

JAMA・JAPIA

標準帳票ガイドライン

(本編)

V10.20

JAMAEIE167

2018年03月31日

JAMA

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

JAPIA

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	…	6 頁
1-2-1 標準帳票の考え方	…	6 頁
1-2-2 各帳票の全体サイズ	…	8 頁
1-2-3 二次元シンボル、一次元シンボル	…	21 頁
1-2-4 プリンタ	…	22 頁
2. 各種帳票説明		
2-1 現品票	…	23 頁
2-1-1 現品票イメージ(ロール紙 Lサイズ)	…	23 頁
2-1-2 現品票イメージ(ロール紙 Mサイズ)	…	24 頁
2-1-3 現品票イメージ(ロール紙 Sサイズ)	…	25 頁
2-1-4 現品票イメージ(ロール紙 SSサイズ)	…	26 頁
2-1-5 現品票イメージ(A4用紙 Lサイズ)	…	27 頁
2-1-6 現品票イメージ(A4用紙 Sサイズ)	…	28 頁
2-1-7 現品票イメージ(A4用紙 SSサイズ)	…	29 頁
2-1-8 現品票共通項目エリア定義(EDIFACT)	…	30 頁
2-1-9 現品票共通項目エリア定義(XML)	…	31 頁
2-2 かんばん	…	32 頁
2-2-1 かんばんイメージ	…	32 頁
2-2-2 海外生産部品用かんばんイメージ	…	32 頁
2-2-3 かんばん共通項目エリア定義(EDIFACT)	…	33 頁
2-2-4 かんばん共通項目エリア定義(XML)	…	34 頁
2-3 納品書・支給書・受領書	…	35 頁
2-3-1 納品書・支給書・受領書イメージ(多品一葉方式)	…	35 頁
2-3-2 納品書・支給書・受領書イメージ(一品一葉方式)	…	36 頁
2-3-3 納品書・支給書共通項目エリア定義(EDIFACT)	…	37 頁
2-3-4 納品書・支給書共通項目エリア定義(XML)	…	38 頁
2-3-5 受領書共通項目エリア定義(EDIFACT)	…	39 頁
2-3-6 受領書共通項目エリア定義(XML)	…	40 頁
2-4 部品メーカー間取引用かんばん	…	41 頁
2-4-1 部品メーカー間取引用かんばんイメージ	…	41 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 二次元シンボル(QRコード)	…51頁
3-1-1 推奨するQRコードの種類	…52頁
3-1-2 データ容量、型番、誤り訂正レベル	…52頁
3-1-3 セルの大きさ	…54頁
3-1-4 QRコードの品質	…55頁
3-1-5 QRコードのシンボルサイズ及び印字エリア	…55頁
3-1-6 QRコードに符号化するデータの標準化	…57頁
3-1-7 QRコード必須項目の設定	…63頁
3-2 一次元シンボル(コード39)	…64頁
3-3 プリンタ	…64頁
3-4 スキャナ	…64頁
3-5 用紙	…65頁
3-5-1 レーザープリンタ使用時の用紙	…65頁
3-5-2 サーマルプリンタ使用時の用紙	…66頁
4. 維持・運用について	…67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	…68頁
2	GTLについて	
2-1	帳票の概要	…68頁
2-1-1	目的	…68頁
2-1-2	GTLイメージ	…69頁
2-1-3	GTL印字項目	…71頁
2-1-4	GTLとJAMA・JAPIA標準帳票の区分	…72頁
2-2	適用範囲	…73頁
3	JAMA・JAPIAとしての対応	…74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。

- ① 受注者の出荷、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。
- ② 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。
- ③ 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。
- ④ 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。

- ① 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・支給など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。
- ② 帳票の表示を共通・発注者・受注者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・用紙などのガイドラインを設定した。
- ③ 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。
- ④ 今後の物流への変化に対応すべく従来の一次元シンボルに加え、当標準での二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。

V10.00 の改訂にあたり、本ガイドラインの適用範囲を部品メーカー間取引にも拡大することを想定し、以下を考慮した。

- ① カーメーカー→発注者、部品メーカー→受注者とした。
- ② 帳票を新規作成する際の標準帳票イメージにバラつきがでないように、項目の表示位置などを明示した。

1. 基本的考え方

1-1. 適用範囲及び目的

JAMA・JAPIA 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などについて説明する。

(各帳票の定義)

帳票名	帳票の定義内容
現品票	部品番号、納入先など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などを記載した帳票
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などを記載した帳票

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、取引情報標準書に定義のある「内製品支給」「外製品支給」「直送支給」を対象とする。ガイドラインの意図は、これまで発注者毎に規定・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、発注者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。

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

各帳票のレイアウトは、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、帳票の印刷エリアを発注者・受注者共通で使用するエリアと発注者が独自に使用するエリアと受注者が独自に使用するエリアとに区分した。

帳票の各エリア定義は以下の通りとし、各帳票の印字レイアウトは、当ガイドラインで規定する各帳票のイメージに従う。

尚、発注者エリア及び受注者エリアに関しては、それぞれ発注者・受注者の独自判断で使用可能とし、表示内容については本ガイドラインでは規定しない。

<帳票のエリア定義>

エリア名	解説	
共通項目エリア	発注者、受注者の共通項目を印字するエリア。「2. 各種帳票説明」の共通項目エリア定義で認められている利用を除き、発注者、受注者による独自の項目追加は禁止されている。	
	(共通項目例)	
	部品番号	部品番号を印字する欄。バーコードの印刷も可。その場合、マージンとしての印刷不可エリアを含む。
	QRコード	QRコードを印字する欄。マージンとしての印刷不可エリアを含む。
受領印	「受領書」において、受領印を押印する欄	
発注者エリア	発注者が独自に項目定義して良いエリア (旧名称：カーメーカーエリア、後工程エリア)	
受注者エリア	受注者が独自に項目定義して良いエリア (旧名称：部品メーカーエリア、前工程エリア)	
帳票名エリア	帳票名を印字するエリア	
印刷不可エリア	印刷が禁止されているエリアで、余白として残す部分	

(2) 標準帳票の表示項目

① 項目名称

共通項目エリアの各項目欄の項目名称は、当ガイドラインで規定する各帳票の共通項目エリア定義の項目名に従う。表示位置は各帳票イメージに従う。なお、項目を使用しない場合には、項目名を省略することができる。その際、その欄は空白として残し、周辺項目の拡大印字は不可とする。

②項目

共通項目エリアの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。

③桁数

該当する項目のデータ部分の桁数は、当ガイドラインで規定する各帳票の共通項目エリア定義の桁数を上限とする。

④文字の大きさ

各帳票のイメージに記載されている表示位置であれば、各項目毎の文字の大きさ、フォントは規定しない。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、発注者と受注者の了解を前提として、一次元シンボルを縮小（「3-2. 一次元シンボル」の規定内）または削除して、文字部分を拡大することができる。

⑤帳票名

帳票に印字する帳票名は、原則として、各帳票のイメージに従い、ガイドラインの各帳票の定義（1-1. 適用範囲及び目的）で規定した帳票名に従い、規定された帳票名エリアに表示することとする。社内用語を表記したい場合は、その帳票名と併記すること。

現品票の名称は、L, M, S, SS 含めて、発注者エリアに選択表示することを可とする。

かんばんは、帳票名の表示をガイドラインで規定しない。

1-2-2. 各帳票の全体サイズ

現在、業界で一般的に使われているレーザープリンタとサーマルプリンタで使用する用紙を前提とし、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とミシン目の位置を定める。

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。

(横幅 mm×縦幅 mm)

	現 品 票	かんばん	納品書・受領書 支給書
レーザープリンタ (A4用紙)	L : 297×105 (*1) S : 297× 70 (*1) SS : 297× 70 (*1)	210×99	297×210 (*2) 210×297
サーマルプリンタ (ロール紙) (受注者エリア、 受領書有) (*3)	L : 276×105 M : 276× 85 S : 276× 70 SS : 276× 70	200×85	276×210 210×297 (*4)
サーマルプリンタ (ロール紙) (受注者エリア、 受領書無) (*3)	S : 200× 70	—	167×70

*1 : Lのミシン目の位置はA4用紙の縦1/2

S/SSのミシン目の位置はA4用紙の縦1/3

*2 : 縦幅は可変とする。

*3 : ロール紙の他に連続用紙も使用可

*4 : サーマルプリンタで、A4サイズの帳票を印刷する場合

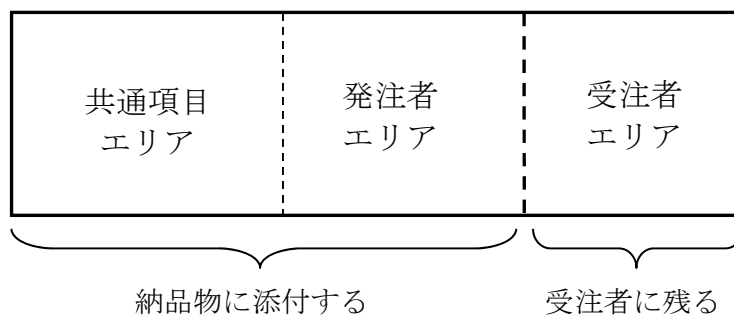
(1) 現品票の全体サイズ

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「発注者エリア」、受注者毎に設定する「受注者エリア」に区分する。

納入に際しては、この「共通項目エリア」と「発注者エリア」の表示部を納品物に添付する。

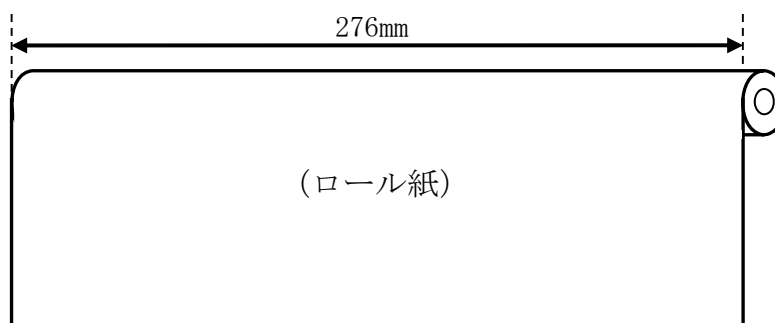
「受注者エリア」印字不要の場合は、受注者エリアを除いたロール紙サイズを可とする。



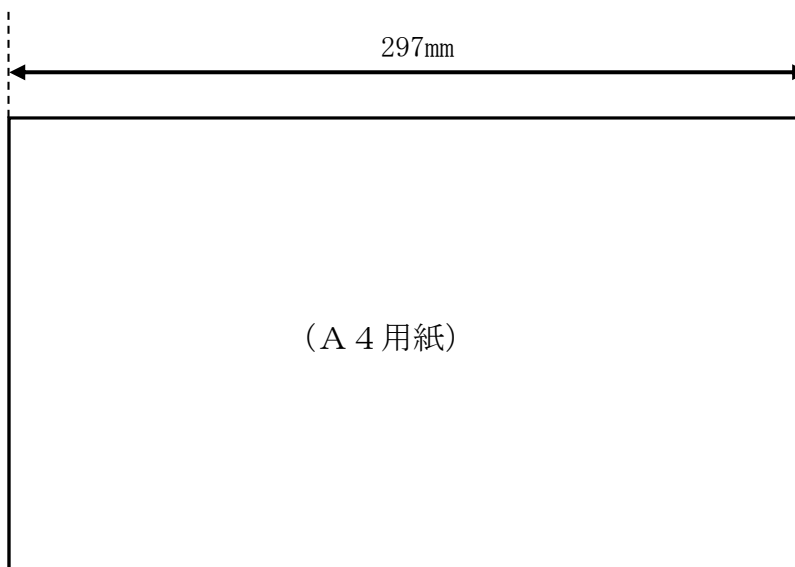
② 横幅について

業界で一般的に使われているサーマルプリンタの用紙幅(276mm)を標準とする。

「受注者エリア」印字不要の場合は、用紙幅 200mm も標準とする。



また、レーザープリンタを考慮し、A4長辺(297mm)のサイズも標準とする。



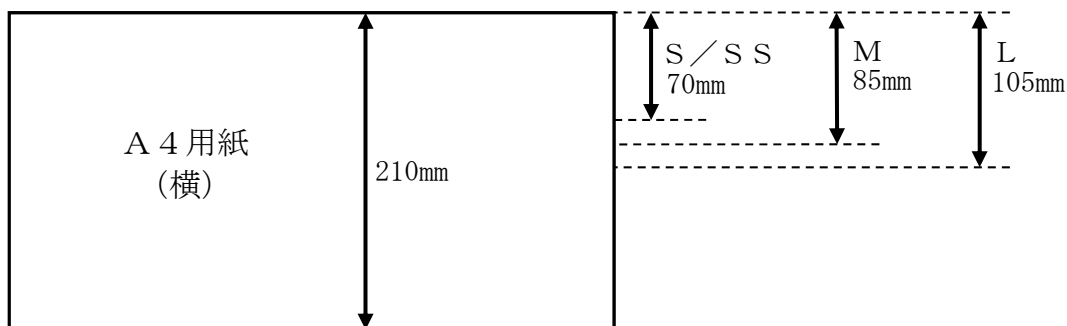
③ 縦幅(L、M、S/SSサイズ)について

現品票については、通い箱(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、レーザー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。

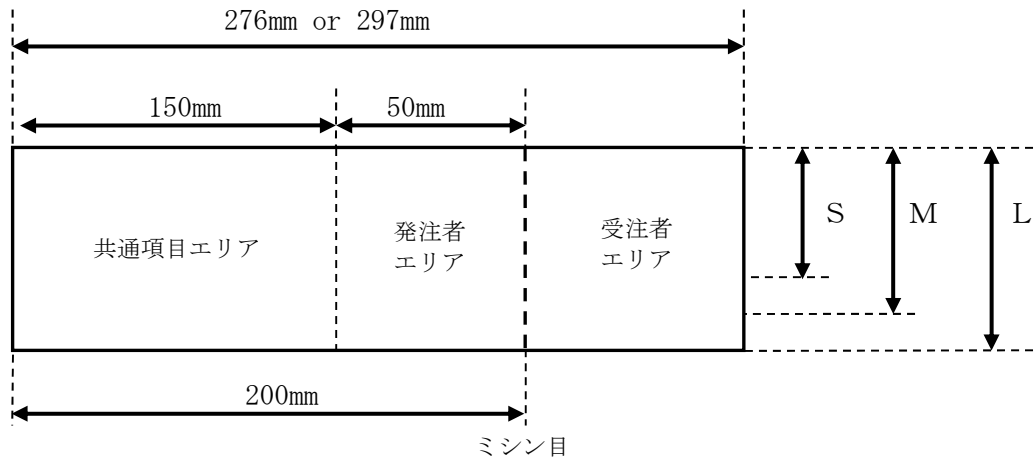


④ ミシン目の位置について

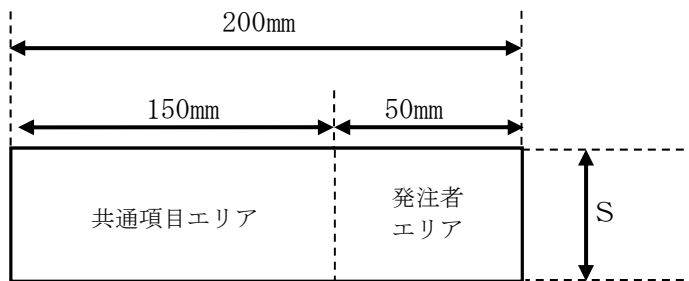
サーマルプリンタ用／レーザープリンタ用ともに、ミシン目を入れて、納入時の切り離し作業の効率化を図る。

i) L、M、Sサイズについては、以下の仕様とする。

- ・受注者エリアあり

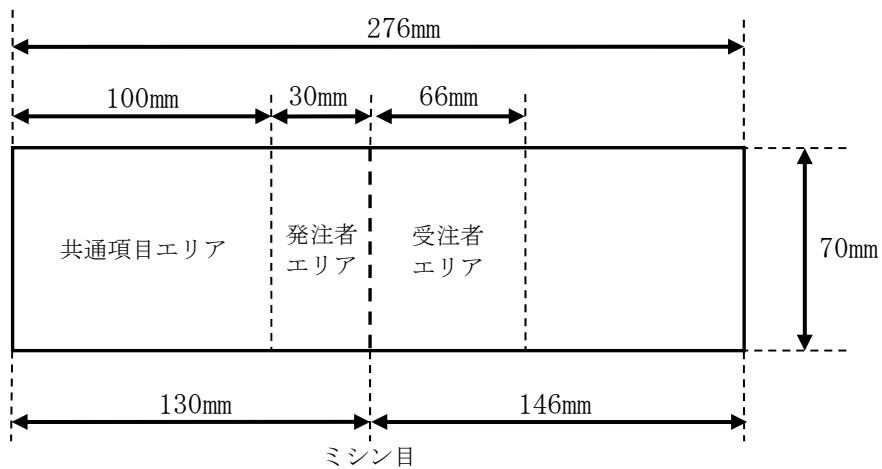


- ・受注者エリアなし

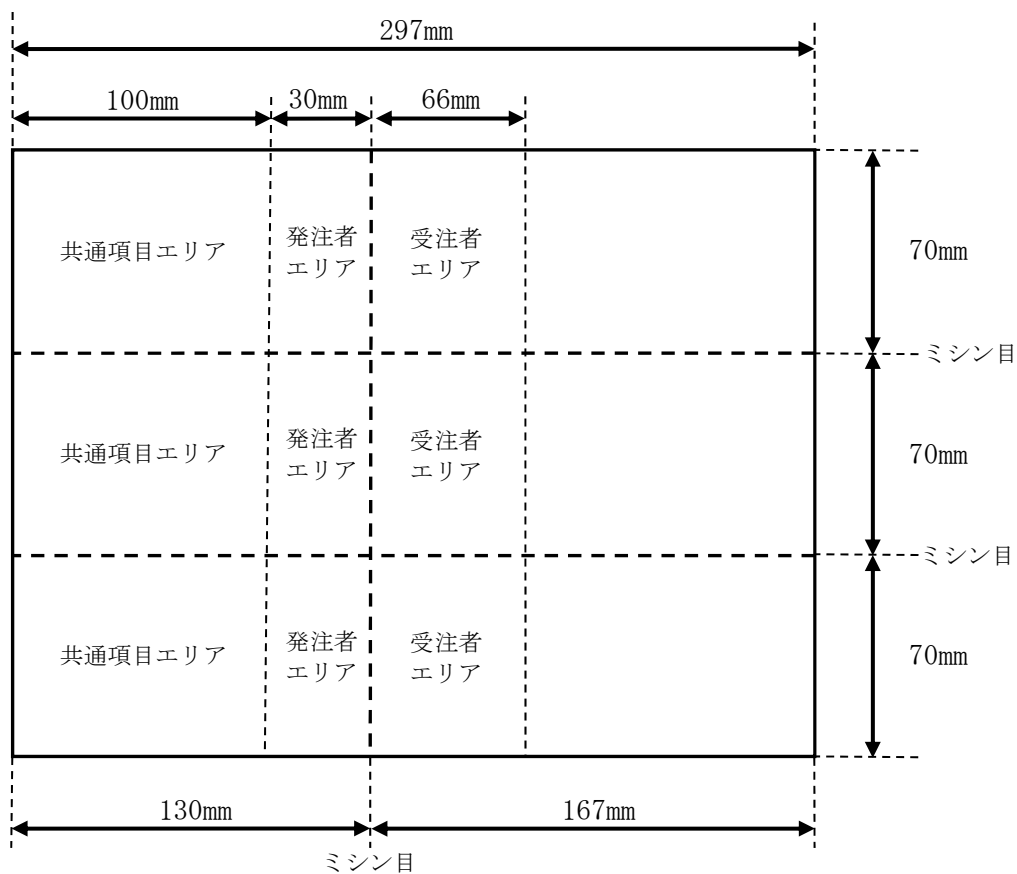


ii) SS サイズについては以下の仕様とする。

・サーマルプリンタ用

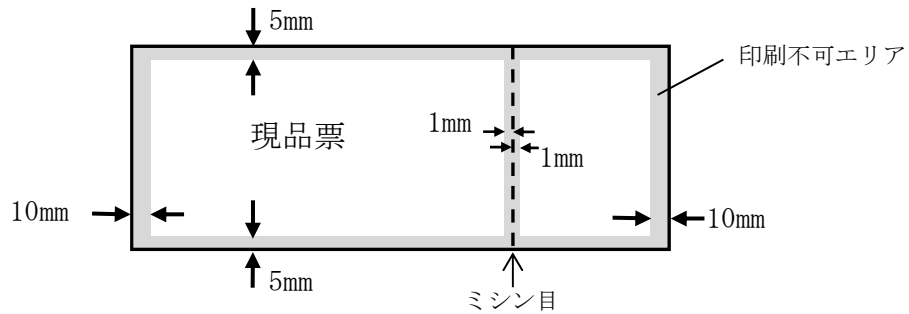


・レーザープリンタ用

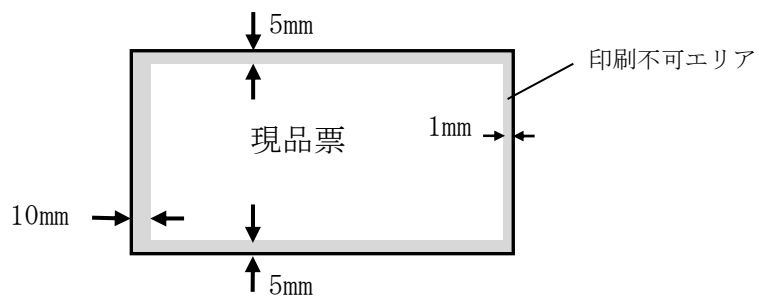


⑤ 印刷不可エリアについて
(数値は推奨値とする)

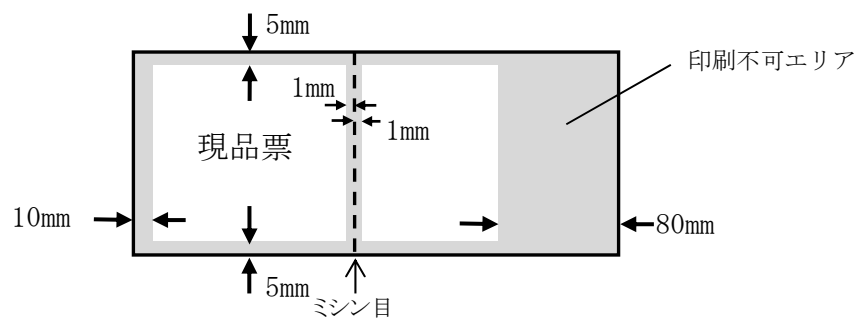
- ・ 現品票 (L、M、S) の場合 (ロール紙, A4用紙)



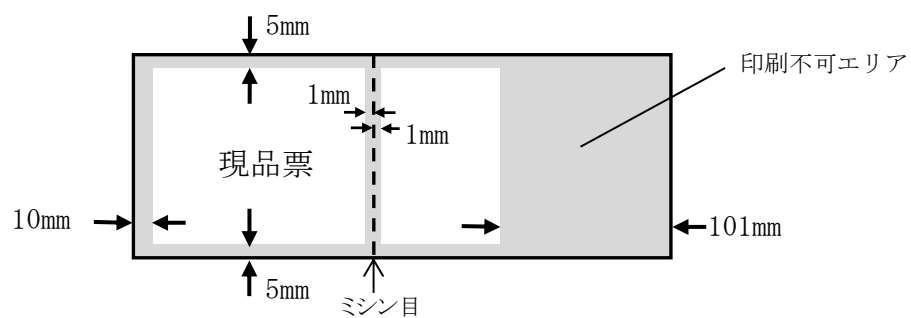
- ・ 現品票 (S) の場合 (ロール紙, 受注者エリア, 受領書無)



- ・ 現品票 (SS) の場合 (ロール紙)



- ・ 現品票 (SS) の場合 (A4用紙)



(2) かんばんの全体サイズ

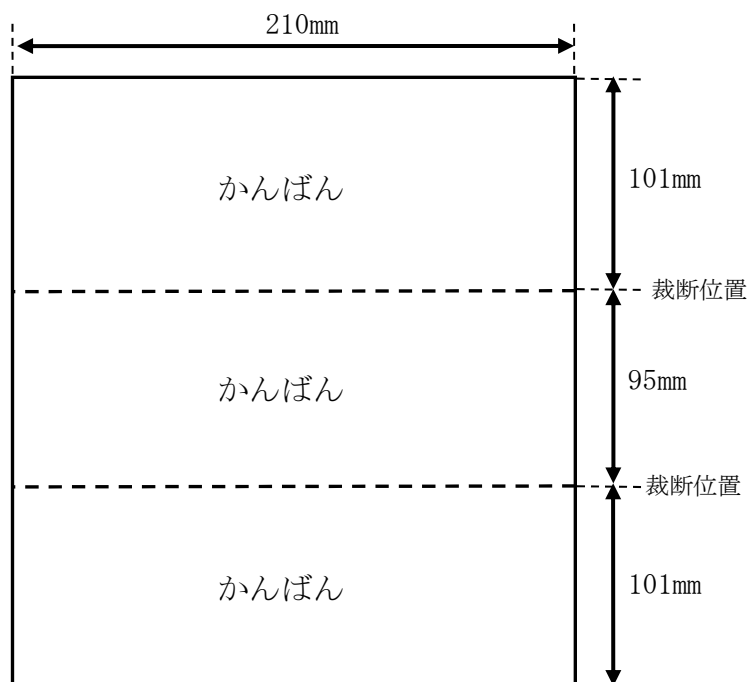
かんばんについては、サーマルプリンタの使用を前提とするが、部品メーカー間取引においては、発注者、受注者合意の下、レーザープリンタの使用も可能とする。かんばんのサイズは以下の通りとする。

現品票と同じプリンタで印刷することを考慮し、納入時(受注者エリアを切り離れた状態)の現品票 M サイズと同サイズとする。

- ・サーマルプリンタ用

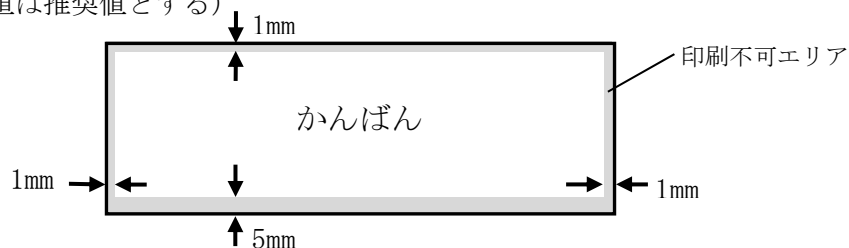


- ・レーザープリンタ用



① 印刷不可エリアについて

(数値は推奨値とする)



(注) 項目と項目の間の印刷不可エリアは 1mm 以上を推奨する。

(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、レーザー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、横置き以外に印字方向縦置き／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などには、A4短辺にミシン目を入れて活用することも認める。

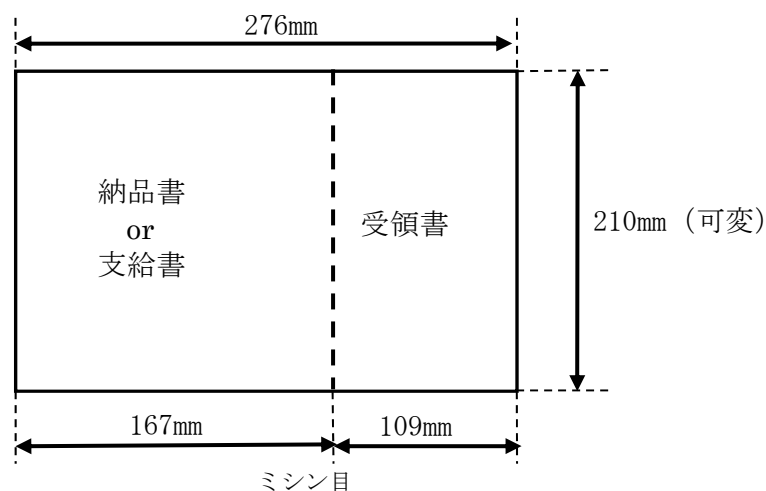
支給書についても上記と同様の書式にて印刷する。

また、受領書などを印刷しない場合は、受注者と発注者の間で協議の上運用する。

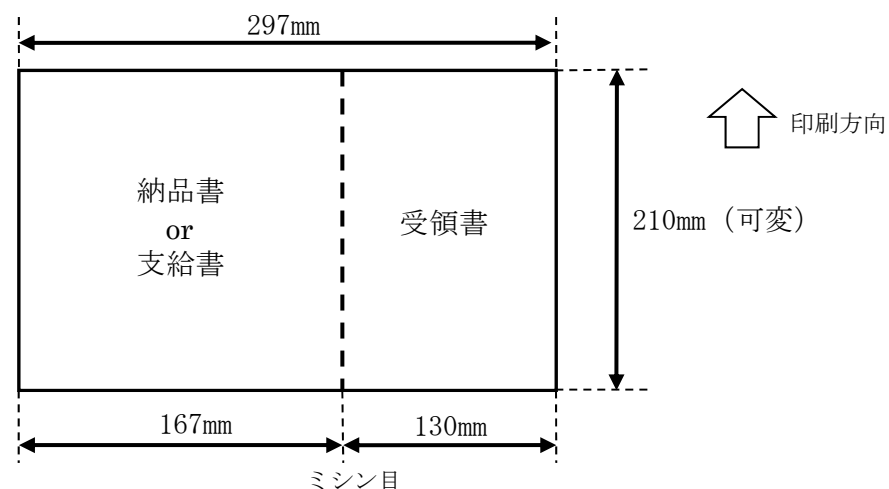
① 横方向に印刷を行う場合

- ・サーマルプリンタ用

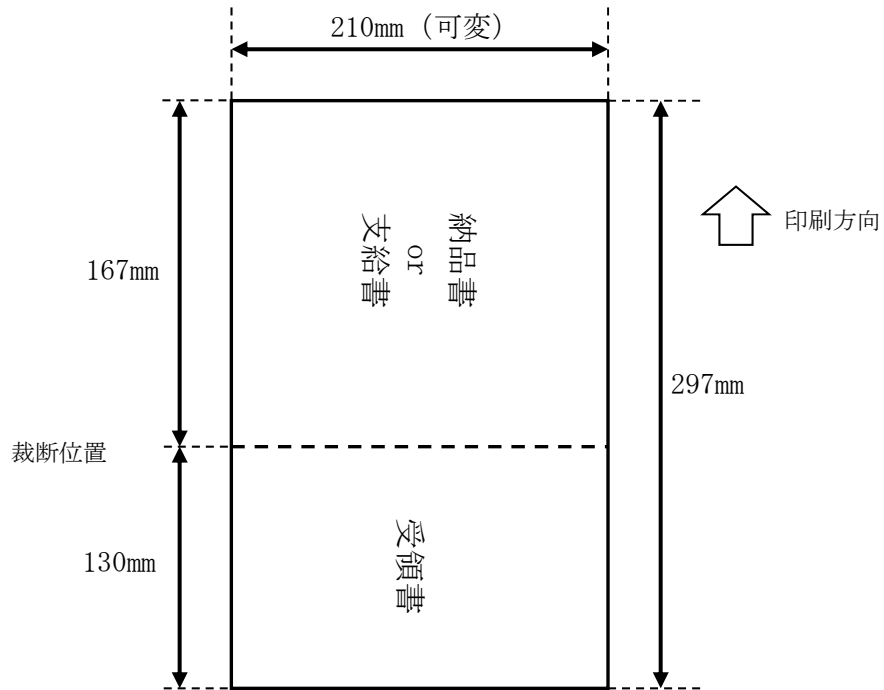
「受領書」印字不要の場合は、受領書を除いたロール紙サイズを可とする。



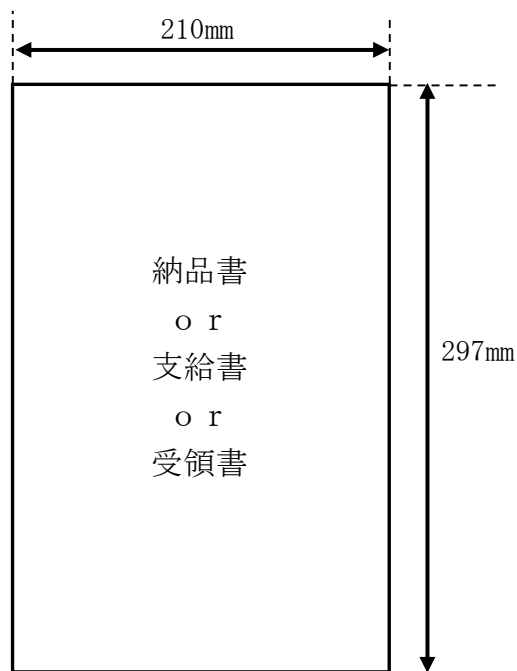
- ・レーザープリンタ用



② サーマルプリンタにてA4サイズの帳票を印刷する場合。



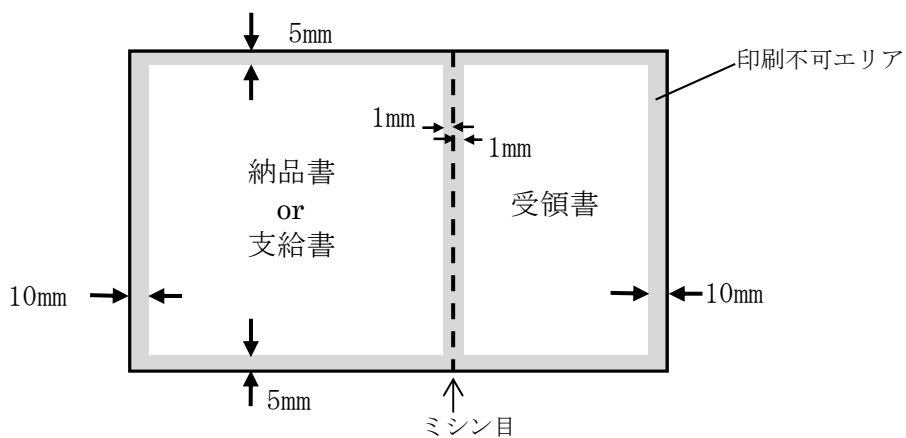
③ 納品書、支給書、受領書をA4単票で印刷を行う場合



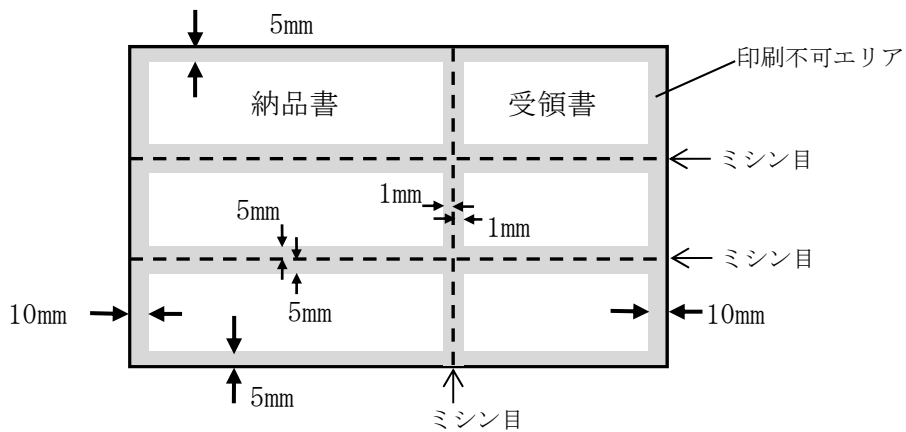
④ 印刷不可エリアについて

(数値は推奨値とする)

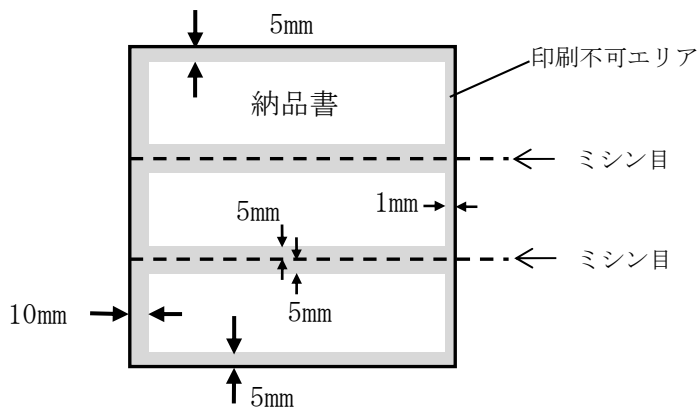
- ・多品一葉方式の場合



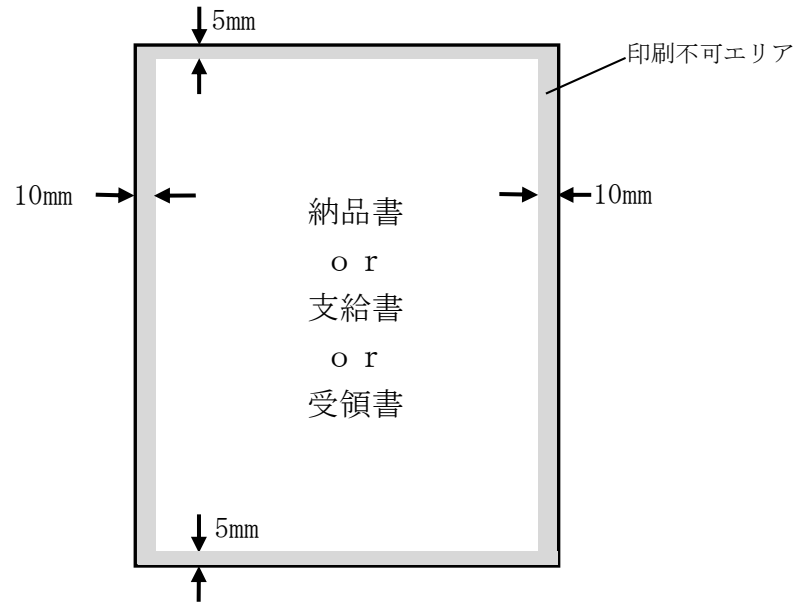
- ・一品一葉方式の場合



- ・一品一葉方式 (受注者エリア、受領書無) の場合



- ・納品書 or 支給書 or 受領書のみの場合（A4用紙）



(注) 項目と項目の間の印刷不可エリアは 1mm 以上を推奨する。

(4) 用紙の共用

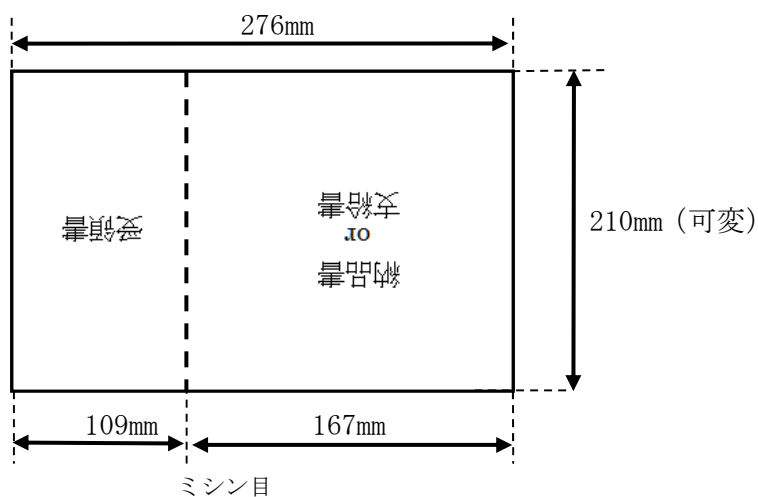
納品書、支給書、受領書、かんばんに限り、視認性が極端に悪くなければ、紙のコスト削減を目的とした紙の共用は、発注者と受注者の間で協議の上共用を可とする。

例：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

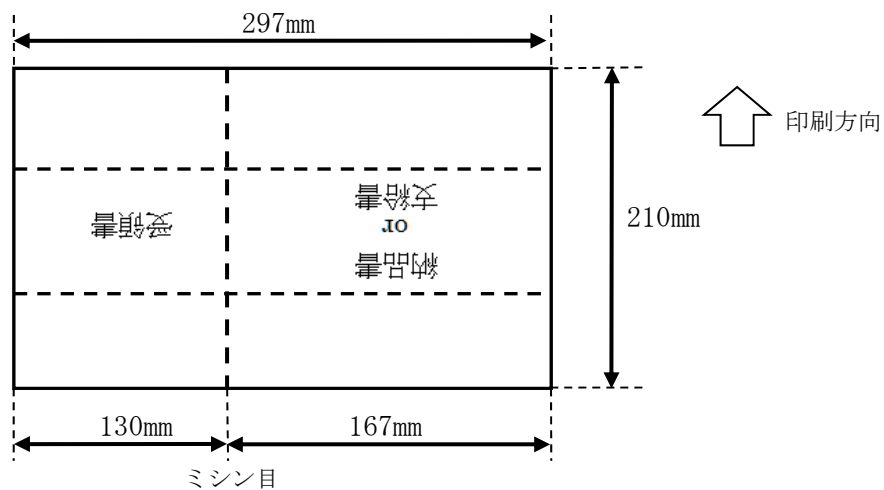
ただしミシン目の位置が逆になるので用紙をセットする際には注意を要する。

① 横方向に印刷を行う場合

・サーマルプリンタ用

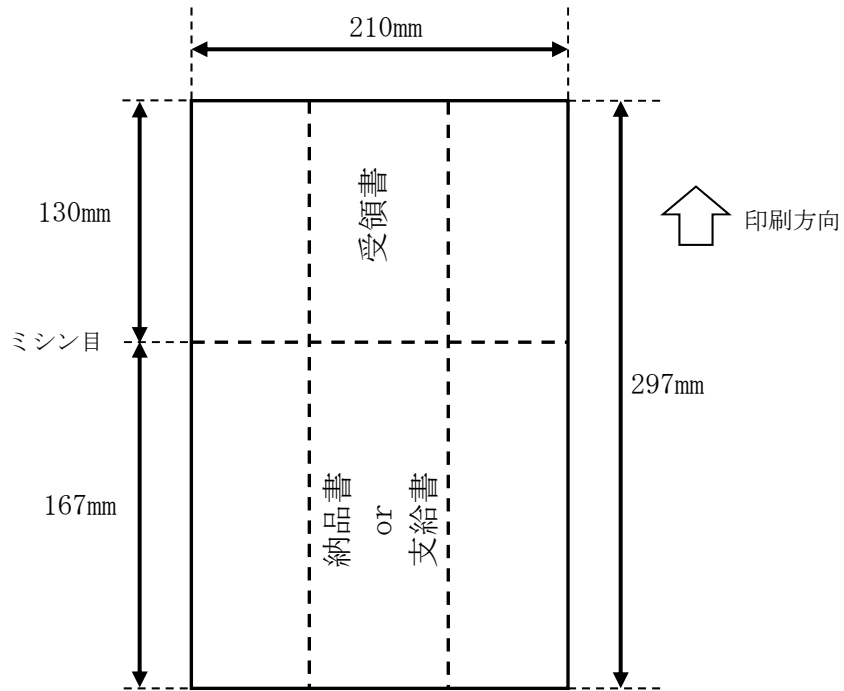


・レーザープリンタ用



② 縦方向に印刷を行う場合

- ・レーザープリンタ用



1-2-3. 二次元シンボル、一次元シンボル

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一次元シンボル(主にコード39)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 AIDC (Automatic Identification and Data Capture : 自動認識及びデータ取得技術) 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、一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二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など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 シリーズなど、新たな変化に対応できる AIDC 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二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) 二次元シンボル

帳票に表記される二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、用途別に二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などの優位性から、ISO/IEC で国際認証された「QR コード」を標準二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二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。

- ・ 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。

(2) 一次元シンボル

あるべき姿として、帳票に表記する自動読取りコードは二次元シンボルとし、従来の一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、二次元シンボルの印刷・読取り機器の普及期間などを考慮し、移行期間については暫定的に一次元シンボルの表記も可とする。

この場合用いる一次元シンボルとしては「コード 39」とする。












1-2-4. プリンタ

発行プリンタは、「QR コード」の印字精度などを考慮したプリンタを標準とする。（「3-3. プリンタ」参照）

2. 各種帳票説明

2-1. 現品票

2-1-1. 現品票イメージ (ロール紙 Lサイズ)

共通項目エリア	発注者エリア	受注者エリア																																										
<div style="display: flex; justify-content: space-between;"> <div style="width: 45%;"> <p>② 部品番号</p> <p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8</p>  </div> <div style="width: 45%;"> <p>① ABCD 自動車 (株)</p> <p>③ 部品番号識別-1</p> <p>12345678901234</p> </div> </div>	<p>現品票 L</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>当工順</td><td>1234567</td> <td>次工順</td><td>1234567</td> <td>生産方式</td><td>A B</td> </tr> <tr> <td>要元</td><td>A</td> <td>納入場所</td><td>12345678</td> <td>納入指示日</td><td>MM/DD</td> </tr> <tr> <td>納入時刻</td><td>HH:MM</td> <td colspan="4">部品番号</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;">123456789012345678</td> </tr> <tr> <td colspan="6">XYZ 部品番号 12345678901234</td> </tr> <tr> <td colspan="6" style="text-align: center;"></td> </tr> <tr> <td>出荷指示日</td><td>MM/DD</td> <td>出荷時間</td><td>HH:MM</td> <td>LOC</td><td>12345</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						XYZ 部品番号 12345678901234												出荷指示日	MM/DD	出荷時間	HH:MM	LOC	12345
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																																												
XYZ 部品番号 12345678901234																																												
																																												
出荷指示日	MM/DD	出荷時間	HH:MM	LOC	12345																																							
<p>④ 収容数</p> <p>1 2 3 4 5 6 7 8 (端)</p> 	<p>部品名称</p> <p>⑤ CAP COMPL</p> <p>納入先</p> <p>⑥ EFG 工場 HIJ 受入</p> <p>123456789012</p> <p>指示数</p> <p>⑦ 12345678</p>	<p>荷卸単位</p> <p style="font-size: 2em; font-weight: bold;">D</p> <p>識別</p>																																										
<p>⑨ 受注者</p> <p>1234567890123456</p> 	<p>⑧ XYZ 部品工業(株)</p> <p>1234567890123456</p> 	<p>納入指示日</p> <p>⑪ MM / DD</p> <p>時刻</p> <p>⑫ HH : MM</p>																																										
<p>⑩ 発行番号</p> <p>12345678901234567</p> 	<p>⑬</p> <p>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p>	<p>社内番号</p> <p>XXXXXX XXXXX</p> <p>管理団体</p> <p>XXXXXX</p> <p>方式</p> <p>担当</p>																																										
		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>収容数</td><td>12345678</td> <td>指示数</td><td>12345678</td> </tr> <tr> <td>コメント</td><td></td> <td>ロットNo.</td><td></td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;">12345678901234</td> </tr> <tr> <td colspan="4" style="text-align: center;"></td> </tr> </table>	収容数	12345678	指示数	12345678	コメント		ロットNo.		12345678901234																																	
収容数	12345678	指示数	12345678																																									
コメント		ロットNo.																																										
12345678901234																																												
																																												

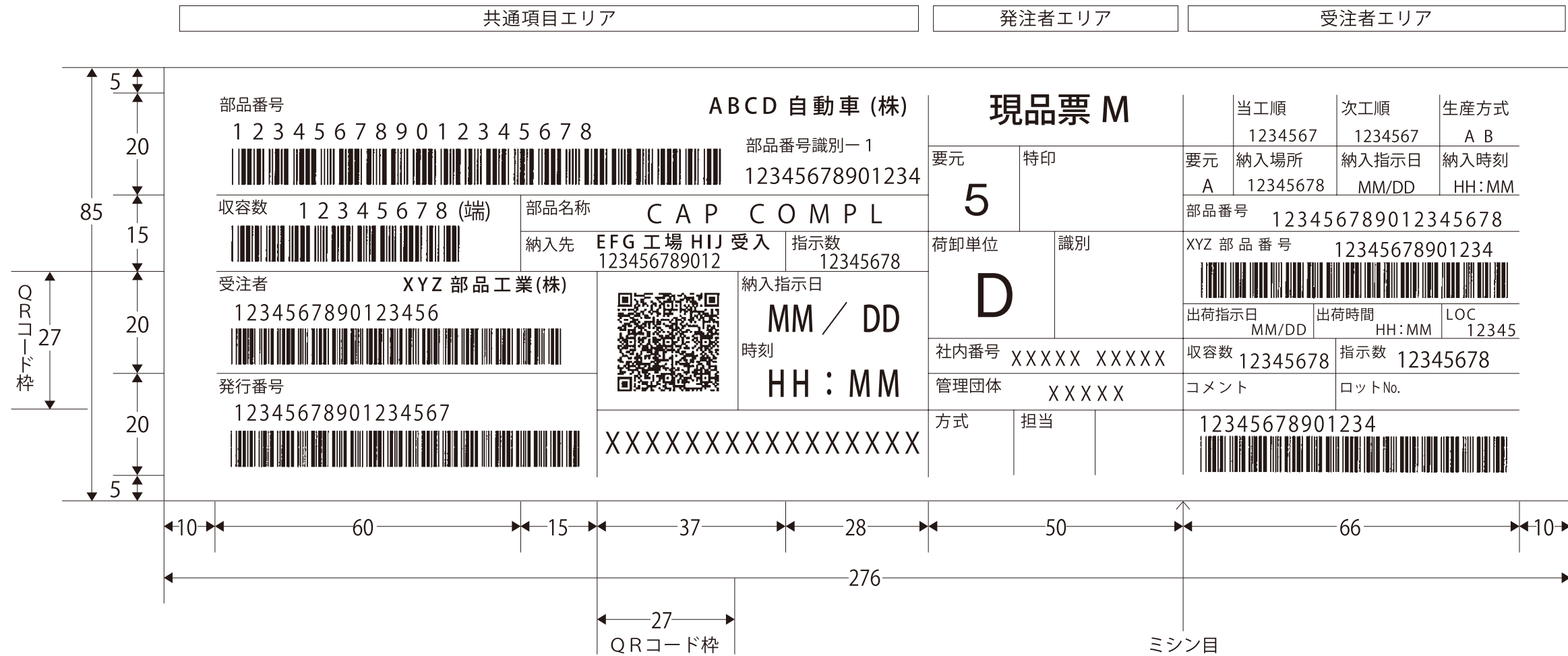
縦寸法 (mm): 5, 105, 30, 25, 20, 20, 5

横寸法 (mm): 10, 60, 15, 37, 28, 50, 66, 10, 276

QRコード枠: 27

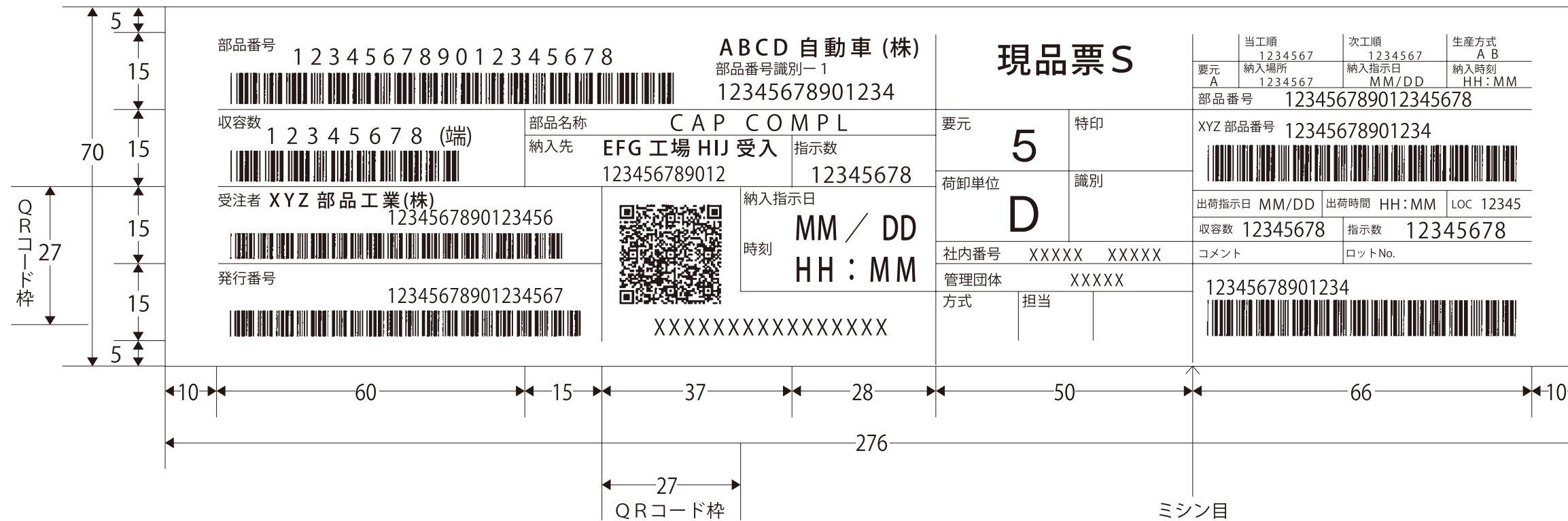
ミシン目

2-1-2. 現品票イメージ (ロール紙 Mサイズ)

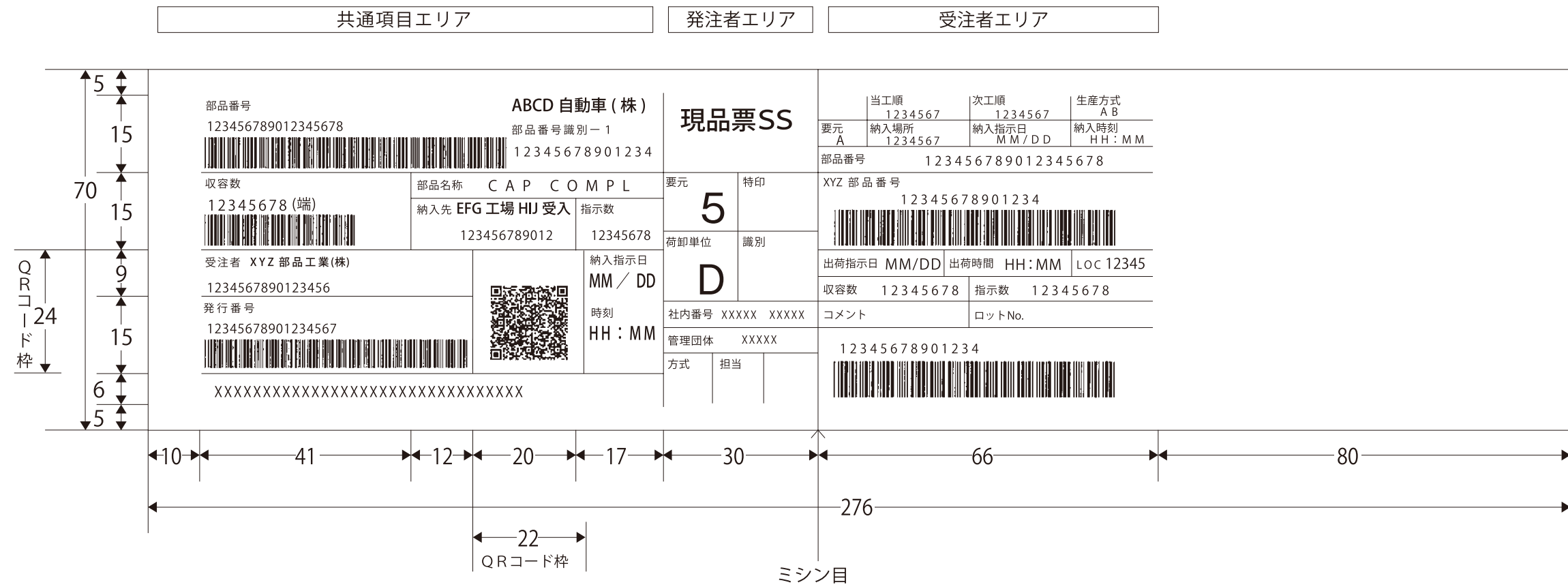


2-1-3. 現品票イメージ (ロール紙 Sサイズ)







*「受注者エリア」印字不要の場合は、「共通項目エリア」「発注者エリア」のみとなる。



2-1-4. 現品票イメージ(ロール紙 SSサイズ)



2-1-5. 現品票イメージ (A4用紙 Lサイズ)

共通項目エリア	発注者エリア	受注者エリア												
<p>部品番号 ABCD 自動車(株)</p> <p>1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4 5 6 7 8</p>  <p style="text-align: right;">部品番号識別-1 12345678901234</p>	<p>現品票 L</p>	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 25%;">当工順 1234567</td> <td style="width: 25%;">次工順 1234567</td> <td style="width: 25%;">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>収容数</p> <p>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 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>社内番号 XXXXX XXXXX</p> <p>管理団体 XXXXX</p> <p>方式 担当</p>												
<p>発行番号 12345678901234567</p> 	<p>XXXXXXXXXXXXXXXXXXXXXX</p>	<p>収容数 12345678</p> <p>指示数 12345678</p> <p>ロットNo. 12345678901234</p> 												

縦寸法: 105 (全高), 5 (上余白), 30 (部品番号), 25 (収容数), 20 (受注者), 20 (発行番号), 5 (下余白)

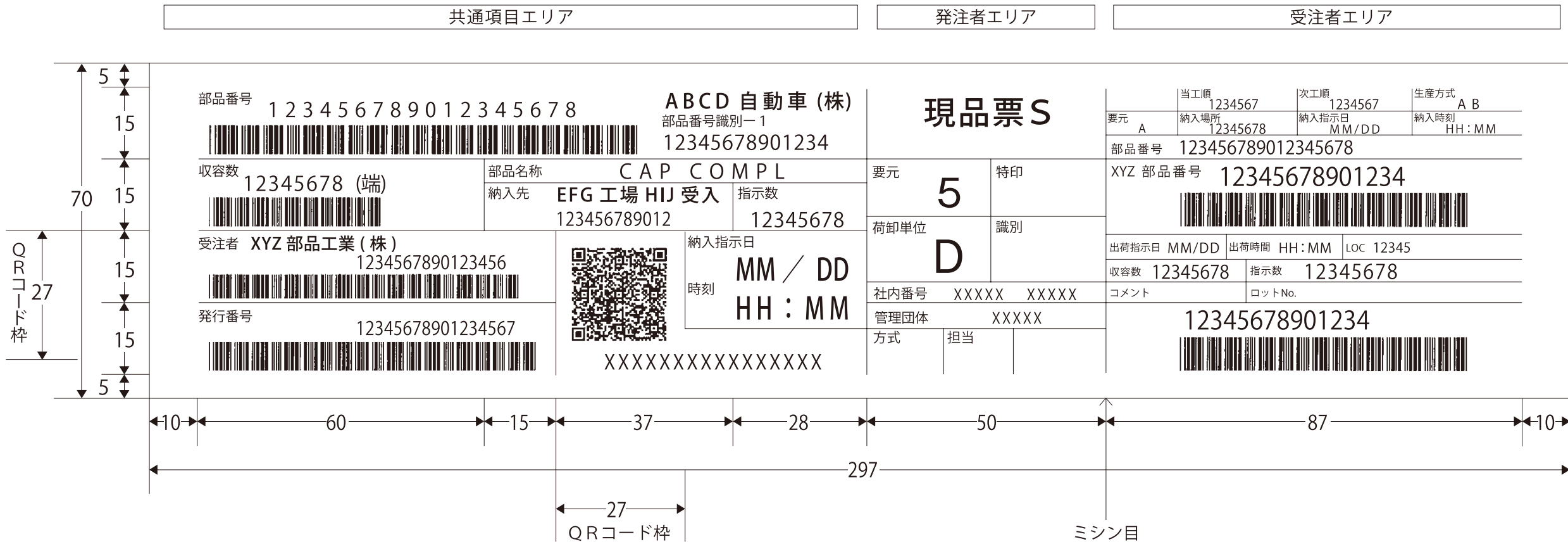
横寸法: 10 (左余白), 60 (部品番号), 15 (部品名称), 37 (納入先), 28 (指示数), 50 (社内番号), 87 (収容数), 10 (右余白)

総横寸法: 297

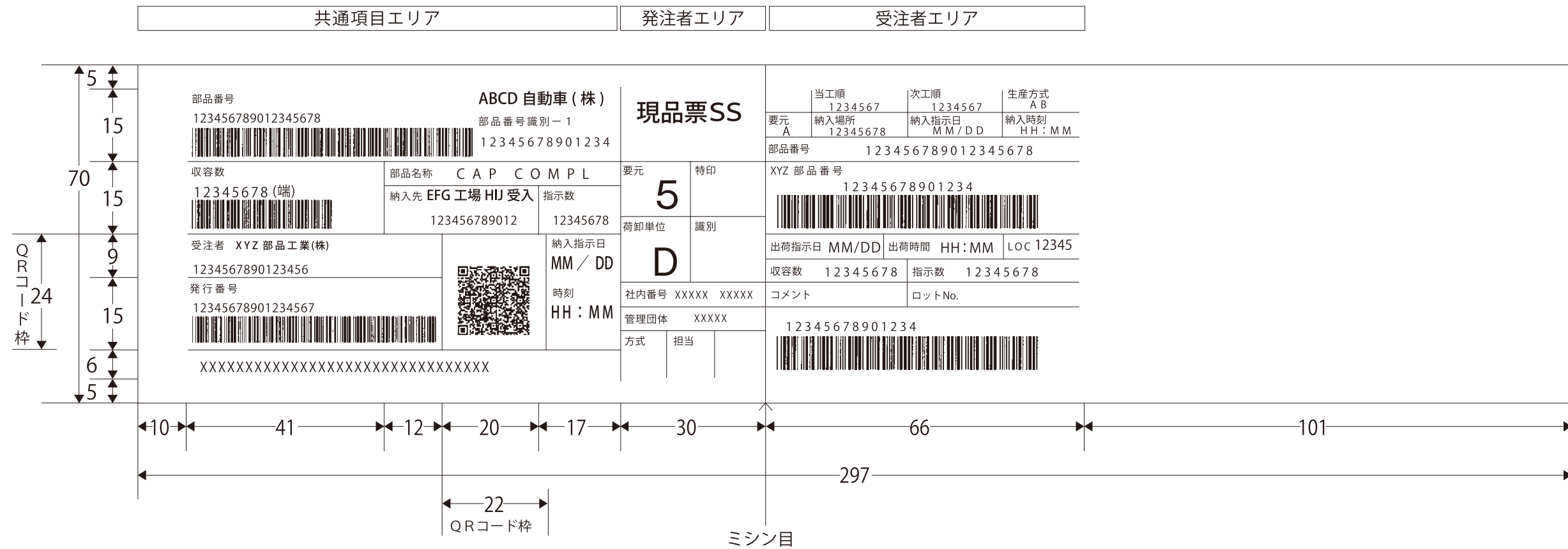
QRコード枠: 27 (幅)

ミシン目: 50 (位置)

2-1-6. 現品票イメージ (A4用紙 Sサイズ)



2-1-7. 現品票イメージ (A4用紙 SSサイズ)



2-1-8. 現品票共通項目エリア定義 (EDIFACT)

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	SG 2	NAD	発注者名称
2	部品番号	18	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	SG 7	LI N	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)	SG 7	IMD	部品識別
4	収容数	8 (全角)2	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(端)を明示する	SG 1 2	QTY	収容数
5	部品名称	40	部品などの名称	SG 7	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	SG 2	NAD	納入先 ※
		8	納入先工場名称、納入場所名称の表示も可能	SG 4 o r SG 1 0	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	SG 1 2	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	SG 2	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・事業部門などを表すコード(4桁)にて構成する	SG 2	NAD	受注者
		4	る	↑	↑	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	SG 1 o r SG 8 o r SG 1 3	RFF	— ※
11	納入指示日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	SG 4 o r SG 1 2	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などを記載する場所			

“網掛け”の項目は一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。

記号(-、: など)は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-1-9. 現品票共通項目エリア定義 (XML)

No.	現品票項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称
				Position	CoreComponent	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	発注者名称
2	部品番号	18	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	0780	oa:ItemID	oa:ID	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)	0890	oa:Classification	oa:Description	部品識別
				0891	oa:Classification	oa:Note	
4	収容数	8 (全角)2	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(端)を明示する	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数
5	部品名称	40	部品などの名称	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 ※
		8	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
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	1590	jai:Quantity	←	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	0420	oa:Party	oa:Name	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・事業部門などを表すコード(4桁)にて構成する	0400	oa:Party	oa:ID	受注者
		4					
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	oa:DocumentReference	oa:ID	管理番号 ※
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID	
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: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などを記載する場所				

“網掛け”の項目は一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。

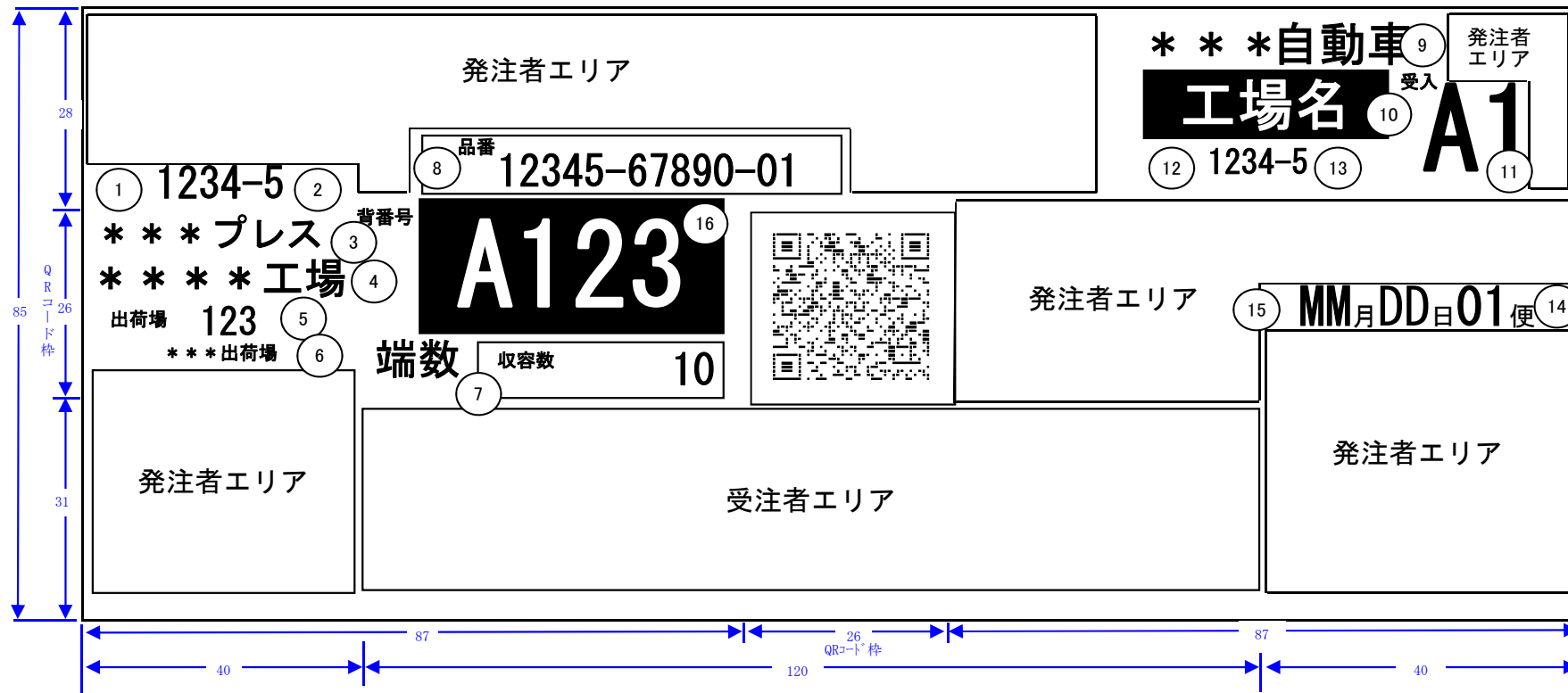
記号(、： など)は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

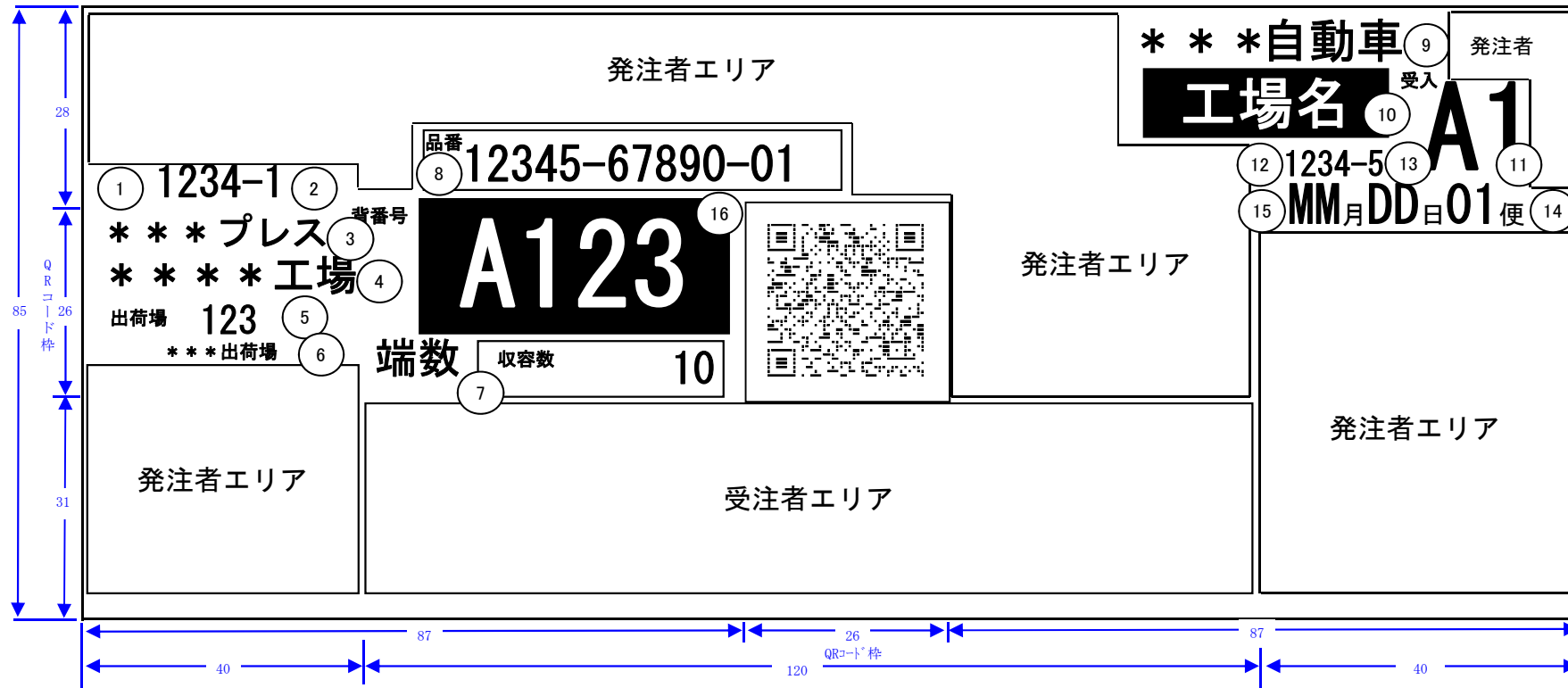
※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-2. かんばん

2-2-1. かんばんイメージ



2-2-2. 海外生産部品用かんばんイメージ



2-2-3. かんばん共通項目エリア定義 (E D I F A C T)

(*) : 新規名称

No.	かんばん項目名	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	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 商社経由の取引先などでは受注者と仕入先が異なる	SG 2	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工場を表すコード				
3	仕入先名称	(漢字)6	当該部品の製作企業の名称	SG 2	NAD	出荷元名称 C058.3124(1)	
4	仕入先工場名称	(漢字)6	当該部品の製作企業の工場の名称	SG 1 0	LOC	出荷元工場名称 C058.3124(2)	
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	SG 1 0	LOC	出荷場所 C517.3225	
6	出荷場名称	(漢字)6	当該部品の製作出荷場の名称	SG 1 0	LOC	出荷場所名称 (*) C517.3224	
7	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 標準個数に満たない場合は「端数」表示を枠外に明示する	SG 1 2	QTY	収容数	
				SG 7	IMD	文字反転フラグ	
8	品番	12	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号 新設などの場合、最初のかんばんは白黒反転させる XXXXX-XXXX-XX	SG 7	LIN	部品番号	
				SG 7	IMD	文字反転フラグ	
9	納入先名称	(漢字)6	納入先の名称	SG 2	NAD	納入先名称 (企業名) C058.3124(1)	
10	納入先工場名称	(漢字)3	納入先工場の名称。必ず白黒反転させる	SG 2	NAD	納入先名称 (工場名) C058.3124(2)	
11	受入(納入場所)	4	納入先などを示すコード。キーとなるため大きく表示する。	SG 4 o r 1 0	LOC	納入場所 e3227=11	
12	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	SG 2	NAD	納入先	
13	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				
14	納入便	2	納入便の何便目かを表示	SG 9	TDT	便番号	
15	納入予定日	4	発注者が受注者に提示する納入日付	SG 7	DTM	納入指示日/時刻 e2005=2	
16	背番号	4	部品の識別記号。必ず白黒反転させる	SG 7	IMD	背番号	

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

2-2-4. かんぱん共通項目エリア定義 (XML)

No.	かんぱん項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称	備考
				Position	CoreComponent	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 商社経由の取引先などでは受注者と仕入先が異なる	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元	role=SF (出荷元)
2	仕入先工場コード	1	当該部品の製作企業の工場を表すコード					
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	出荷元名称	
4	仕入先工場名称	(全角)6	当該部品の製作企業の工場の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元工場名称	
5	出荷場	3	仕入先工場の出荷場を表すコード	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所	
				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	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、最初のかんぱんは白黒反転させる 標準個数に満たない場合は「端数」表示を枠外に明示する	1590	jai:Quantity	←	納入指示数	
				0890	oa:Classification	oa:Description	文字反転フラグ	
8	品番	12	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した 管理番号 新設などの場合、最初のかんぱんは白黒反転させる XXXXX-XXXX-XX	0780	oa:ItemID	oa:ID	部品番号	
				0890	oa:Classification	oa:Description	文字反転フラグ	
9	納入先名称	(全角)6	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name (1)	納入先名称 (企業名)	
10	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 (2)	納入先名称 (工場名)	
11	受入(納入場所)	4	納入先などを示すコード。キーとなるため大きく表示する。	1250	oa:Location	oa:ID	納入場所	
12	納入先コード	4	当該部品の納入先企業を表すコード	0400	oa:Party	oa:ID	納入先	
13	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					
14	納入便	2	納入便の何便目かを表示	1460	jai:TransportIdentification Details	jai:TransportMeansIdentification Name	便番号	
15	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	
16	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	

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

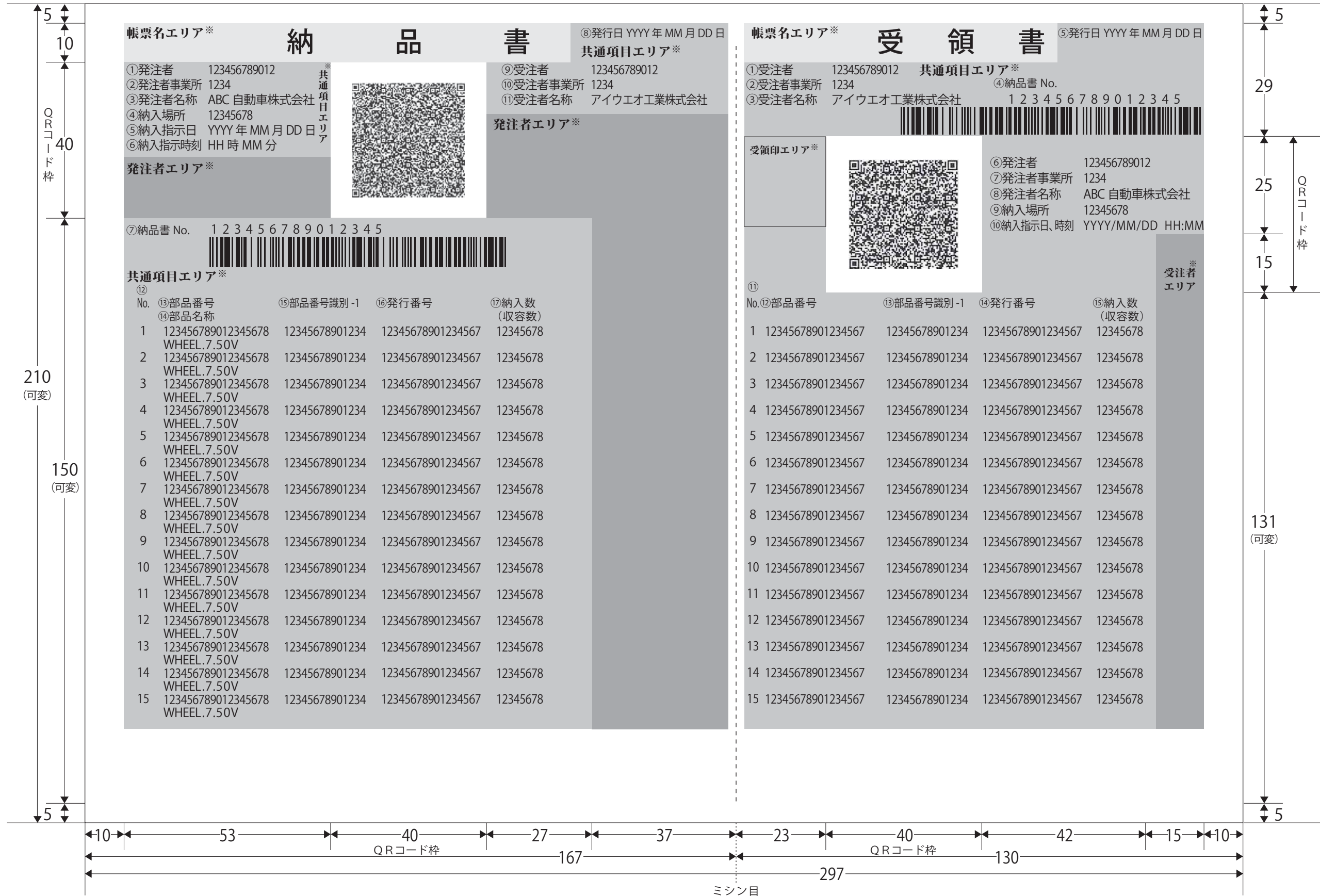
2-3. 納品票・受領書・支給書

2-3-1. 納品書・受領書、支給書・受領書イメージ (多品一葉方式)

*支給書として取り扱う場合は、帳票名を「納品書」から「支給書」に置き換える

*⑤⑥⑩日時は、YYYY年MM月DD日又はYYYY/MM/DD、HH時MM分又はHH:MMと表記すること。

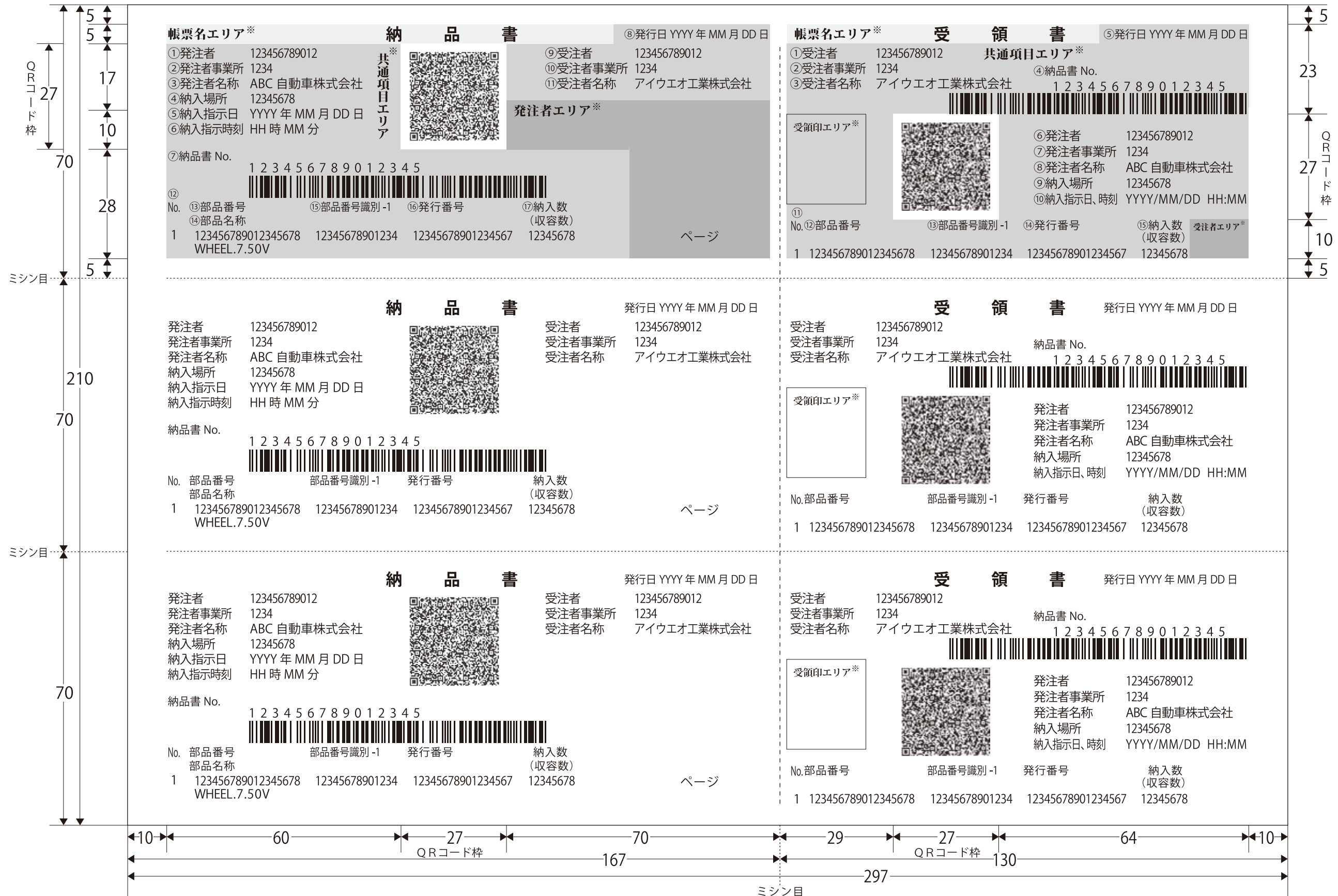
*「帳票名エリア」「共通項目エリア」「発注者エリア」「受注者エリア」「受領印エリア」の文字は表記しない。



2-3-2. 納品書・受領書、支給書・受領書イメージ (一品一葉方式)

* 支給書として取り扱う場合は、帳票名を「納品書」から「支給書」に置き換える
 * 「受領書」印字不要の場合は、「納品書」のみとなる。

* ⑤⑥⑩日時は、YYYY年MM月DD日又はYYYY/MM/DD、HH時MM分又はHH:MMと表記すること。
 ※「帳票名エリア」「共通項目エリア」「発注者エリア」「受注者エリア」「受領印エリア」の文字は表記しない。



2-3-3. 納品書・支給書共通項目エリア定義 (EDIFACT)

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・事業部門などを表すコード	↑	↑	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・工場の納入場所などを表すコード	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 ※
				SG8 or SG13	RFF	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	HEAD	DTM	発行日/時刻 ※
9	受注者	8	注文を受ける企業を表すコード	SG2	NAD	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	↑	↑	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	受注者名称
12	No	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	18	部品などを特定するため、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	部品などの名称	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”の項目は一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。

記号(、： など)は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-3-4. 納品書・支給書共通項目エリア定義 (XML)

No.	納品書・支給書 項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称
				Position	CoreComponent	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・事業部門などを表すコード				
3	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	発注者名称
4	納入場所	8	部品納入先事業所・工場の納入場所などを表すコード	1250	oa:Location	oa:ID	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	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	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				
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	0340	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示番号
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID	※
				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				
11	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	受注者名称
12	No	2	記載されている部品番号の通しNo	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	— ※
13	部品番号	18	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	0780	oa:ItemID	oa:ID	部品番号
14	部品名称	40	部品などの名称	0891	oa:Classification	oa:Note	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)	0890	oa:Classification	oa:Description	部品識別
				0891	oa:Classification	oa:Note	
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
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID	※
17	納入数	8	受注者が発注者に提示する実納入数	1590	jai:Quantity	←	納入指示数 ※

“網掛け”の項目は一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。

記号(、： など)は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-3-5. 受領書共通項目エリア定義 (EDIFACT)

No.	受領書項目名	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	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・事業部門などを表すコード	↑	↑	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	RFF	納入指示番号 ※
				SG8 or SG13	RFF	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・事業部門などを表すコード	↑	↑	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
		4	受注者が発注者に提示する納入時刻、便、シフトなど	↑	↑	納入指示日/時刻
11	No	2	記載されている部品番号の通しNo	SG8 or SG13	RFF	— ※
12	部品番号	18	部品などを特定するため、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
13	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
14	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	— ※
15	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”の項目は一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。

記号（-、: など）は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-3-6. 受領書共通項目エリア定義 (XML)

No.	受領書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称
				Position	CoreComponent	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・事業部門などを表すコード				
3	受注者名称	(全角)25	注文を受ける企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	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	0340	oa:DocumentReference	oa:ID	納入指示番号
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID	※
				1540	oa:DocumentReference	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	0270	oa:DocumentDateTime	←	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・事業部門などを表すコード				
8	発注者名称	(全角)25	注文を行う企業の名称	0420	oa:Party	oa:Name	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	1250	oa:Location	oa:ID	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	1380	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日/時刻
		4	受注者が発注者に提示する納入時刻、便、シフトなど				
11	No	2	記載されている部品番号の通しNo	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	— ※
12	部品番号	18	部品などを特定するため、発注者がそれらの品物に設定した管理番号	0780	oa:ItemID	oa:ID	部品番号
13	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	oa:Classification	oa:Description	部品識別
				0891	oa:Classification	oa:Note	
14	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
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID	※
15	納入数	8	受注者が発注者に提示する実納入数	1590	jai:Quantity	←	納入指示数 ※

“網掛け”の項目は一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。

記号(、: など)は桁数に含めない。

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

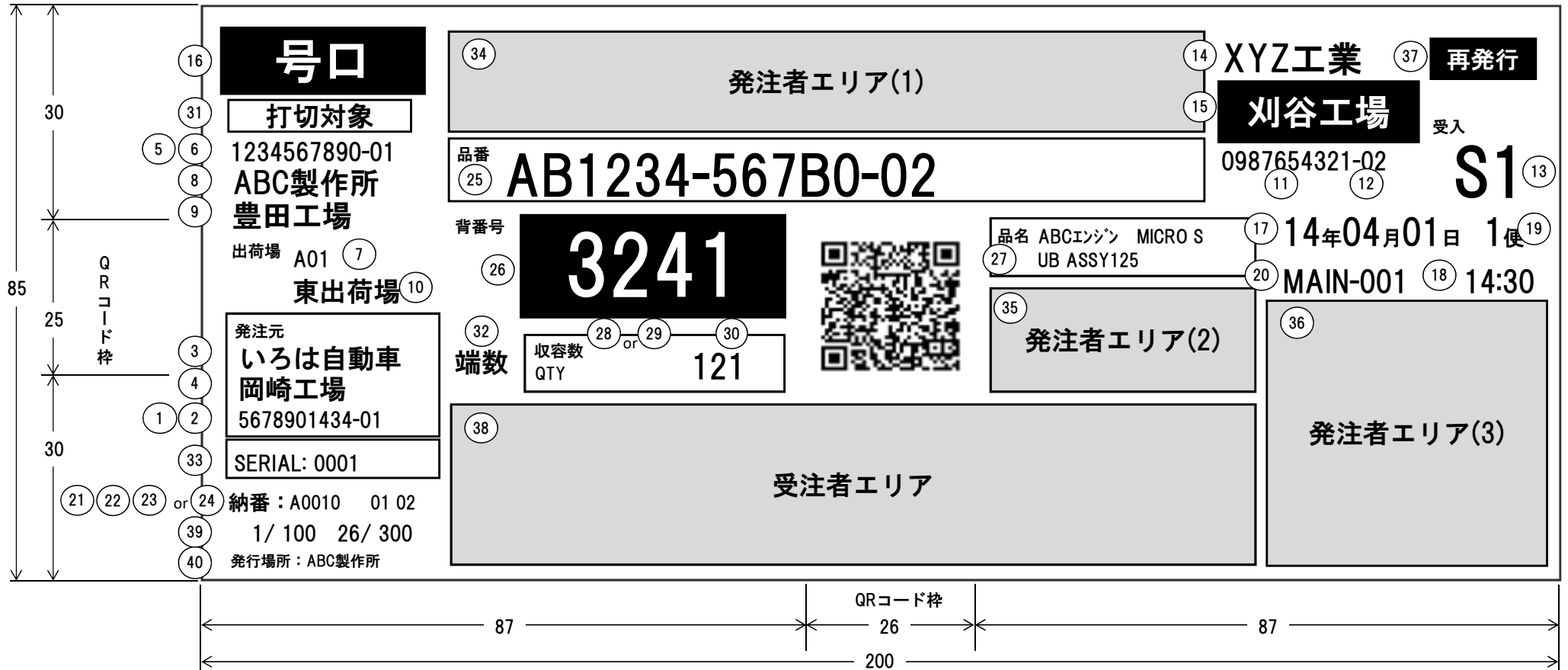
※発注者、受注者で協議の上、内容を変更することができる。

2-4. 部品メーカー間取引用かんばん

一部の部品メーカー間取引では以下の帳票を使用することがある。
以下帳票を活用するにあたっては、取引の当事者間の合意を必要とする。

2-4-1. 部品メーカー間取引用かんばんイメージ

・85mm×200mm (サーマルプリンタ)



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 (XML)

No.	かんばん項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称	備考
				Position	Core Component	Element		
1	発注元	15	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・事業部門など	0400	oa:Party	oa:ID	調達責任会社	企業コード10桁+事業所コードを固定長で区切る
2		(全角)10 (全角)6	発注元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	調達責任会社名称	企業名全角10桁+工場名を固定長で区切る
3								
4								
5	納入者	15	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門など支給の場合は、支給元を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元	企業コード10桁+事業所コードを固定長で区切る
6								
7	出荷場	5	納入部品の出荷場所	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
8	納入者名称	(全角)10	出荷元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称	企業名全角10桁+工場名を固定長で区切る
9	納入者工区	(全角)6						
10	出荷場名称	(全角)6	出荷場所の名称	0461	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称	
				1270	oa:Location	oa:Name		
11	納入先	15	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門など支給の場合は、支給先を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	納入先	企業コード10桁+事業所コードを固定長で区切る
12								
13	受入	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口などに相当する。	0450	oa:Location	oa:ID	納入場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
14	納入先名称	(全角)10	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name	納入先名称	企業名全角10桁+工場名を固定長で区切る
15	納入先工区	(全角)6						
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	定期/不定期区分	各社が区分と名称(号口・特配等)を独自に設定する
				0891	oa:Classification	oa:Note		
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	0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日/時刻	
18	納入指示日/時刻 (時刻)	4		1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText		
19	納入指示便	2	当該取引での部品の輸送を行う便などを特定するための番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
20	輸送識別	10	納入便略称 (メインルートコード)	0890	oa:Classification	oa:Description	輸送識別	
				0891	oa:Classification	oa:Note		
				1420	jai:TransportIdentificationDetails	jai:ConveyanceID		

21	納番	8	納品書一枚を特定する番号。	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納品書番号	
22		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。	1580	oa:DocumentReference	oa:LineNumber	(納品書番号枝番)	枝番を使用
23		2						
24		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	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、納入場所などで決まる部品の略称	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号	
				0891	oa:Classification	oa:Note		
27	品名	15×2	部品などの名称(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		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。	1600	jai:Quantity	unitCode	数量単位	
31	打切区分	1	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	
32	端数区分	1	端数区分=1の場合→”端数” 端数区分=Aの場合→”FRACTION”	0890	oa:Classification	oa:Description	端数区分	
				1540	oa:DocumentReference	oa:ID		
33	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	
34	発注者エリア(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
35	発注者エリア(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
36	発注者エリア(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
37	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
38	受注者エリア		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
39	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
40	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)					※印刷時に付加

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

EDIFACT版の設定はなし

2-5. 部品メーカー間取引用納品書

一部の部品メーカー間取引では以下の帳票を使用することがある。
以下帳票を活用するにあたっては、取引の当事者間の合意を必要とする。

2-5-1. 部品メーカー間取引用納品書イメージ

6
30
40
215
297
6

QRコード枠

納品書

再発行

分割

号口

納入先 0987654321-02

納入先名称 X Y Z工業

納入先工区 刈谷工場

納入先受入 S1

当初納入日便 2014年04月01日 01便

納入指示日 2014年04月02日

納入指示便 02便

手配担当者 山田太郎

発注元 5678901234-01

発注元名称 いろは自動車

発注元工区 岡崎工場

納品書No. A0011

発行日 2014年03月30日

納入者 1234567890-01

納入者名称 ABC製作所

納入者工区 豊田工場

納入者出荷場 A01 東出荷場

担当者印

発注者エリア (ヘッダ)

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)	(23)	(24)	(22)	(26)	(31)	(27)	
1	AB1234-567B0-02	3241	AAZ17461		1	121	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
2	AB1234-567C0-22	3246	AAZ17471		5	150	未納数: XXXXXXXX 挽回予定 XX/XX XX便
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
3	AB1234-879E0-73	4219	AAZ17481	50	1	50	未納数: 100 挽回予定 04/03 01便
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
4	AB1234-567B0-03	4229	AAZ17491	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
5	AB1234-567B0-04	4239	AAZ17501	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
6	AB1234-567B0-05	4249	AAZ17511	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
7	AB1234-567B0-06	4259	AAZ17521	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
8	AB1234-567B0-07	4269	AAZ17531	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
9	AB1234-567B0-08	4279	AAZ17541	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
10	AB1234-567B0-09	4289	AAZ17551	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	発注者エリア (明細)						
					(32) 総箱数	14	

様式: JAMAEIE092-2.5 (V1.0)

01 / 01 中

01 / 02 中

END

85

QRコード枠 40

85

210

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 (XML)

(*) : 新規名称

No.	納品書・支給書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称	備考
				Position	Core Component	Element		
1	発注元	15	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・事業部門など	0400	oa:Party	oa:ID	調達責任会社	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
2								
3	発注元名称	(全角)10	発注元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	調達責任会社名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
4	発注元工区	(全角)6						
5	納入者	15	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門など 支給の場合は、支給元を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
6								
7	納入者出荷場	5	納入部品の出荷場所	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
8	納入者名称	(全角)10	出荷元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
9	納入者工区	(全角)6						
10	納入者出荷場名称	(全角)6	出荷場所の名称	0461	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称	
				1270	oa:Location	oa:Name		
11	納入先	15	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門など 支給の場合は、支給先を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	納入先	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
12								
13	納入先受入	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口などに相当する。	0450	oa:Location	oa:ID	納入場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
14	納入先名称	(全角)10	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name	納入先名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
15	納入先工区	(全角)6						
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	定期/不定期区分	各社が区分と名称(号口・特配など)を独自に設定する
				0891	oa:Classification	oa:Note		
17	納入指示日	8	発注者が受注者に提示する納入日付	0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日/時刻	CCYY年MM月DD日
				1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText		
18	納入指示便	2	当該取引での部品の輸送を行う便などを特定するための番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
19	納品書No.	8	納品書を特定する番号 (下1桁は分納回数)	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納品書番号	
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	(納品書番号枝番)	枝番を使用
21	No.	2	1ページ内の品番毎の行No (1~10)					
22	発行番号	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	
23	部品番号	25	ハイフン付の部品番号	0780	jai:ManufacturingItem	oa:ID	表示用品番	
24	背番号	10	部品番号、納入場所などで決まる部品の略称	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号	
				0891	oa:Classification	oa:Note		
25	部品名称	30	部品などの名称	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称	

26	収容数	8	当該梱包/包装ごとの部品収容数	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数	
27	納入数	8	発注者が受注者に提示する納入数量	1590	jai:Quantity	←	納入指示数	
28	手配担当者	12	手配担当者名。漢字の場合は全角6桁	1310	oa:Contact	oa:Name	手配担当	
29	発注者エリア (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 (行数分繰り返し)	納品書カーメーカーエリア	Description=1
30	発注者エリア (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	納品書カーメーカーエリア	Description=2
31	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
32	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
33	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
34	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
35	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
36	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
37	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
38	ALLEND	-	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
39	担当者印	-	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
40	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
41	当初納入日便	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
42	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
43	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
44	発行日	8	受注者側にて実際に印字した日					※印刷時に付加
45	未納数	8	分納時は未納数を印字する。					※印刷時に付加
46	挽回予定	10	分納時は挽回予定日・便を印字する。					※印刷時に付加

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による
E D I F A C T版の設定はなし

2-6. 部品メーカー間取引用受領書

一部の部品メーカー間取引では以下の帳票を使用することがある。
以下帳票を活用するにあたっては、取引の当事者間の合意を必要とする。

2-6-1. 部品メーカー間取引用受領書イメージ

6
30
40
215
297
6

④⑩ 分割

①⑥ 号口

受 領 書

③③ 再発行

④④ 発行日 2014年03月30日

⑤⑥ 納入者 1234567890-01

⑧ 納入者名称 ABC製作所

⑨ 納入者工区 豊田工場

⑦⑩ 納入者出荷場 A01 東出荷場

④① 当初納入日便 2014年04月01日 01便

①⑦ 納入指示日 2014年04月02日

①⑧ 納入指示便 02便

①①⑫ 納入先 0987654321-02

①④ 納入先名称 XYZ工業

①⑤ 納入先工区 刈谷工場

①③ 納入先受入 S1

②⑧ 手配担当者 山田太郎

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

②⑨ 発注者エリア (ヘッダ)

①⑨ 納品書No. A0011

No.	部品番号 ②③	背番号	発行番号	収容数	箱数	納入数	出荷備考
②①	②⑤	②④	②②	②⑥	③①	②⑦	
1	AB1234-567B0-02	3241	AAZ17461		1	121	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	③⑩ 発注者エリア (明細)						
2	AB1234-567C0-22	3246	AAZ17471		5	150	未納数: XXXXXXXX ④⑤ 挽回予定 XX/XX XX便 ④⑥
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
3	AB1234-879E0-73	4219	AAZ17481	50	1	50	未納数: 100 挽回予定 04/03 01便
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
4	AB1234-567B0-03	4229	AAZ17491	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
5	AB1234-567B0-04	4239	AAZ17501	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
6	AB1234-567B0-05	4249	AAZ17511	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
7	AB1234-567B0-06	4259	AAZ17521	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
8	AB1234-567B0-07	4269	AAZ17531	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
9	AB1234-567B0-08	4279	AAZ17541	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
10	AB1234-567B0-09	4289	AAZ17551	50	1	50	
	ABCエンジンMICRO.SUB.ASSY125						
	④② 分納						
					③② 総箱数	14	

④③ 様式: JAMAEIE092-2.6 (V1.0)

②④③④ 01 〆 / 01 〆 中 ③⑦

③⑤③⑥ 02 〆 / 02 〆 中 ③⑧

85

QRコード枠
40

85

210

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 (XML)

(*) : 新規名称

NO.	受領書項目名	桁数	項目内容の説明	SyncShipmentSchedule			JAMA・JAPIA 取引情報標準書 データ項目名称	備考
				Position	Core Component	Element		
1	発注元	15	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・事業部門など	0400	oa:Party	oa:ID	調達責任会社	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
2								
3	発注元名称	(全角)10	発注元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	調達責任会社名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
4	発注元工区	(全角)6						
5	納入者	15	当該部品を出荷する企業/工場・事業所・事業部門など 支給の場合は、支給元を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	出荷元	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
6								
7	納入者出荷場	5	納入部品の出荷場所	0450	oa:Location	oa:ID	出荷場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
8	納入者名称	(全角)10	出荷元の名称	0420	oa:Party	oa:Name	出荷元名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
9	納入者工区	(全角)6						
10	納入者出荷場名称	(全角)6	出荷場所の名称	0461	oa:Location	oa:Name	出荷場所名称	
				1270	oa:Location	oa:Name		
11	納入先	15	部品納入先の企業/工場・事業所・事業部門など 支給の場合は、支給先を表わす	0400	oa:Party	oa:ID	納入先	企業コード10桁+事業所コードの固定で区切る
12								
13	納入先受入	5	納入先の最初に受け入れる場所。工場の入口などに相当する。	0450	oa:Location	oa:ID	納入場所	
				1250	oa:Location	oa:ID		
14	納入先名称	(全角)10	納入先の名称	0420	oa:Party	oa:Name	納入先名称	企業名全角10桁+工場名を固定で区切る
15	納入先工区	(全角)6						
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	定期/不定期区分	
				0891	oa:Classification	oa:Note		
17	納入指示日	8	発注者が受注者に提示する納入日付	0720	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText	納入指示日/時刻	CCYY年MM月DD日
				1690	jai:DateTimePeriod	jai:DateTimeText		
18	納入指示便	2	当該取引での部品の輸送を行う便などを特定するための番号	1460	jai:TransportIdentificationDetails	jai:TransportMeansIdentificationName	便番号	
19	納品書No.	8	納品書を特定する番号 (下1桁は分納回数)	1540	oa:DocumentReference	oa:ID	納品書番号	
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	(納品書番号枝番)	枝番を使用
21	No.	2	1ページ内の品番毎の行No (1~10)					
22	発行番号	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	
23	部品番号	25	ハイフン付の部品番号	0780	jai:ManufacturingItem	oa:ID	表示用品番	
24	背番号	10	部品番号、納入場所などで決まる部品の略称	0890	oa:Classification	oa:Description	背番号	
				0891	oa:Classification	oa:Note		

25	部品名称	30	部品などの名称	0891	oa:Classification	oa:Note	部品名称	
26	収容数	8	当該梱包/包装ごとの部品収容数	0991	jai:Packaging	oa:PerPackageQuantity	収容数	
27	納入数	8	発注者が受注者に提示する納入数量	1590	jai:Quantity	←	納入指示数	
28	手配担当者	12	手配担当者名。漢字の場合は全角6桁	1310	oa:Contact	oa:Name	手配担当	
29	発注者エリア (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 (行数分繰り返し)	納品書カーメーカーエリア	Description=1
30	発注者エリア (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	納品書カーメーカーエリア	Description=2
31	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
32	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
33	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
34	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
35	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
36	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
37	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
38	ALLEND	-	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
39	担当者印	-	受領時に受領印を押印する					※枠のみ
40	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
41	当初納入日便	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
42	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
43	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
44	発行日	8	受注者側にて実際に印字した日					※印刷時に付加
45	未納数	8	分納時は未納数を印字する。					※印刷時に付加
46	挽回予定	6	分納時は挽回予定日・便を印字する。					※印刷時に付加

帳票項目が複数のメッセージ項目から設定できる場合、どれを使用するかは取引の当事者間の合意による

EDIFACT版の設定はなし

3. 仕様

3-1. 二次元シンボル (QR コード)

QRコードは、マトリックス形の二次元シンボルであり、白及び黒のセル（モジュールともいう。）を組み合わせて正方形に配置し、その模様によってデータを表現している。印字エリアの大きさは、次の(1)～(4)によって決まる。

(1) 型番

QRコードの一边のセル数によって、型番が1～40まで決められている。番号が大きいほど一边のセル数が増え、多くの情報を表現することができるが、シンボルの全体サイズが大きくなる（表 3-1、表 3-2 参照）。

(2) 誤り訂正レベル

L (7%)、M (15%)、Q (25%)、H (30%) の四つのレベルがあり、シンボルを作成するときに指定できる。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、同一型番内では、誤り訂正レベルが高くなるほど、符号化できるデータ量が少なくなる（表 3-1、表 3-2 参照）。

(3) セルの大きさ及び形状

セルの大きさは、何ドット×何ドットで表現するかによって決まる。適正なドット数であれば、セル及びシンボ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。セルの形状は、通常、正方形である。

(4) クワイエットゾーン

バーコードリーダーによる画像認識のために必要な、シンボル（模様）周囲の印刷不可エリアであり、セル幅の4倍以上を必要とする。



QRコードを用いる場合、プリンタによるセルの太り及び細り、シンボルの歪み、汚れ、擦れなどが生じないように注意が必要である。

3-1-1. 推奨する QR コードの種類

JIS X 0510 (ISO/IEC 18004) にはモデル 1、モデル 2 及びマイクロ QR があるが、このガイドラインでは、JIS X 0510 で推奨しているモデル 2 を推奨する。

3-1-2. データ容量、型番、誤り訂正レベル

データ容量、型番及び誤り訂正レベルの関係を表 3-1 及び表 3-2 に示す。

誤り訂正レベルは、JIS X 0510 で“サイズの縮小及び信頼性の両方が得られる”と記述している M (15%) を推奨する。ただし、特にシンボルの汚れなどが予想される用途では、サイズが大きくなるが、復元率が M よりも高い Q (25%) を推奨する。

表 3-1 誤り訂正レベル M (15%) におけるデータ容量一覧 (抜粋)

型番 (セル数)	数字 (桁)	英数字 (文字)	漢字 (文字)
5 (37×37)	202	122	52
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 型番が 1~4、26~40 のデータ桁数については、JIS X 0510 (ISO/IEC 18004) を参照。

※2 一片のセル数は、次の式で求める。

$$\text{セル数} = \text{型番} \times 4 + 17$$

表 3-2 誤り訂正レベル Q (25%) におけるデータ容量一覧 (抜粋)

型番 (セル数)	数字 (桁)	英数字 (文字)	漢字 (文字)
5 (37×37)	144	87	37
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 型番が 1~4、26~40 のデータ桁数については、JIS X 0510 (ISO/IEC 18004) を参照。

※2 一片のセル数は、次の式で求める。

$$\text{セル数} = \text{型番} \times 4 + 17$$

3-1-3. セルの大きさ

QR コードのセルは、システムで用いることが想定されるプリンタの仕様及びバーコードリーダーの仕様に合わせて、適正な大きさを選択しなければならないが、その大きさは、プリンタ（レーザープリンタ又はサーマルプリンタ）の解像度によって、ドット単位（整数）で設定される

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、印字の太り及び細り、シンボルの歪み、擦れなどを考慮して5ドット以上を推奨する。^{*3}

実サイズとしては、低品質印字（擦れ、印字ずれ）、汚れ、歪みなどに対する読取りの安定性から、サーマルプリンタ（300dpi 相当）では0.40mm/セル以上、レーザープリンタ（600dpi 相当）では0.29mm/セル以上を推奨するが、実際に用いるプリンタ、用紙、バーコードリーダーによって、実運用での読取りの安定性を検証した上で決定する。

一般的に、セルが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、セルが大きいくほど読取り深度が深くなる。

シンボル全体のサイズは、セルの大きさ、誤り訂正レベル、符号化するデータ量によって決まる。

表 3-3 に、ヘッド密度、1セルに割り当てるドット数及びセルの大きさの関係を示す。

- ※3 推奨値は、1998年3月時点に実施したプリンタ及びバーコードリーダーの検証結果に基づく。
- ※4 600dpi 相当では0.3mm 以上（実質 8dot 以上）を推奨していたが、バーコードリーダーの性能が向上し、7dot（0.292mm）以上でも十分に読取りが可能のため、推奨する閾値を7dot 以上に変更する。

表 3-3 ヘッド密度、1セルに割り当てるドット数及びセルの大きさの関係

プリンタ	ヘッド密度	5 dot/セル	6 dot/セル	7 dot/セル	8 dot/セル	9 dot/セル	10 dot/セル
レーザー プリンタ	609.6dpi (24dot/mm)	(0.208) 推奨外	(0.250) 推奨外	0.292	0.333	0.375	0.417
サーマル プリンタ	304.8dpi (12dot/mm)	0.417	0.500	0.583	0.667	0.750	0.833
	203.2dpi (8dot/mm)	0.625	0.750	0.875	1.000	1.125	1.250

3-1-4. QRコードの品質

QRコードシンボルの印字品質総合グレード（コントラスト、印字の太り及び細り、軸の非均一性、未使用誤り訂正、固定パターン損傷、モジュール及び型番情報の変位幅）は、JIS X 0510（ISO/IEC 18004）の“グレードC（1.5）”以上とする。

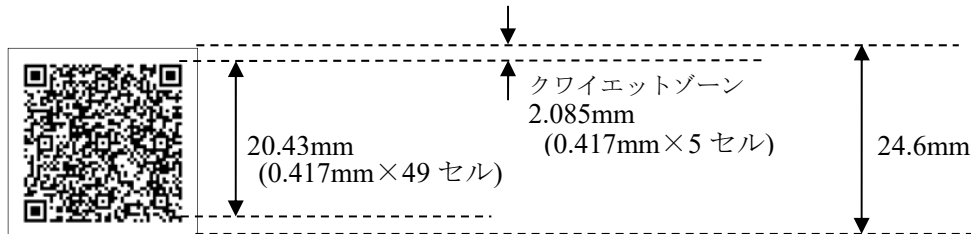
3-1-5. QRコードのシンボルサイズ及び印字エリア

QRコードの基本シンボルサイズは、型番及びセルの大きさによって決定され、シンボル様様の周囲に4セル分以上（推奨値は5セル）のクワイエットゾーン（必須）を含めて、シンボル全体を構成する。

具体的な計算例として、サーマルプリンタ（300dpi相当）を用いた190キャラクタ程度の例（型番8、0.417mm/セル）、レーザープリンタ（600dpi相当）を用いた990キャラクタ程度の例（型番22、0.333mm/セル）を示す。

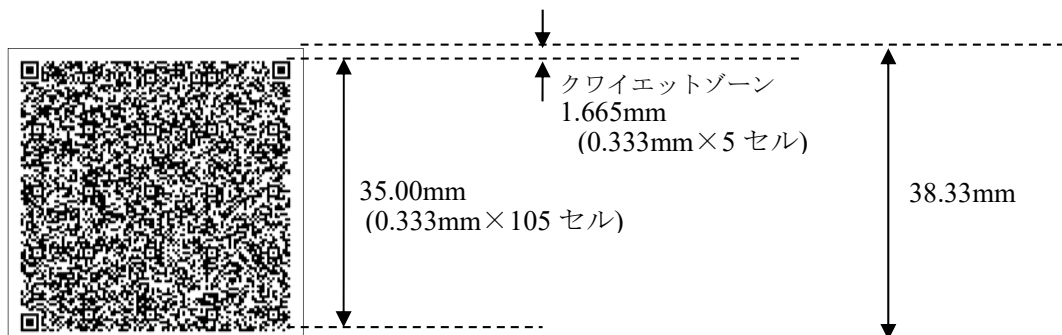
サーマルプリンタ（300dpi相当）で、190キャラクタの場合 [現品票などを想定]

- ・型番8（49セル）、0.417mm/セル、誤り訂正レベルM
シンボルサイズ：0.417mm×49セル＝20.43mm
印字エリア：0.417mm×（49+5+5セル）＝24.6mm



レーザープリンタ（600dpi相当）での990キャラクタの場合 [納品書などを想定]

- ・型番22（105セル）、0.333mm/セル、誤り訂正レベルM
シンボルサイズ：0.333mm×105セル＝35mm
印字エリア：0.333mm×（105+5+5セル）＝38.33mm



次に、データ容量(キャラクタ数)、印字エリア及び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 概算キャラ クタ数*5	型番	印字エリア		シンボルサイズ	
		0.333mm/セル	0.417mm/セル	0.333mm/セル	0.417mm/セル
100	5	15.65	19.60	12.32	15.43
200	9	20.98	26.27	17.65	22.10
300	11	23.64	29.61	20.31	25.44
400	13	26.31	32.94	22.98	28.77
500	15	28.97	36.28	25.64	32.11
600	17	31.64	39.62	28.31	35.45
700	18	32.97	41.28	29.64	37.11
800	20	35.63	44.62	32.30	40.45
900	21	36.96	46.29	33.63	42.12
1000	23	39.63	49.62	36.30	45.45
1200	25	42.29	52.96	38.96	48.79
1500	28	46.29	57.96	42.96	53.79
2000	33	52.95	66.30	49.62	62.13
}	}	}	}	}	}
2900	40	62.27	77.98	58.94	73.81

■誤り訂正レベル Q(25%) の場合

英数字+ 漢字 概算キャラ クタ数*5	型番	印字エリア		シンボルサイズ	
		0.333mm/セル	0.417mm/セル	0.333mm/セル	0.417mm/セル
100	7	18.32	22.94	14.99	18.77
200	11	23.64	29.61	20.31	25.44
300	13	26.31	32.94	22.98	28.77
400	16	30.30	37.95	26.97	33.78
500	18	32.97	41.28	29.64	37.11
600	20	35.63	44.62	32.30	40.45
700	22	38.30	47.96	34.97	43.79
800	24	40.96	51.29	37.63	47.12
900	25	42.29	52.96	38.96	48.79
1000	27	44.96	56.30	41.63	52.13
1200	30	48.95	61.30	45.62	57.13
1500	34	54.28	67.97	50.95	63.80
2000	39	60.94	76.31	57.61	72.14
2100	40	62.27	77.98	58.94	73.81

※5 英数字が9割、漢字が1割の割合で、かつ漢字が2か所に分散して記録された場合の混在モードでの概算キャラクタ数。

3-1-6. QRコードに符号化するデータの標準化

帳票の項目データの読取りを標準化するために、QRコードに符号化するデータには、JIS (ISO/IEC規格) に基づくデータ識別子 (DI : Data Identifiers) を付加して符号化することを推奨する。

データ識別子 (DI) とは、JIS X 0531 (ISO/IEC 15418) で規定した“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”であり、部品番号、数量などのデータの先頭に付加される。データ識別子の付加方法は、“JIS X 0533 (ISO/IEC 15434) 大容量自動認識媒体のための転送構文”に基づき、フォーマット識別番号(06)を用いて作成する。ただし、発注者エリア及び受注者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

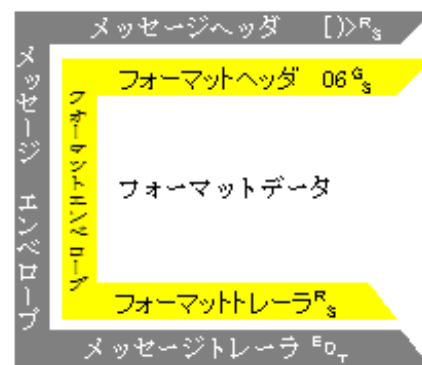
メッセージの開始及び終了を表すメッセージエンベロープ (Message Envelope) の内側に、データを含んだフォーマットエンベロープ (Format Envelope) を一つ又は複数入れる

＜メッセージエンベロープの構成＞

- ・ メッセージヘッダ $D] >^{R_s}$
- ・ メッセージトレーラ E_{OT}

＜フォーマットエンベロープの構成＞

- ・ フォーマットヘッダ 06^G_s
- ・ フォーマットデータ
- ・ フォーマットトレーラ R_s



注記 $D] >^{R_s}$ は、 $[] >^{R_s}$ の並びである。

① メッセージエンベロープ

メッセージの開始及び終了を定義するもので、メッセージがルールに従って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 キャラクタの [] > ^R_S を用いる。
“^R_S” は、ASCII キャラクタの “1Eh” である。
- ・メッセージトレーラは、メッセージの終了を示し、ASCII キャラクタの ^E_{OT} を用いる。

② 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及び終了を定義し、エンベロープ内で用い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” を用い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 キャラクタの “1Dh” である。
- ・フォーマットトレーラは ASCII キャラクタの ^R_S を用いる。

③ 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” を用い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 キャラクタの ^G_S を付与する。ただし、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は、^G_S を付与しない。

(参考) キャラクタコード

ASCII キャラクタ	10 進数	16 進数
[91	5B
)	41	29
>	62	3E
^R _S	30	1E
^G _S	29	1D
^E _{OT}	04	04

(2) データ識別子

QR コードに符号化するデータに付与するデータ識別子 (DI) を下表に示す。

共通項目分類名称	属性	JAMA・JAPIA 標準帳票 共通項目名	DI	カテゴリ	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・事業部門などを表すコード)	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・事業部門などを表すコード)	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・事業部門などを表すコード)			
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 (部品など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)	P	品目	Item Identification Code assigned by Customer
	X (14)	部品番号識別-1 (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)
発行番号	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同じ。商社経由の取引などでは受注者と仕入先が異なる)	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)
納品書番号	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 (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 (YYYYMMDD)
	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、シフトなど)	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)	中継地出発時刻 (中継地を出発する時刻)	—	物流	※ ”Z”に含める
	K(5)	中継地集荷便名 (仕入先から中継地までの輸送便名)	—		※ ”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 (部品などの名称)	—	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・かんばん・納品書・支給書・受領書の区分	9K	帳票	Generic Transaction Reference Code (internally assigned or mutually defined)
[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”の中は固定長などで自由とする)			Z	—	Mutually Defined between Customer and Supplier

データ識別子の活用にあたっては、共通項目と Z 内での各社固有項目とを、発注者と受注者との間で協議の上運用する。

① 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。

XX X XXXXX
A B 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)
10: 現品票	0: 適用業務の指定無し	
20: かんばん	1: 量産部品	
21: かんばん (部品メーカー間取引用)	2: 生産試作部品	
30: 納品書 (多品一葉)	3: KD 部品	
31: 納品書 (一品一葉)	4: 補修品・用品	
32: 納品書 (部品メーカー間取引用)		
40: 受領書 (多品一葉)		
41: 受領書 (一品一葉)		
50: 支給書 (多品一葉)		
51: 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 量産部品で用いる現品票の場合 : (DI)9K101XXXXX

② シリアル№の属性（桁数）の定義

- ・シリアル№の属性は、英数字 17 桁 “X(17)” とし 0 桁から 17 桁までの可変長とする。
- ・シリアル№は、帳票読取り時のダブリ防止及び発行枚数の抜けを確認するための連番である。

③ 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及び独自の DI を付与する。
- 次に、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。
 - ・1A, 2A, 3A は独自 DI とし、データは 10, 20, 30 とする。
- 例 Z;1A10;2A20;3A30^G_S (Z+;+独自 DI+データ+^G_S)

④ Z 内の漢字データ (表中の※印)

QR コードは、漢字データを 1 か所にまとめることで、シンボルを小さくできる特徴があり、読取速度の最適化を図ることができる。漢字データを用い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。

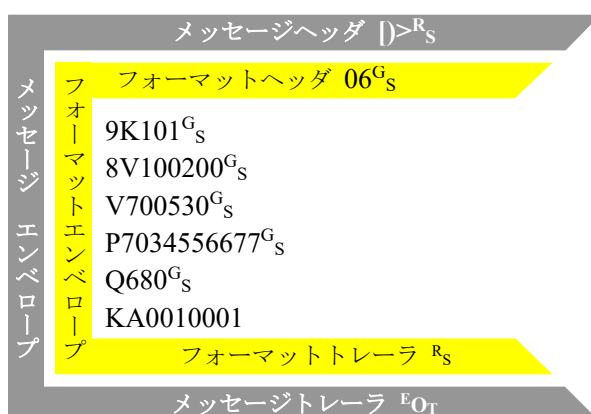
(3) データ識別子を付加した符号化の例

① 一品一葉帳票の例

● サンプルデータ

項目名	DI	サンプルデータ
帳票区分	9K	101
発注者コード	8V	100200
受注者コード	V	700530
部品番号	P	7034556677
収容数	Q	680
発行番号	K	A0010001

● データ識別子を付加したデータ



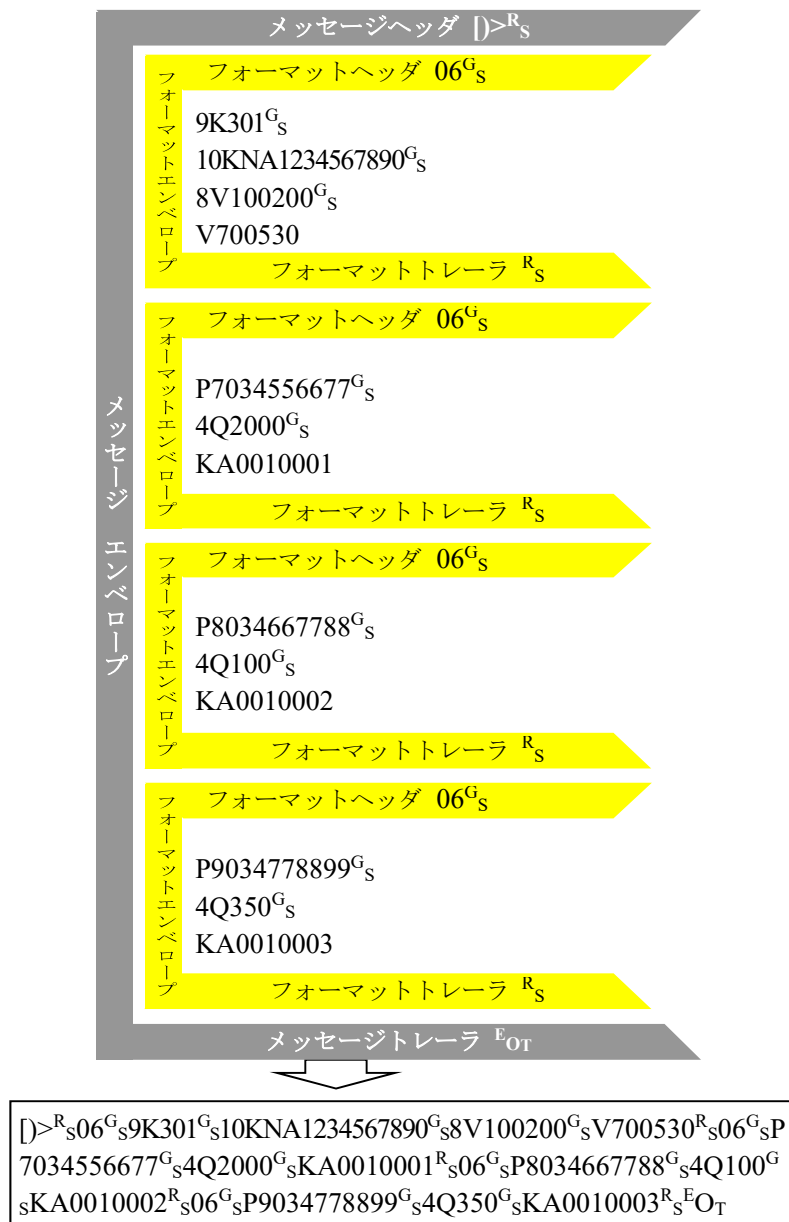
$D^R_S06^{G_S}9K101^{G_S}8V100200^{G_S}V700530^{G_S}P7034556677^{G_S}Q680^{G_S}KA0010001^{R_S}F^O_T$

② 多品一葉帳票の例

● サンプルデータ

	項目名	DI	サンプルデータ
ヘッダ 情報	帳票区分	9K	301
	納品書番号	10K	NA1234567890
	発注者コード	8V	100200
	受注者コード	V	700530
明細 情報1	部品番号	P	7034556677
	納入数	4Q	2000
	発行番号	K	A0010001
明細 情報2	部品番号	P	8034667788
	納入数	4Q	100
	発行番号	K	A0010002
明細 情報3	部品番号	P	9034778899
	納入数	4Q	350
	発行番号	K	A0010003

●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 コードに必須項目として、次の項目を設定する。

- (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：品番、仕入先コード
- (3) 納品書：納品書№
- (4) 受領書：納品書№
- (5) 支給書：納品書№

ただし、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、システム更新などの機会を捉え対応すること。

3-2. 一次元シンボル (コード 39)

二次元シンボルを用いるまでの移行措置として、一次元シンボルの継続使用を認めるが、その場合は、コード 39 を用いるものとする。コード 39 については、次の規格を原則とする。

	項目	Min	Max
エレメントサイズ (公称)	最少エレメント幅 (X)	0.15mm	0.4mm
	細太比 (N)	1 : 2.0	1 : 3.0
	キャラクタ間ギャップ (ICG)	0.12mm	0.36mm

次に、上記のエレメント幅サイズを組み合わせた、様々な密度の一次元シンボルの例を示す。

	項目	対応プリンタヘッド密度(ドット/mm)			
		8	12	24	24
エレメントサイ ズ(公称)	細太比	1 : 2.3	1 : 2.7	1 : 2.0	1 : 3.0
	細エレメント幅	0.375mm	0.250mm	0.167mm	0.167mm
	太エレメント幅	0.875mm	0.667mm	0.333mm	0.500mm
	キャラクタ間ギャップ	0.375mm	0.250mm	0.167mm	0.167mm

一次元シンボルのバー高さについては、7mm 以上とする。

3-3. プリンタ

JAMA・JAPIA 標準帳票の発行プリンタは、二次元シンボル・一次元シンボルの印字精度を考慮し、レーザープリンタ及びサーマルプリンタを標準とする。他の種類のプリンタを使用する場合は、当事者間合意の下、使用可能とする。

二次元シンボル・一次元シンボルの印字については、プリンタがもつ内蔵フォント又はそれぞれのシンボルの生成ソフトを利用する。一般に、内蔵フォントを活用した方が、印字速度が速い。

二次元シンボルを印字する場合、不均一な用紙送り速度によって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。

一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。レーザー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。

3-4. スキャナ (バーコードリーダー)

JAMA・JAPIA 標準帳票の読取りは、感熱紙を読む場合があるため、赤外線以外の可視光線を光源とするリーダーを用いる。

3-5. 用紙

JAMA・JAPIA 標準帳票の用紙は、A4用紙及びロール紙とし、帳票の共通利用を含めた詳細は、発注者及び受注者間で協議の上決定するが、次の点に留意する。また、原則として、罫線などのプレプリントはしない。

3-5-1. レーザープリンタ使用時の用紙

(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
- ・サイズ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) 加工及び梱包

- ・ミシン加工を施す場合は、走行に影響のないようにすること。
- ・温湿度の影響を少なくするように、ビニール包装又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、二次元シンボル及び一次元シンボルの印字品質が安定すること
- ・納品書などについては、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

3-5-2. サーマルプリンタ使用時の用紙

(1) 紙質

- ・走行（通紙）性の良い紙であること
- ・サイズ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
- ・スタックリーダによる読取りを考慮した場合、紙厚 120 μ mm 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 10mm 以下とする。但し、現行、既にロール紙で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、この規格を満足すること

*反りの定義



10mm以下（短辺方向から見た場合）

(2) 加工及び梱包

- ・ミシン加工を施す場合は、走行（通紙）に影響がなく、サーマルヘッドの摩耗に著しい影響を与えないようにすること
- ・温湿度の影響を少なくするように、ビニール包装又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、二次元シンボル及び一次元シンボルの印字品質が安定していること
- ・納品書などについては、7年間のファイリング保存が可能であること
- ・スタックリーダによる走行性が安定していること

4. 維持・運用について

帳票の導入にあたっては、当事者間で協議の上、本ガイドラインを運用すること。

本ガイドラインについての問い合わせ、改訂要望がある場合は、別途定める「JAMA・JAPIA EDI 標準ガイドライン 維持・管理規則」に従うこと。

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

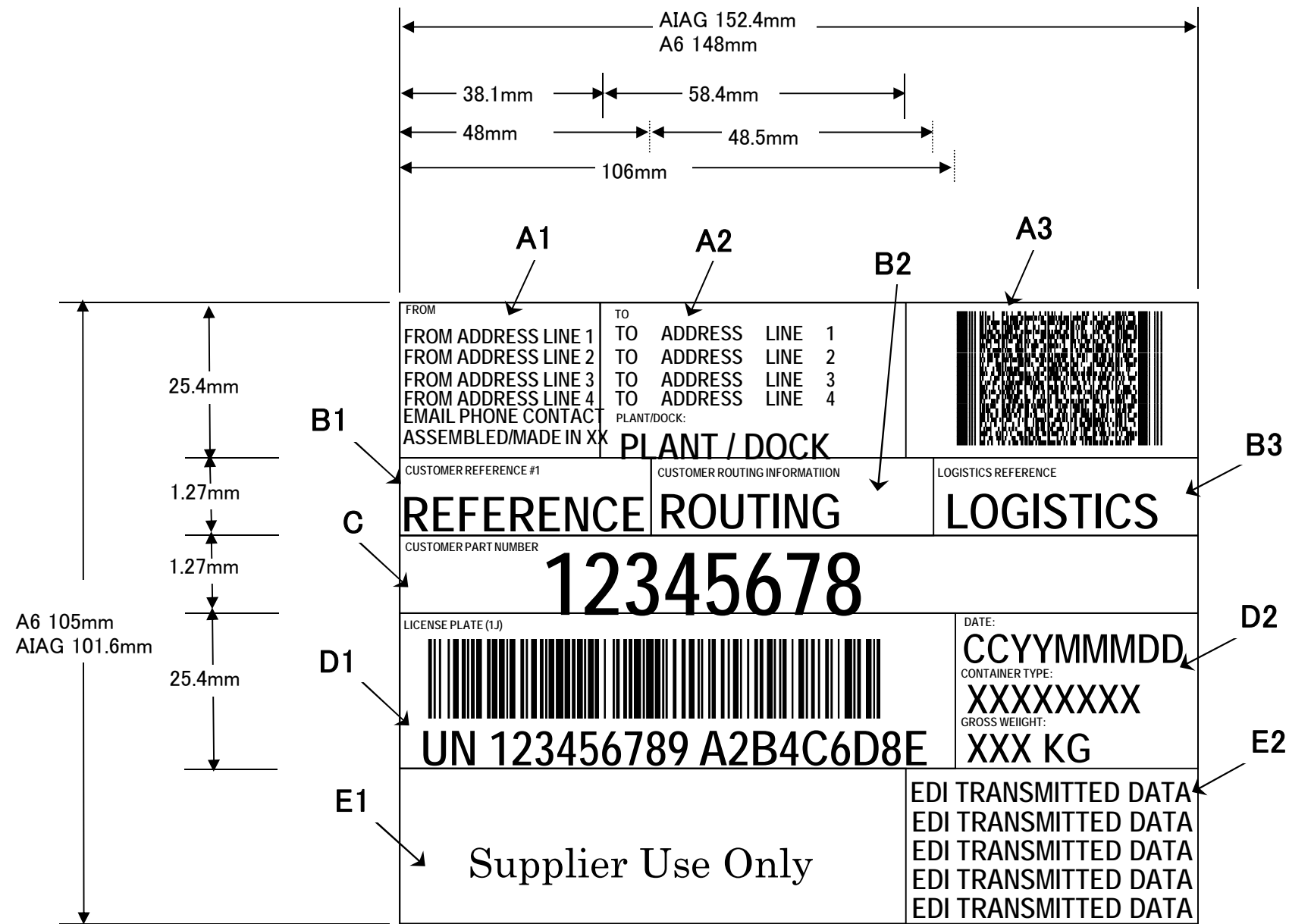
2-1. 帳票の概要

2-1-1. 目的

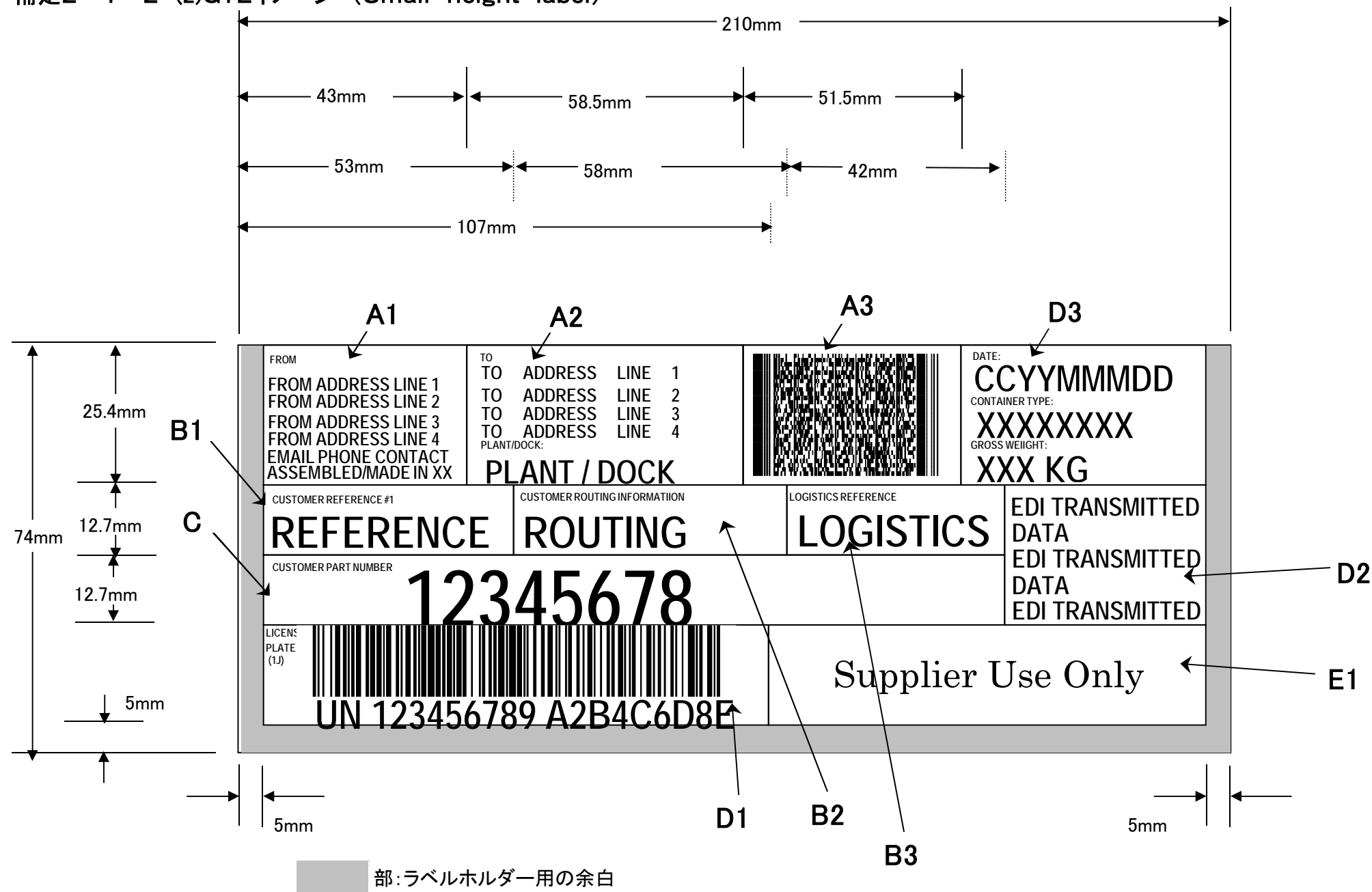
国際規格ISO/IEC15394に制定されたライセンスプレートナンバーを記載した部品物流ラベル。ライセンスプレートナンバーは、企業コード発番機関(国際登録機関における識別コード)・会社(発荷主企業コード)・梱包番号(1年間重複しない固有番号)を二次元シンボルで記載する。

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情報などを二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)



2-1-3. G T L 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ポ) 本文：最大6行(10ポ)
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ポ) 本文：最大4行(12ポ) タイトル：PLANT/DOCK(6ポ) 本文：1行(18ポ)
A 3	二次元シンボル (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ー(個装)+ロ ケーション番号+かんぱん番号+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とする事ができる) 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、かんぱん番号、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ポ) 本文：最大3行 (1行：24ポ、2行：18ポ、3行：14ポ)
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ポ) 本文：最大2行(1行：24ポ、2行：16ポ)
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ポ) 本文：最大3行(1行：24ポ、2行：18ポ、3行14ポ)
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ポ) 本文：最大1行(44ポ) 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×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ポ) <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：一次元シンボルの下に表示(24ポ 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ポ) 本文：最大4行(3行の場合、20ポ)
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を使用した一次元シンボル、 ISO/IEC 15434に準拠したデータ構造の二次元シンボルなど)
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ポ)

2-1-4. GTL と JAMA・JAPIA 標準帳票の区分

	GTL	JAMA・JAPIA 標準帳票
目的	①国際的な輸送ラベルの統一化 ②ライセンスプレートによる国際的な識別化	① 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	①出荷元メーカー、住所 ②納入先メーカー、住所 ③部品番号、部品名称、数量、納入場所 ④ライセンスプレート(国際認識番号) etc	①出荷元メーカー ②納入先メーカー ③部品番号、部品名称、数量、納入場所、納入指示日時間 ④発行 NO(カーメーカー固有) ⑤発注者用諸元(発注者の生産管理、物流管理諸元) ⑥受注者用諸元(受注者の生産管理、物流管理諸元) etc
用途	輸送業者用	輸送業者及び発注者/受注者の生産管理/物流担当者用

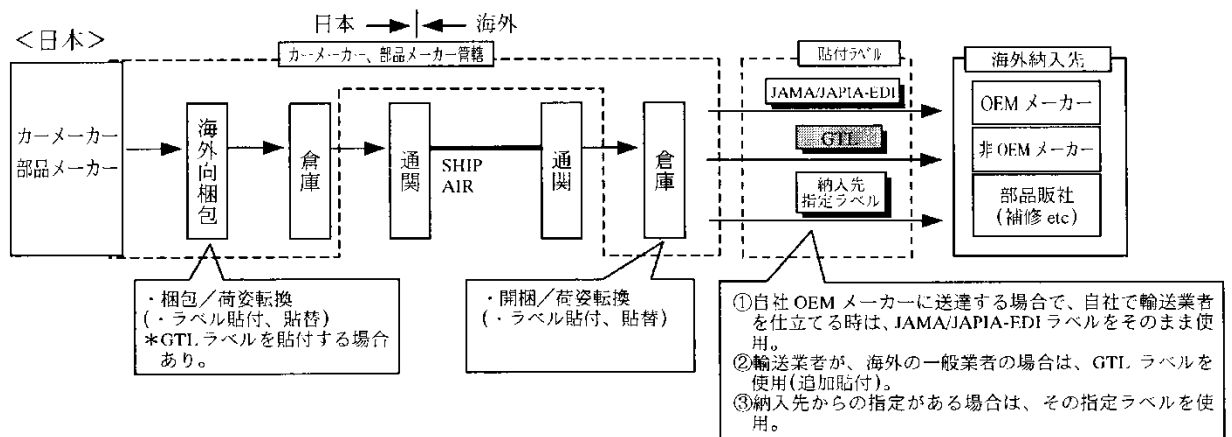
JAMA・JAPIA 標準帳票は、輸送ラベルではあるが、発注者、受注者双方の生産管理および物流管理の諸元を網羅しており、輸送情報のみを表示する GTL ラベルとは、用途が異なるものである。

JAMA・JAPIA では、JAMA・JAPIA 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。

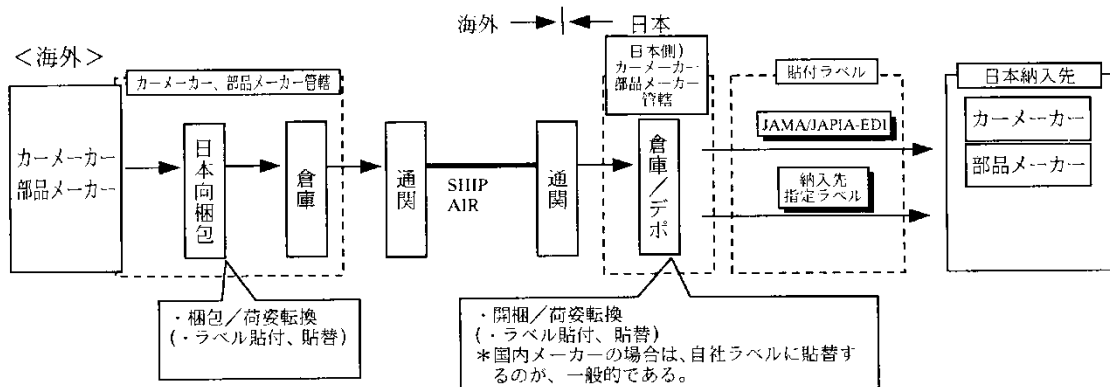
2-2. 適用範囲

- ・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・Master 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。

① 日本から海外へ部品送達する場合



② 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WG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。

改訂検討委員

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／BS 統括分科会

分科会長 望月 威宏（日産）
副分科会長 佐藤 敏行（マツダ）
委員 小山 幸雄（トヨタ）
谷 恵司（ホンダ）
陣内 亜子（三菱）
山崎 敏夫（ヤマハ）

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／改訂確認委員

永井 健一郎（デンソー）
坂大 一夫（NOK）
萩原 淳（スタンレー電気）
岡田 樹彦（日本発条）
尾山 太地（矢崎総業）

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
2015年3月 V10.00 発行
2016年3月 V10.10 発行
2018年3月 V10.20 発行

連絡先：一般社団法人 日本自動車工業会
調査・電子情報システム室

〒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