

JAMA・JAPIA

標準帳票ガイドライン

(本編)

JAMAEIE151

2013年3月(第9版)

The logo for JAMA (Japan Automobile Manufacturers Association) consists of the letters 'JAMA' in a bold, black, sans-serif font.

Japan Automobile Manufacturers Association, Inc.

一般社団法人 日本自動車工業会
電子情報委員会ビジネス システム部会

The logo for JAPIA (Japan Auto Parts Industries Association) consists of the letters 'JAPIA' in a bold, blue, sans-serif font.

Japan Auto Parts Industries Association

一般社団法人 日本自動車部品工業会
IT対応委員会EDI部会

JAMA・JAPIA 標準帳票ガイドライン 本編 目次

まえがき	...	4 頁
1 . 基本的考え方		
1 - 1 適用範囲及び目的	...	5 頁
1 - 2 標準の概要	...	7 頁
1 - 2 - 1 標準帳票の考え方	...	7 頁
1 - 2 - 2 各帳票の全体サイズ	...	8 頁
1 - 2 - 3 バーコードシンボル	...	14 頁
1 - 2 - 4 プリンタ	...	15 頁
2 . 各種帳票説明		
2 - 1 現品票	...	16 頁
2 - 1 - 1 現品票イメージ(サーマルプリンタ L)	...	16 頁
2 - 1 - 2 現品票イメージ(サーマルプリンタ M)	...	17 頁
2 - 1 - 3 現品票イメージ(サーマルプリンタ S)	...	19 頁
2 - 1 - 4 現品票イメージ(サーマルプリンタ SS)	...	20 頁
2 - 1 - 5 現品票イメージ(ページプリンタ L)	...	21 頁
2 - 1 - 6 現品票イメージ(ページプリンタ S)	...	22 頁
2 - 1 - 7 現品票イメージ(ページプリンタ SS)	...	23 頁
2 - 1 - 8 現品票共通項目エリア定義	...	24 頁
2 - 2 かんばん	...	25 頁
2 - 2 - 1 かんばんイメージ	...	25 頁
2 - 2 - 2 かんばん共通項目エリア定義	...	26 頁
2 - 2 - 3 海外生産部品用かんばんイメージ	...	30 頁
2 - 2 - 4 海外生産部品用かんばん共通項目エリア定義	...	31 頁
2 - 3 納品書・受領書・支給書	...	35 頁
2 - 3 - 1 納品書・受領書イメージ(多品一葉方式)	...	35 頁
2 - 3 - 2 支給書・受領書イメージ(多品一葉方式)	...	36 頁
2 - 3 - 3 納品書・受領書イメージ(一品一葉方式)	...	37 頁
2 - 3 - 4 納品書・支給書共通項目エリア定義	...	38 頁
2 - 3 - 5 受領書共通項目エリア定義	...	40 頁
2 - 4 部品メーカー間取引用かんばん	...	42 頁
2 - 4 - 1 部品メーカー間取引用かんばんイメージ	...	42 頁
2 - 4 - 2 部品メーカー間取引用かんばん共通項目エリア定義	...	43 頁
2 - 5 部品メーカー間取引用納品書	...	45 頁
2 - 5 - 1 部品メーカー間取引用納品書イメージ	...	45 頁
2 - 5 - 2 部品メーカー間取引用納品書共通項目エリア定義	...	46 頁
2 - 6 部品メーカー間取引用受領書	...	48 頁
2 - 6 - 1 部品メーカー間取引用受領書イメージ	...	48 頁
2 - 6 - 2 部品メーカー間取引用受領書共通項目エリア定義	...	49 頁

3 . 仕様

3 - 1	2次元シンボル(QRコード)	... 5 1 頁
3 - 1 - 1	QRコードの種類	... 5 2 頁
3 - 1 - 2	データ容量とバージョン、誤り訂正レベル	... 5 3 頁
3 - 1 - 3	セルの大きさ	... 5 4 頁
3 - 1 - 4	QRコードの品質	... 5 4 頁
3 - 1 - 5	QRコードのシンボルサイズと印字エリア	... 5 5 頁
3 - 1 - 6	QRコードのデータの標準化	... 5 7 頁
3 - 1 - 7	QRコード必須項目の設定	... 6 3 頁
3 - 2	1次元シンボル(Code39)	... 6 4 頁
3 - 3	プリンタ	... 6 4 頁
3 - 4	スキャナ	... 6 5 頁
3 - 5	用紙	... 6 5 頁
3 - 5 - 1	ページプリンタ用紙	... 6 5 頁
3 - 5 - 2	サーマルプリンタ用紙	... 6 6 頁

[補足]：業界国際標準規格への取り組み

1	GTL(Global Transport Label)標準化の経緯	... 67頁
2	GTL について	
2 - 1	帳票の概要	... 67頁
2 - 1 - 1	目的	... 67頁
2 - 1 - 2	GTL イメージ	... 68頁
2 - 1 - 3	GTL 印字項目	... 70頁
2 - 1 - 4	GTL と JAMA・JAPIA-EDI 標準帳票の区分	... 71頁
2 - 2	適用範囲	... 72頁
3	JAMA・JAPIA としての対応	... 73頁

まえがき

このガイドラインは、一般社団法人 日本自動車工業会（JAMA）・電子情報委員会ビジネスシステム部会において、一般社団法人 日本自動車部品工業会（JAPIA）・IT 対応委員会 EDI 部会と協同して、日本自動車産業界における部品発注業務で使用している帳票の標準を「JAMA・JAPIA 標準帳票」として定めたものである。

初版の開発にあたっては、標準化の方向として各社の現行帳票にこだわらず将来を見据えたあるべき姿を想定し、下記の内容を考え、作業を進めた。

部品メーカーの出荷、物流業務の効率化による供給リードタイムの短縮を図る。

物流経費削減を図る。

- 帳票に関わるコスト及び出荷端末機器類の削減。
- 取引先拡大に伴うハードウェア、ソフトウェア新規投資の抑止。

OEM に伴うカーメーカーの補修部品受入業務の標準化を図る。

業際化・国際化に対し業界としての共通基盤を確立する。

また、以下のような特徴をもたせた。

標準化の範囲を量産部品、KD 部品、補修品・用品の取引の中で納入・検収・支給等の業務に付随する帳票(現品票、かんばん、納品書、受領書、支給書)を対象とした。

また、部品メーカー間取引で使用するかんばん、納品書も対象としている。

帳票の表示を共通・カーメーカー・部品メーカーの各域に分けて各社の業務に適合出来るような柔軟性を持たせ、更に帳票サイズ・プリンタ・スキャナ・用紙等のガイドラインを設定した。

部品物流ラベルにおける共通領域設定方法は米国の AIAG(Automotive Industry Action Group: 米国自動車業界の標準化団体) 標準に準拠した。

今後の物流への変化に対応すべく従来の 1 次元シンボルに加え、当標準での 2 次元シンボルとして QR コードを採用した。

なお、本書を利用する場合には、「JAMA・JAPIA 取引情報標準書(本編、別冊)」を参照されることを推奨する。

本書を各種メッセージ導入ガイドラインと共に利用する事により、EDI の効果を相乗的に発揮することで、多くの企業において EDI が業務改善に寄与することを期待する。

1. 基本的考え方

1. 基本的考え方

1 - 1. 適用範囲及び目的

JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票ガイドライン(以下ガイドライン)は、発注者と受注者間での量産部品、KD 部品、補修品・用品における現品に付随する以下の帳票のサイズやレイアウト等について説明する。

(各帳票の定義)

帳票名	帳票の定義内容
現品票	部品番号、納入先等を記載し納入容器単位に添付する帳票
かんばん	納入指示書と現品票の機能を兼ねた帳票で、以下のような使用形態を取るもの 1. 生産・運搬の指示情報 2. 目で見える工程管理の道具 ・造りすぎの無駄を押さえる ・工程の進み遅れの検知 3. 工程改善の道具 4. 微調整の道具
納品書	受注者が部品を納入する際に使用する部品番号等を記載した帳票
受領書	発注者から受注者に対しての部品受領証明書
支給書	発注者が受注者に対し部品供給する部品番号等を記載した帳票

ガイドラインで規定する部品とは自動車の部品を対象としており、素材を含んでいない。また、支給書の適用範囲については、直接カーメーカーから支給されるものだけでなく、メーカー指示による部品メーカー間等の取引に対しても適応するものとする。

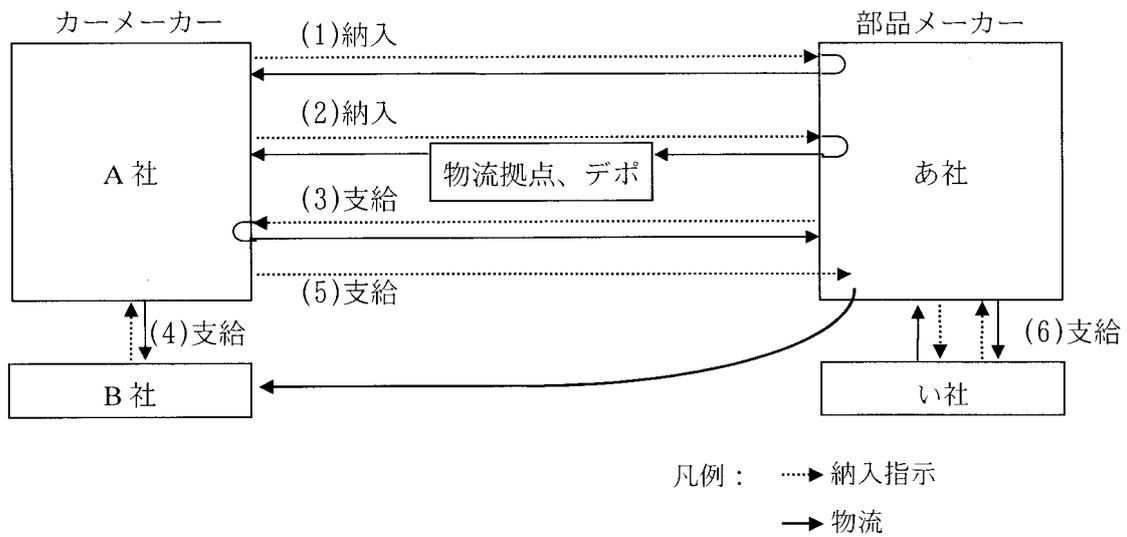
ガイドラインの意図は、これまでカーメーカー毎に規定・運用されていた帳票類を標準化することにより、業界全体の調達リードタイムの短縮を図るものである。また、カーメーカーのシステム変更の際、業界全体としての切替えに関わる負担軽減やオープンな商取引環境での新規参入時の障害を排除することも念頭に置いて作成した。

なお、ガイドラインは各所で、発注者としてカーメーカーを、受注者として部品メーカーを取引における代表名称として説明しているが、部品メーカー間取引の場合は、各々、「カーメーカー」は発注者、「部品メーカー」は受注者と適宜読み替えるものとする。

(例：カーメーカーエリアは発注者エリア、部品メーカーエリアは受注者エリア)

1. 基本的考え方

(対象範囲：受注者が発注者に対して支給品を要求する場合の例)



- (1) 部品メーカー → カーメーカーへの納入
- (2) 物流拠点 → カーメーカーへの納入(デポまたは納入代行)
- (3) カーメーカー → 部品メーカーへの支給
- (4) カーメーカー間の支給(例：エンジン、トランスミッション等)
- (5) 部品メーカー → カーメーカーへの納入(A社扱いの品をB社に支給)
- (6) 部品メーカー間の支給

* 部品メーカー間取引の場合は、「カーメーカー」は発注者、「部品メーカー」は受注者と読み替えるものとする

1. 基本的考え方

1 - 2 . 標準の概要

1 - 2 - 1 . 標準帳票の考え方

(1) 標準帳票のレイアウト

各帳票の標準レイアウトにおいては、多くのメーカーが現状の帳票システムからの移行を円滑に行えるように、また各メーカーでの活用方法の違いを考慮し、共通項目エリアと発注者・受注者のためのフリーエリアを区分した。フリーエリア（カーメーカーエリア及び部品メーカーエリア）の表示内容については、本標準では規定しない。

用紙コストの低減と帳票発行の作業性向上のために、各帳票の全体サイズ及び各エリアのサイズ、共通項目の表示領域を規定する。

共通項目エリアはカーメーカーと部品メーカーが共通で使う項目の表示位置を表す。印字項目については、別に定める JAMA・JAPIA 取引情報標準書のデータ項目（納入指示情報）と極力整合性を取ることで、EDI における伝送情報との同期化を図るものとする。

共通項目エリアに印字する項目のデータ部分の内容は、ガイドラインの主旨から、逸脱しない限り、各社の判断で使用できる。（例：発行番号を納品書番号+行番号として印字する。）

但し、該当する項目のデータ部分の桁数は、ガイドライン規定の桁数を上限とする。

カーメーカーエリア及び部品メーカーエリアに関しては、それぞれカーメーカー・部品メーカーの独自判断で、使用可能とする。

各帳票の共通項目エリア余白部分に関しては、各社の自由使用エリアとする。

(2) 標準帳票の表示項目

情報の表示については、定められた表示位置であれば、文字の大きさ、フォント及び桁数は規定しない。但し、文字部分は作業者の視認性に配慮し、可能な限り大きく表示する事が望ましい。また、発注者(カーメーカー)の了解を前提として、受注者(部品メーカー)側で1次元シンボルを縮小または削除して、文字部分を拡大することができる。各項目欄の項目名称についても、使用しない場合には、項目名を省略することができる。

帳票に印字する帳票名(例：現品票 L)及び項目名(例：部品番号)は、原則的にガイドラインに従うこととする。但し、自社都合により名称を変更する場合は、余白部を活用して自社で対応することとする。この場合の余白部とは、帳票に印字された項目と項目の間の隙間を指す。

1. 基本的考え方

1 - 2 - 2 . 各帳票の全体サイズ

現在、業界で最も一般的に使われているページプリンタとサーマルプリンタを前提とし、用紙コストの低減と帳票出力現場における用紙差し替え作業を排除するために、それぞれの帳票について標準的なサイズを定める。

帳票の寸法(横幅・縦幅)・ミシン目については、原則的にガイドラインに従うこととする。

なお、運用上標準サイズ以外の必要性が生じた場合は、別途検討して追加する。

プリンタの印字精度・印刷時の用紙ズレを考慮し、ガイドライン指定の余白(例えば、現品票の場合上下各 5mm 程、左右各 10mm 程)を確保できるよう留意する。

	現品票	かんばん	納品書・受領書 支給書
ページプリンタ (A4) 長辺幅=297mm	L : 297mm×105mm (*1) S : 297mm×70mm (*2) SS : 297mm×70mm (*2)	200mm×85mm	297mm×210mm (*3)
サーマルプリンタ 横幅=276mm	L : 276mm×105mm M : 276mm×85mm S : 276mm×70mm SS : 276mm×70mm	200mm×85mm	297mm×210mm 210mm×297mm (*4)

ミシン目位置

- * 1 : L は A4 用紙の縦 1 / 2
- * 2 : S / SS は A4 用紙の縦 1 / 3
- * 3 : 縦幅は可変とする。
- * 4 : 用紙の印刷方向は A4 縦方向とする。

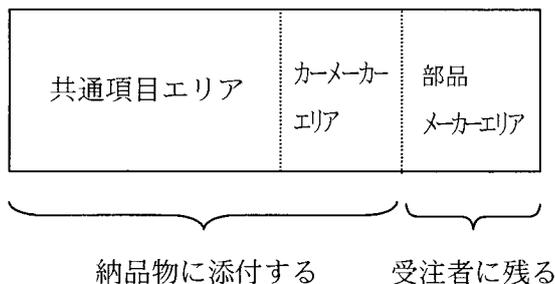
1. 基本的考え方

(1) 現品票の全体サイズ

① 表示エリアの区分について

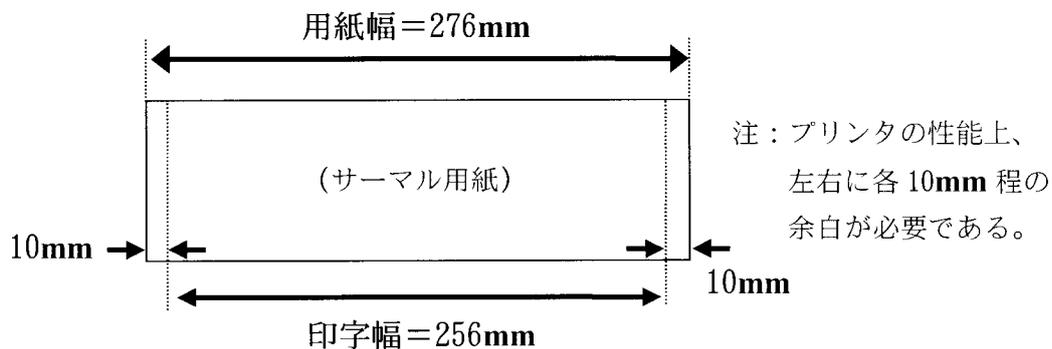
現品票については、「共通項目エリア」と発注者毎に設定する「カーメーカーエリア」、受注者毎に設定する「部品メーカーエリア」に区分する。

納入に際しては、この「共通項目エリア」と「カーメーカーエリア」の表示部を納品物に添付する。

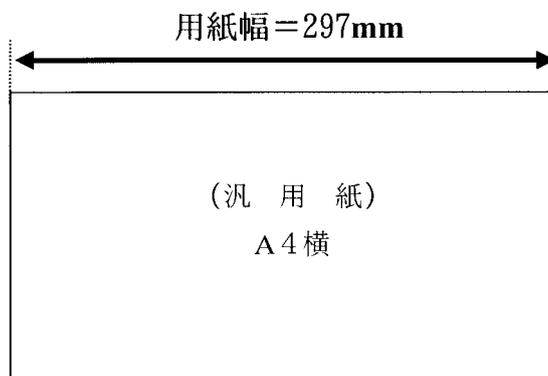


② 横幅について

業界で最も一般的に使われているサーマルプリンタの用紙幅(276mm)及び印字幅(256mm)を標準とする。



また、ページプリンタを考慮し、A4長辺(297mm)のサイズも標準とする。



1. 基本的考え方

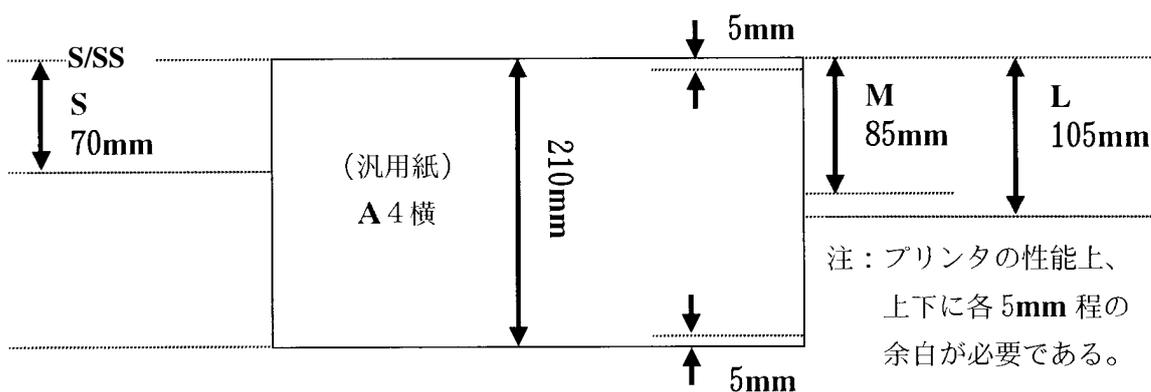
③ 縦幅(L/M/S/SSサイズ)について

現品票については、通ibox(リターナブルな納入ケース)に添付する場合を考慮し、さまざまな箱の高さに対応できるように縦幅の違うL/M/S/SSサイズを設定する。

Lサイズ用紙の縦幅については、AIAG標準(4in=約102mm)に準じて、A4短辺(210mm)の半分を標準とする。

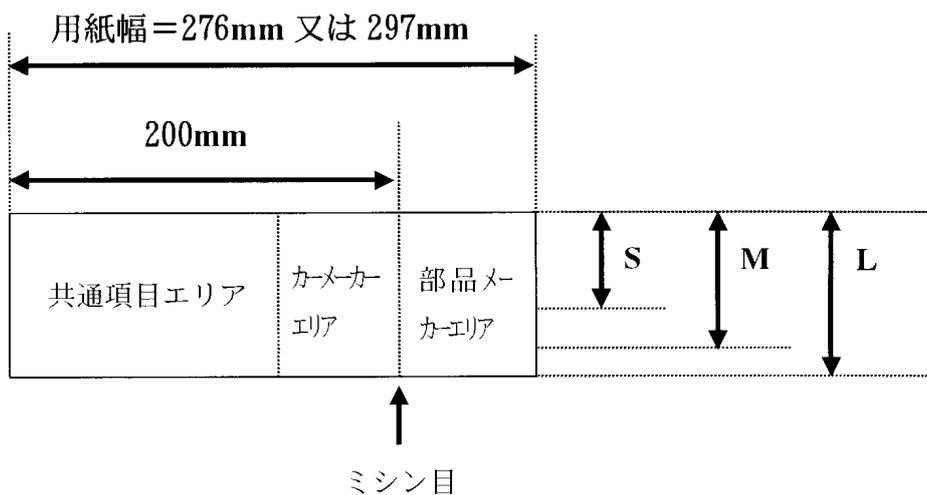
Mサイズ用紙の縦幅については、後述するかんばん(200mm×85mm)の縦幅に合わせたサイズを標準とする。但し、ページプリンタ用については、Mサイズを設けない。

S/SSサイズ用紙の縦幅については、A4短辺の1/3を標準とする。



④ ミシン目の位置について

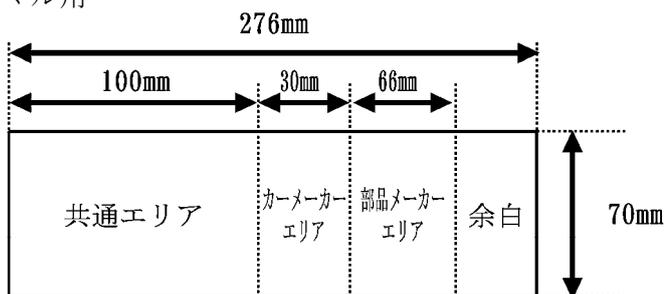
サーマル用/ページプリンタ用ともに、左端から200mmの位置にミシン目を入れて、納入時の切り離し作業の効率化を図る。



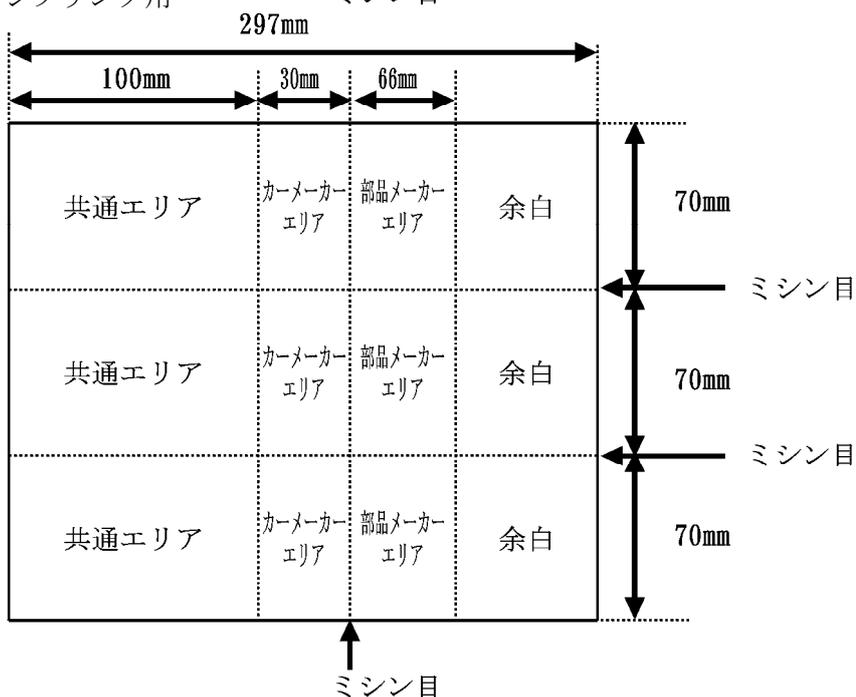
1. 基本的考え方

SSサイズについては以下の仕様とする。

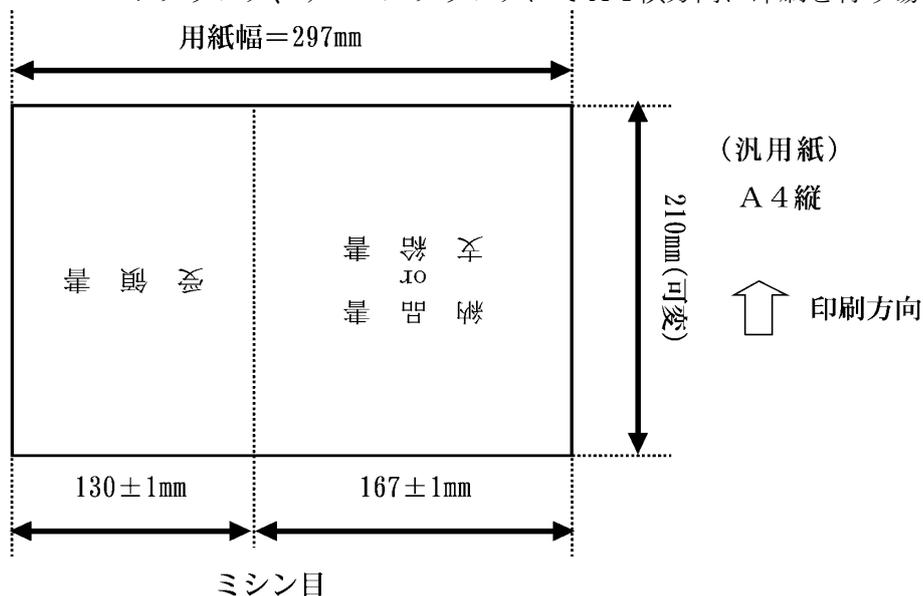
サーマル用



ページプリンタ用

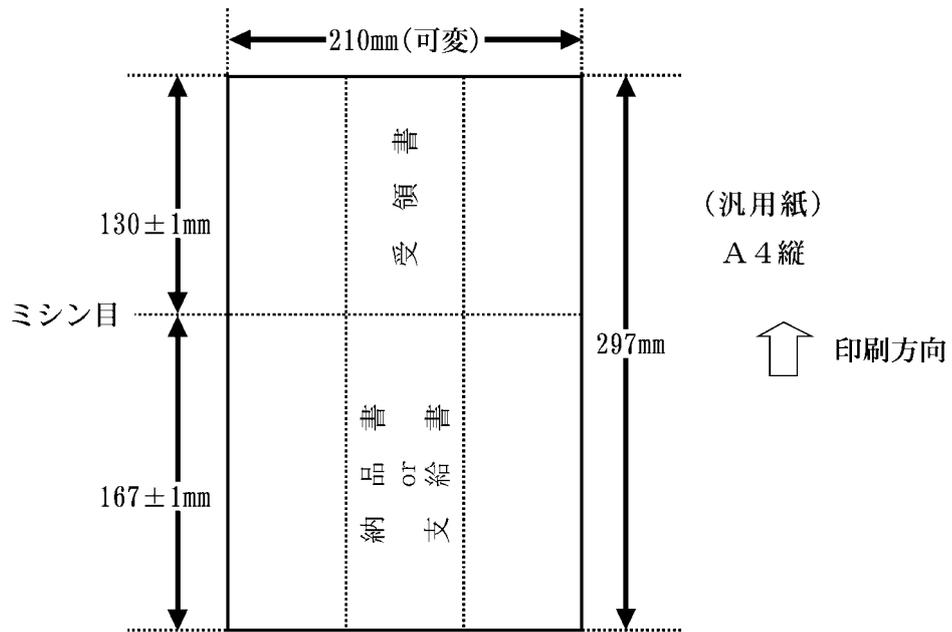


- ⑤ 現品票SSサイズと納品書・受領書・支給書（一品一葉方式）の共用について
 現品票SSサイズは納品書・受領書・支給書（一品一葉方式）と共用が可能である。
 ただしミシン目の位置が逆になるので用紙をセットする際には注意を要する。
 ＊ページプリンタ、サーマルプリンタにてA4横方向に印刷を行う場合。



1. 基本的考え方

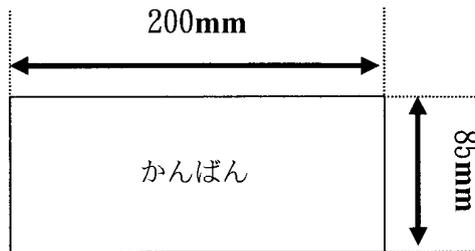
*サーマルプリンタにてA4縦方向で印刷を行う場合。



(2) かんばんの全体サイズ

かんばんについては、サーマルプリンタの使用を前提とするが、部品メーカー間取引においてはページプリンタの使用も可能とする。かんばんのサイズは以下の通りとする。

現品票と同じプリンタで印刷することを考慮し、納入時(部品メーカーエリアを切り離れた状態)の現品票 M サイズと同寸法とする。



1. 基本的考え方

(3) 納品書・受領書・支給書の全体サイズ

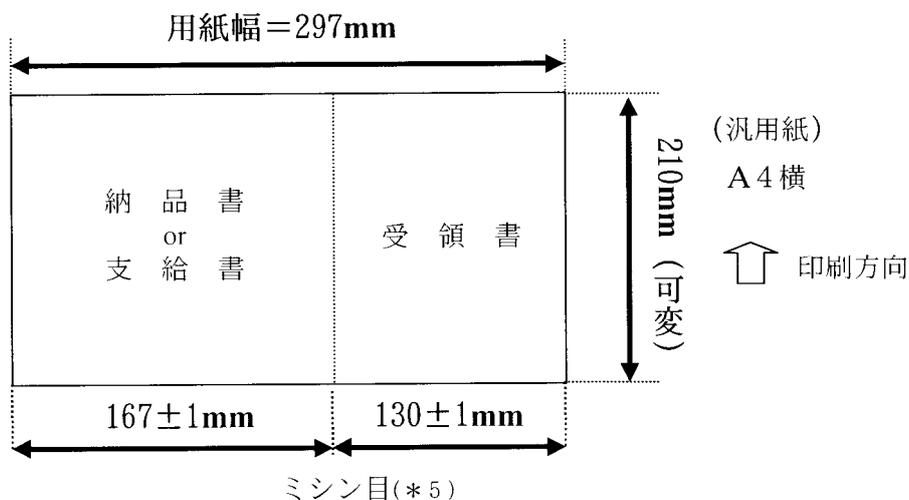
納品書と受領書については、ページプリンタを使用する場合は、A4横置きを左右に分割し印刷する。また、他帳票とのプリンタ共用を考慮しサーマルプリンタの使用も認め、この場合には、A4横置き以外に印字方向 A4縦置き／縦幅可変にて印刷する場合も認める。

なお、納品書において一品一葉形式を採用する場合等には、A4短辺にミシン目を入れて活用することも認める。

支給書についても上記と同様の書式にて印刷する。

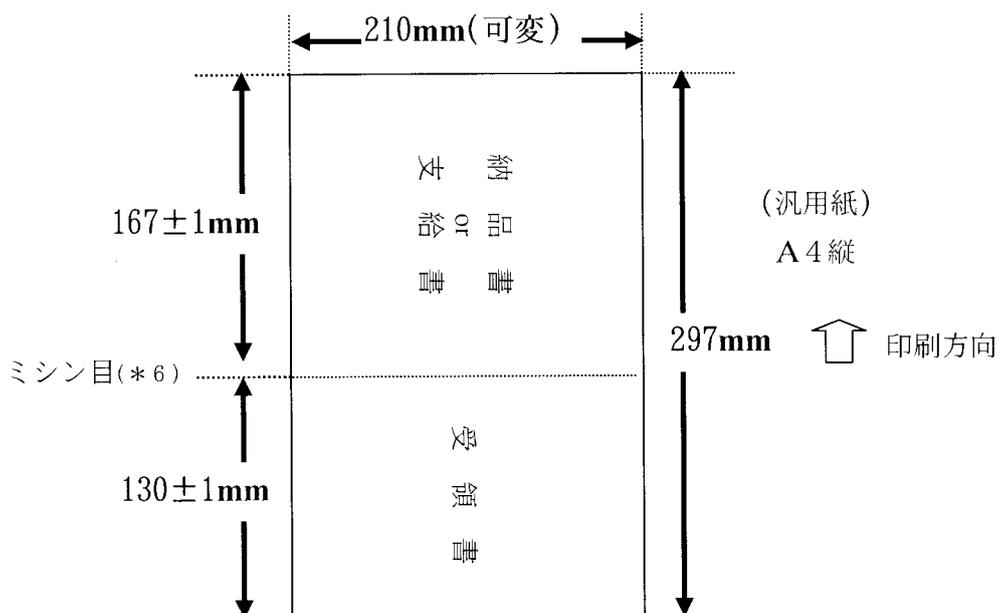
また、将来のペーパーレスを指向し、受領書等を印刷しない場合などは、受注者と発注者の間で協議の上運用する。

① ページプリンタ、サーマルプリンタにて A4 横方向に印刷を行う場合。



*5：ミシン目位置は納品書・受領書・支給書イメージ（多品一葉方式）の数値を記載。

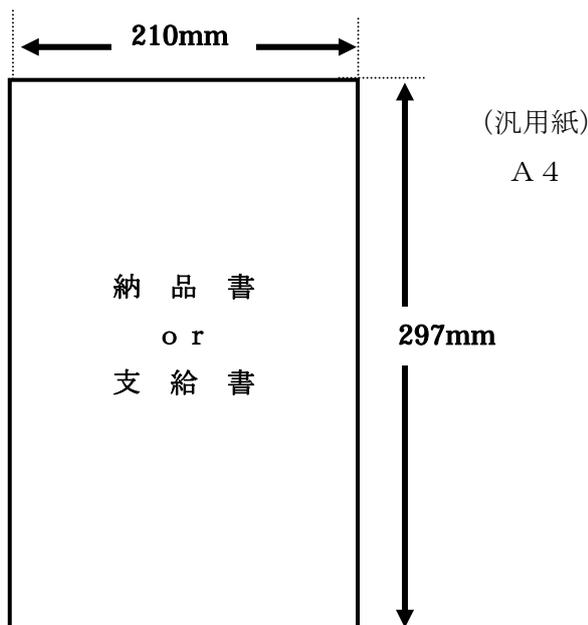
② サーマルプリンタにて A4 縦方向で印刷を行う場合。



*6：ミシン目位置は納品書・受領書・支給書イメージ（多品一葉方式）の数値を記載。

1. 基本的考え方

- ③ 受領書無しにてA4縦方向で印刷を行う場合



- (4) 帳票用紙

帳票の寸法(横幅・縦幅)・ミシン目の位置については、原則としてガイドラインに従うこと。

1 - 2 - 3 . バーコードシンボル

従来、業界では帳票に表示される情報を、機械的にコンピュータに入力するために1次元シンボル(主に Code39)を積極的に活用してきた。バーコード・システムは、廉価で信頼性の高い ADC (Automatic Data Capture : 自動データ収集) 技術として、企業間で授受される帳票だけでなく、あらゆる企業活動において広く活用されているものであるが、記録される情報量に制限があるという欠点を持っている。

EDI の目的は、グローバルでオープンな取引を実現し、業界全体のビジネス・スピードの向上にあるが、製造業の特質としてネットワークのスピードアップに追従できる物流システムの確立が必要不可欠である。これまで、1次元シンボルはその情報量の制限から、データベースへのアクセスのためのキーコードを表現するのが一般的であったが、製品自体もしくは製品とともに移動する帳票に、その製品が必要とする情報を持たせ、この情報を安全・確実に電子交換される情報と連携させることが、EDI の実効性を上げる重要な要件であると考えられる。こうした中で、取り扱うべき情報量の増加に対応できる2次元シンボルに着目した。

帳票標準化では、単に各社帳票の集合体ではなく、現状の生産管理・物流における作業負荷及び情報精度等の共通課題を改善するとともに、物流システムの見直し、品質管理における PL 法、ISO9000 シリーズ等、新たな変化に対応できる ADC 技術として「大容量・ワンタッチ処理可能」なデータキャリアとしての特質を持つ2次元シンボルを採用することとした。

但し、移行期間はその限りではない。

1. 基本的考え方

(1) 2次元シンボル

帳票に表記される2次元シンボルとしては、多くの情報をワンタッチで速く正確に読取れ、世界的にその仕様が公開された標準コードを選択する。

先に発表された AIAG 標準では、用途別に2次元シンボルの使い分けを推奨している。しかし当ガイドラインにおいては、特性事項、漢字表現、最大データ数及び読取り速度等の優位性から、AIM, Inc.で国際認証された「QR コード」を標準2次元シンボルとして採用することとした。



QR コードは、Quick Response Code を短く表現したネーミングで、その名の通り、高速読取り／高速処理を主眼において開発された2次元シンボルである。

QR コードの規格化は以下の通りとなっている。

- ・ AIM, Inc.規格 No. “AIM ITS/97/001” 取得1997年11月
- ・ JIS 規格 No. “JIS X0510” 取得1999年1月
- ・ ISO 規格 No. “ISO/IEC 18004” 取得2000年6月

また AIAG においても2000年11月に B-13 (Two Dimensional Symbology White Paper)、2001年5月に B-11 (Tire & Wheel Identification Label Standard) に採用されている。

AIM (Automatic Identification Manufacturers) : 自動認識市場唯一の世界的機関

(2) 1次元シンボル

あるべき姿として、帳票に表記する自動読取りコードは2次元シンボルとし、従来の1次元シンボルは使わず、作業者の視認性向上のために文字を極力大きく表示したい。しかし、2次元シンボルの印刷・読取り機器の普及期間等を考慮し、移行期間については暫定的に1次元シンボルの表記も可とする。

この場合用いる1次元シンボルとしては「Code39」とする。

1 - 2 - 4 . プリンタ

発行プリンタは、「QR コード」の印字精度等を考慮し、サーマルプリンタとページプリンタを標準とする。

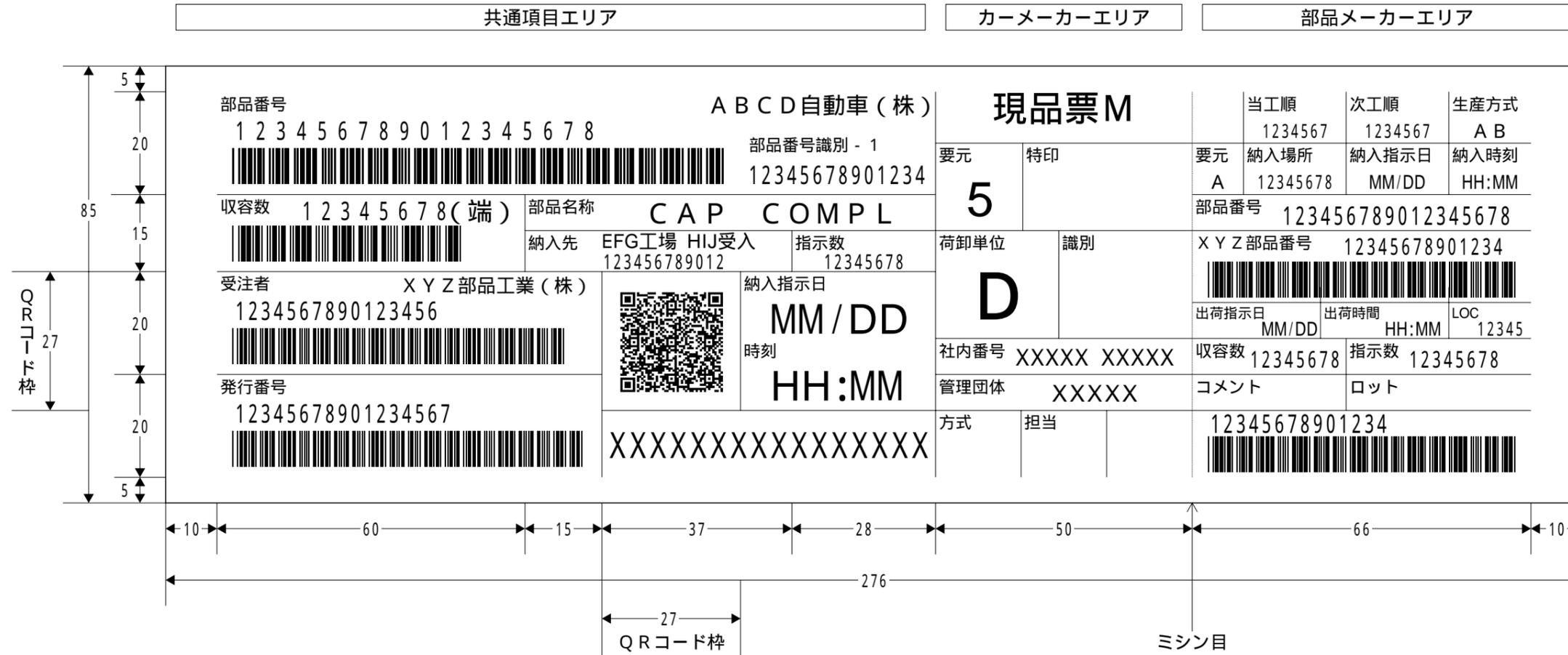
2. 各種帳票説明

2-1. 現品票

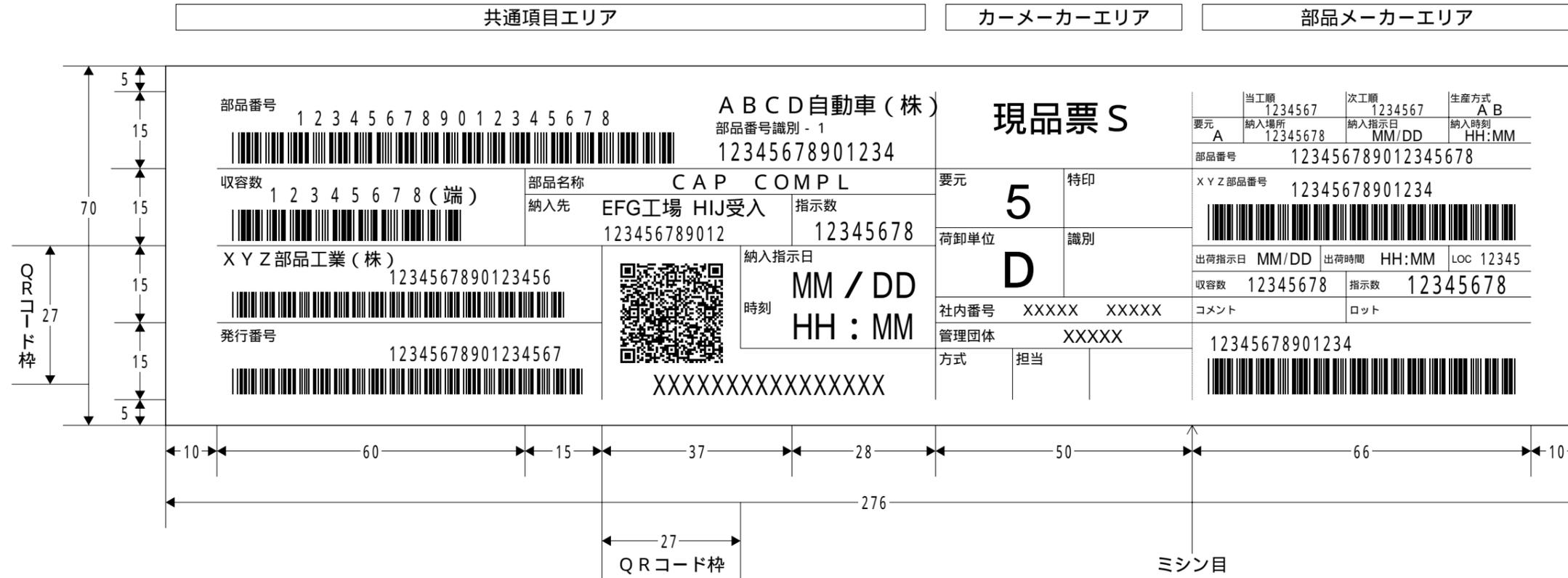
2-1-1. 現品票イメージ(サーマルプリンタL)



2 - 1 - 2 . 現品票イメージ (サーマルプリンタM)



2 - 1 - 3 . 現品票イメージ (サーマルプリンタS)



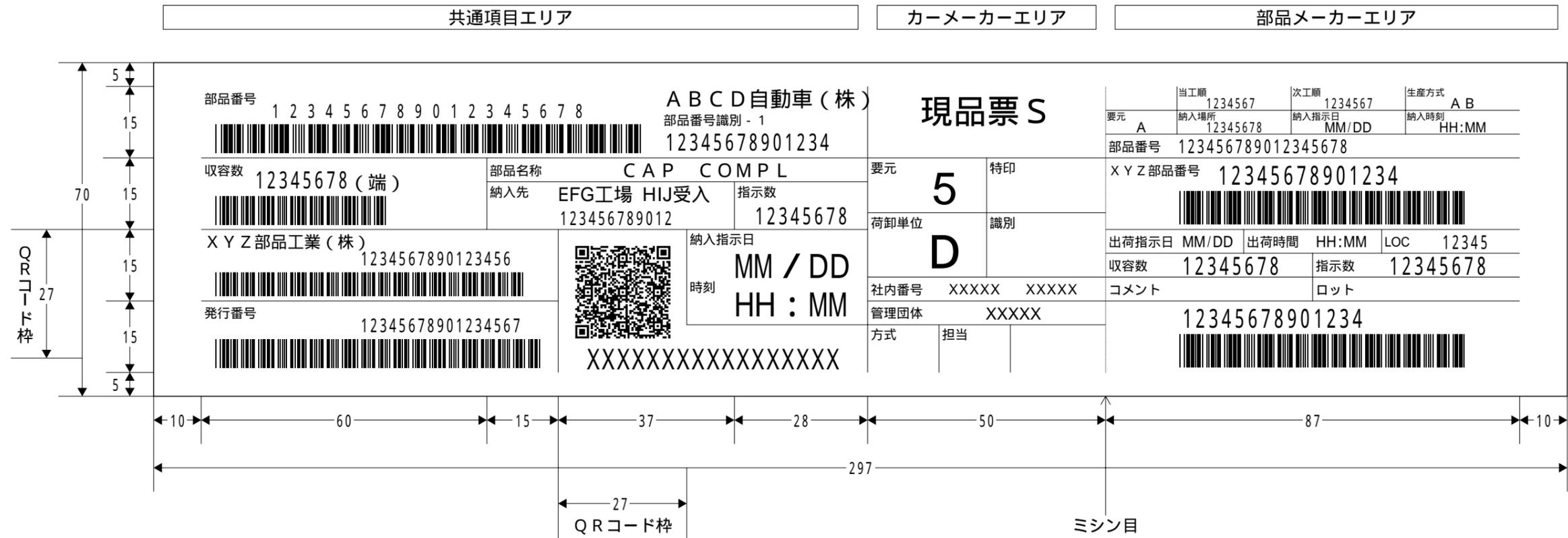
2-1-4. 現品票イメージ(サーマルプリンタSS)



2 - 1 - 5 . 現品票イメージ (ページプリンタ L)

共通項目エリア	カーメーカーエリア	部品メーカーエリア												
<p>部品番号 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8</p>  <p>部品番号識別 - 1 12345678901234</p>	<p style="text-align: center; font-size: 24px;">現品票 L</p> <p>要元 5</p> <p>特印</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>当工順 1234567</td> <td>次工順 1234567</td> <td>生産方式 A B</td> </tr> <tr> <td>要元 A</td> <td>納入場所 12345678</td> <td>納入指示日 MM/DD</td> </tr> <tr> <td colspan="3">納入時刻 HH:MM</td> </tr> <tr> <td colspan="3">部品番号 123456789012345678</td> </tr> </table>	当工順 1234567	次工順 1234567	生産方式 A B	要元 A	納入場所 12345678	納入指示日 MM/DD	納入時刻 HH:MM			部品番号 123456789012345678		
当工順 1234567	次工順 1234567	生産方式 A B												
要元 A	納入場所 12345678	納入指示日 MM/DD												
納入時刻 HH:MM														
部品番号 123456789012345678														
<p>收容数 1 2 3 4 5 6 7 8 (端)</p> 	<p>部品名称 C A P C O M P L</p> <p>納入先 EFG工場 HIJ受入 123456789012</p> <p>指示数 12345678</p>	<p>荷卸単位 D</p> <p>識別</p> <p>XYZ部品番号 12345678901234</p>  <p>出荷指示日 MM/DD</p> <p>出荷時間 HH:MM</p> <p>LOC 12345</p>												
<p>受注者 XYZ部品工業 (株) 1234567890123456</p> 	<p>納入指示日 MM/DD</p> <p>時刻 HH:MM</p> <p>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p>	<p>社内番号 XXXXXX XXXXX</p> <p>管理団体 XXXXXX</p> <p>方式 担当</p> <p>收容数 12345678</p> <p>指示数 12345678</p> <p>コメント</p> <p>ロット</p> <p>12345678901234</p> 												
<p>発行番号 12345678901234567</p> 	<p>QRコード枠</p> 	<p>ミシン目</p>												

2 - 1 - 6 . 現品票イメージ (ページプリンタ S)



2. 各種帳票説明

2-1-1-8. 現品票共通項目エリア定義

No	現品票項目名	桁数	項目内容の説明	UN/EDIFACT:DELJIT		JAMA・JAPIA取引情報標準書 データ項目名称
				セグメントグループ	セグメント名	
1	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	SG2	NAD	発注者名称
2	部品番号	18	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	SG7	LIN	部品番号
3	部品番号識別 - 1	14	部品番号識別 - 1は部品番号だけでは特定が出来ない場合に使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を設定することもある。(オプション)	SG7	IMD	部品識別
4	収容数	8	納入時の荷姿毎に収容する標準個数。標準個数に満たない場合は端数表示を明示する	SG12	QTY	収容数
5	部品名称	40	部品等の名称	SG7	IMD	部品名称
6	納入先	4	部品納入先企業の事業所・工場を表すコード(4桁)と、部品納入先事業所・工場の納入場所を表すコード(8桁)にて構成する	SG2	NAD	納入先
		8	余白部分に納入先工場名称、納入場所名称の表示も可能	SG4 or SG10	LOC	納入場所
7	指示数	8	発注者が受注者に提示する納入数量。または出荷数量	SG12	QTY	納入指示数
8	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	SG2	NAD	受注者名称
9	受注者コード	12	注文を受ける企業を表すコード(12桁)と、注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード(4桁)にて構成する	SG2	NAD	受注者
		4				受注者
10	発行番号	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号または現品票を特定するために付番した識別番号	SG1 or SG8 or SG13	RFF	-
11	納入指示日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	SG4 or SG12	DTM	納入指示日/時刻
12	時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時刻、または納入時間区分			納入指示日/時刻
13	部品メーカー使用欄	-	受注者側の部品番号等を記載する場所			

“網掛け”の項目は1次元シンボルを使用している項目。

オプション：不要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合がある。

2 - 1 - 8 . 現品票共通項目エリア定義

No	現品票項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			
				Position	Core Component	Element	
1	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	JAMA・JAPIA取引情報標準書 データ項目名称
2	部品番号	18	部品等特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	0780	oa:ItemID	oa:ID	発注者番号
3	部品番号識別 - 1	14	部品番号識別 - 1は部品番号だけでは特定が出来ない場合に使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を設定することもある。(オプション)	0890 0891	oa:Classification oa:Classification	oa:Description oa:Note	部品識別
4	収容数	8	納入時の荷姿毎に収容する標準個数。標準個数に満たない場合は端数表示を明示する	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数
5	部品名称	40	部品等の名称	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称
6	納入先	4	部品納入先企業の事業所・工場を表すコード(4桁)と、部品納入先事業所・工場の納入場所を表すコード(8桁)にて構成する	0400	oa:Party	oa:ID	納入先
7	指示数	8	余白部分に納入先工場名称、納入場所名称の表示も可能	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所
8	受注者名称	(全角)25	発注者が受注者に提示する納入数量。または出荷数量	1590 0420	jai:Quantity oa:Party	oa:ID oa:Name	納入指示数 受注者名称
9	受注者コード	12 4	注文を受ける企業を表すコード(12桁)と、注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード(4桁)にて構成する	0400	oa:Party	oa:ID	受注者
10	発行番号	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号または現品票を特定するために付番した識別番号	0340 1540	oa:DocumentReference oa:DocumentReference	oa:ID oa:ID	管理番号
11	納入指示日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	1380	jai:DateTimePeriod	jai:Date:DateTimeText	納入指示日 / 時刻
12	時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時刻、または納入時間区分				
13	部品メーカー使用欄	-	受注者側の部品番号等を記載する場所				

“ 網掛け ” の項目は1次元シンボルを使用している項目。

オプション：不要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合がある。

- 2-2. かんばん
- 2-2-1. かんばんイメージ

特配 ²⁴ 打切対象 ²³ ① 1234-1 ² * * * プレス ³ * * * * 工場 ⁴ 出荷場 123 ⁵ * * * 出荷場 ⁶		所番地 ABCDEFGHIJ ²⁵ 品番 12345-67890-01 ¹⁰ A123 ²⁶ 収着数 10 ⁹		納入コース A ²⁸ * * * 自動車 ¹⁴ * * * * 工場名 ¹⁵ A1 ¹⁶ 分1 ²⁹ 01 ³⁰		再発行 * * * * * 再発行 ¹⁴	
番号 * * * * * 1234-1 ² * * * * * プレス ³ * * * * * 工場 ⁴ * * * * * 123 ⁵ * * * * * 出荷場 ⁶		品名 ABCDEFGHIJKLMNO ¹² 工程 ABCD ¹³ ユニット記号 ABCDEFGHIJKL ²⁷ 参考番号 ABCDEFGHIJKLMNO ²⁷		MM月 DD日 01便 ²⁰ JJ月 YY日 X ¹⁹		後工程情報 エリア	
端数 ABCD-WDDD-01 00:00 ³² EFGH-WDDD-01 00:00 ³⁴ IJKL-WDDD-01 00:00 ³⁸ MNOP-WDDD-01 00:00 ⁴⁰ QRST-WDDD-01 00:00 ⁴⁴		前工程エリア		枝番 1234 ⁸ 再発行連番 1-12345 ⁷		後工程情報 エリア	

2 - 2 - 2 . かんばん共通項目エリア定義

(*) : 新規名称

No	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	UN/EDIFACT:DELJIT		備考
				セグメントグループ	セグメント名	
1	仕入先コード	4	当該部品の製作企業を表すコード。一般的には受注者コードと同じ 商社経由の取引先等では受注者と仕入先が異なる	SG2	NAD	出荷元 C082.3039 (4桁+1桁) NAD.3035=SF (出荷元)
2	仕入先工場コード	1	当該部品の製作企業の名称	SG2	NAD	出荷元名称 C058.3124(1)
3	仕入先名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	SG2	NAD	出荷元工場名称 C058.3124(2)
4	仕入先工場名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	SG10	LOC	出荷場所 C517.3225
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	SG10	LOC	出荷場所名称(*) C517.3224
6	出荷場名称	(全角)6	当該部品の製作出荷場の名称	SG7	IMD	かんばん識別番号 C273.7008(1)
7	再発行連番	5	仕入先、納入先、部品番号単位に採番されるかんばんの番号	SG7	IMD	かんばん発行連番 C273.7008(2)
8	枝番	4	同一かんばん識別番号を持つかんばんの発行連番	SG12	QTY	納入指示数
9	収容数	5	納入時の荷姿毎に収容する部品個数、収容数に変更があった場合、最初のかんばんは白黒反転させる	SG7	IMD	文字反転フラグ
10	部品番号	12	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号 新設等の場合、最初のかんばんは白黒反転させる XXXX-XXXX-XX	SG7	LIN	部品番号
11	オーダーNo.	10	出荷元単位で付番される一日単位での部品納入の順序番号	SG7	IMD	文字反転フラグ 出荷元納入順序番号 識別Code : L03 設定方法 : IMD(パターン4)
12	部品名称	15	部品等の名称	SG7	IMD	部品名称 工程括りコード 識別Code : D02 設定方法 : IMD(パターン2)
13	工程	4	作業場、人、ライン等の括り単位	SG2	NAD	納入先名称(企業名 C058.3124(1))
14	納入先名称	(全角)6	納入先工場の名称	SG2	NAD	納入先名称(工場名 C058.3124(2))
15	納入先工場名称	(全角)3	納入先等を示すコード。キートンとなるため大きく表示する。	SG4 or 10	LOC	納入場所 e3227=11
16	受入(納入場所)	4	納入先等を示すコード	SG2	NAD	納入先
17	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	SG13	RFF	輸送識別
18	納入先工場コード	1	当該部品の納入先企業の工場を表すコード	SG9	TDT	便番号 e1060=MRを指定
19	メインルートコード	4	納入先に納入する便コード	SG7	DTM	納入指示日/時刻 e2005=2
20	納入便	2	納入便の何便目かを表示	SG7	IMD	打切区分
21	納入予定日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	SG7	IMD	定期/不定期区分
22	メインルート納入時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時間	SG10	LOC	供給工程 e3227=54
23	打切区分	(全角)4	打切対象・打切中・打切最終を区分	SG7	IMD	背番号
24	かんばん区分コード	(全角)2	通常印字はせず、臨時等の特別の場合のみ、かんばん部分を表示する	SG7	IMD	生産指示かんばん情報 識別Code : P09 設定方法 : IMD(パターン2)
25	所番地(供給工程)	10	部品の置場所			
26	背番号	4	部品の識別記号。必ず白黒反転させる			
27	生産指示かんばん情報	27	かんばんに記載する生産指示の為の情報			

28	搬入コース	1	部品を使用する場所に搬入するコース	SG7	IMD	構内物流ルート 識別Code: L02 設定方法: IMD(パターン3) e7009: 搬入コース e7008: 搬入コース識別 - 1	
29	搬入コース識別 - 1	(全角)2	オーダー分割指示 又は オーダー集約指示				
30	本線便No. (MROS)	2	納入先単位で付番される一日単位での納入順序番号	SG7	IMD	納入先納入順序番号	e1060=SRを指定
31	サブルートコード	4	仕入先を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	
32	サブルート便No.	2	仕入先を出発する便番号			輸送識別	
33	サブルート出荷日時	8	仕入先を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	出荷指示日 / 時刻 e2005=10	e2379=203を指定
34	コンソリ1ルートコード	4	中継地1を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C1を指定
35	コンソリ1ルート便No.	2	中継地1を出発する便番号			輸送識別	
36	コンソリ1ルート出荷日時	8	中継地1を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
37	コンソリ2ルートコード	4	中継地2を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C2を指定
38	コンソリ2ルート便No.	2	中継地2を出発する便番号			輸送識別	
39	コンソリ2ルート出荷日時	8	中継地2を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
40	コンソリ3ルートコード	4	中継地3を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C3を指定
41	コンソリ3ルート便No.	2	中継地3を出発する便番号			輸送識別	
42	コンソリ3ルート出荷日時	8	中継地3を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
43	コンソリ4ルートコード	4	中継地4を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C4を指定
44	コンソリ4ルート便No.	2	中継地4を出発する便番号			輸送識別	
45	コンソリ4ルート出荷日時	8	中継地4を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定

2 - 2 - 2 . かんばん共通項目エリア定義

No	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			備考
				Position	Core Component	Element	
1	仕入先コード	4	当該部品の製作企業を表すコード。一般的には受注者コードと同じ	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元 role=SF(出荷元)
2	仕入先工場コード	1	商社経由の取引先等では受注者と仕入先が異なる	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称
3	仕入先名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元工場名称
4	仕入先工場名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	1250	oa:Location	oa:ID	
6	出荷場名称	(全角)6	当該部品の製作出荷場の名称	1270	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称
7	再発行運番	5	仕入先 納入先 部品番号単位に控番されるかんばんの番号	0891	oa:Classification	oa:Note(1)	かんばん識別番号
8	枝番	4	同一かんばん識別番号を持つかんばんの発行運番	0891	oa:Classification	oa:Note(2)	かんばん発行運番
9	収容数	5	納入時の荷姿毎に収容する部品個数、収容数に変更があった場合、最初のかんばんは白黒反転させる	1590	jai:Quantity		納入指示数
10	部品番号	12	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号 新設等の場合、最初のかんばんは白黒反転させる XXXXX-XXXX-XX	0780	oa:ItemID	oa:ID	文字反転フラグ 部品番号
11	オーダーNo.	10	出荷元単位で付番される一日単位での部品納入の順序番号	0890	oa:Classification	oa:Description	文字反転フラグ
12	部品名称	15	部品等の名称	0890	oa:Classification	oa:Description	出荷元納入順序番号
13	工程	4	作業場、人、ライン等の括り単位	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称
14	納入先名称	(全角)6	納入先の名称	0890	oa:Classification	oa:Description	工程括りコード
15	納入先工場名称	(全角)3	納入先工場の名称。必ず白黒反転させる	0420	oa:Party	oa:Name(1)	納入先名称(企業名)
16	受入(納入場所)	4	納入先等を示すコード。キーとなるため大きく表示する。	0420	oa:Party	oa:Name(2)	納入先名称(工場名)
17	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所
18	納入先工場コード	1	当該部品の納入先企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	納入先
19	メインルートコード	4	納入先に納入する便コード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別 jai:TransportStageCode=3
20	納入便	2	納入便の何便目かを表示	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号
21	納入予定日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日 / 時刻 No.21の納入予定日の時分を設定する
22	メインルート納入時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時間	0890	oa:Classification	oa:Description	打切区分
23	打切区分	(全角)4	打切対象・打切中・打切最終を区分	0890	oa:Classification	oa:Description	定期 / 不定期区分
24	かんばん区分コード	(全角)2	通常印字はせず、臨時等の特別の場合のみ、かんばん部分を表示する	1250	oa:Location	oa:ID	供給工程
25	所番地(供給工程)	10	部品の置場所	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号
26	背番号	4	部品の識別記号。必ず白黒反転させる	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号
27	生産指示かんばん情報	27	かんばんに記載する生産指示の為の情報	0890	oa:Classification	oa:Note	生産指示かんばん情報
28	搬入コース	1	部品を使用する場所に搬入するコース	0890	oa:Classification	oa:Description	構内物流ルート
29	搬入コース識別 - 1	(全角)2	オーダー分割指示 又は オオーダー集約指示	0890	oa:Classification	oa:Note	納入先納入順序番号
30	本線便No.(MROS)	2	納入先単位で付番される一日単位での納入順序番号	1420	oa:Classification	oa:Note	輸送識別
31	サブルートコード	4	仕入先を出発する輸送ルートコード	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	便番号 jai:TransportStageCode=12
32	サブルート便No.	2	仕入先を出発する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号
33	サブルート出荷日時	8	仕入先を出発する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	出荷指示日 / 時刻

34	コンソリ1ルートコード	4	中継地1を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=21
35	コンソリ1ルート便No.	2	中継地1を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
36	コンソリ1ルート出荷日時	8	中継地1を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	中継地出発日/時刻	
37	コンソリ2ルートコード	4	中継地2を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=22
38	コンソリ2ルート便No.	2	中継地2を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
39	コンソリ2ルート出荷日時	8	中継地2を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	中継地出発日/時刻	
40	コンソリ3ルートコード	4	中継地3を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=23
41	コンソリ3ルート便No.	2	中継地3を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
42	コンソリ3ルート出荷日時	8	中継地3を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	中継地出発日/時刻	
43	コンソリ4ルートコード	4	中継地4を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=15
44	コンソリ4ルート便No.	2	中継地4を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
45	コンソリ4ルート出荷日時	8	中継地4を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	中継地出発日/時刻	

2 - 2 - 4 . 海外生産部品用かんばん共通項目エリア定義

(*) : 新規名称

No	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	UN/EDIFACT:DELJIT		備考
				セグメントグループ	セグメント名	
1	仕入先コード	4	当該部品の製作企業を表すコード。一般的には受注者コードと同じ 商社経由の取引先等では受注者と仕入先が異なる	SG2	NAD	出荷元 C082.3039 (4桁+1桁) NAD.3035=SF (出荷元)
2	仕入先工場コード	1	当該部品の製作企業の名称	SG2	NAD	出荷元名称 C058.3124(1)
3	仕入先名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	SG2	NAD	出荷元工場名称 C058.3124(2)
4	仕入先工場名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	SG10	LOC	出荷場所 C517.3225
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	SG10	LOC	出荷場所名称(*) C517.3224
6	出荷場名称	(全角)6	当該部品の製作出荷場の名称	SG7	IMD	かんばん識別番号 C273.7008(1)
7	再発行連番	5	仕入先、納入先、部品番号単位に採番されるかんばんの番号	SG7	IMD	かんばん発行連番 C273.7008(2)
8	枝番	4	同一かんばん識別番号を持つかんばんの発行連番	SG12	QTY	納入指示数
9	収容数	5	納入時の荷姿毎に収容する部品個数、収容数に変更があった場合、最初のかんばんは白黒反転させる	SG7	IMD	文字反転フラグ
10	部品番号	12	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号 新設等の場合、最初のかんばんは白黒反転させる XXXX-XXXX-XX	SG7	LIN	部品番号
11	オーダーNo.	10	出荷元単位で付番される一日単位での部品納入の順序番号	SG7	IMD	文字反転フラグ 出荷元納入順序番号 識別Code : L03 設定方法 : IMD(パターン4)
12	部品名称	15	部品等の名称	SG7	IMD	部品名称
13	工程	4	作業場、人、ライン等の括り単位	SG7	IMD	工程括りコード 識別Code : D02 設定方法 : IMD(パターン2)
14	納入先名称	(全角)6	納入先の名称	SG2	NAD	納入先名称(企業名) C058.3124(1)
15	納入先工場名称	(全角)3	納入先工場の名称。必ず白黒反転させる	SG2	NAD	納入先名称(工場名) C058.3124(2)
16	受入(納入場所)	4	納入先等を示すコード。キーとなるため大きく表示する。	SG4 or 10	LOC	納入場所 e3227=11
17	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	SG2	NAD	納入先
18	納入先工場コード	1	当該部品の納入先企業の工場を表すコード	SG13	RFF	輸送識別
19	メインルートコード	4	納入先に納入する便コード	SG9	TDT	便番号 e1060=MRを指定
20	納入便	2	納入便の何便目かを表示	SG7	DTM	納入指示日/時刻 e2005=2
21	納入予定日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	SG7	IMD	打切区分
22	メインルート納入時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時間	SG7	IMD	定期/不定期区分
23	打切区分	(全角)4	打切対象・打切中・打切最終を区分	SG10	LOC	供給工程 e3227=54
24	かんばん区分コード	(全角)2	通常印字はせず、臨時等の特別の場合のみ、かんばん部分を表示する	SG7	IMD	生産指示かんばん情報 識別Code : P09 設定方法 : IMD(パターン2)
25	所番地(供給工程)	10	部品の置場所	SG7	IMD	
26	背番号	4	部品の識別記号。必ず白黒反転させる	SG7	IMD	
27	生産指示かんばん情報	27	かんばんに記載する生産指示の為の情報	SG7	IMD	

28	搬入コース	1	部品を使用する場所に搬入するコース	SG7	IMD	構内物流ルート 識別Code: L02 設定方法: IMD(パターン3) e7009: 搬入コース e7008: 搬入コース識別 - 1	
29	搬入コース識別 - 1	(全角)2	オーダー分割指示 又は オーダー集約指示				
30	本線便No. (MROS)	2	納入先単位で付番される一日単位での納入順序番号	SG7	IMD	納入先納入順序番号	e1060=SRを指定
31	サブルートコード	4	仕入先を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	
32	サブルート便No.	2	仕入先を出発する便番号				
33	サブルート出荷日時	8	仕入先を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	出荷指示日 / 時刻 e2005=10	e2379=203を指定
34	コンソリ1ルートコード	4	中継地1を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C1を指定
35	コンソリ1ルート便No.	2	中継地1を出発する便番号				
36	コンソリ1ルート出荷日時	8	中継地1を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
37	コンソリ2ルートコード	4	中継地2を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C2を指定
38	コンソリ2ルート便No.	2	中継地2を出発する便番号				
39	コンソリ2ルート出荷日時	8	中継地2を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
40	コンソリ3ルートコード	4	中継地3を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C3を指定
41	コンソリ3ルート便No.	2	中継地3を出発する便番号				
42	コンソリ3ルート出荷日時	8	中継地3を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定
43	コンソリ4ルートコード	4	中継地4を出発する輸送ルートコード	SG13	RFF	輸送識別	e1060=C4を指定
44	コンソリ4ルート便No.	2	中継地4を出発する便番号				
45	コンソリ4ルート出荷日時	8	中継地4を出発する日時(MMDDHHMM)	SG13	DTM	中継地出発日 / 時刻 e2005=133	e2379=203を指定

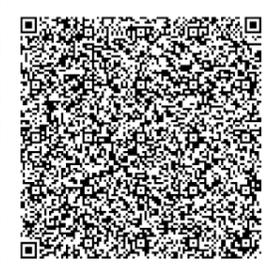
2 - 2 - 4 . 海外生産部品用かんばん共通項目エリア定義

No	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	ShipmentSchedule			備考
				Position	Core Component	Element	
1	仕入先コード	4	当該部品の製作企業を表すコード。一般的には受注者コードと同じ	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元 role=Sf(出荷元)
2	仕入先工場コード	1	商社経由の取引先等では受注者と仕入先が異なる	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称
3	仕入先名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元工場名称
4	仕入先工場名称	(全角)6	当該部品の製作企業の名称	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	1250	oa:Location	oa:ID	
6	出荷場名称	(全角)6	当該部品の製作出荷場の名称	1270	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称
7	再発行番号	5	仕入先、納入先、部品番号単位に採番されるかんばんの番号	0891	oa:Classification	oa:Note(1)	かんばん識別番号
8	枝番	4	同一かんばん識別番号を持つかんばんの発行連番	0891	oa:Classification	oa:Note(2)	かんばん発行連番
9	収容数	5	納入時の収容毎に収容する部品個数、収容数に変更があった場合、最初のかんばんは白黒反転させる	1590	jai:Quantity		納入指示数
10	部品番号	12	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号 新設等の場合、最初のかんばんは白黒反転させる XXXXX-XXXX-XX	0780	oa:ItemID	oa:ID	文字反転フラグ 部品番号
11	オーダーNo.	10	出荷元単位で付番される一日単位での部品納入の順序番号	0890	oa:Classification	oa:Description	文字反転フラグ
12	部品名称	15	部品等の名称	0890	oa:Classification	oa:Description	出荷元納入順序番号
13	工程	4	作業場、人、ライン等の括り単位	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称
14	納入先名称	(全角)6	納入先の名称	0890	oa:Classification	oa:Description	工程括りコード
15	納入先工場名称	(全角)3	納入先工場の名称。必ず白黒反転させる	0420	oa:Party	oa:Name(1)	納入先名称(企業名)
16	受入(納入場所)	4	納入先等を示すコード。キートンするため大きく表示する。	0420	oa:Party	oa:Name(2)	納入先名称(工場名)
17	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所
18	納入先工場コード	1	当該部品の納入先企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	納入先
19	メインルートコード	4	納入先に納入する便コード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別 jai:TransportStageCode=3
20	納入便	2	納入便の何便目かを表示	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportIdentificationName	便番号
21	納入予定日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	納入指示日/時刻 No.21の納入予定日の時分を設定する
22	メインルート納入時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時間	0890	oa:Classification	oa:Description	打切区分
23	打切区分	(全角)4	打切対象・打切中・打切最終を区分	0890	oa:Classification	oa:Description	定期/不定期区分
24	かんばん区分コード	(全角)2	通常印字はせず、臨時等の特別の場合のみ、かんばん部分を表示する	1250	oa:Location	oa:ID	供給工程
25	所番地(供給工程)	10	部品の置場所	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号
26	背番号	4	部品の識別記号。必ず白黒反転させる	0890	oa:Classification	oa:Note	生産指示かんばん情報
27	生産指示かんばん情報	27	かんばんに記載する生産指示の為の情報	0890	oa:Classification	oa:Note	生産指示かんばん情報
28	搬入コース	1	部品を使用する場所に搬入するコース	0890	oa:Classification	oa:Description	構内物流ルート
29	搬入コース識別-1	(全角)2	オーダー分割指示 又は オーダー集約指示	0890	oa:Classification	oa:Note	納入先納入順序番号
30	本線便No.(MROS)	2	納入先単位で付番される一日単位での納入順序番号	1420	oa:Classification	oa:Note	納入先納入順序番号
31	サブルートコード	4	仕入先を出発する輸送ルートコード	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別 jai:TransportStageCode=12
32	サブルート便No.	2	仕入先を出発する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportIdentificationName	便番号
33	サブルート出荷日時	8	仕入先を出発する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	出荷指示日/時刻

34	コンソリ1ルートコード	4	中継地1を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=21
35	コンソリ1ルート便No.	2	中継地1を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeanIdentificationName	便番号	
36	コンソリ1ルート出荷日時	8	中継地1を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	中継地出発日/時刻	
37	コンソリ2ルートコード	4	中継地2を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=22
38	コンソリ2ルート便No.	2	中継地2を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeanIdentificationName	便番号	
39	コンソリ2ルート出荷日時	8	中継地2を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	中継地出発日/時刻	
40	コンソリ3ルートコード	4	中継地3を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=23
41	コンソリ3ルート便No.	2	中継地3を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeanIdentificationName	便番号	
42	コンソリ3ルート出荷日時	8	中継地3を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	中継地出発日/時刻	
43	コンソリ4ルートコード	4	中継地4を出发する輸送ルートコード	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別	jai:TransportStageCode=15
44	コンソリ4ルート便No.	2	中継地4を出发する便番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeanIdentificationName	便番号	
45	コンソリ4ルート出荷日時	8	中継地4を出发する日時(MMDDHHMM)	1493	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	中継地出発日/時刻	

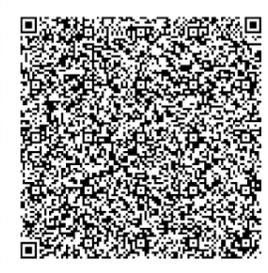
2 - 3 . 納品書・受領書・支給書

2 - 3 - 1 . 納品書・受領書イメージ (多品一葉方式)

納 品 書					受 領 書																																																																																																																																																																																				
				発行日YYYY年MM月DD日					発行日YYYY年MM月DD日																																																																																																																																																																																
発注者 123456789012 発注者事業所 1234 発注者名称 ABC自動車株式会社御中 納入場所 12345678 納入指示日 YYYY年MM月DD日 納入指示時刻 HH時MM分				受注者 123456789012 受注者事業所 1234 受注者名称 アイウエオ工業株式会社		受注者 123456789012 受注者事業所 1234 受注者名称 アイウエオ工業株式会社御中		納品書 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 																																																																																																																																																																																	
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">受領印エリア</div>										発注者 123456789012 発注者事業所 1234 発注者名称 ABC自動車株式会社 納入場所 12345678 10 納入指示日、時刻 YYYY_MM_DD HH:MM																																																																																																																																																																															
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">カーメーカーエリア</div>										<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">部 品 メーカー エリア</div>																																																																																																																																																																															
納品書 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 																																																																																																																																																																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>12</th> <th>13 部品番号</th> <th>15 部品番号識別 - 1</th> <th>16 発行番号</th> <th>17 納入数 (収容数)</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>2</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>3</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>4</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>5</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>6</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>7</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>8</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>9</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>10</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>11</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>12</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>13</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>14</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> <tr><td>15</td><td>123456789012345678 WHEEL .7 .50V</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td></tr> </tbody> </table>					12	13 部品番号	15 部品番号識別 - 1	16 発行番号	17 納入数 (収容数)	1	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	2	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	3	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	4	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	5	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	6	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	7	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	8	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	9	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	10	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	11	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	12	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	13	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	14	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	15	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>11</th> <th>12 部品番号</th> <th>13 部品番号識別 - 1</th> <th>14 発行番号</th> <th>15 納入数 (収容数)</th> <th>部 品 メーカー エリア</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>1</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>2</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>3</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>4</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>5</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>6</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>7</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>8</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>9</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>10</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>11</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>12</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>13</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>14</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> <tr><td>15</td><td>123456789012345678</td><td>12345678901234</td><td>12345678901234567</td><td>12345678</td><td></td></tr> </tbody> </table>					11	12 部品番号	13 部品番号識別 - 1	14 発行番号	15 納入数 (収容数)	部 品 メーカー エリア	1	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		2	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		3	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		4	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		5	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		6	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		7	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		8	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		9	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		10	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		11	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		12	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		13	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		14	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678		15	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678	
12	13 部品番号	15 部品番号識別 - 1	16 発行番号	17 納入数 (収容数)																																																																																																																																																																																					
1	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
2	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
3	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
4	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
5	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
6	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
7	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
8	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
9	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
10	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
11	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
12	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
13	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
14	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
15	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
11	12 部品番号	13 部品番号識別 - 1	14 発行番号	15 納入数 (収容数)	部 品 メーカー エリア																																																																																																																																																																																				
1	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
2	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
3	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
4	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
5	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
6	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
7	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
8	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
9	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
10	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
11	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
12	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
13	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
14	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					
15	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678																																																																																																																																																																																					

「受領印エリア」の文字は表記しない。

2 - 3 - 2 . 支給書・受領書イメージ (多品一葉方式)

支 給 書				発行日YYYY年MM月DD日	受 領 書				発行日YYYY年MM月DD日	
発注者 123456789012 発注者事業所 1234 発注者名称 ABC自動車株式会社御中 納入場所 12345678 納入指示日 YYYY年MM月DD日 納入指示時刻 HH時MM分			受注者 123456789012 受注者事業所 1234 受注者名称 アイウエオ工業株式会社		受注者 123456789012 受注者事業所 1234 受注者名称 アイウエオ工業株式会社御中		納品書 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5			
				<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">受領印エリア</div>			発注者 123456789012 発注者事業所 1234 発注者名称 ABC自動車株式会社 納入場所 12345678 納入指示日、時刻 YYYY_MM_DD HH:MM		<div style="border: 1px solid black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">部 品</div>	
				<div style="border: 1px dashed black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">カーメーカーエリア</div>					<div style="border: 1px dashed black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">メーカー</div>	
								<div style="border: 1px dashed black; padding: 5px; width: fit-content; margin: 0 auto;">エリア</div>		
納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5									
部品番号 部品名称	部品番号識別 - 1	発行番号	納入数 (収容数)			部品番号	部品番号識別 - 1	発行番号	納入数 (収容数)	部 品 メーカー
1	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	1	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
2	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	2	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
3	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	3	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
4	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	4	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
5	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	5	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
6	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	6	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
7	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	7	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
8	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	8	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
9	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	9	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
10	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	10	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
11	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	11	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
12	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	12	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
13	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	13	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
14	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	14	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー
15	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	12345678901234567	12345678	15	123456789012345678 WHEEL .7 .50V	12345678901234	12345678901234567 12345678	部 品 メーカー

「受領印エリア」の文字は表記しない。

2 - 3 - 3 . 納品書・受領書イメージ (一品一葉方式)

納 品 書				受 領 書					
発行日YYYY年MM月DD日				発行日YYYY年MM月DD日					
発注者	123456789012		受注者	123456789012	受注者	123456789012	納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5	
発注者事業所	1234		受注者事業所	1234	受注者事業所	1234	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中	
発注者名称	ABC自動車株式会社御中		受注者名称	アイエオ工業株式会社	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中			
納入場所	12345678			受領印エリア		発注者	123456789012	発注者事業所	1234
納入指示日	YYYY年MM月DD日			カーメーカーエリア		発注者名称	ABC自動車株式会社	納入場所	12345678
納入指示時刻	HH時MM分	ページ		納入指示日、時刻	YYYY_MM_DD HH:MM				
納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5			部品番号	部品番号識別 - 1	発行番号	納入数		
		1	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678	(収容数)		
			WHEEL .7 .50V						
納 品 書				受 領 書					
発行日YYYY年MM月DD日				発行日YYYY年MM月DD日					
発注者	123456789012		受注者	123456789012	受注者	123456789012	納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5	
発注者事業所	1234		受注者事業所	1234	受注者事業所	1234	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中	
発注者名称	ABC自動車株式会社御中		受注者名称	アイエオ工業株式会社	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中			
納入場所	12345678			受領印エリア		発注者	123456789012	発注者事業所	1234
納入指示日	YYYY年MM月DD日			カーメーカーエリア		発注者名称	ABC自動車株式会社	納入場所	12345678
納入指示時刻	HH時MM分	ページ		納入指示日、時刻	YYYY_MM_DD HH:MM				
納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5			部品番号	部品番号識別 - 1	発行番号	納入数		
		1	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678	(収容数)		
			WHEEL .7 .50V						
納 品 書				受 領 書					
発行日YYYY年MM月DD日				発行日YYYY年MM月DD日					
発注者	123456789012		受注者	123456789012	受注者	123456789012	納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5	
発注者事業所	1234		受注者事業所	1234	受注者事業所	1234	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中	
発注者名称	ABC自動車株式会社御中		受注者名称	アイエオ工業株式会社	受注者名称	アイエオ工業株式会社御中			
納入場所	12345678			受領印エリア		発注者	123456789012	発注者事業所	1234
納入指示日	YYYY年MM月DD日			カーメーカーエリア		発注者名称	ABC自動車株式会社	納入場所	12345678
納入指示時刻	HH時MM分	ページ		納入指示日、時刻	YYYY_MM_DD HH:MM				
納品書	1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5			部品番号	部品番号識別 - 1	発行番号	納入数		
		1	123456789012345678	12345678901234	12345678901234567	12345678	(収容数)		
			WHEEL .7 .50V						

「受領印エリア」の文字は表記しない。

2. 各種帳票説明

2-3-4-4. 納品書・支給書共通項目エリア定義

No	納品書・支給書項目名	桁数	項目内容の説明	UN/EDIFACT:DELJIT		JAMA・JAPIA取引情報標準書 データ項目名称
				セグメントグループ	セグメント名	
1	発注者	12	注文を行う企業を表すコード	SG2	NAD	発注者
2	発注者事業所	4	注文を行う企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード			発注者
3	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	SG2	NAD	発注者名称
4	納入場所	8	部品納入先事業所・工場の納入場所等を表すコード	SG4 or SG10	LOC	納入場所
5	納入指示日	8	発注者が受注者に提示する納入日付	SG4 or SG12	DTM	納入指示日/時刻
6	納入指示時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時刻			納入指示日/時刻
7	納品書No	15	受注者が納入部品番号を記載した一覧表のNo	SG1 or SG8	RFF	納入指示番号
8	発行日	8	納品書/支給書を発行した年月日	SG8 or SG13	RFF	納入指示明細番号
9	受注者	8	注文を受ける企業を表すコード	HEAD	DTM	発行日/時刻
10	受注者事業所	4	注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード	SG2	NAD	受注者
11	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	SG2	NAD	受注者
12	No	2	記載されている部品番号の通しNo	SG8 or SG13	RFF	受注者名称
13	部品番号	18	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	SG7	LIN	部品番号
14	部品名称	40	部品等の名称	SG7	IMD	部品名称
15	部品番号識別-1	14	部品番号識別-1は部品番号だけでは特定が出来ない場合に使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を設定することもある。(オプション)	SG7	IMD	部品識別
16	発行番号	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号。または現品票を特定するために付番した識別番号(オプション)	SG1 or SG8 or SG13	RFF	-
17	納入数	8	受注者が発注者に提示する実納入数	SG12	QTY	納入指示数

“網掛け”の項目は1次元シンボルを使用している項目。

オプション：不要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合がある。

2 - 3 - 4 . 納品書・支給書共通項目エリア定義

No	納品書・支給書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentsSchedule			JAMA・JAPIA取引情報標準書 データ項目名称
				Position	Core Component	Element	
1	発注者	12	注文を行う企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	発注者
2	発注者事業所	4	注文を行う企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード	0420	oa:Party	oa:Name	発注者名称
3	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所
4	納入場所	8	部品納入先事業所・工場の納入場所等を表すコード	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日 / 時刻
5	納入指示日	8	発注者が受注者に提示する納入日付	0340	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示番号
6	納入指示時刻	4	発注者が受注者に提示する納入時刻	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示明細番号
7	納品書No	15	受注者が納入部品番号を記載した一覧表のNo	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示明細番号
8	発行日	8	納品書 / 支給書を発行した年月日	0270	oa:DocumentDateTime		発行日 / 時刻
9	受注者	8	注文を受ける企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	受注者
10	受注者事業所	4	注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門を表すコード	0420	oa:Party	oa:Name	受注者名称
11	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	-
12	No	2	記載されている部品番号の通しNo	0780	oa:ItemID	oa:ID	部品番号
13	部品番号	18	部品等特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称
14	部品名称	40	部品等の名称	0890	oa:Classification	oa:Description	部品識別
15	部品番号識別 - 1	14	部品番号識別 - 1 は部品番号だけでは特定が出来ない場合に使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を設定することもある。(オプション)	0891	oa:Classification	oa:Note	部品識別
16	発行番号	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号。または現品票を特定するために付番した識別番号(オプション)	0340	oa:DocumentReference	oa:ID	管理番号
17	納入数	8	受注者が発注者に提示する実納入数	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示数

“ 網掛け ” の項目は1次元シンボルを使用している項目。

オプション：不要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合がある。

2. 各種帳票説明

2-3-5. 受領書共通項目エリア定義

No	受領書項目名	桁数	項目内容の説明	UN/EDIFACT:DELIIT		JAMA・JAPIA取引情報標準書 データ項目名称
				セグメントグループ	セグメント名	
1	受注者	12	注文を受ける企業を表すコード	SG2	NAD	受注者
2	受注者事業所	4	注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード			受注者
3	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	SG2	NAD	発注者名称
4	納品書No	15	受注者が納入部品番号を記載した一覧表のNo	SG1 or SG8 SG8 or SG13	RFF RFF	納入指示番号 納入指示明細番号
5	発行日	8	受領書を発行した年月日	HEAD	DTM	発行日/時刻
6	発注者	12	注文を行う企業を表すコード	SG2	NAD	発注者
7	発注者事業所	4	注文を行う企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード			発注者
8	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	SG2	NAD	発注者名称
9	納入場所	8	部品納入先事業所・工場の納入場所を表すコード	SG4 or SG10	LOC	納入場所
10	納入指示日、時刻	8	発注者が受注者に提示する納入日付	SG4 or SG12	DTM	納入指示日/時刻
11	No	4	受注者が発注者に提示する納入時刻、便、ソフト等			納入指示日/時刻
12	部品番号	2	記載されている部品番号の通しNo	SG8 or SG13	RFF	-
13	部品番号識別 - 1	18	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した 管理番号	SG7	LIN	部品番号
14	発行番号	14	部品番号識別 - 1は部品番号だけでは特定が出来ない場合に 使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を 設定することもある。(オプション)	SG7	IMD	部品識別
15	納入数	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号。または 現品票を特定するために付番した識別番号(オプション)	SG1 or SG8 or SG13	RFF	-
		8	受注者が発注者に提示する実納入数	SG12	QTY	納入指示数

“網掛け”の項目は1次元シンボルを使用している項目。

“部品名称”に関しては、必要に応じて使用する。

オプション：不要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合がある。

2 - 3 - 5 . 受領書共通項目エリア定義

No	受領書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPI取引情報標準書 データ項目名称
				Position	Core Component	Element	
1	受注者	12	注文を受ける企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	受注者
2	受注者事業所	4	注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード	0420	oa:Party	oa:Name	発注者名称
3	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	0340	oa:DocumentReferenc	oa:ID	納入指示番号
4	納品書No	15	受注者が納入部品番号を記載した一覧表のNo	1540	oa:DocumentReferenc	oa:ID	納入指示明細番号
5	発行日	8	受領書を発行した年月日	1540	oa:DocumentDateTime	oa:ID	発行日/時刻
6	発注者	12	注文を行う企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	発注者
7	発注者事業所	4	注文を行う企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード	0420	oa:Party	oa:Name	発注者名称
8	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所
9	納入場所	8	部品納入先事業所・工場の納入場所を表すコード	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateTImeTex t	納入指示日/時刻
10	納入指示日、時刻	8	発注者が受注者に提示する納入日付	1540	oa:DocumentReferenc	oa:ID	-
11	No	4	受注者が発注者に提示する納入時刻、便、シフト等	0780	oa:ItemID	oa:ID	部品番号
12	部品番号	2	記載されている部品番号の通しNo	0890	oa:Classification	oa:Description	部品識別
13	部品番号識別 - 1	18	部品等を特定するため、発注者がそれらの品物に設定した 管理番号	0891	oa:Classification	oa:Note	管理番号
14	発行番号	14	部品番号識別 - 1は部品番号だけでは特定が出来ない場合に 使用する識別情報である。部品色 その他のデータ項目を 設定することもある。(オプション)	0340	oa:DocumentReferenc	oa:ID	納入指示日/時刻
15	納入数	17	納入指示単位を特定するために、付番した識別番号。または 現品票を特定するために付番した識別番号(オプション)	1540	oa:DocumentReferenc	oa:ID	納入指示数
		8	受注者が発注者に提示する実納入数	1590	jai:Quantity		

“網掛け”の項目は1次元シンボルを使用している項目。

“部品名称”に関しては、必要に応じて使用する。

オプション：必要な場合には使用しなくても可とする。

受注者で設定する場合は有る。

2-4-2-2. 部品メーカー間取引用かんばん共通項目工リア定義

(*) : 新規名称

No	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			備考
				Position	Core Component	Element	
1	発注元 (企業コード)	10	商流上で発注に対して最終的に責任を持つ企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
2	発注元 (工区コード)	5					
3	発注元名称 (企業名)	(全角)10					
4	発注元名称 (工場名)	(全角)6	発注元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	企業名と工場名でNameを2回繰り返す
5	出荷元 (企業コード)	10	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
6	出荷元 (工区コード)	5	支給の場合は、支給元を表わす				
7	出荷場所	5	納入部品の出荷場所	0450	oa:Location	oa:ID	
8	出荷元名称 (企業名)	(全角)10		1250	oa:Location	oa:ID	
9	出荷元名称 (工場名)	(全角)6	出荷元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
10	出荷場所名称	(全角)6	出荷場所の名称	0461	oa:Location	oa:Name	
11	納入先 (企業コード)	10	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門等	1270	oa:Location	oa:Name	
12	納入先 (工区コード)	5	支給の場合は、支給先を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
13	納入場所	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口等に相当する。	0450	oa:Location	oa:ID	
14	納入先名称 (企業名)	(全角)10		1250	oa:Location	oa:ID	
15	納入先名称 (工場名)	(全角)6	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
16	定期 / 不定期区分 (内容)	(全角)6	定期/不定期を区分	0890	oa:Classification	oa:Description	
17	納入指示日/時刻 (指示日)	6	発注者が受注者に提示する納入日付/時刻	0891	oa:Classification	oa:Note	定期 / 不定期区分
18	納入指示日/時刻 (時刻)	4		0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日 / 時刻
19	便番号	2	当該取引での部品の輸送を行う便等を特定するための番号	1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	
20	輸送識別	10	納入便略称 (メインルートコード)	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportIdentificationName	便番号
21	納品書番号	8	納品書一枚を特定する番号。	1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID	輸送識別
22	納品書明細番号 (ページ数)	2	通常 (一品一葉以外) は、納品書番号 (下1桁分納回数) + ページ数 + 行Noを印字する。	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納品書番号
23	納品書明細番号 (行)	2		1580	oa:DocumentReference	oa:LineNumber	(納品書番号枝番)
24	納入指示明細番号	17	納入指示書の明細毎に付ける番号	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示明細番号
25	品番 (表示用品番)	25	ハイフン付の部品番号	0780	jai:ManufacturingItem	oa:ID	表示用部品番号
26	背番号	10	部品番号、納入場所等で決まる部品の略称	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号

27	品名	15×2	部品等の名称(2行)	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称	
28	収容数	8	当該梱包/包装ごとの部品収容数 (収容数を使用しない場合は納入数を印字する。また収容数が端数の場合は白黒反転表示する)	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数	
29	納入数	8	発注者が受注者に提示する納入数量。 (収容数を使用しない場合は納入数を印字する)	1590	jai:Quantity		納入指示数	
30	数量単位	3	数量の単位。 単位が「個」以外の場合のみ単位も含めて右詰で印字する。	1600	jai:Quantity	unitCode	数量単位	
31	所番地(供給工程)	10	ラインの中の、部品が使われる場所に配送する場合の荷卸場所 海外向けの国内調達用かんばんの場合は、所番地の代わりに 後工程エリア4として使用可能	1250	oa:Location	oa:ID	供給工程	
32	打切区分	20	0:打切対象外 表示無し(デフォルト) 1:打切対象 打切対象 2:打切中 打切中 3:打切最終 打切最終 A:打切対象 Build-Out Target B:打切中 Build-Out Check C:打切最終 Build-Out Completion	0890	oa:Classification	oa:Description	打切区分	
33	端数区分	8	端数区分 = 1 の場合 "端数" 端数区分 = A の場合 "FRACTION"	0890 1540	oa:Classification oa:DocumentReference	oa:Description oa:ID	端数区分	
34	枝番(SERIAL)	4	かんばん1枚を識別するための番号。 (仕入先、納入先、部品番号単位に採番されるかんばんの番号)	0891	oa:Classification	oa:Note	かんばん識別番号	
35	後工程エリア(1)		発注側企業が独自の項目をセットするためのエリア	0891	oa:Classification	oa:Note(行数分繰り返し)	かんばんカーメー カーエリア	Description=1
36	後工程エリア(2)			0891	oa:Classification	oa:Note(行数分繰り返し)	かんばんカーメー カーエリア	Description=2
37	後工程エリア(3)			0891	oa:Classification	oa:Note(行数分繰り返し)	かんばんカーメー カーエリア	Description=3
38	再発行	(全角)3	発行済の帳票を発行した場合に「再発行」と印字する					印刷時に付加
39	前工程エリア		受注側企業が独自の項目をセットするためのエリア					印刷時に付加
40	発行連番		かんばん発行時に、品番単位(納品書の行単位)の連番と納品 書No.単位の連番を分母・分子で印刷する					印刷時に付加
41	発行場所		後工程で発行したのか前工程で発行したのか区別するために発 行した場所名を印字(企業名・工場名)					印刷時に付加

2-5. 部品メーカー間取引用納品書

2-5-1. 部品メーカー間取引用納品書イメージ

(41)	分割				(34) 再発行		
(16)	号口	納品書			(45) 発行日2012年03月30日		
(11)(12)	納入先 <input type="text" value="0987654321-02"/>		(5)(6) 納入者 <input type="text" value="1234567890-01"/>				
(14)	納入先名称 XYZ工業		(8) 納入者名称 ABC製作所				
	御中		(9) 納入者工区 豊田工場				
(15)	納入先工区 刈谷工場		(7)(10) 納入者出荷 A01 東出荷場				
(13)	納入先受入 <input type="text" value="S1"/>						
(42)	当初納入日 2012年04月01日 01便				(40) <div style="border:1px solid black; width:100px; height:50px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">担当者印</div>		
(17)	納入指示 2012年04月02日						
(18)	納入指示 02便						
(29)	手配担当 山田太郎						
(1)	(2) 発注元 <input type="text" value="5678901234-01"/>	(30) <div style="border:1px solid black; width:250px; height:40px; display: flex; align-items: center; justify-content: center;">後工程:K001-AWE</div>					
(3)	発注元名称 いろは自動車						
(4)	発注元工区 岡崎工場						
(19)	納品書No. <input type="text" value="A0011"/>						
No.	部品番号 (23)	(24) 背番号	(22) 発行番号	(26) 収容数	(32) 箱数	(27) 納入数	(28) 出荷備考
(21)	(25) 部品名称						
1	<input type="text" value="AB1234-567B0-02"/>	3241	AAZ17461		1	<input type="text" value="121"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
(31)	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
2	<input type="text" value="AB1234-567C0-22"/>	3246	AAZ17471		5	<input type="text" value="150"/>	(46) 未納数:XXXXXXX (47) 挽回予定:XX/XX XX便
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY264						
	カラー: RED-12	車型: AB124	L/R:				
3	<input type="text" value="AB1234-879E0-73"/>	4219	AAZ17481	50	1	<input type="text" value="50"/>	未納数:100 挽回予定:04/03 01便
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY264						
	カラー: RED-12	車型: AB124	L/R:				
4	<input type="text" value="AB1234-567B0-03"/>	4229	AAZ17491	50	1	<input type="text" value="50"/>	分納
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
5	<input type="text" value="AB1234-567B0-04"/>	4239	AAZ17501	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
6	<input type="text" value="AB1234-567B0-05"/>	4249	AAZ17511	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
7	<input type="text" value="AB1234-567B0-06"/>	4259	AAZ17521	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
8	<input type="text" value="AB1234-567B0-07"/>	4269	AAZ17531	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
9	<input type="text" value="AB1234-567B0-08"/>	4279	AAZ17541	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
10	<input type="text" value="AB1234-567B0-09"/>	4289	AAZ17551	50	1	<input type="text" value="50"/>	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R:L				
			(33) 総箱数 14		(20)(35) 01 〆 / 01 〆 中	END	(38)
					(36)(37) 01 〆 / 02 〆 中		(39)
	(44) 様式: JAMAEIE092-2.5 (V1.0)						

2 - 5 - 2 . 部品メーカー間取引用納品書共通項目工リア定義

(*) : 新規名称

No	納品書・支給書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			備考
				Position	Core Component	Element	
1	発注元 (企業コード)	10	商流上で発注に対して最終的に責任を持つ企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
2	発注元 (工区コード)	5		0420	oa:Party	oa:Name	企業名と工場名でNameを2回繰り返す
3	発注元名称 (企業名)	(全角)10	発注元の名称	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
4	発注元名称 (工場名)	(全角)6		0450	oa:Location	oa:ID	
5	発注元名称 (工場名)	10	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門等	1250	oa:Location	oa:ID	
6	出荷元 (企業コード)	5	支給の場合は、支給元を表わす	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称
7	出荷場所	5	納入部品の出荷場所	0461	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称
8	出荷元名称 (企業名)	(全角)10	出荷元の名称	1270	oa:Location	oa:Name	
9	出荷元名称 (工場名)	(全角)6	出荷場所の名称	0400	oa:Party	oa:ID	納入先
10	出荷場所名称	(全角)6	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門等	0450	oa:Location	oa:ID	納入場所
11	納入先 (企業コード)	10	支給の場合は、支給先を表わす	1250	oa:Location	oa:ID	
12	納入先 (工区コード)	5		0420	oa:Party	oa:Name	納入先名称
13	納入場所	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口等に相当する。	0890	oa:Classification	oa:Description	定期/不定期区分
14	納入先名称 (企業名)	(全角)10	納入先の名称	0891	oa:Classification	oa:Note	
15	納入先名称 (工場名)	(全角)6		0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日/時刻
16	定期/不定期区分 (内容)	(全角)6	定期/不定期を区分	1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	
17	納入指示日/時刻 (指示日)	8	発注者が受注者に提示する納入日付	1460	jai:TransportMeansIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号
18	便番号	2	当該取引での部品の輸送を行う便等特定するための番号	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納品書番号
19	納品書番号	8	納品書を特定する番号 (下1桁は分納回数)	1580	oa:DocumentReference	oa:LineNumber	(納品書番号枝番)
20	納品書明細番号 (ページ数)	2	同一納品書番号で複数ページになる場合に1から付番	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示明細番号
21	納品書明細番号 (行No.)	2	1ページ内の品番毎の行No (1~10)	0780	jai:ManufacturingItem	oa:ID	表示用品番
22	納入指示明細番号	17	納入指示書の明細毎に付ける番号	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号
23	品番 (表示用品番)	25	ハイフン付の部品番号	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称
24	背番号	10	部品番号、納入場所等で決まる部品の略称	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数
25	品名	30	部品等の名称	1590	jai:Quantity	←	納入指示数
26	収容数	8	当該梱包/包装ごとの部品収容数	1600	jai:Quantity	unitCode	数量単位
27	納入数	8	発注者が受注者に提示する納入数量	1310	oa:Contact	oa:Name	手配担当
28	数量単位	3	納入数の単位。"個"の場合はブランク	0891	oa:Classification	oa:Note (行数分繰り返し)	納品書カーメーカエリア
29	手配担当	12	手配担当者名。漢字の場合は全角6桁	0891	oa:Classification	oa:Note	納品書カーメーカエリア
30	納品書後工程エリア (ヘッダ)	40×4	発注者が独自項目をセットする発注単位での備考 (4行)	0891	oa:Classification	oa:Note	Description=1
31	納品書後工程エリア (明細)	70	発注者が独自項目をセットする部品番号単位での備考	0891	oa:Classification	oa:Note	Description=2
32	箱数	4	納入数/収容数 (端数切り上げ) で計算して印字				印刷時に付加
33	総箱数	4	帳票1ページに印刷した箱数の合計				印刷時に付加
34	再発行	(全角)3	発行済の帳票を発行した場合に「再発行」と印字する				印刷時に付加
35	総ページ数	2	同一納品書番号・同一帳票の総ページ数				印刷時に付加
36	納番単位現ページ数	2	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の何枚目かを表す。(明細書は含まない)				印刷時に付加
37	納番単位総ページ数	2	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の総枚数。(明細書は含まない)				印刷時に付加

38	END		-	同一納品書番号・同一帳票の最後のページ					印刷時に付加
39	ALLEN		-	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の最後					印刷時に付加
40	受領印スペース		-	受領書レスで運用する場合には納品書に受領印を押印する					印刷時に付加
41	分割納入区分		(全角)2	分割納入された場合に”分割”と印字する。					印刷時に付加
42	当初納入日		10	分納挽回時の納品書には当初納入日・便を印字する。(通常は項目名も印字しない)					印刷時に付加
43	完納表示		(全角)2	分納後の完納時は「完納」、分割時は「分納」と印字する。					印刷時に付加
44	JAMA帳票名		-	帳票を識別するためのユニークなコードを付与する。					印刷時に付加
45	印刷日		8	受注者側にて実際に印字した日					印刷時に付加
46	未納数		8	分納時は未納数を印字する。					印刷時に付加
47	挽回日・便		10	分納時は挽回予定日・便を印字する。					印刷時に付加

2-6. 部品メーカー間取引用受領書

2-6-1. 部品メーカー間取引用受領書イメージ

④① **分割**

①⑥ **号口**

⑤⑥ 納入者 **1234567890-01**

⑧ 納入者名称 **A B C 製作所** 御中

⑨ 納入者工区 **豊田工場**

⑦⑩ 納入者出荷 **A01 東出荷場**

当初納入日④② **2012年04月01日 01便**

納入指示①⑦ **2012年04月02日**

納入指示①⑧ **02便**

①② 発注元 **5678901234-01**

③ 発注元名称 **いろは自動車**

④ 発注元工区 **岡崎工場**

①⑨ 納品書No. **A0011**

受 領 書



③④ **再発行**

④⑤ 発行日 **2012年03月30日**

①①⑫ 納入先 **0987654321-02**

①④ 納入先名称 **X Y Z 工業**

①⑤ 納入先工区 **刈谷工場**

①③ 納入先受入 **S1**

②⑨ 手配担当 **山田太郎**

④⑥ 発行日 **2012年03月30日**

④⑦ 未納数 : XXXXXXXX

④⑧ 挽回予定 : XX/XX XX便

④③ **分納**

④④ 未納数 : 100

④⑤ 挽回予定 : 04/03 01便

④③ **分納**

③⑩ 後工程: **K001-AWE**

No.	部品番号	背番号	発行番号	収容数	箱数	納入数	出荷備考
②①	②⑤	②④	②②	②⑥	③②	②⑦	②⑧
1	AB1234-567B0-02	3241	AAZ17461		1	121	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
③①	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
2	AB1234-567C0-22	3246	AAZ17471		5	150	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY264						
	カラー: RED-12	車型: AB124	L/R:				
3	AB1234-879E0-73	4219	AAZ17481	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY264						
	カラー: RED-12	車型: AB124	L/R:				
4	AB1234-567B0-03	4229	AAZ17491	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
5	AB1234-567B0-04	4239	AAZ17501	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
6	AB1234-567B0-05	4249	AAZ17511	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
7	AB1234-567B0-06	4259	AAZ17521	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
8	AB1234-567B0-07	4269	AAZ17531	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
9	AB1234-567B0-08	4279	AAZ17541	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				
10	AB1234-567B0-09	4289	AAZ17551	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO SUB ASSY125						
	カラー: RED-12	車型: AB123	L/R: L				

③③ 総箱数 14

④④ 様式: **JAMAEIE092-2.6 (V1.0)**

②⑦③⑤ 01 ページ/01 ページ中 **END** ③⑧

③⑥③⑦ 02 ページ/02 ページ中 **ALLEND** ③⑨

2 - 6 - 2 . 部品メーカー間取引用受領書共通項目エリア定義

(*) : 新規名称

No	受領書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmenSchedule			備考
				Position	Core Component	Element	
1	発注元 (企業コード)	10	商流上で発注に対して最終的に責任を持つ企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
2	発注元 (工区コード)	5		調達責任会社			
3	発注元名称 (企業名)	(全角)10	発注元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	企業名と工場名でNameを2回繰り返す
4	発注元名称 (工場名)	(全角)6		調達責任会社名称			
5	出荷元 (企業コード)	10	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
6	出荷元 (工区コード)	5		支給の場合は、支給元を表わす			
7	出荷場所	5	納入部品の出荷場所	0450	oa:Location	oa:ID	
8	出荷元名称 (企業名)	(全角)10	出荷元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
9	出荷元名称 (工場名)	(全角)6		出荷場所名称			
10	出荷場所名称	(全角)6	出荷場所の名称	0461	oa:Location	oa:Name	
11	納入先 (企業コード)	10	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門等	0400	oa:Party	oa:ID	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
12	納入先 (工区コード)	5		支給の場合は、支給先を表わす			
13	納入場所	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口等に相当する。	0450	oa:Location	oa:ID	
14	納入先名称 (企業名)	(全角)10	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name	納入先名称
15	納入先名称 (工場名)	(全角)6		納入場所			
16	定期/不定期区分 (内容)	(全角)6	定期/不定期を区分	0890	oa:Classification	oa:Description	
17	納入指示日/時刻 (指示日)	8	発注者が受注者に提示する納入日付	0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	定期/不定期区分
18	便番号	2	当該取引での部品の輸送を行う便等を特定するための番号	1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateText	納入指示日/時刻
19	納品書番号	8	納品書を特定する番号 (下1桁は分納回数)	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	便番号
20	納品書明細番号 (ページ数)	2	同一納品書番号で複数ページになる場合に1から付番	1580	oa:DocumentReference	oa:LineNumber	納品書番号 (納品書番号枝番)
21	納品書明細番号 (行No.)	2	1ページ内の品番毎の行No (1~10)	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	枝番を使用
22	納入指示明細番号	17	納入指示書の明細毎に付ける番号	0780	jai:ManufacturingItem	oa:ID	納入指示明細番号
23	品番 (表示用品番)	25	ハイフン付の部品番号	0890	oa:Classification	oa:Description	表示用品番
24	背番号	10	部品番号、納入場所等で決まる部品の略称	0891	oa:Classification	oa:Note	背番号
25	品名	30	部品等の名称	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	部品名称
26	収容数	8	当該梱包/包装ごとの部品収容数	1590	jai:Quantity	←	収容数
27	納入数	8	発注者が受注者に提示する納入数量	1600	jai:Quantity	unitCode	納入指示数
28	数量単位	3	納入数の単位。"個"の場合はブランク	1310	oa:Contact	oa:Name	数量単位
29	手配担当	12	手配担当者名。漢字の場合は全角6桁	0891	oa:Classification	oa:Note (行数分繰り返し)	手配担当
30	納品書後工程エリア (ヘッダ)	40×4	発注者が独自項目をセットする発注単位での備考 (4行)	0891	oa:Classification		納品書カーメーカエリア Description=1
31	納品書後工程エリア (明細)	70	発注者が独自項目をセットする部品番号単位での備考	0891	oa:Classification	oa:Note	納品書カーメーカエリア Description=2
32	箱数	4	納入数/収容数 (端数切り上げ) で計算して印字				印刷時に付加

33	総箱数		4	帳票1ページに印刷した箱数の合計						印刷時に付加
34	再発行		(全角)3	発行済の帳票を発行した場合に「再発行」と印字する						印刷時に付加
35	総ページ数		2	同一納品書番号・同一帳票の総ページ数						印刷時に付加
36	納番単位現ページ数		2	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の何枚目かを表す。(明細書は含まない)						印刷時に付加
37	納番単位総ページ数		2	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の総枚数。(明細書は含まない)						印刷時に付加
38	END		-	同一納品書番号・同一帳票の最後のページ						印刷時に付加
39	ALLEN		-	同一納品書番号で発行される納品書・受領書の最後						印刷時に付加
40	受領印スペース		-	受領時に受領印を押印する						印刷時に付加
41	分割納入区分		(全角)2	分割納入された場合に”分割”と印字する。						印刷時に付加
42	当初納入日		10	分割納戻時の納品書には当初納入日・便を印字する。(通常は項目名も印字しない)						印刷時に付加
43	完納表示		(全角)2	分割後の完納時は「完納」、分割時は「分納」と印字する。						印刷時に付加
44	JAMA帳票名		-	帳票を識別するためのユニークなコードを付与する。						印刷時に付加
45	印刷日時		8	受注者側にて実際に印字した日						印刷時に付加
46	未納数		8	分納時は未納数を印字する。						印刷時に付加
47	挽回日・便		10	分納時は挽回予定日・便を印字する。						印刷時に付加

3 . 仕様

3 . 仕様

3 - 1 . 2次元シンボル (QR コード)

QR コードは、白黒の斑点(セル)を正方形に配置し、その模様によりデータを表現している。そして、その印字エリアの大きさは、以下の項目により決定される。

- ・バージョン : QR コードの一辺のセルの数によって、バージョン番号が1 から 40 まで決められている。番号が大きいほど一辺のセル数が増え、多くの情報を表現することが出来るが、シンボルの全体サイズは大きくなる。
- ・誤り訂正レベル : L(7%)、M(15%)、Q(25%)、H(30%)の4種類あり、誤り訂正レベルが高いほど模様(データ)の破損に対する復元率が高くなるが、同一バージョンではその分データ容量は少なくなる。
- ・セルの大きさ : 一つのセルを何ドットで印字するかによって、その大きさが決まる。ドット数が増えれば、セルを正確に印字できるだけでなく、読取り精度も向上する。
- ・マージン : スキャナやカメラによる画像認識のために必要なシンボルの周辺の余白部分である。



上記の項目については、実運用に際して発生が予想される QR コードの汚れ、歪み、及びプリンタによる印字の太り / 細り、軸の歪み、かすれ等に対して、より確実な読取りが出来るような値を設定する必要がある。

3 - 1 - 1 . QR コードの種類

QR コードの種類は、JIS 発行の仕様書 JIS X 0510(ISO/IEC 18004)のモデル 2 を推奨する。

3.仕様

3-1-2.データ容量とバージョン、誤り訂正レベル

データ容量とバージョン、誤り訂正レベルの関係の規格値抜粋を下記に示す。
誤り訂正レベルは、M(15%)を推奨する。ただし特にコードの汚れ等が予想される用途では、復元率のより高いQ(25%)を推奨する。

誤り訂正レベルM(15%)におけるデータ容量(桁数)一覧

バージョン(セル数)	数字	英数字	漢字
5(37×37)	202桁	122桁	52桁
6(41×41)	255	154	65
7(45×45)	293	178	75
8(49×49)	365	221	93
9(53×53)	432	262	111
10(57×57)	513	311	131
11(61×61)	604	366	155
12(65×65)	691	419	177
13(69×69)	796	483	204
14(73×73)	871	528	223
15(77×77)	991	600	254
16(81×81)	1,082	656	277
17(85×85)	1,212	734	310
18(89×89)	1,346	816	345
19(93×93)	1,500	909	384
20(97×97)	1,600	970	410
21(101×101)	1,708	1,035	438
22(105×105)	1,872	1,134	480
23(109×109)	2,059	1,248	528
24(113×113)	2,188	1,326	561
25(117×117)	2,395	1,451	614

- 1 バージョンが1~4、26~40のデータ桁数はJIS発行の仕様書JIS X 0510(ISO/IEC 18004)を参照。
- 2 バージョンとセル数の関係は次式で求まる。
セル数 = バージョン番号 × 4 + 17

3.仕様

誤り訂正レベル Q(25%)におけるデータ容量(桁数)一覧

バージョン(セル数)	数字	英数字	漢字
5(37×37)	144 桁	87 桁	37 桁
6(41×41)	178	108	45
7(45×45)	207	125	53
8(49×49)	259	157	66
9(53×53)	312	189	80
10(57×57)	364	221	93
11(61×61)	427	259	109
12(65×65)	489	296	125
13(69×69)	580	352	149
14(73×73)	621	376	159
15(77×77)	703	426	180
16(81×81)	775	470	198
17(85×85)	876	531	224
18(89×89)	948	574	243
19(93×93)	1,063	644	272
20(97×97)	1,159	702	297
21(101×101)	1,224	742	314
22(105×105)	1,358	823	348
23(109×109)	1,468	890	376
24(113×113)	1,588	963	407
25(117×117)	1,718	1,041	440

- 1 バージョンが1～4、26～40のデータ桁数はJIS発行の仕様書JIS X 0510(ISO/IEC 18004)を参照。
- 2 バージョンとセル数の関係は次式で求まる。
セル数 = バージョン番号 × 4 + 17

3.仕様

3-1-3.セルの大きさ

QRコードのセルは、大きければ大きいほど読取り精度は上がり、実運用上では望ましい。特にカメラによる離し読みの場合、セルが大きいほど読取り深度が深くなる。

しかし、セルを大きくすることにより、シンボルの全体サイズは大きくなる。QRコードは、ページプリンタ及びサーマルプリンタでの印刷を原則とするが、そのセルの大きさはヘッド密度によって決定される。

セルの大きさの推奨値として、1セルに割り当てるプリンタヘッドのドット数は、紙送り速度のばらつき、印字の太り/細り、軸の歪み、かすれ等を考慮して、1セル当たり5ドット以上を推奨する。 3

実寸法としては、低品質印字(カスレ、印字ズレ)、汚れ、歪み等に対する読取り安定性の点から、サーマルプリンタ(300dpi相当)では0.4mm/セル以上、ページプリンタ(600dpi相当)では0.3mm/セル以上を推奨するが、実際に使用するプリンタ、用紙、スキャナによる実運用での読取り安定性を検証した上で決定する。

3 推奨値は1998年3月時点でのプリンタ/スキャナの検証結果に基づく。

以下に1セルに割り当てられるドット数とセルの大きさの関係を示す。

1セルに割り当てるドット数とセルの大きさの関係

プリンタ	ヘッド密度	5ドット 構成	6ドット 構成	7ドット 構成	8ドット 構成	9ドット 構成	10ドット 構成
ページ プリンタ	600dpi (24ドット /mm)	(0.21) 4	(0.25) 4	(0.29) 4	0.33	0.38	0.42
サーマル プリンタ	300dpi (12ドット /mm)	0.42	0.50	0.58	0.66	0.75	0.84
	200dpi (8ドット /mm)	0.63	0.75	0.88	1.0	1.13	1.26

4 1998年3月時点では推奨外

3-1-4. QRコードの品質

QRコードのシンボルのコントラスト・印字の太り/細り・軸の歪みについては、JIS発行の仕様書 JIS X 0510(ISO/IEC 18004)「グレード A」のレベルとする。

3.仕様

3-1-5. QRコードのシンボルサイズと印字エリア

上述のように QR コードのシンボルサイズは、そのバージョンとセルの大きさによって決定される。また、スキャナやカメラの特性上、QRコードの周囲に少なくとも4セル分、推奨値としては5セル分のマージンが必要である。更にプリンタの印字ずれを考慮すると周囲に1mm程度の余裕が望ましい。よって、実際の印字エリアとしては、これらも考慮することが必要である。

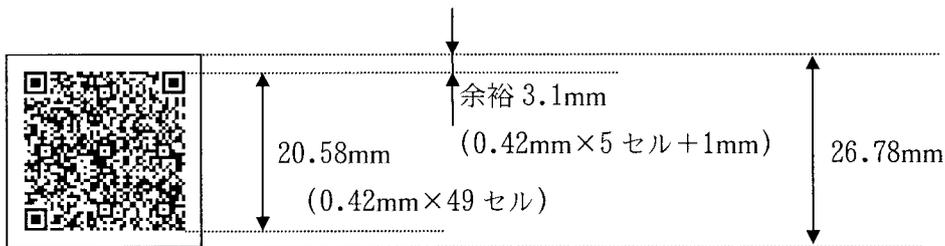
具体的な計算例としてサーマルプリンタ(300dpi相当)を使用した190桁程度の例(バージョン8、0.42mm/セル)、ページプリンタ(600dpi相当)を使用した990桁程度の例(バージョン22、0.33mm/セル)を示す。

サーマルプリンタ(300dpi相当)での190桁程度の場合 [現品票等を想定]

- ・バージョン8(49セル)、0.42mm/セル

シンボルサイズ : $0.42\text{mm} \times 49 \text{セル} = 20.58\text{mm}$

印字エリア : $0.42\text{mm} \times (49 \text{セル} + 10 \text{セル}) + 2\text{mm} = 26.78\text{mm}$

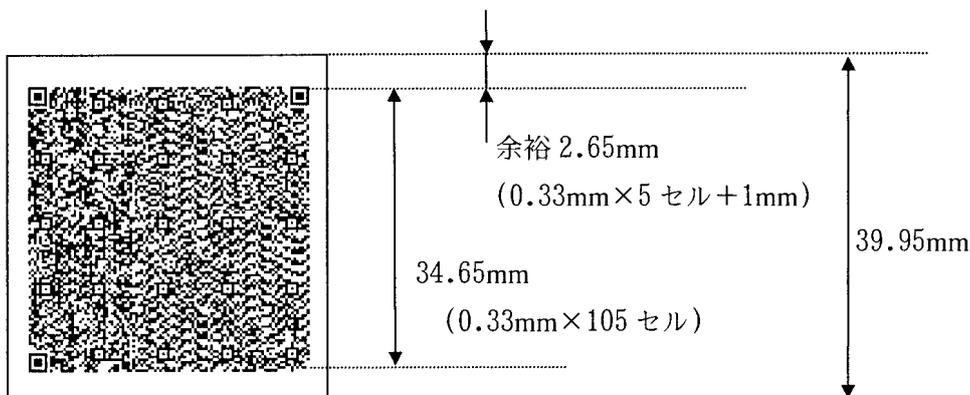


ページプリンタ(600dpi相当)での990桁程度の場合 [納品書等を想定]

- ・バージョン22(105セル)、0.33mm/セル

シンボルサイズ : $0.33\text{mm} \times 105 \text{セル} = 34.65\text{mm}$

印字エリア : $0.33\text{mm} \times (105 \text{セル} + 10 \text{セル}) + 2\text{mm} = 39.95\text{mm}$



3.仕様

以下にデータ容量(桁数)と印字エリア、シンボルサイズの関係の参考値を示す。

誤り訂正レベル M(15%)の場合

英数字 + 漢字 桁数(概算値) 5	バージョン	印字エリア		シンボルサイズ	
		0.33mm/セル	0.42mm/セル	0.33mm/セル	0.42mm/セル
100 桁	5	17.5mm	21.7mm	12.2mm	15.5mm
200	9	22.8	28.5	17.5	22.3
300	11	25.4	31.8	20.1	25.6
400	13	28.1	35.2	22.8	29.0
500	15	30.7	38.5	25.4	32.3
600	17	33.4	41.9	28.1	35.7
700	18	34.7	43.6	29.4	37.4
800	20	37.3	46.9	32.0	40.7
900	21	38.6	48.6	33.3	42.4
1000	23	41.3	52.0	36.0	45.8
1200	25	43.9	55.3	38.6	49.1
1500	28	47.9	60.4	42.6	54.2
2000	33	54.5	68.8	49.2	62.6
}	}	}	}	}	}
2900	40	63.7	80.5	58.4	74.3

誤り訂正レベル Q(25%)の場合

英数字 + 漢字 桁数(概算値) 5	バージョン	印字エリア		シンボルサイズ	
		0.33mm/セル	0.42mm/セル	0.33mm/セル	0.42mm/セル
100 桁	7	20.2mm	25.1mm	14.9mm	18.9mm
200	11	25.4	31.8	20.1	25.6
300	13	28.1	35.2	22.8	29.0
400	16	32.0	40.2	26.7	34.0
500	18	34.7	43.6	29.4	37.4
600	20	37.3	46.9	32.0	40.7
700	22	40.0	50.3	34.7	44.1
800	24	42.6	53.7	37.3	47.5
900	25	43.9	55.3	38.6	49.1
1000	27	46.6	58.7	41.3	52.5
1200	30	50.5	63.7	45.2	57.5
1500	34	55.8	70.5	50.5	64.3
2000	39	62.4	78.9	57.1	72.7
2100	40	63.7	80.5	58.4	74.3

- 5 英数字が9割、漢字が1割の割合で、かつ漢字が2ヶ所に分散して記録された場合の混在モードでの概算桁数。

3.仕様

3-1-6. QRコードのデータの標準化

帳票の共通項目データの読み取りを標準化するために、QRコードのデータには、ISO規格に基づくデータ識別子(DI : Data Identifiers)を付加しコード化することを推奨する。

データ識別子(DI)とは、ISO規格(ISO/IEC 15418)により制定された「データ要素の意味と内容を定義する標準化された識別コード」で、部品番号、数量等のデータの先頭に付加される。

またデータ識別子の付加方法はISO規格(ISO/IEC 15434 : 高容量AIDCメディアのための転送構文)に基づき、フォーマット識別番号06を使用し作成する。但し、カーメーカーエリア及び部品メーカーエリアの個別項目は定義しない。

(1)データのフォーマット

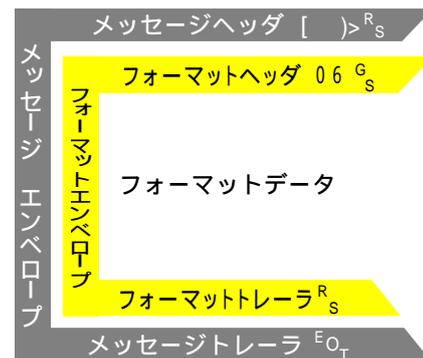
メッセージの開始と終了を表すメッセージエンベロープ(Message Envelope)の内側に、データを含んだフォーマットエンベロープ(Format Envelope)を一つもしくは複数入れる。

<メッセージエンベロープの構成>

- ・メッセージヘッダ
- ・メッセージトレーラ

<フォーマットエンベロープの構成>

- ・フォーマットヘッダ
- ・フォーマットデータ
- ・フォーマットトレーラ



メッセージエンベロープ

メッセージの開始と終了を定義するもので、メッセージがルールに従いデータ識別子でフォーマットされていることを示す。

- ・メッセージヘッダはメッセージの開始を示し、ASCII 4文字 []>R_Sを用いる。(「R_S」はASCIIレコード分離文字)
- ・メッセージトレーラはメッセージの終了を示し、ASCII伝送終了文字「^E_OT」を用いる。

フォーマットエンベロープ

所定フォーマット内のデータの開始と終了を定義し、エンベロープ内で使用するデータフォーマットを識別する。

- ・フォーマット識別番号「06 : データ識別子付きデータ」を使用する場合のフォーマットヘッダは06 G_Sを用いる。(「G_S」はASCII要素分離文字)
- ・フォーマットトレーラはASCIIレコード分離文字「^R_S」を用いる。

3.仕様

フォーマットデータ

- フォーマット識別番号「06：データ識別子付きデータ」を使用する場合のフォーマットデータは、各データ要素の前に規定されたデータ識別子(DI)を付与すると共に、各データ要素の後にASCII要素分離文字「G_S」を付与する。

但し、データ要素がデータフォーマットの最後のフィールドである場合、ASCII要素分離文字「G_S」は付与しない。

(参考) キャラクタコード

ASCII Character	DECIMAL	HEX
[91	5B
)	41	29
>	62	3E
R _S	30	1E
G _S	29	1D
E _{OT}	04	04

3. 仕様

(2) データ識別子

QRコードのデータに付与されるデータ識別子(DI)を下表に示す。

共通項目 分類名称	属性	JAMA-EDI 標準帳票 共通項目名	DI	カテゴリー	ISOでの表記
発注者	X (12)	発注者コード (注文を行う企業を表すコード)	8V	関与者	Customer code assigned by the customer
	X (12)	発注者事業所コード (注文を行う企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード)	5L		"Ship For:" Location code defined by an industry standard or mutually defined
受注者	X (12)	受注者コード (注文を受ける企業を表すコード)	V	関与者	Supplier Code assigned by Customer
	X (4)	受注者事業所コード (注文を受ける企業の工場・事業所・事業部門等を表すコード)	3L		"Ship From:" Location code defined by an industry standard or mutually defined
親発注者	X (10)	親発注者コード (注文元の企業を表すコード)	7V	関与者	Code assigned to a party which has financial liability for an entity or group of entities (e.g., owner of inventory) (mutually defined)
	X (5)	親発注者工区コード (注文元の工場・事業所・事業部門等を表すコード)			
発行日	X (8)	発行日 (情報を作成した日付；注文情報においては注文日を表す)	12D	日付・時間	Format CCYYMMDD
部品仕様	X (18)	部品番号 (部品等を特定するため発注者がそれらの品物に設定した管理番号) 部品番号識別 - 1	P	品目	Item Identification Code assigned by Customer
	X (14)	(部品番号だけでは特定が出来ない場合に使用する識別情報)	20P		First Level (Customer assigned)
納入仕様	9 (8)	収容数 (納入時の荷姿毎に収容する部品個数)	Q	梱包・包装	Quantity, Number of Pieces, or Amount (numeric only) (unit of measure and significance mutually defined)
納入指示 方式	X (17)	発行番号 (納入指示単位を特定するために、付番した識別番号)	K	管理番号	Order number assigned by Customer to identify a Purchasing Transaction
仕入先	X (12)	仕入先コード (当該部品の製作企業を表すコード。一般的には受注者コードと)	6V	関与者	Manufacturer's identification Code (mutually defined)
	X (5)	仕入先工場コード (当該部品の製作企業の工場を表すコード)	11V		Organization with budget responsibility for an entity, process, or procedure (e.g., shop, division, department) (internally assigned)
出荷場所	X (5)	出荷場所コード (当該部品の仕入先における出荷場所を表すコード)	20L	場所	First Level (internally assigned)
出荷日・ 数量	X (15)	納品書番号 (標準帳票の「納品書 / 受領書」一枚を特定する番号)	10K	管理番号	Invoice Number
納入先	X (4)	納入先工場コード (部品納入先企業の事業所・工場を表すコード)	2L	場所	"Ship To:" Location code defined by an industry standard or mutually defined
	X (8)	納入場所 (部品納入先事業所・工場の納入場所を表すコード)	1L		Location
	K (5)	中継地名称 (中継地の名称)	-		"Z"に含める
納入日・ 数量	X (8)	納入指示日 (発注者が受注者に提示する納入日付)	16D	日付・時間	Production Date (YYMMDD)
	X (4)	納入指示時刻 (発注者が受注者に提示する納入時刻、便、シフト等)	9D		Date (structure and significance mutually defined)
	N (8)	納入指示数 (発注者が受注者に提示する納入数量、または出荷数量)	4Q	数量	Gross Amount
	X (4)	中継地発時刻 (中継地を出発する時刻)	7K	日付・時間	Carrier Mode in Free Text format mutually defined between Customer and Supplier (e.g., Air, Truck, Boat, Rail)
	K (5)	中継地集荷便名 (仕入先から中継地までの輸送便名)	-	物流	"Z"に含める
	K (5)	中継地本線便名 (中継地から納入先への輸送便名)	-		"Z"に含める
発注者諸元	K (25)	発注者名称 (漢字：注文を行う企業の名称)	-	関与者	"Z"に含める
受注者諸元	K (25)	受注者名称 (漢字：注文を受ける企業の名称)	-		"Z"に含める
部品仕様諸元	X (40)	部品名称 (部品等の名称)	-	品目	"Z"に含める
仕入先諸元	K (25)	仕入先名称 (漢字：当該部品の製作企業の名称)	-	関与者	"Z"に含める
打切諸元	X (3)	打切り区分 (打切り対象の場合、打切り予定または打切り完了かの状況を表すコード)	2P	品目	Code assigned to specify the revision level for an Item
〔帳票区分〕	X (8)	現品票・かんぱん・納品書・支給書・受領書の区分	9K	帳票	Generic Transaction Reference Code (internally assigned or mutually defined)

3.仕様

[シリアルNo.]	X (17)	発行された帳票を特定するための識別番号	17K	管理番号	Check Number
共通項目以外の各社固有項目及び 印 ("Z"の中は固定長等で自由とする)			Z	-	Mutually Defined between Customer and Supplier

データ識別子の活用には、共通項目とZ内での各社固有項目を発注者と受注者の間で協議の上運用する。

3. 仕様

帳票区分の属性（桁数）の定義

- ・ 帳票区分の属性は英数字 8 桁「X (8)」とする。

$\frac{X X}{A} \quad \frac{X}{B} \quad \frac{X X X X X}{C}$

A 帳票区分 (2 桁)	B 適用業務区分 (1 桁)	C 各社自由設定域 (5 桁)
1 0 : 現品票	0 : 適用業務の指定無し	
2 0 : かんばん	1 : 量産部品	
2 1 : かんばん (部品メーカー間取引用)	2 : 生産試作部品	
3 0 : 納品書 (多品一葉)	3 : K D 部品	
3 1 : 納品書 (一品一葉)	4 : 補修品・用品	
3 2 : 納品書 (部品メーカー間取引用)		
4 0 : 受領書 (多品一葉)		
4 1 : 受領書 (一品一葉)		
5 0 : 支給書 (多品一葉)		
5 1 : 支給書 (一品一葉)		

- ・ B の適用業務区分及び C の各社自由設定域は「JAMA・JAPIA 取引情報標準書 V1.02 JAMAEIE042」の 3 . 2 情報区分コードを流用する。
- ・ C の各社自由設定域は 0 桁から 5 桁までの可変長とする。
- ・ 例 量産部品で使用される現品票の場合 : (D I) 9 K 1 0 1 x x x x x

シリアル No . の属性（桁数）の定義

- ・ シリアル No . の属性は英数字 1 7 桁「X (1 7)」とし 0 桁から 1 7 桁までの可変長とする。
- ・ シリアル No . は帳票読取り時のダブリ防止や発行枚数の抜けを確認するための連番である。

各社固有項目データ識別子 (Z) の方法例

- 一般的な固定長で表現する。
- 独自のヘッダデータと、独自の D I を付与する。

以下に b) の参考例を示す。

- ・ 独自ヘッダデータは、 “ ; ” (セミコロン) とする。
- ・ 1 A , 2 A , 3 A は独自 D I としデータは 1 0 , 2 0 , 3 0 とする。
例 Z ; 1 A 1 0 ; 2 A 2 0 ; 3 A 3 0^G_S (Z + ; + 独自 D I + データ +^G_S)

Z 内の漢字データ (表中の 印)

QR コードは漢字データを一ヶ所にまとめることで、生成・印字を小さくできる特徴があり、読み取りスピードの最適化を図ることができる。漢字データを使用する必要がある場合は “ Z ” の中で可能な限り集約することを推奨する。

3.仕様

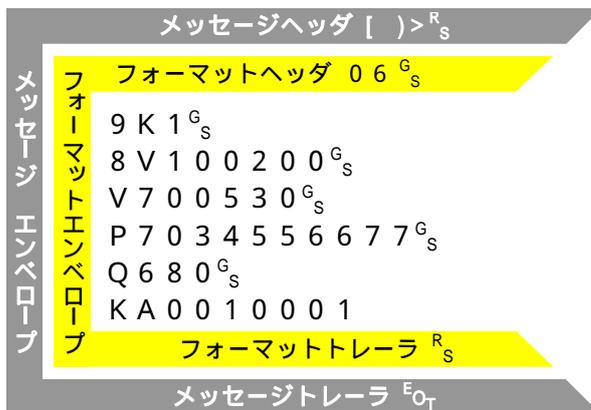
(3) データ識別子を付加したコード化の例

一品一葉帳票の例

サンプルデータ

項目名	D I	サンプルデータ
帳票区分	9 K	1
発注者コード	8 V	1 0 0 2 0 0
受注者コード	V	7 0 0 5 3 0
部品番号	P	7 0 3 4 5 5 6 6 7 7
収容数	Q	6 8 0
発行番号	K	A 0 0 1 0 0 0 1

データ識別子を付加したデータ



[]>^{R_s}0 6^{G_s}9 K 1^{G_s}8 V 1 0 0 2 0 0^{G_s}V 7 0 0 5 3 0^{G_s}P 7 0 3 4 5 5 6 6 7 7^{G_s}Q 6 8 0^{G_s}K A 0 0 1 0 0 0 1^{R_s}E_{0T}

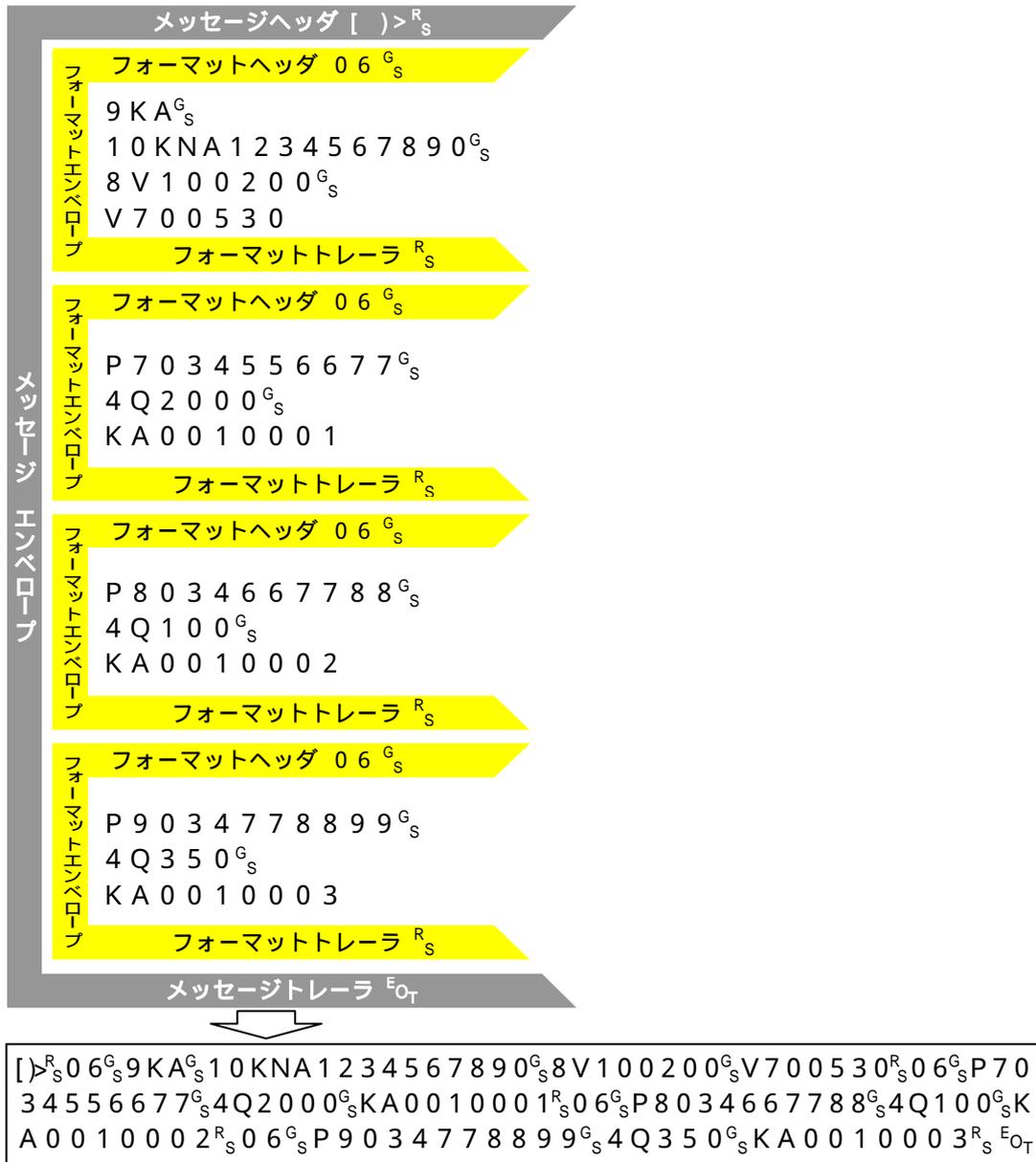
多品一葉帳票の例

サンプルデータ

	項目名	D I	サンプルデータ
情報ヘッダ	帳票区分	9 K	A
	納品書番号	1 0 K	N A 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0
	発注者コード	8 V	1 0 0 2 0 0
	受注者コード	V	7 0 0 5 3 0
情報明細1	部品番号	P	7 0 3 4 5 5 6 6 7 7
	納入数	4 Q	2 0 0 0
	発行番号	K	A 0 0 1 0 0 0 1
情報明細2	部品番号	P	8 0 3 4 6 6 7 7 8 8
	納入数	4 Q	1 0 0
	発行番号	K	A 0 0 1 0 0 0 2
情報明細3	部品番号	P	9 0 3 4 7 7 8 8 9 9
	納入数	4 Q	3 5 0
	発行番号	K	A 0 0 1 0 0 0 3

3.仕様

データ識別子を付加したデータ



3 - 1 - 7 . QRコード必須項目の設定

各標準帳票に印字するQRコードに必ず含める必須項目として、以下の項目を設定する。

- (1) 現品票：部品番号、収容数、受注者コード、発行番号
- (2) かんばん：部品番号、仕入先コード
- (3) 納品書：納品書NO
- (4) 受領書：納品書NO
- (5) 支給書：納品書NO

但し、現行、既にQRコードを上記の各帳票に印刷しており、直ちに上記対応を実施することが困難な場合には、システム更新等の機会を捉え対応すること。

尚、QRコードは後工程側利用目的と取り決めていたが、仕入先殿（前工程）の利用も可とする。

但し、情報精度等は利用者の責任でご利用いただく。

3.仕様

3-2. 1次元シンボル (Code39)

2次元シンボル使用への移行措置として、1次元シンボルの継続使用を認めるが、その場合「Code39」を使うものとする。Code39については、以下の規格を原則とする。

	項目	Min	Max
バー寸法(公称)	細：太エレメント幅比	1 : 2.2	1 : 3
	細エレメント幅	0.167mm	0.250mm
	太エレメント幅	0.367mm	0.750mm
	キャラクタ間ギャップ	0.167mm	0.250mm

上記のバー寸法を組み合わせることにより、様々な密度の1次元シンボルを表示することが出来る。

以下にその事例を示す。

	項目	対応プリンタヘッド密度(ドット/mm)			
		8	8	12	12
バー寸法(公称)	細：太エレメント幅比	1 : 2.5	1 : 3	1 : 2.5	1 : 3
	細エレメント幅	0.250mm	0.250mm	0.167mm	0.167mm
	太エレメント幅	0.625mm	0.750mm	0.418mm	0.500mm
	キャラクタ間ギャップ	0.250mm	0.250mm	0.167mm	0.167mm

また、1次元シンボルのバーの高さについては7mm以上とする。なお、AIAG準拠の場合には10mmとする。

3-3. プリンタ

JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票の発行プリンタは、2次元シンボル・1次元シンボルの印字精度を考慮し、ページプリンタとサーマルプリンタを標準とする。

2次元シンボル・1次元シンボルの印字については、プリンタの持つ内蔵フォント、またはそれぞれのシンボルの発行ソフトを利用する。一般的に内蔵フォントを活用した方が、印字スピードは速い。

2次元シンボルを印字する場合、用紙送り速度のムラにより精度が劣る場合があるので、印字精度を検証してから運用する。

1次元シンボルを印字する場合、用紙送り方向に対して同じ方向(平行)に印字する。逆方向(垂直)に印字すると精度が劣る場合があるので、印字品質を検証してから運用する。ページプリンタについても、印字精度が劣る場合があるので、同様に印字精度を検証してから運用する。

3 . 仕様

3 - 4 . スキャナ

JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票の読取りは、サーマル用紙を読取る場合があるため、可視光線を光源とするスキャナを使用する。

3 - 5 . 用紙

JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票の用紙は汎用紙、及びサーマル紙とし、詳細は発注者・受注者間で協議の上決定するが、以下の点に留意する。

また、原則として罫線等のプレプリントはしない。

3 - 5 - 1 . ページプリンタ用紙

(1) 紙質

- ・走行(通紙)性の良い紙であること。
- ・トナー定着の良い紙であること。
- ・寸法安定性の良い紙であること。
- ・鏡面反射の発生し難い紙であること。
- ・スタックリーダーによる読取りを考慮した場合、上質紙(白)連量 70Kg を推奨する。

(2) 加工 / 梱包

- ・走行(通紙)に影響のないミシン加工を施すこと。
- ・温湿度の影響を受けないようビニール包装またはシュリンク包装を施すこと。

(3) 運用

- ・トナーの飛び散りが少なく、2次元シンボル及び1次元シンボルの印字品質が安定していること。
- ・納品書等については、7年間のファイリング保存が可能であること。
- ・スタックリーダーによる走行性が安定していること。

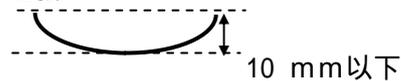
3.仕様

3-5-2.サーマルプリンタ用紙

(1) 紙質

- ・走行(通紙)性の良い紙であること。
 - ・寸法安定性の良い紙であること。
 - ・耐光(直射日光)性の良い紙であること。
 - ・耐熱(80)性の良い紙であること。
 - ・耐温湿性の良い紙であること。
 - ・耐可塑剤性の良い紙であること。
 - ・耐水性の良い紙であること。
 - ・耐油性の良い紙であること。
 - ・耐擦過性の良い紙であること。
 - ・プリンタの発色感度に合った紙であること。(ダイレクトサーマル)
 - ・サーマルヘッドの摩耗に著しく影響を与えない紙であること。
 - ・鏡面反射の発生し難い紙であること。
 - ・スタックリーダーによる読取りを考慮した場合、紙厚 120 μ 以上を推奨する。
 - ・用紙はリサイクル可能なものが望ましい。
 - ・ロール紙を推奨する。
 - ・サーマルプリンタでロール紙に印刷した現品票を、現品に添付して納入先に納める場合、その用紙の反りは 10 mm 以下とする。
- 但し、現行、既にロール紙を使用して納入先に納めている場合は、この限りではない。
しかしながら、将来的には本規格を満足すること。

*反りの定義



短辺方向より見た場合

(2) 加工 / 梱包

- ・走行(通紙)に影響のないミシン加工を施すこと。
- ・サーマルヘッドの摩耗に著しく影響を与えないミシン加工を施すこと。
- ・温湿度の影響を受けないようビニール包装またはシュリンク包装を施すこと。

(3) 運用

- ・ドット再現性に優れ、2次元シンボル及び1次元シンボルの印字品質が安定していること。
- ・納品書等については、7年間のファイリング保存が可能であること。
- ・スタックリーダーによる走行性が安定していること。

補足．業界国際標準規格への取り組み

1．GTL（Global Transport Label）標準化の経緯

1998年、米国のAIAG(Automotive industry Action Group)が中心になり、自動車製造業へ納入される部品を対象とする部品物流ラベル(Global Transport Label 以下、GTL と呼ぶ)の国際標準化を提案した。これを受けて、日米欧3極で標準化の検討を進めてきた。

米国はAIAG、欧州はODETTE、日本はJAMA/JAPIA が検討窓口のメンバーとなっている。1999年以降、国際会議を重ね、2002年に個装(Individual)ラベルに関する仕様(テンプレート)が3極間で承認された。

2．GTL について

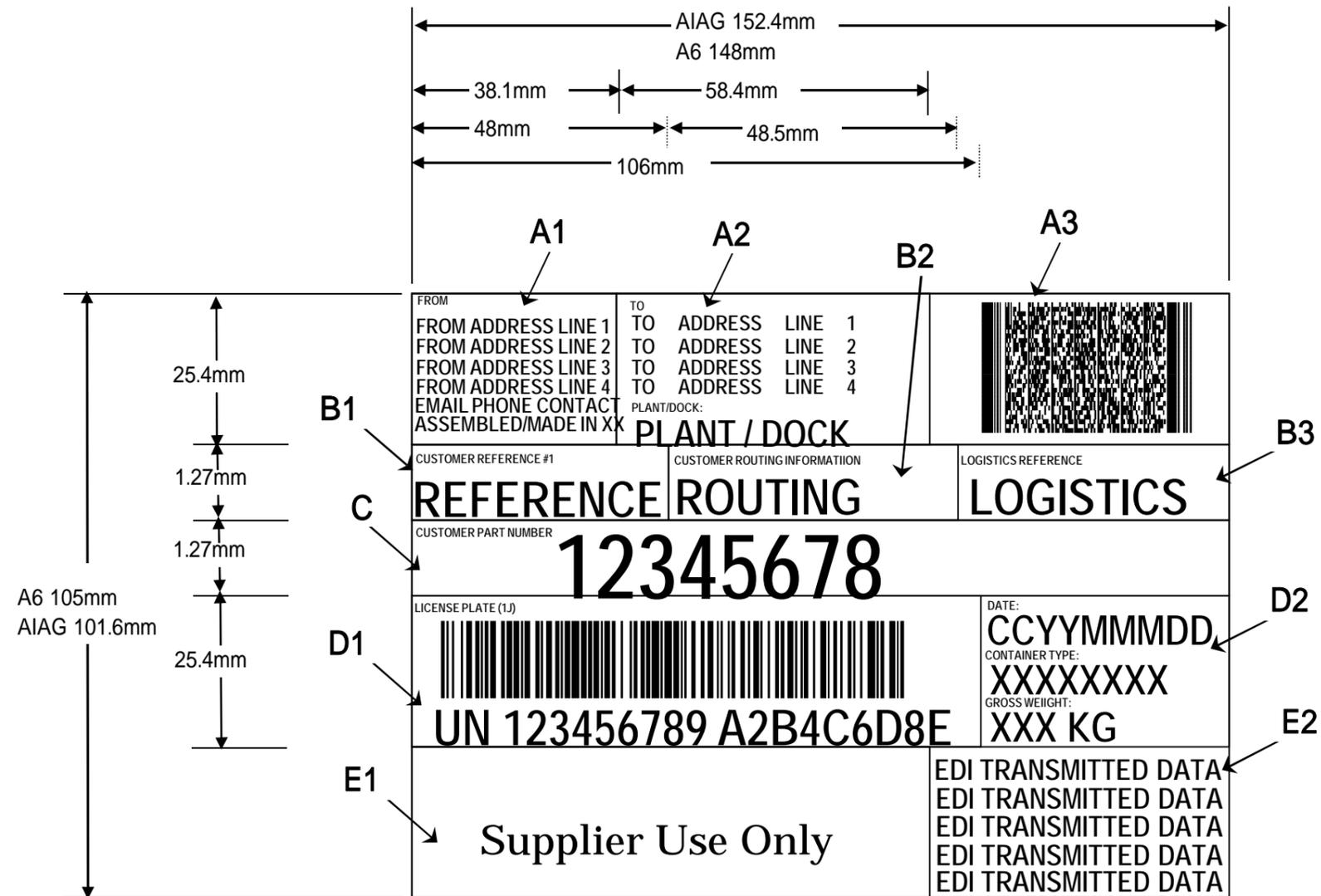
2 - 1．帳票の概要

2 - 1 - 1．目的

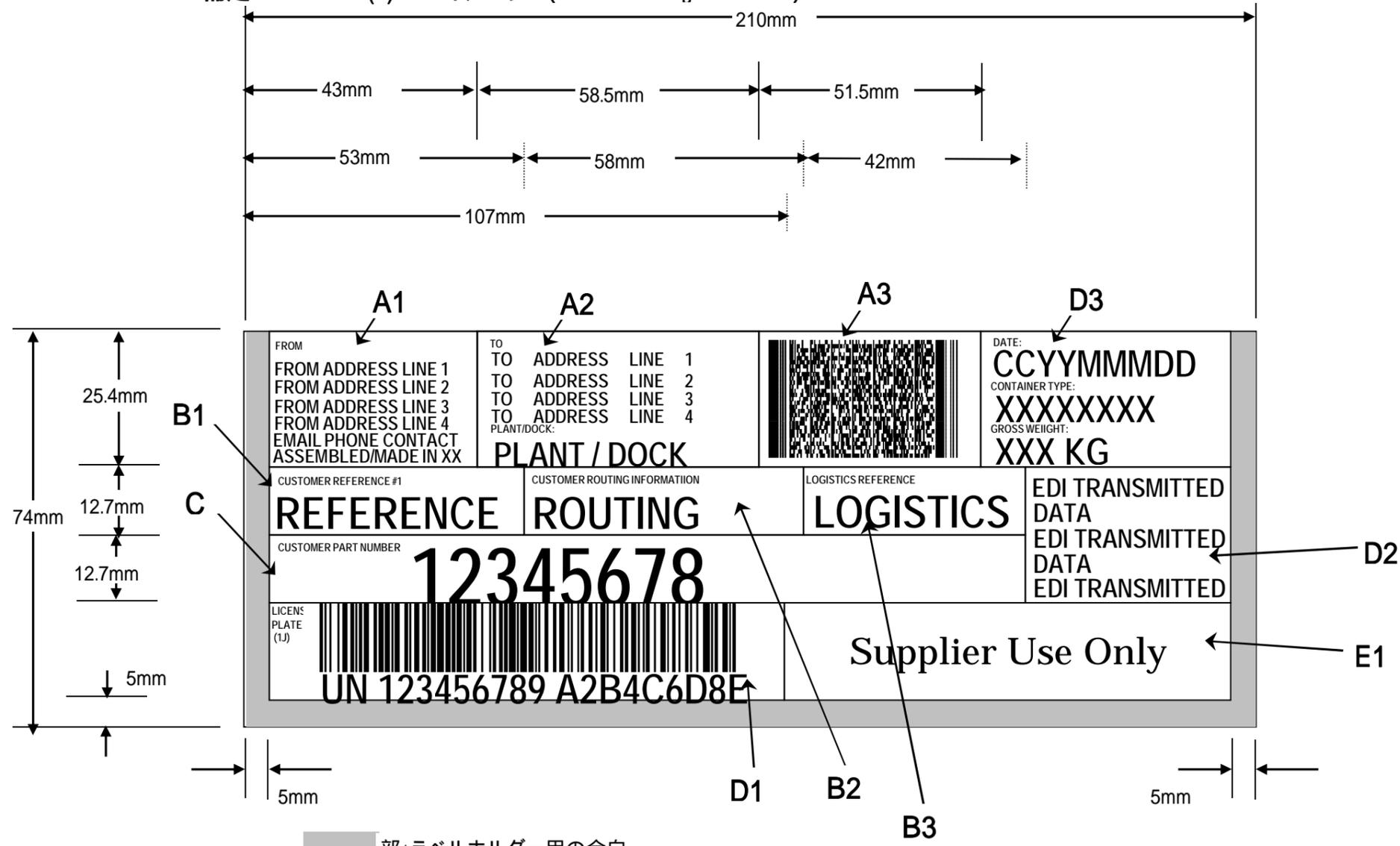
国際規格ISO/IEC15394に制定されたライセンスプレートナンバーを記載した部品物流ラベル。ライセンスプレートナンバーは、企業コード発番機関(国際登録機関における識別コード)・会社(発荷主企業コード)・梱包番号(1年間重複しない固有番号)を1次元シンボルで記載する。

このライセンスプレートナンバーを使用することにより、輸送途中に迷子になった際の荷物の追跡が容易になる。また、SCM(サプライチェーンマネジメント)での利用を考慮して、EDI情報などを2次元シンボルで表示されている。

補足2 - 1 - 2 (1)GTLイメージ



補足2 - 1 - 2 (2)GTLイメージ (Small height label)



部:ラベルホルダー用の余白

2 - 1 - 3 . GTL印字項目

ブロック名	項目名	項目内容	表示方法
A 1	SHIP FROM (出荷元: 受注者)	必須項目: 出荷元会社名、出荷元住所 任意項目: 連絡先(電話・E-Mail)、原産国	タイトル: FROM(6ボ) 本文: 最大6行(10ボ)
A 2	SHIP TO (出荷先: 発注者)	必須項目: 出荷先会社名(1行)、出荷先住所(最大3行) 任意項目: 工場名・埠頭名	タイトル: TO(6ボ) 本文: 最大4行(12ボ) タイトル: PLANT/DOCK(6ボ) 本文: 1行(18ボ)
A 3	2次元シンボル (PDF417)	メッセージヘッダ + フォーマットヘッダ + 発注者部品番号 + 数量 + ライセンスプレートナンバ(個装) + ロケーション番号 + かんばん番号 + 収容単位(数量 + 単位)など... + フォーマットトレーラ + メッセージトレーラ	シンボル: PDF417 モジュール幅: 0.25mm推奨 モジュール高: 0.76mm推奨 クワイエットゾーン(余白): 左右0.5mm以上 誤り訂正レベル: 5推奨 (但し、印字スペースの制約により3または4とすることができる) データカラム: 12カラム以下 データ構造: ISO/IEC 15434のフォーマット06に準拠すること
B 1	発注者使用項目 # 1	発注番号、かんばん番号、出荷識別番号 など発注者が指示した項目	タイトル: 発注者指定(6ボ) 本文: 最大3行 (1行: 24ボ、2行: 18ボ、3行: 14ボ)
B 2	発注者 物流経路情報	マテリアルハンドリングコード、格納場所コードなど	タイトル: 発注者指定 = MATERIAL HANDLING CODE, INTERNAL ROUTING CODEなど(6ボ) 本文: 最大2行(1行: 24ボ、2行: 16ボ)
B 3	発注者 物流管理情報	使用場所など	タイトル: 発注者指定 = POINT OF USEなど(6ボ) 本文: 最大3行(1行: 24ボ、2行: 18ボ、3行: 14ボ)
C	発注者 部品番号	発注者の設定した部品番号	タイトル: PART NUMBER(6ボ) 本文: 最大1行(44ボ) 安全マークなどのグラフィック表示を右端に入れる場合がある。 <右端に12.75mm x 12.75mm以下の大きさ>
D 1	ライセンスプレート	梱包形態のDI(1J=個装) + 企業コード発番機関コード + 企業コード + シリアル番号(1年間重複しないこと) <最大22桁>	タイトル: LICENSE PLATE(6ボ) <DIをタイトル部に表示> シンボル: CODE128 (左寄せ表示) モジュール幅: 0.25mm推奨 シンボル高: 13mm以上 クワイエットゾーン(余白): 左右6.4mm以上 目視用文字: 1次元シンボルの下に表示(24ボ 太字)
D 2	発注者使用項目 # 2	数量、出荷日、改訂番号、技術関連情報、ロット番号、総重量など 発注者が指示した項目	タイトル: 発注者指定 = QTY, SHIP DATE, REV, ENG, REL, LOT, BATCH, GROSS WEIGHTなど(6ボ) 本文: 最大4行(3行の場合、20ボ)
E 1	受注者使用エリア	受注者の自由使用	受注者の自由使用(テキスト、図形、DIを使用した1次元シンボル、ISO/IEC 15434に準拠したデータ構造の2次元シンボルなど)
E 2	発注者使用項目 # 3	発注者のEDI送信データ	本文: 5行(14ボ)

補足．業界国際標準規格への取り組み

2 - 1 - 4 . GTL と JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票の区分

	GTL	JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票
目的	国際的な輸送ラベルの統一化 ライセンスプレートによる国際的な識別化	国内自動車業界内での輸送ラベルの統一化
主管	AIAG・ODETTE・JAMA/JAPIA	JAMA/JAPIA
項目	出荷元メーカー、住所 納入先メーカー、住所 部品番号、部品名称、数量、納入場所 ライセンスプレート(国際認識番号) etc	出荷元メーカー 納入先メーカー 部品番号、部品名称、数量、納入場所、納入指示日時間 発行 NO(カーメーカー固有) カーメーカー用諸元(納入先カーメーカー内の生産管理、物流管理諸元) 部品メーカー用諸元(部品メーカー内の生産管理、部流管理諸元) etc
用途	輸送業者用	輸送業者及びカーメーカー / 部品メーカーの生産管理 / 物流担当者用

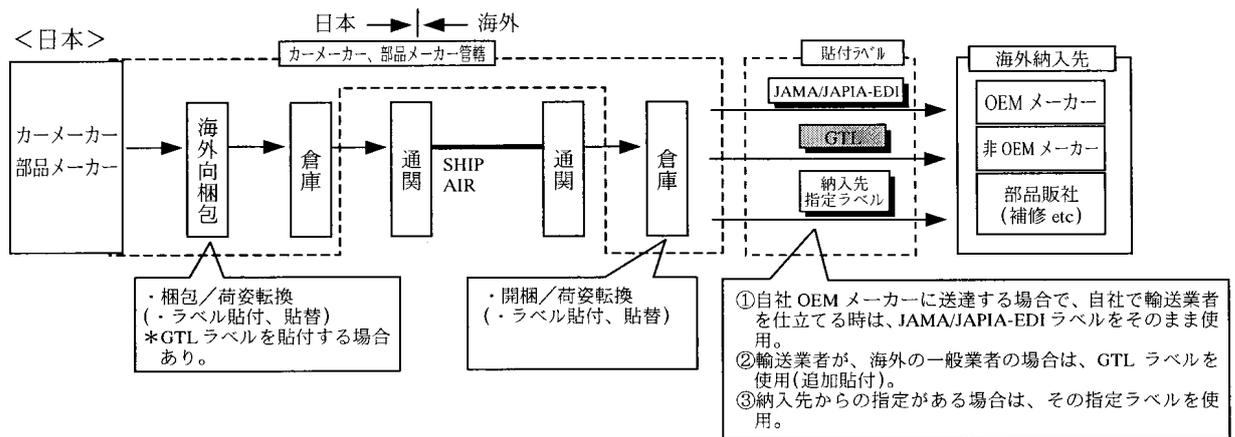
JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票は、輸送ラベルではあるが、カーメーカー、部品メーカー双方の生産管理および物流管理の諸元を網羅しており、輸送情報のみを表示する GTL ラベルとは、用途が異なるものである。

JAMA/JAPIA では、JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票と GTL ラベルはそれぞれ別個の帳票として取扱う物とする。

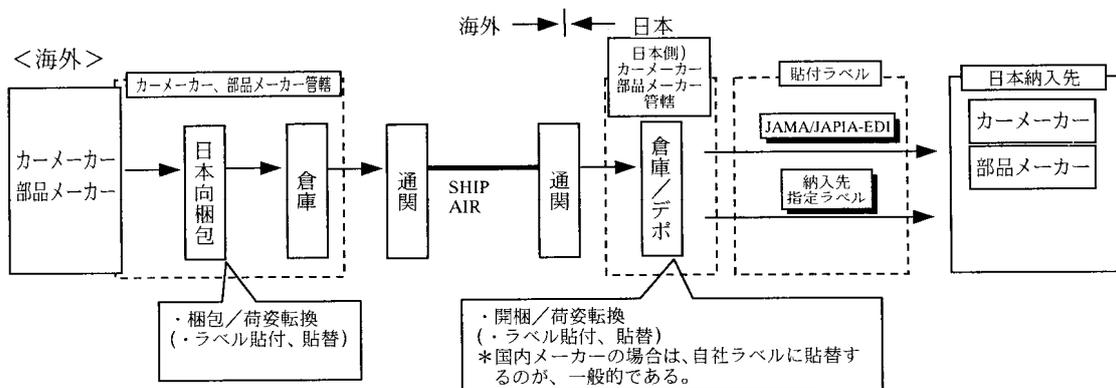
2 - 2 . 適用範囲

- ・日本国内での運用は対象外であり、海外企業と取引する場合を対象とする。
- ・対象部品は、生産用部品と補修用部品共に対象とする。
- ・対象とする荷姿単位は、Transport unit(日本で言う、通箱)と Unit Load Pallet(日本で言う、パレット)とする。尚、Unit Load Pallet として、パレット単位に貼付される Mixed Load ラベル・Mastar Load ラベル(日本で言う、混載ラベル)の仕様(テンプレート)は、Transport unit(個装 = Individual)に引き続き、現在 3 極で検討を進めている。

日本から海外へ部品送達する場合



海外から日本へ部品送達する場合



3．JAMA/JAPIA としての対応

GTL の目的が、従来、日本にはないコンセプトのラベルである為、JAMA/JAPIA-EDI 標準帳票とは活動を切り分けて、国内自動車業界標準化を進める一方で、3 極(日米欧)会議に参画しながら国際標準化へも対応していく。さらに、3 極会議での決定事項には JAMA/JAPIA としても、遵守・協力をしていく。また、重要な決定事項に関しては、帳票分科会委員にも、適時情報を提供していく。

3 極会議において決定されたラベルの仕様(テンプレート)については、今後ガイドラインの補足に追記していく予定である。

海外のカーメーカーから個別に国内のカーメーカー / 部品メーカーに GTL の対応要請があった場合は、各社で個別に対応を進めると同時に、海外各カーメーカーからの要請を含めた動向に関しては、JAMA/JAPIA として、各社での検討内容・対応について、その情報を共有すべく情報交換の場を設ける。

標準帳票検討委員

一般社団法人 日本自動車工業会

電子情報委員会 / ビジネス システム部会 / 帳票WG

主 査	伊藤 寛 (三菱)
委 員	加藤 章 (いすゞシステムサービス)
	大亀 衛 (川崎重工)
	内山 拓也 (スズキ)
	速水 雅弘 (ダイハツ)
	上村 茂紀 (トヨタ)
	三串 忍 (日産)
	内山 二郎 (日野)
	松本 晴幸 (富士重工)
	米盛 明弘 (ホンダ)
	藤原 裕久 (マツダ)
	谷井 秀一郎 (三菱ふそうトラック・バス)
	室澤 亘 (ヤマハ)
	水沼 博行 (UDトラックス)

JAMA・JAPIA 標準帳票ガイドライン（本編）

1999年9月 初版発行
2002年4月 第2版発行
2004年4月 第3版発行
2005年4月 第4版発行
2006年4月 第5版発行
2007年4月 第6版発行
2009年4月 第7版発行
2012年3月 第8版発行
2013年3月 第9版発行

連絡先：一般社団法人 日本自動車工業会
総務統括部 電子情報システム担当

〒105-0012 東京都港区芝大門一丁目1番30号 日本自動車会館
TEL：03-5405-6130 FAX：03-5405-6136

Copyright：一般社団法人 日本自動車工業会