

13 中小1010号

中小企業物流高度化・効率化システム開発事業  
アパレル業界共同物流センター新ビジネスモデルの構築と実地検証

標準説明書

平成13年12月

(社)日本アパレル産業協会

< < < 標準書 目次 > > >

1 . 標準業務フローの作成 .....	1
2 . 取引ルール作成 .....	6
3 . 副資材発注書の項目定義 .....	7
4 . 荷札の項目定義 .....	20
5 . 事前出荷情報の項目定義 .....	22
6 . アパレル生産物流EDI標準メッセージ運用ルールの作成 .....	26

1. 標準業務フローの作成

(1) 副資材発注パターン

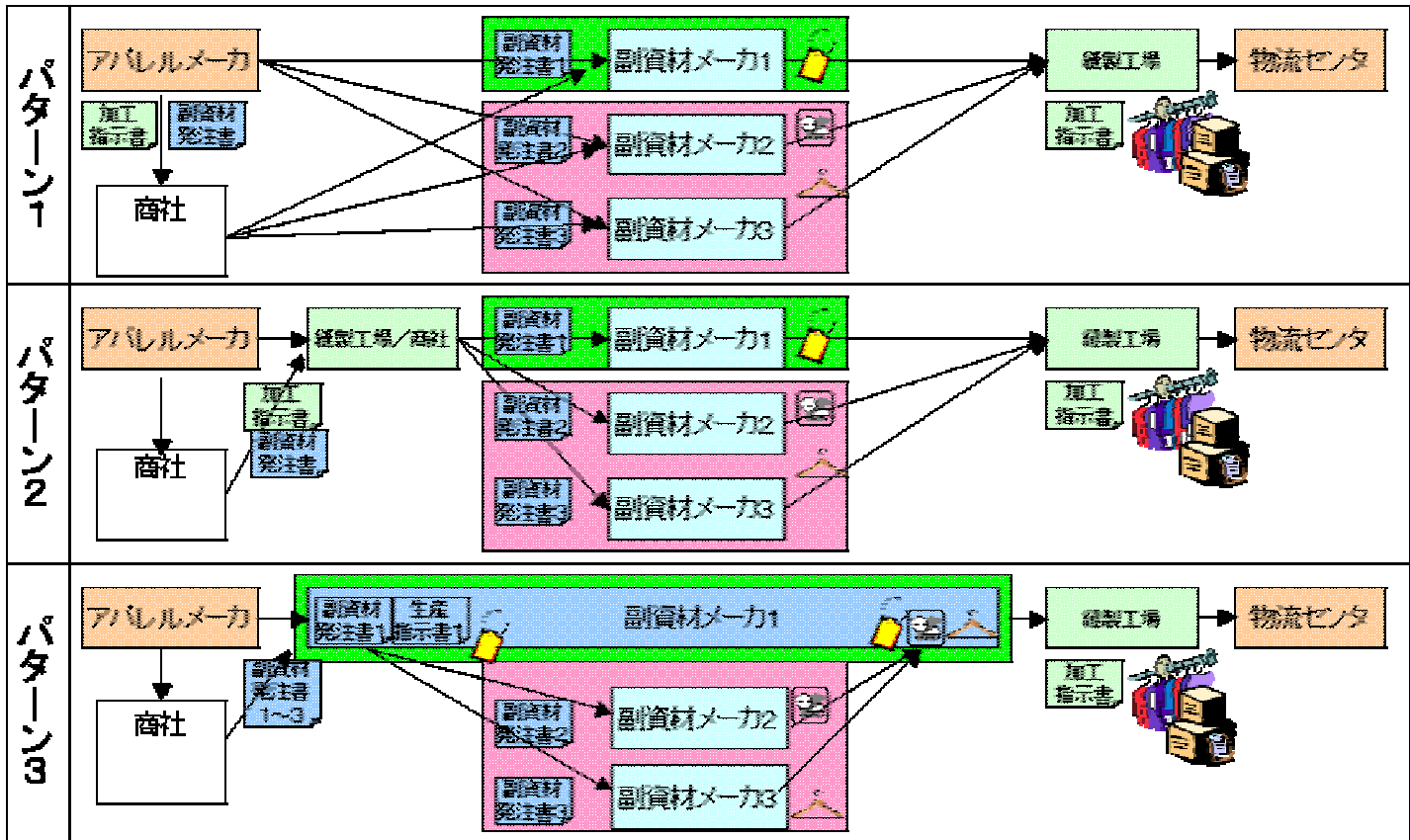


図1.1 副資材の発注～納品までのパターン

「図1.1 副資材の発注～納品までのパターン」はアパレルメーカー、縫製工場、副資材メーカー、物流センター間の副資材の発注パターンを示したものである。

- パターン1：1加工指図分の副資材発注において、アパレルメーカー又は商社は複数の副資材メーカーに発注を行う。それぞれの副資材メーカーは縫製工場へ納品する。
- パターン2：1加工指図分の副資材発注において、アパレルメーカー又は商社は縫製工場へ一括して発注する。一括受注した縫製工場は複数の副資材メーカーへ発注する。それぞれの副資材メーカーは縫製工場へ納品する。
- パターン3：1加工指図分の副資材発注において、アパレルメーカー又は商社は1社の副資材メーカーへ一括して発注する。一括受注した副資材メーカーは自社以外の副資材を他の複数の副資材メーカーへ発注し供給を受け纏めて縫製工場へ納品する。

(2) 副資材発注パターン1 (アパレルメーカー/商社 副資材メーカー数社へ発注)

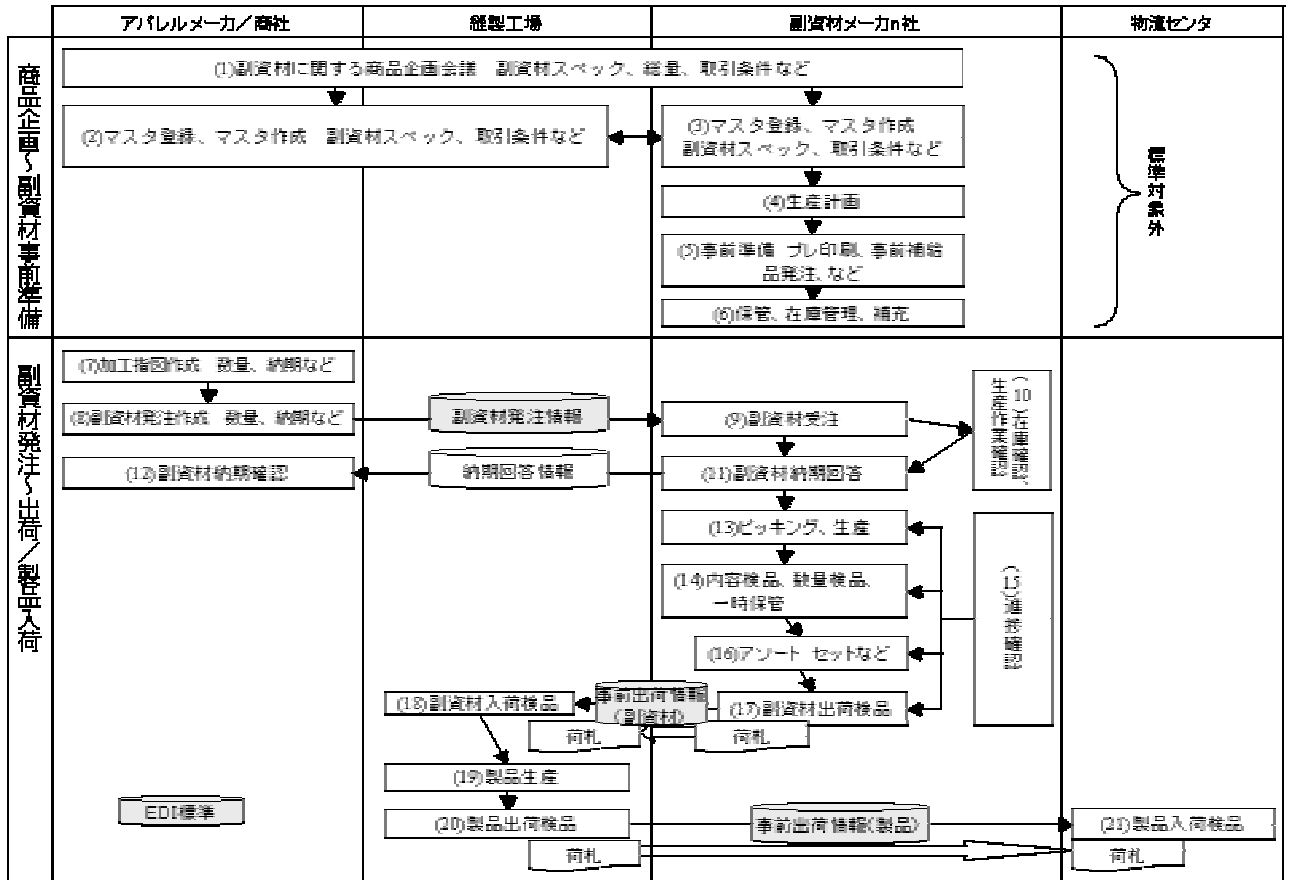


図1.2 副資材発注パターン1での標準業務フロー

(3) 副資材発注パターン2 (アパレルメーカー/商社 縫製工場 副資材メーカー数社へ発注)

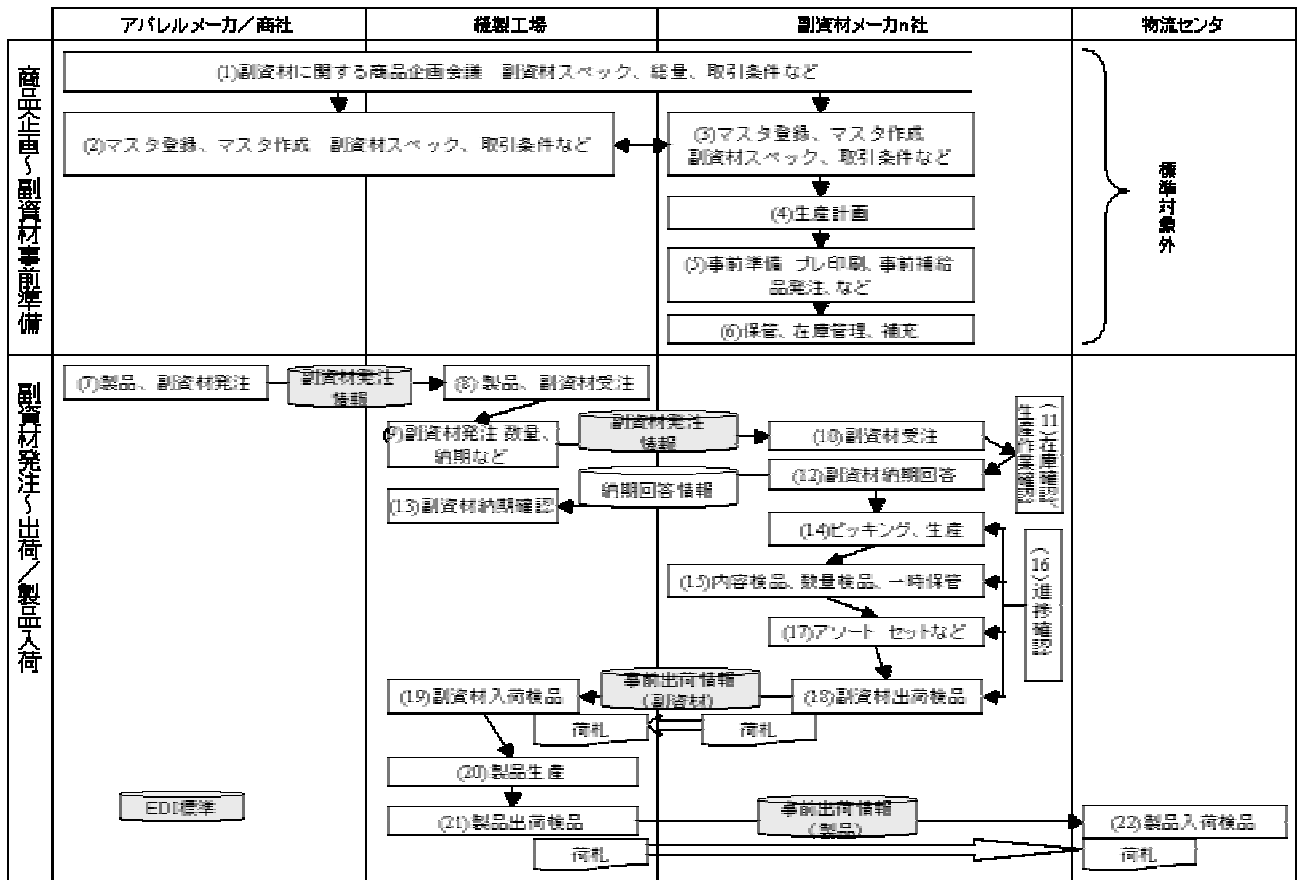


図1.3 副資材発注パターン2での標準業務フロー

(4) 副資材発注パターン3  
 (アパレルメーカー/商社 副資材メーカー1社 副資材メーカー数社へ発注)

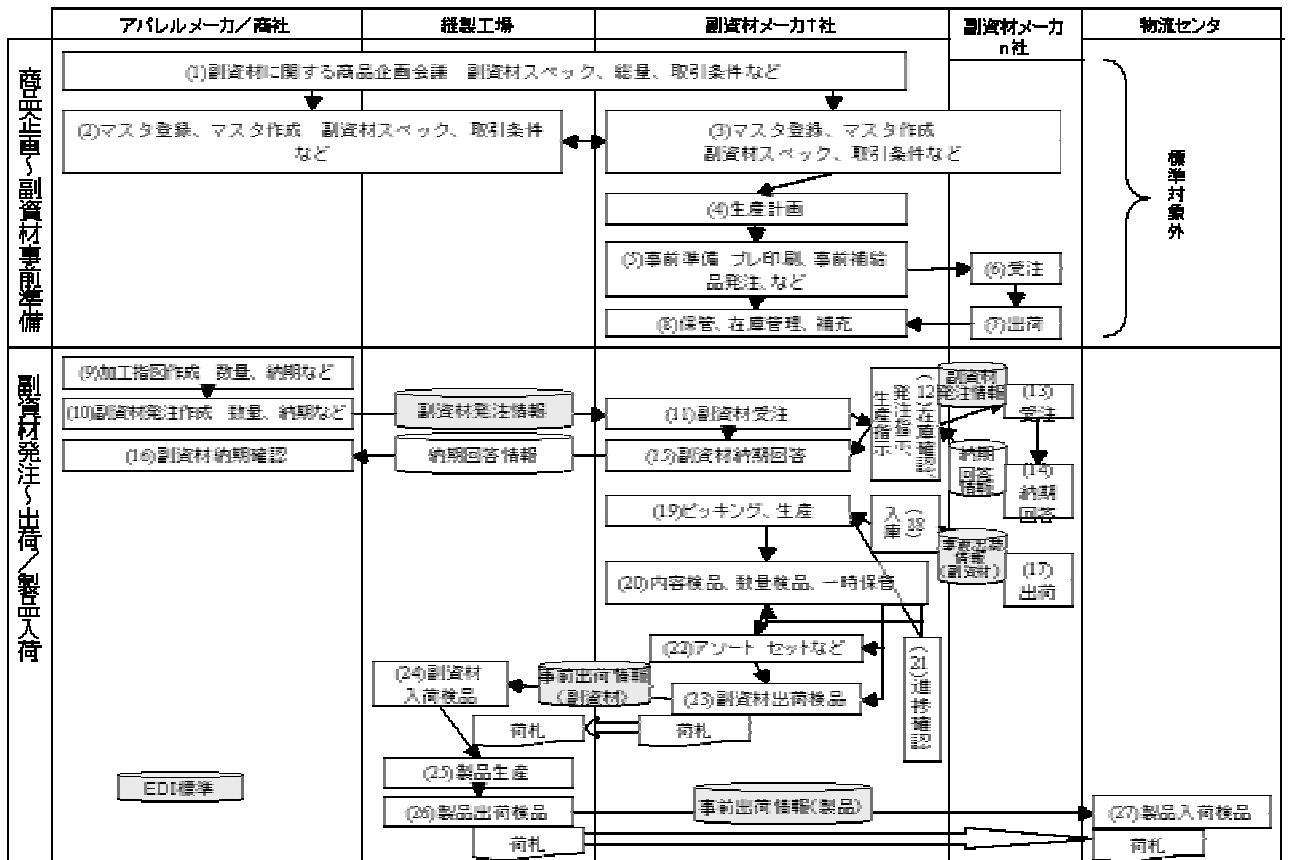


図1.4 副資材発注パターン3での標準業務フロー

(4) 副資材メーカー内の納期管理・在庫管理業務の標準業務フロー

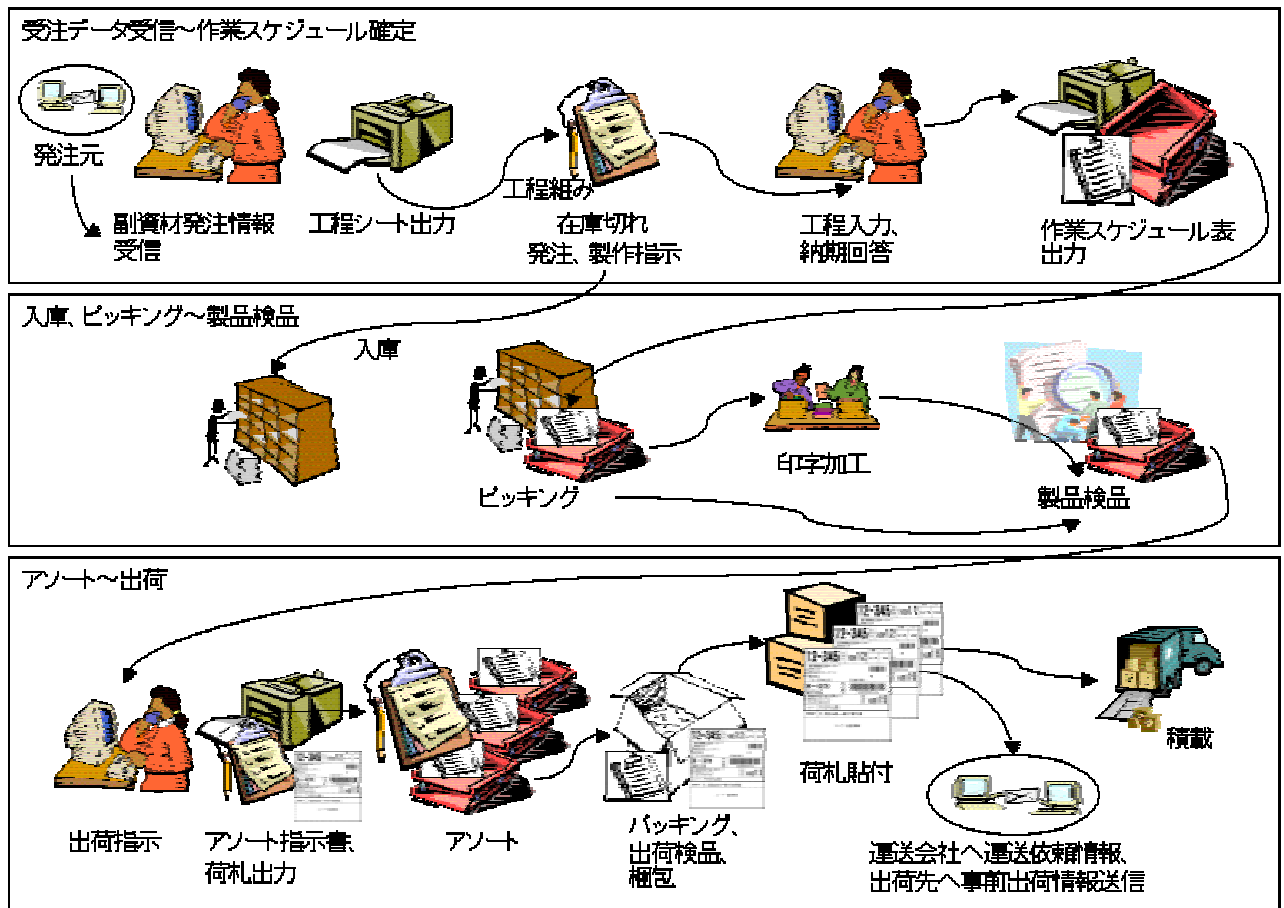


図 1. 4 副資材メーカー内での納期管理・在庫管理業務での標準業務フロー

## 2．取引ルールの作成

### (1) 納期の明確化

副資材受注者は納期を発注者に回答する。

現状では、発注者の言いなりで受注者は希望納期を調整できず、遅れればペナルティなどがあったが、納期を回答することで、調整権利を有する。但し、回答した納期は守らなければならない。

### (2) 発注者の責任

発注者は副資材発注情報（タグ、ケアラベルなどの印字情報を含む）内容に責任を持ち、内容通りの印字であれば受取り、誤った発注をしても引き取らねばならない。

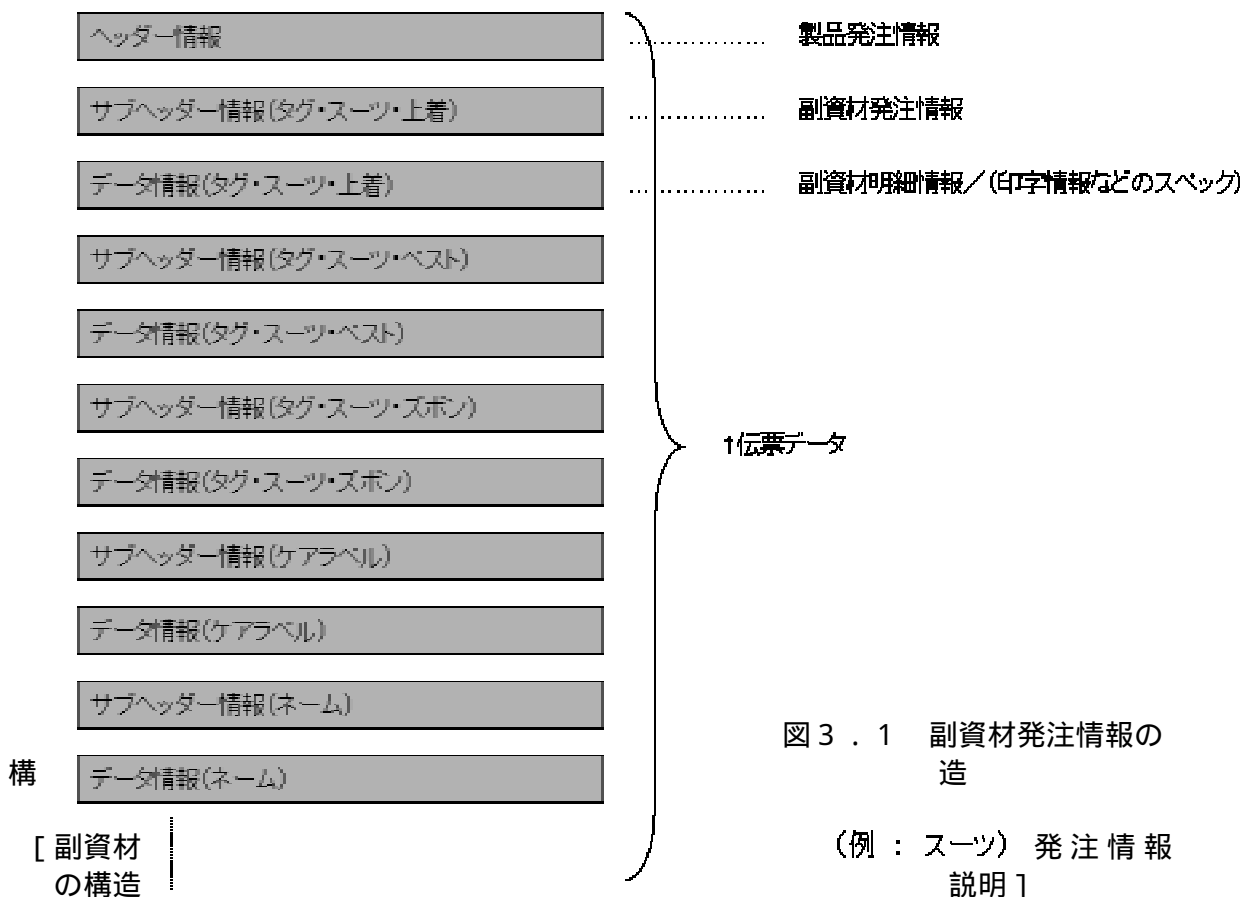
現状では、誤った発注であっても、引き取らず、再印字を強要する場合もあったが、今後は必ず引き取る。



### 3 . 副資材発注書の項目定義

( 1 ) 副資材発注書の項目定義について  
副資材発注書の項目として、以下の通り定義した。

・ 副資材発注情報の構造



[ 副資材の構造 ]

副資材発注情報はヘッダ情報とサブヘッダ情報とデータ情報の3階層の構造とし、ヘッダ情報には製品発注情報、サブヘッダ情報には副資材発注情報、データ情報には副資材明細情報(タグ、ケアラベルなど印字情報含む)が定義されている。更に、データ情報は副資材種別ごとに「タグ用」、「ケアラベル用」、「ネーム用」にそれぞれ定義した。

[ 副資材発注情報の項目 ]

表 3 . 1 . 1 副資材発注情報 ( ヘッダ情報 )

タグ	項目名	属性	項目内容	備考
1	レコード区分	X(1)	A ヘッダレコードを表す	-
2	レコード番号	N(5)	送信データの順序を表す番号	-
3	23002 情報区分コード	X(4)	情報の種類を示すコード	「 8 5 0 3 」を使う
4	23003 データ作成日	N(8)	データを作成した日付	8桁: YYYYYMMDD
5	データ作成時刻	N(6)	データを作成した時刻	6桁: HHMMSS
6	23009 訂正コード	X(1)	情報の新規・変更・取消を示すコード	今回は新規のみ
7	23004 発注者コード	X(13)	注文を行う企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード
8	23005 受注者コード	X(13)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード
9	23060 加工指図番号	X(20)	アパレルメカ発行番号 ( = 発注管理番号 )	-
10	23146 受注担当者	K(40)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門の受注担当者名	( 取引先営業担当 ) 製造依頼先、副資材メカ担当者
11	23100 発注日	N(8)	発注者が発注、あるいは指図を出した日付	8桁: YYYYYMMDD
12	希望納品日	N(8)	発注者が希望する製品の希望納期	希望出荷納期日 8桁: YYYYYMMDD
13	23237 支払者コード	X(13)	支払を行う企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード アパレルメカ、商社等
14	支払担当者	K(40)	支払を行う企業及び事業所・事業部門の支払担当者名	アパレルメカ、商社、縫製工場、一般メカ担当者
15	23220 出荷先コード	X(13)	出荷先を表すコード	標準企業コード アパレルメカ、縫製工場、倉庫等
16	23222 出荷先名	K(40)	出荷先の名称	アパレルメカ、縫製工場、倉庫等
17	23223 出荷先住所	K(80)	出荷先の住所	アパレルメカ、縫製工場、倉庫等
18	23225 出荷先郵便番号	X(10)	出荷先の郵便番号	アパレルメカ、縫製工場、倉庫等
19	出荷先電話番号	X(20)	出荷先の電話番号	アパレルメカ、縫製工場、倉庫等
20	23233 縫製工場コード	X(13)	縫製を行う工場を表すコード	標準企業コード
21	23235 縫製工場名	K(40)	縫製を行う工場の名称	
22	23136 製造年月日	K(20)	製造年月日	商品識別が目的 お客様問い合わせ等に使用。
23	Lot	X(20)		商品識別が目的 お客様問い合わせ等に使用。
24	23400 発注者品番	X(10)	アパレルメカの製品品番	-
25	23401 発注品名	K(40)	発注製品名称	-
26	23412 ブランドコード	X(4)	商品ブランドのアパレル側コード	-
27	23413 ブランド名	K(40)	ブランド名称	-

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
28		商品展開期	K(20)	商品展開時期、又は、店頭出し日を認識するため	-
29		見本区分	X(1)	サンプル品と量産品を区分するコード	-
30		生産組織	K(20)	商品の帰属する組織	-
31		販売支店	K(20)	商品の帰属する販売支店	-
32		販売組織	K(20)	商品の帰属する販売組織	-
33		発注数量	N(5)	製品発注数量	-
34		出荷数量	N(5)	製品出荷数量	-
35		出荷日	N(8)	受注者側が製品を出荷した日	8桁：YYYYMMDD
36		納品予定日	N(8)	受注者側が製品の出荷時に指定した出荷先納入予定日	8桁：YYYYMMDD
37		入荷数量	N(5)	製品入荷数量	-
38		入荷日	N(8)	発注者側に製品が入荷した、入荷検品を行った日。	8桁：YYYYMMDD 該当の加工指図書の完了
39	23352	備考	K(80)		自由文

表3.2.1 副資材発注情報(サブヘッダ情報)

タグ	項目名	属性	項目内容	備考
1	レコード区分	X(1)	B サブヘッダレコードを表す	-
2	レコード番号	N(5)	送信データの順序を表す番号	-
3	23002 情報区分コード	X(4)	情報の種類を示すコード	「8503」を使用
4	23003 データ作成日	N(8)	データを作成した日付	8桁:YYYYMMDD
5	データ作成時刻	N(6)	データを作成した時刻	6桁:HHMMSS
6	23009 訂正コード	X(1)	情報の新規・変更・取消を示すコード	今回は新規のみ
7	23004 発注者コード 1	X(13)	注文を行う企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード
8	23005 受注者コード 1	X(13)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード 製造依頼先、副資材メカ
9	23524 副資材発注番号	N(3)	副資材メカへの発注番号	-
10	副資材発注番号 枝番	N(3)	パレルメカ発行番号に対する枝番	修正、追加時に使用 使用理由は備考欄に明記
11	23146 受注担当者	K(40)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門の受注担当者名	(取引先営業担当)製造依頼先、副資材メカ担当者
12	23100 発注日	N(8)	発注者が発注、あるいは指図を出した日付。	8桁:YYYYMMDD
13	引渡希望日	N(8)	発注者が希望する発注品の引渡希望日	8桁:YYYYMMDD
14	23237 支払者コード	X(13)	支払を行う企業及び事業所・事業部門を表すコード	標準企業コード パレルメカ、商社等
15	支払担当者	K(40)	支払を行う企業及び事業所・事業部門の支払担当者名	パレルメカ、商社、縫製工場、一般メカ等担当者
16	23220 出荷先コード	X(13)	出荷先を表すコード	標準企業コード パレルメカ、縫製工場、倉庫等
17	23222 出荷先名	K(40)	出荷先の名称	パレルメカ、縫製工場、倉庫等
18	23223 出荷先住所	K(80)	出荷先の住所	パレルメカ、縫製工場、倉庫等
19	23225 出荷先郵便番号	X(10)	出荷先の郵便番号	パレルメカ、縫製工場、倉庫等
20	出荷先電話番号	X(20)	出荷先の電話番号	パレルメカ、縫製工場、倉庫等
21	23233 縫製工場コード	X(13)	縫製を行う工場を表すコード	標準企業コード
22	23235 縫製工場名	K(40)	縫製工場を行う工場の名称	-
23	副資材品番コード (識別コード)	X(13)	パレルメカと副資材メカ間で定めた副資材を識別するコードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う (例:プラントコード 2桁+ア行 ムコード 2桁+連番 3桁)
24	副資材種別コード	N(2)	副資材種別を表すコード	副資材種別コード
25	商品呼称コード	N(2)	副資材種別毎の商品呼称を表すコード	商品呼称コード
26	発注数量合計	N(5)	データ情報毎の発注数量合計を表す	-
27	受注確定者	K(40)	副資材メカ側の受取担当者	-

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
28		引渡予定日	N(8)	受注者側が回答した引渡予定日	当初予定より引渡日に変更になる場合、設定する
29	23352	備考	K(80)		自由文

表 3.3.1 副資材発注情報(データ情報)(タグ用)

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
1		コード区分	X(1)	C データコードを表す	-
2		コード番号	N(5)	送信データの順序を表す番号	-
3		サイズ適用区分	N(1)	1=共通サイズコード、2=専用サイズコード、3=3元表示1~7	1:共通サイズコードを利用、2:専用サイズコードを利用、3:3元表示1~7の項目を利用
4		共通サイズコード	X(9)	日本 Apparel 産業協会が設定した共通サイズコードを表す	共通サイズコード = 分類コード(数字2桁) + サイズコード(英数字7桁)
5		専用サイズコード	X(20)	企業間で取り決めた専用のサイズコードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
6		3元表示1	K(80)	3元表示(日本語表記)	1行目(原則使用は避ける)
7		3元表示2	K(80)	3元表示(日本語表記)	2行目(原則使用は避ける)
8		3元表示3	K(80)	3元表示(日本語表記)	3行目(原則使用は避ける)
9		3元表示4	K(80)	3元表示(日本語表記)	4行目(原則使用は避ける)
10		3元表示5	K(80)	3元表示(日本語表記)	5行目(原則使用は避ける)
11		3元表示6	K(80)	3元表示(日本語表記)	6行目(原則使用は避ける)
12		3元表示7	K(80)	3元表示(日本語表記)	7行目(原則使用は避ける)
13	23415	サイズ	K(80)	M, L など(日本語表記)	-
14		カラー適用区分	N(1)	1=共通カラーコード、2=専用カラーコード、3=カラー	1:共通カラーコードを利用、2:専用カラーコードを利用、3:カラーの項目を利用
15		共通カラーコード	X(2)	日本 Apparel 産業協会が設定したカラーコードを表す	-
16		専用カラーコード	X(20)	企業間で取り決めた専用のカラーコードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
17		カラー	K(80)	カラー名称(日本語表記)	原則使用は避ける
18	23277	希望小売価格	N(7)	上代	-
19	23359	品質表示1	K(80)	使用部分(*)、組成、混率の表記(日本語表記)	1行目 *使用部分:表地、裏地、衿、袖、袖裏等の使用する部分を表す
20	23359	品質表示2	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	2行目
21	23359	品質表示3	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	3行目
22	23359	品質表示4	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	4行目
23	23359	品質表示5	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	5行目
24	23359	品質表示6	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	6行目
25	23359	品質表示7	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	7行目
26	23359	品質表示8	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	8行目
27	23359	品質表示9	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	9行目
28	23359	品質表示10	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	10行目

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
29	23359	品質表示 1 1	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	11 行目
30	23359	品質表示 1 2	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	12 行目
31	23359	品質表示 1 3	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	13 行目
32	23359	品質表示 1 4	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	14 行目
33	23359	品質表示 1 5	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	15 行目
34	23359	品質表示 1 6	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	16 行目
35	23359	品質表示 1 7	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	17 行目
36	23359	品質表示 1 8	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	18 行目
37	23359	品質表示 1 9	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	19 行目
38	23359	品質表示 2 0	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	20 行目
39		原産国適用区分	N(1)	1=共通原産国コード、2=専用原産国コード、3=原産国	1:共通原産国コードを利用、2:専用原産国コードを利用、3:原産国の項目を利用
40		共通原産国コード	X(3)	日本A°レル産業協会が設定した原産国コード（国名符号）を表す	-
41		専用原産国コード	X(20)	企業間で取り決めた専用の原産国コードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
42	23606	原産国	K(40)	原産国名称（日本語表記）	原則使用は避ける
43	23407	JANコード	X(13)	JANコード	-
44		絵型番号	X(3)	シャツの形状など	事前に副資材メーカールールを決める
45	23233	縫製工場コード	X(13)	縫製を行う工場を表すコード	標準企業コード
46	23235	縫製工場名	K(40)	縫製を行う工場の名称	-
47		POSコード情報1(コード)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(コード)	1 行目
48		POSコード情報1(情報)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(添字)	1 行目
49		POSコード情報2(コード)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(コード)	2 行目
50		POSコード情報2(情報)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(添字)	2 行目
51		POSコード情報3(コード)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(コード)	3 行目
52		POSコード情報3(情報)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(添字)	3 行目
53		POSコード情報4(コード)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(コード)	4 行目
54		POSコード情報4(情報)	X(25)	A°レル用 POSコード情報(添字)	4 行目
55	23400	発注者品番	X(10)	A°レルメカの製品品番	-

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
56		商品展開期	K(20)	商品の展開時期、又は店頭出し日を認識するため	-
57		工場記号	K(20)	アパレルメーカーが独自に持っている縫製工場番号(記号)	-
58		見本区分	N(1)	サンプル品と量産品を区分するコード	-
59		生産組織	K(20)	商品の帰属する組織	-
60		販売支店	K(20)	商品の帰属する販売支店	-
61		販売組織	K(20)	商品の帰属する販売組織	-
62		素材情報	X(40)	素材に対する商社、海外工場が間違いなく識別できるコード	-
63		取扱情報	X(40)	取扱に対する商社、海外工場が間違いなく識別できるコード	-
64		使用品目情報	X(40)	使用品目に対する商社、海外工場が間違いなく識別できるコード	-
65	23709	発注数量	N(5)	副資材発注数量	-
66	23352	備考	K(80)		自由文



表 3.3.1 副資材発注情報(データ情報)(ケアラベル用)

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
1		コード区分	X(1)	C データコードを表す	-
2		コード番号	N(5)	送信データの順序を表す番号	-
3		サイズ適用区分	N(1)	1=共通サイズコード、2=専用サイズコード、3=3元表示1~7	1:共通サイズコードを利用、2:専用サイズコードを利用、3:3元表示1~7の項目を利用
4		共通サイズコード	X(9)	日本 Apparel 産業協会が設定した共通サイズコードを表す	共通サイズコード = 分類コード(数字2桁) + サイズコード(英数字7桁)
5		専用サイズコード	X(20)	企業間で取り決めた専用のサイズコードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
6		3元表示1	K(80)	3元表示(日本語表記)	1行目(原則使用は避ける)
7		3元表示2	K(80)	3元表示(日本語表記)	2行目(原則使用は避ける)
8		3元表示3	K(80)	3元表示(日本語表記)	3行目(原則使用は避ける)
9		3元表示4	K(80)	3元表示(日本語表記)	4行目(原則使用は避ける)
10		3元表示5	K(80)	3元表示(日本語表記)	5行目(原則使用は避ける)
11		3元表示6	K(80)	3元表示(日本語表記)	6行目(原則使用は避ける)
12		3元表示7	K(80)	3元表示(日本語表記)	7行目(原則使用は避ける)
13	23415	サイズ	K(80)	M, L など(日本語表記)	-
14		カラー適用区分	N(1)	1=共通カラーコード、2=専用カラーコード、3=カラー	1:共通カラーコードを利用、2:専用カラーコードを利用、3:カラーの項目を利用
15		共通カラーコード	X(2)	日本 Apparel 産業協会が設定したカラーコードを表す	-
16		専用カラーコード	X(20)	企業間で取り決めた専用のカラーコードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
17		カラー	K(80)	カラー名称(日本語表記)	原則使用は避ける
18	23359	品質表示1	K(80)	使用部分(*)、組成、混率の表記(日本語表記)	1行目 *使用部分:表地、裏地、衿、袖、袖裏等の使用する部分を表す
19	23359	品質表示2	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	2行目
20	23359	品質表示3	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	3行目
21	23359	品質表示4	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	4行目
22	23359	品質表示5	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	5行目
23	23359	品質表示6	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	6行目
24	23359	品質表示7	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	7行目
25	23359	品質表示8	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	8行目
26	23359	品質表示9	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	9行目
27	23359	品質表示10	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	10行目
28	23359	品質表示11	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	11行目

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
29	23359	品質表示 1 2	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	12 行目
30	23359	品質表示 1 3	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	13 行目
31	23359	品質表示 1 4	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	14 行目
32	23359	品質表示 1 5	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	15 行目
33	23359	品質表示 1 6	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	16 行目
34	23359	品質表示 1 7	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	17 行目
35	23359	品質表示 1 8	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	18 行目
36	23359	品質表示 1 9	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	19 行目
37	23359	品質表示 2 0	K(80)	使用部分、組成、混率の表記	20 行目
38		原産国適用区分	N(1)	1=共通原産国コード、2=専用原産国コード、3=原産国	1:共通原産国コードを利用、2:専用原産国コードを利用、3:原産国の項目を利用
39		共通原産国コード	X(3)	日本アパレル産業協会が設定した原産国コード（国名符号）を表す	-
40		専用原産国コード	K(20)	企業間で取り決めた専用の原産国コードを表す	事前にテーブルをデータで受渡を行う
41	23606	原産国	K(40)	原産国名称（日本語表記）	原則使用は避ける
42	23362	洗濯表示	X(40)	絵表示番号（組み合わせ番号）	事前にテーブルをデータで受渡を行う
43	23360	付記用語	X(40)	用語コード	事前にテーブルをデータで受渡を行う
44	23136	製造年月日	K(20)	製造年月日	商品識別が目的 お客様問い合わせに使用
45		Lot	X(20)	Lot	商品識別が目的 お客様問い合わせに使用
46	23233	縫製工場コード	X(13)	縫製を行う工場を表すコード	標準企業コード
47	23235	縫製工場名	K(40)	縫製を行う工場の名称	-
48		アパレルメカコード	X(13)	アパレルメカコード	印字情報
49		アパレルメカ名	K(40)	アパレルメカ名（日本語表記）	印字情報
50		発注者連絡先	K(80)	アパレルメカの連絡先（住所又は、電話番号）	印字情報
51		発注者品番	X(10)	アパレルメカの製品品番	-
52		商品展開期	K(20)	商品の展開時期、店頭出しの日を認識するため	-
53		工場記号	K(20)	アパレルメカが独自で持っている縫製工場番号（記号）	-
54		見本区分	N(1)	サンプル品と量産品を区分するコード	-
55		生産組織	K(20)	商品の帰属する組織	-
56		販売支店	K(20)	商品の帰属する販売支店	-
57		販売組織	K(20)	商品の帰属する販売組織	-

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
58		素材情報	X(40)	素材に対する商社、海外工場が間違いなく識別できること	-
59		取扱情報	X(40)	取扱に対する商社、海外工場が間違いなく識別できること	-
60		使用品目情報	X(40)	使用品目に対する商社、海外工場が間違いなく識別できること	-
61		発注数量	N(5)	副資材発注数量	-
62	23352	備考	K(80)		-

表 3 . 4 副資材発注情報 (データ情報) (ネーム用)

	タグ	項目名	属性	項目内容	備考
1		コード区分	X(1)	C データコードを表す	-
2		コード番号	N(5)	送信データの順序を表す番号	-
3	23704	発注数量	N(5)	副資材発注数量	-
4	23352	備考	K(80)		-

(2) 副資材の種別・商品呼称

副資材の種別・商品呼称を「表4.5 副資材種別、商品呼称コード表」に示す。

表3.5 副資材種別、商品呼称コード表

コード	副資材種別	コード	商品呼称	分類(参考)	
01	タグ	01	下げ札		
		02	口紙		
		03	バーコードシール		
		04	ヘッダー		
		05	パンツカード		
		06	袖カード		
		99	その他		
02	ケアラベル	01	洗濯表示ネーム	発注明細が確定後に生産(インプリント)が必要な副資材。(受注時生産品)	オーダー先ブランドロゴ等が入った副資材またはオーダー先固有情報が印刷された副資材。
		02	ケアラベル		
		03	インカード		
		04	脇ネーム		
		05	品質ネーム		
		06	デブリットネーム		
		07	デブリットタグ		
		99	その他		
03	ネーム	01	ブランドネーム		
		02	衿ネーム		
		03	吊りネーム		
		04	サイズネーム		
		05	デブリットネーム		
		06	ビスネーム		
		99	その他		
04	アクセサリ(服飾)	01	ボタン	先行生産、在庫出荷可能 (バイオーダーで作られる、副資材。)	
		02	加工ベルト		
		03	フリンジャー		
		04	皮パッチ		
		05	ワッペン		
		99	その他		
05	商品部材	01	芯地		
		02	裏地		
		03	ファスナー		
		04	キルト		
		5	パット		
		05	テープ		
		06	小増属		
		99	その他		
06	その他の副資材	01	ハンガー	01~05までに当てはまらない副資材	準既製品の副資材
		02	サイズチップ		
		03	ロックス		
		04	パッケージ		
		05	キーバー		
		06	台紙		
		07	袋		
		08	帯紙		
		99	その他		



4. 荷札の項目定義

(1) 荷札の項目定義

①	12-345	出荷日	10月12	②	個数	ハンガー
					3/5	50
⑤	お届け先	東京都江東区XXXX123456789C XXXXビル1F 株式会社 縫製工場 XX工場 TEL 03-XXXX-XXXX (123456-0001)			③	⑥
⑦	第一貨物 辰巳支店	問合番号	③ a123456789012-03a			
⑨	荷送人	東京都港区XXXX2-3-4567890 株式会社 副資材メーカー TEL 03-XXXX-XXXX	納品日	⑩ 10月15		
⑪	コメント	午前中必着				
⑭	ライセンスプレートナンバー	LA111110123456789012				
⑫	管理番号	12345-67890				
⑬	アパレルメーカー名	XXXXXXXXXX	メーカー品番	1234567890		
	加工指図番号	12345678901234567890				
	副資材発注番号	副資材品番コード	商品呼称	数量		
	001-001	1234567890123	下げ札	1000枚		
	002-001	1234567890123	ケアラベル	1000枚		
	003-001	1234567890123	衫ネーム	1000枚		
	004-001	1234567890123	サイズネーム	500枚		
	005-001	1234567890123	サイズネーム	500枚		
	加工指図番号	12345678901234567890				
	副資材発注番号	副資材品番コード	商品呼称	数量		
	001-001	1234567890123	下げ札	1000枚		
	002-001	1234567890123	ケアラベル	1000枚		
	アパレルメーカー名	XXXXXXXXXX	メーカー品番	1234567890		
	加工指図番号	12345678901234567890				
	副資材発注番号	副資材品番コード	商品呼称	数量		
	001-001	1234567890123	下げ札	1000枚		
	002-001	1234567890123	ケアラベル	1000枚		

図4.1  
荷札

【印字項目】

仕分コード(名称): コード6桁(名称漢字4文字)

出荷日: 99月99

個数: n個目3桁/総個数3桁[ケース無時は空白]

ハガキ: 3桁[ハガキ無時は空白]

得意先住所1: 漢字20文字

得意先住所2: 漢字20文字

得意先名称: 漢字20文字

得意先部門名: 漢字20文字

得意先電話番号: 12桁

得意先コード[得意先コード-部門コード]

仕分コードバーコード: NW-7、MAX6桁

運送会社名/店名: 漢字5文字/漢字5文字

送り状番号バーコード: NW-7、MAX18桁(枝番含む)

荷送人住所: 漢字20文字

荷送人名称: 漢字20文字

荷送人電話番号: 12桁

納品日: 99月99

コメント: 漢字10文字

管理番号: 代表管理番号15桁

ユーザー個別情報(副資材出荷明細)

アパレルメーカー名: 漢字20文字

メーカー品番: 10桁

加工指図番号: 20桁

副資材発注番号: 999-999(副資材発注番号3桁+“-”+副資材発注番号枝番3桁)

副資材品番コード: 13桁

副資材商品呼称: 漢字10文字

数量: ZZZZ9

ライセンスプレートナンバーバーコード: Code128、MAX20桁(「LA」2桁+「標準企業コード(企業識別コード)」6桁+「荷物識別番号(梱包管理番号)12桁以内」)[日本国内用]

## 5. 事前出荷情報の項目定義

### (1) 副資材メーカーと縫製工場間の事前事前出荷情報

- ・副資材メーカーと縫製工場間の事前出荷情報  
副資材メーカーと縫製工場間の事前出荷情報を事前出荷情報（副資材）として記述した。

表5.1.1 事前出荷情報（副資材）(ヘッダレコード)

	タグ	項目名	属性	項目内容
1		レコード区分	X(01)	A データレコードを表す
2		運用区分	X(01)	通常運用 0 テスト 1
3	21002	情報区分コード	X(04)	8561
4	21003	データ作成日	X(08)	データを作成した日付(YYYYMMDD)
5	21004	発注企業コード 1	X(12)	注文を行う企業及び事業所・事業部門等を表すコード
6	21005	受注企業コード 1	X(12)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門等を表すコード
7	21006	訂正コード	X(01)	情報の新規・変更・取消を示すコード
8	21018	データ作成時刻	X(06)	データを作成した時刻(HHMMSS)
9	21057	出荷予定日	X(08)	取引先での出荷予定日(YYYYMMDD)
10	21158	連絡番号 1	X(13)	伝票番号の枝番
11	21060	納品予定日	X(08)	納品予定日(YYYYMMDD)
12	21200	発注企業コード 2	X(13)	標準コードでない、独自のコード
13	21214	売り場コード	X(13)	-
14	21220	納入先コード	X(13)	最終納入先コード
15	21234	納入場所コード	X(13)	商品を納入する場所を示すコード
16	21235	検品所コード	X(13)	納入先と異なる場合などに使用
17	21260	受注企業コード 2	X(13)	標準コードでない、独自のコード
18	21261	受注企業名(半角)	X(30)	受注企業の名称(半角)
19	21333	発注企業商品コード 1	X(13)	-
20	21404	出荷総発注量	9(05)	着日(着予定)単位で出荷した数量合計
21	21423	出荷総発注単位数	9(05)	着日(着予定)単位で、出荷に対する総発注数量
22	21602	仕入区分	X(02)	-
23	21604	納品区分	X(03)	-
24	21620	課税区分	X(01)	-
25	21631	納入形態	X(02)	-
26	21706	出荷総梱数	9(05)	-
27		予備	X(33)	-



表5.1.2 事前出荷情報(副資材)(明細レコード)

	タグ	項目名	属性	繰返し数	項目内容
1		レコード区分	X(01)		B データレコードを表す
2	21050	発注日	X(08)		通常運用 0 テスト 1
3	21051	受注可能日	X(08)		8561
4	21059	納入指定日	X(08)		発注伝票上の納入先への納入指定日(YYYYMMDD)
5	21153	発注伝票番号	X(13)		発注伝票の番号、または、加工指図番号
6	21154	納品伝票番号	X(13)		出荷伝票或は納品伝票の番号
7	21405	梱包内総数量	9(04)		同一梱包単位で納められている数量の合計
8	21424	梱包内総数単位数	9(04)		同一梱包単位で納められている発注単位数の合計
9	21705	梱包	X(20)		梱包単位に付けられる番号(S C Mバーコード情報)
10	21707	出荷梱数	9(04)		同一梱包 の納入梱数
11	21155	発注伝票番号	9(03)	2	発注伝票の行番号、または、副資材発注番号
12	21305	J A Nコード	X(13)		J A N、E A N、U P Cコード
13	21334	発注企業商品コード 2	X(10)		副資材品番コードの先頭 10 桁
14	21335	発注企業商品コード 3	X(10)		副資材品番コードの後 3 桁
15	21401	発注数量	9(05)		発注数量
16	21403	出荷数量	9(05) V(1)		出荷数量(枚数、個数)
17	21432	発注数・出荷数差異	9(05)		-
18	21500	原単価 1 (原単価)	9(9)V(2)		-
19	21514	売単価 1 (売価単価)	9(9)V(2)		-
20	21627	欠品区分	9(02)		欠品の発生した理由 01 発注取消 02 該当商品なし 03 製造中止 04 品切れ 05 契約違い 99 その他
21		予備	X(16)		-

- ・縫製工場と物流センタ間の事前出荷情報  
縫製工場と物流センタ間の事前出荷情報を事前出荷情報（製品）として記述した。

表5.2.1 事前出荷情報（製品）（ヘッダレコード）

	タグ	項目名	属性	項目内容
1		レコード区分	X(01)	A データレコードを表す
2		運用区分	X(01)	通常運用 0 テスト 1
3	21002	情報区分コード	X(04)	8561
4	21003	データ作成日	X(08)	データを作成した日付(YYYYMMDD)
5	21004	発注企業コード 1	X(12)	注文を行う企業及び事業所・事業部門等を表すコード
6	21005	受注企業コード 1	X(12)	注文を受ける企業及び事業所・事業部門等を表すコード
7	21006	訂正コード	X(01)	情報の新規・変更・取消を示すコード
8	21018	データ作成時刻	X(06)	データを作成した時刻(HHMMSS)
9	21057	出荷予定日	X(08)	取引先での出荷予定日(YYYYMMDD)
10	21158	連絡番号 1	X(13)	伝票番号の枝番
11	21060	納品予定日	X(08)	納品予定日(YYYYMMDD)
12	21200	発注企業コード 2	X(13)	標準コードでない、独自のコード
13	21214	売り場コード	X(13)	売り場のコード
14	21220	納入先コード	X(13)	最終納入先コード
15	21234	納入場所コード	X(13)	商品を納入する場所を示すコード
16	21235	検品所コード	X(13)	納入先と異なる場合などに使用
17	21260	受注企業コード 2	X(13)	標準コードでない、独自のコード
18	21261	受注企業名(半角)	X(30)	受注企業の名称(半角)
19	21333	発注企業商品コード 1	X(13)	小売店舗の売場、品番などを表す
20	21404	出荷総発注量	9(05)	着日(着予定)単位で出荷した数量合計
21	21423	出荷総発注単位数	9(05)	着日(着予定)単位で、出荷に対する総発注数量
22	21602	仕入区分	X(02)	01 買取 02 委託 03 消化 04 預り品
23	21604	納品区分	X(03)	店直、センタ納品の区分
24	21620	課税区分	X(01)	消費税区分。1 外税 2 内税 3 非課税 5 不課税
25	21631	納入形態	X(02)	01 正箱 02 ハガキ 03 梱包 04 リコ
26	21706	出荷総梱数	9(05)	着日(着予定)単位で出荷した梱数合計。納品先へ出荷する総梱数
27		予備	X(33)	-

表5.2.2 事前出荷情報(製品)(明細レコード)

	タグ	項目名	属性	繰り返し数	項目内容
1		レコード区分	X(01)		B データレコードを表す
2	21050	発注日	X(08)		通常運用 0 テスト 1
3	21051	受注可能日	X(08)		8561
4	21059	納入指定日	X(08)		発注伝票上の納入先への納入指定日(YYYYMMDD)
5	21153	発注伝票番号	X(13)		発注伝票の番号、または、加工指図番号
6	21154	納品伝票番号	X(13)		出荷伝票或は納品伝票の番号
7	21405	梱包内総数量	9(04)		同一梱包単位で納められている数量の合計
8	21424	梱包内総数単位数	9(04)		同一梱包単位で納められている発注単位数の合計
9	21705	梱包	X(20)		梱包単位に付けられる番号(S C Mバーコード情報)
10	21707	出荷梱数	9(04)		同一梱包 の納入梱数
11	21155	発注伝票番号	9(03)	2	発注伝票の行番号
12	21305	J A Nコード	X(13)		J A N、E A N、U P Cコード
13	21334	発注企業商品コード 2	X(10)		小売店舗の商品分類などを表す
14	21335	発注企業商品コード 3	X(10)		小売店舗の取引形態などを表す
15	21401	発注数量	9(05)		発注数量(発注単位×発注単位入数)
16	21403	出荷数量	9(05) V(1)		取引先より出荷した数量(JAN 単位)
17	21432	発注数・出荷数差異	9(05)		納品代行業者段階での JAN 単位の発注数量と出荷数の差異
18	21500	原単価1(原単価)	9(9)V(2)		原単価(プロパー用)
19	21514	売単価1(売価単価)	9(9)V(2)		売単価(プロパー用)
20	21627	欠品区分	9(02)		欠品の発生した理由 01 発注取消 02 該当商品なし 03 製造中止 04 品切れ 05 契約違い 99 その他
21		予備	X(16)		-

## 6 . アパレル生産物流 E D I 標準メッセージ運用ルールの作成

### ( 1 ) 副資材発注情報のメッセージ交換ルール

#### 業務上の運用ルール

- 1 ) 発注者は副資材発注情報を受注者側に渡す。受注者は発注者へ引渡予定日・数量を入力して渡す。
- 2 ) 受注者は発注者からの自分宛に送付された納期回答情報を受け取る。
- 3 ) 受注者は発注者が納期回答情報を受け取った時点で受注完了とする。

#### システム運用ルール

- 1 ) システム運用上、発注者、受注者においてコード等に関しては必ず事前にテーブルの受け渡しを行う。

#### 追加発注時のルール

- 1 ) 発注者は新たに発注番号を起こし、受注者へ渡す。

### ( 2 ) 事前出荷情報 ( 副資材 ) 及び、事前出荷情報 ( 製品 )

#### 業務上の運用ルール

- 1 ) 発注受付時又は受注完了後に、発注者から分納の指示 ( 依頼 ) があった場合、事前出荷情報はその都度の出荷数量で作成する。