	7	9(4)V9(3)	加工後の総長
23	純長		数値	7	9(4)V9(3)	反別の使用可能な長さ
24	重量		数値	7	9(4)V9(3)	生地の重量
25	生地疵		数値	6	9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)
26	生地疵明細		ANK	24		生産疵明細
27	加工疵		数値	6	9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)
28	加工疵明細		ANK	24		加工疵明細
29	格付		ANK	3		生地の格付
30	出荷品番		ANK	13		出荷マーク
31	赤黒区分		ANK	1		0:黒 1:赤
32	備考		漢字	200		備考
33	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

格付けの記号を尾州ネットで、決める。(現状、某社「1、2」、「A、B」、「ブランク」もあり、問題。)  
 今後、仕上請求をEDIで行うとすると、請求長、単位(m、y、k)、単価、金額が必要となる。  
 次ステップにて、「データ区分」に仕上請求の区分を設定し、追加項目も決める。

項番	出荷指図データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	ハ'件数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取消
2	染色整理コード		ANK	12		送信先企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
3	染色整理名		漢字	16		送信先企業名
4	テキスタイルコード		ANK	12		送信元企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	テキスタイル名		漢字	16		送信元企業名
6	依頼企業担当者名		漢字	16		出荷指図を行う企業の担当者名
7	出荷指図番号		ANK	12		出荷指図
8	依頼年月日		日付	8		出荷指図書の日付(YYYYMMDD)
9	加工指図番号		ANK	12		
10	出荷先コード		ANK	12		出荷先のコード
11	出荷先名		漢字	60		出荷先の名称
12	出荷先郵便番号		ANK	8		XXX-XXXX
13	出荷先住所		漢字	100		出荷先の住所
14	出荷先電話番号		ANK	12		出荷先の電話番号
15	約定先		漢字	100		扱い商社など。(商流の関係先)
16	気付先		漢字	100		気付先
17	先方担当者		漢字	16		アパレルなど出荷先の担当者名
18	先方品番		ANK	10		得意先(アパレルなど)の品番
19	発注NO		ANK	10		得意先(アパレルなど)の発注番号
20	製品NO		ANK	10		アパレルの製品品番
21	型NO		ANK	10		アパレルの型番号
22	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
23	入荷柄		ANK	20		入荷時の柄 1反毎の出荷指図時、必須
24	色目		ANK	30		色名
25	出荷区分		ANK	1		1-原反出荷,2-カット出荷,3-生機出荷,4-宅配
26	出荷日		日付	8		出荷する希望日
27	指図総反数		数値	6	9(5)V9(1)	出荷指図する総反数 1反毎の時は、不要(小数点第1位必要)
28	指図総純長		数値	7	9(4)V9(3)	出荷指図する総純長
29	明細書行番号		数値	2	9(2)	出荷指図該当明細行番号
30	出荷マーク		ANK	13		出荷マーク
31	色柄番		ANK	20		出荷色柄
32	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
33	加工反番		ANK	50		加工を行なう原反の反番
34	純長		数値	7	9(4)V9(3)	反別の使用可能な長さ 1反毎の出荷指図時、必須
35	単位		ANK	1		m、y(ヤード)、k(Kg)
36	格付け		ANK	3		生地等級
37	変更出荷マーク		ANK	13		出荷する際の最終指定の出荷マーク
38	変更色柄番		ANK	20		出荷する際の最終指定の色柄番号
39	反数		数値	6	9(5)V9(1)	色柄番号別の反数(桁数は、小数点第一位必要)
40	赤黒区分		ANK	1		0:黒 1:赤
41	出荷時仕立変更		ANK	10		出荷時に決まる反物の巻き方(棒巻/W巻/タタミ/箱詰め等)
42	出荷方法		ANK	5		一括出荷か、バラ出荷
43	仕上予定日		日付	8		仕上予定日 YYYYMMDD形式
44	運送便指定		漢字	10		指定の運送便名
45	送り状FAX区分		ANK	1		'0':不要、「1」必要 依頼者へのFAX要否
46	出荷明細FAX区分		ANK	1		'0':不要、「1」必要 依頼者へのFAX要否
47	備考		漢字	200		
48	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式

項番	出荷実績データ明細表					項目説明
	項目名(新)	区分	属性	バイト数	書式	
1	データ区分		ANK	1		1:新規、3:取消
2	テキスタイルコード		ANK	12		送信先企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
3	テキスタイル名		漢字	16		送信先企業名
4	染色整理コード		ANK	12		送信元企業コード(頭6桁は、B-net内共通コード)
5	染色整理名		漢字	16		送信元企業名
6	明細書番号		ANK	12		出荷明細書番号
7	出荷日		日付	8		出荷日 YYYYMMDD形式
8	出荷指図番号		ANK	12		オーダー
9	加工指図番号		ANK	12		
10	出荷先コード		ANK	12		生地の納品先を表す名称を表すコード
11	出荷先名		漢字	60		生地の納品先を表す名称(縫製工場等)
12	約定先		漢字	30		扱い商社など。(商流の関係先)
13	気付先		漢字	100		気付先
14	先方担当者		漢字	16		アパレルなど出荷先の担当者名
15	先方品番		ANK	10		得意先(アパレルなど)の品番
16	発注NO		ANK	10		得意先(アパレルなど)の発注番号
17	製品NO		ANK	10		アパレルの製品品番
18	型NO		ANK	10		アパレルの型番号
19	生産/入荷マーク		ANK	13		生産/入荷マーク(品番)
20	入荷柄		ANK	20		入荷時の柄
21	明細行番号		数値	2	9(2)	該当明細行番号
22	生地反番		ANK	50		加工指図を行なう生機の反番
23	加工反番		ANK	50		加工を行なう原反の反番(染色整理側の管理反番)
24	巾		数値	6	9(4)V9(2)	生地巾
25	総長		数値	7	9(4)V9(3)	実際の長さ(純長+S引)
26	純長		数値	7	9(4)V9(3)	反別の使用可能な長さ
27	重量		数値	7	9(4)V9(3)	生地の重量
28	単位		ANK	1		m、y(ヤード)、k(Kg)
29	生地疵		数値	6	9(3)V9(3)	生産時に発生した生地の疵(トータル)
30	加工疵		数値	6	9(3)V9(3)	加工時に発生した生地の疵(トータル)
31	格付け		ANK	3		生地等級
32	出荷マーク		ANK	13		出荷する生地品番(出荷マーク)
33	色柄番		ANK	20		出荷色柄 指図にある項目
34	変更出荷マーク		ANK	13		出荷する際の最終指定の出荷マーク
35	変更色柄番		ANK	20		出荷する際の最終指定の色柄番号
36	反数		数値	6	9(5)V9(1)	変更色柄番号別の反数 (桁数は、小数点第一位)
37	赤黒区分		ANK	1		0:黒 1:赤
38	備考		漢字	200		備考
39	送信日時		日時	14		YYYYMMDDhhmmss(年月日時分秒)形式