

添付資料6 ファイル仕様

< 受注側関連ファイル >

表1	F 0 0 1	自社システム進捗実績データファイル 受注側PCでの進捗実績取込用CSVファイル
表2	F 0 0 2	自社システム作業指示データファイル 受注側PCでの作業指示データ取出用CSVファイル
表3	F 0 0 3	計画作業着手日データファイル 生産計画立案 計画作業着手日データ出力結果CSV
表4	F 0 0 4	作業未着手データファイル 生産計画立案 作業未着手データ出力結果CSV
表5	F 0 0 5	材料未入データファイル 生産計画立案 材料未入データ出力結果CSV
表6	F 0 0 6	計画完成日データファイル 生産計画立案 計画完成日データ出力結果CSV
表7	F 0 0 7	作業山積データファイル 生産計画立案 作業山積みデータ出力結果CSV
表8	F 0 0 8	クリティカル工程データファイル 生産計画立案 クリティカル工程データ出力結果CSV
表9	F 0 0 9	作業日程遅れ部品データファイル 実績管理 作業日程遅れデータ出力結果CSV
表10	F 0 1 0	作業未着手部品データファイル 実績管理 作業未着手データ出力結果CSV
表11	F 0 1 1	材料受領済作業未着手部品データファイル 実績管理 材料受領済作業未着手部品データ 出力結果CSV

表 12	F 0 1 2	クリティカル工程完成部品データファイル 実績管理 クリティカル工程完成部品データ 出力結果 C S V
表 13	F 0 1 3	当月完成部品データファイル 実績管理 当月完成部品データ出力結果 C S V

< 発注側関連ファイル >

表 14	F 0 1 5	発注側作業指示データ送信ファイル 発注側が社内システム等で作成する作業指示 CSV。
表 15	F 0 1 6	発注側作業指示データ受信ファイル ordermanage コマンドにより、発注側作業指示データ送信ファイルを一まとめにした作業指示データ。
表 15	F 0 1 7	受注側作業指示データ受信ファイル ordermanage コマンドにより、受注会社別に分けられた作業指示データ。
表 16	F 0 1 8	エラーファイル (本日分) ordermanage コマンド実行時のエラー (本日分)
表 17	F 0 1 9	サーバアクセス履歴ファイル (いままで分) 受注会社のサーバへのアクセス履歴 (いままで分)
表 18	F 0 2 0	サーバアクセス履歴ファイル (本日分) 受注会社のサーバへのアクセス履歴 (本日分)
表 19	F 0 2 1	受注側進捗実績データ送信ファイル progressmanage コマンドにより取込まれた受注会社別 実績データ
表 20	F 0 2 2	発注側進捗実績データ受信ファイル progressmanage コマンドにより取込まれた実績データ
表 21	F 0 2 5	バックアップファイル バックアップ機能により取られたファイル
表 22	F 0 3 0	エラーファイル (いままで分) ordermanage コマンド実行時のエラー (いままで分)

表1 ファイルレイアウト

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F001	自社システム進捗実績データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	受注会社コード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
2	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
3	進捗コード	1：材料受領 2：JOB着手 3：JOB完了 4：完了予定日登録 5：業者出荷 6：HOLD発生 7：HOLD解除予定 8：HOLD解除	1	CHAR	
4	バーコードまたは機種コード+部品番号+IDNO	作業指示書を表すユニークな番号	54	CHAR	
5	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
6	部品番号	作業指示書単位の部品番号(L/R部品番号)	35	CHAR	
7	IDNO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
8	日付	作業が遅れる場合の完了予定日	8	CHAR	
9	進捗登録日(DAYNO)	受注者が実績を入力した日	5	CHAR	
10	進捗入力時間情報	受注者が実績を入力した日時	14	CHAR	
11	数量	進捗時点における数量	5	CHAR	
12	HOLDコード	物の加工を一時中断する理由を示すコード	2	CHAR	
備考					

表2 ファイルレイアウト(1 / 2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F002	自社システム作業指示データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号(L/R 部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の 主作業を担当するSHOP(外 注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
10	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
11	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)	5	CHAR	
12	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)	5	CHAR	
13	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
14	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
15	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完 成日	8	CHAR	
16	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
17	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画 I W	8	CHAR	
18	最終計画完成日	外注ショップから見た最終計画 MND	8	CHAR	
19	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコー ド(“ X ” キャンセル “ Y ” ストップ 他のコードは自由設定	1	CHAR	
20	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
21	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
22	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
23	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
24	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
25	材料名称	材料の名前	26	CHAR	

表2 ファイルレイアウト (2 / 2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F002	自社システム作業指示データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	要求課識別コード	要求元の課の識別	3	CHAR	
29	注文番号	注文番号	11	CHAR	
30	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード	12	CHAR	
31	備考	備考	100	CHAR	
32	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
33	納入場所	製品の納入場所	30	CHAR	
34	プライオリティ	優先度	1	CHAR	
35	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号	10	CHAR	
36	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード	2	CHAR	
37	ライン番号	オペレーションの順序を表す番号	4	CHAR	
38	ショップコード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
39	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
40	TR (標準準備時間)	標準準備時間	8	CHAR	
41	TE (加工時間)	加工時間	8	CHAR	
42	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR	
43	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR	
44	実績着手日	工程実績着手日	8	CHAR	
45	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR	
46	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対し入力)	8	CHAR	
47	完了予定日	発注先が入力した工程完成予定, (工程コード指定、または外注SHOPの最後の工程)	8	CHAR	
48	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン	1	CHAR	
49	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
50	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード	12	CHAR	
備考 状況サイン “ Y ”: キャンセル 受注会社での実績入力不可 “ X ”: ストップ 受注会社での実績入力不可 となっています。					

表3 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
	ファイル仕様	ファイル番号 F003	ファイル名 計画作業着手日データファイル	
1	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR
2	Total	ジョブ着手日毎機種コード毎の 合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表4 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
1	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR
2	Total	ジョブ着手日毎機種コード毎の合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表5 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
	ファイル仕様	ファイル番号 F005	ファイル名 材料未入データファイル	
1	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR
2	Total	ジョブ着手日毎機種コード毎の 合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表6 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
1	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR
2	Total	ジョブ完成日毎機種コード毎の合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表7 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
	ファイル仕様	ファイル番号 F007	ファイル名 作業山積データファイル	
1	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR
2	Total	ジョブ完成日毎機種コード毎の 合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表8 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
	ファイル仕様	ファイル番号 F008	ファイル名 クリティカル工程データファイル	
1	ジョブ着手日	工程計画完成日	8	CHAR
2	Total	ジョブ着手日毎機種コード毎の 合計件数	-	INT
3	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR
備考				

表9 ファイルレイアウト(1 / 2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 0 9	作業日程遅れ部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号(L/R 部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化し た識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工 の主作業を担当するSHOP (外 注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
1 0	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
1 1	手配個数 左	本S/Oの手配個数 (左)	5	CHAR	
1 2	手配個数 右	本S/Oの手配個数 (右)	5	CHAR	
1 3	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
1 4	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
1 5	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完 成日	8	CHAR	
1 6	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
1 7	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画 I W	8	CHAR	
1 8	最終計画完成日	外注 SHOP から見た最終計画 MND	8	CHAR	
1 9	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコー ド	1	CHAR	
2 0	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
2 1	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
2 2	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
2 3	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
2 4	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
2 5	材料名称	材料の名前	26	CHAR	

表9 ファイルレイアウト(2 / 2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F009	作業日程遅れ部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	要求課識別コード	要求元の課の識別	3	CHAR	
29	注文番号	注文番号	11	CHAR	
30	外注ショップ	データを提供する外注 SHOP コード	12	CHAR	
31	備考	備考	100	CHAR	
32	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
33	納入場所	製品の納入場所	30	CHAR	
34	プライオリティ	優先度	1	CHAR	
35	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号	10	CHAR	
36	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード	2	CHAR	
37	ライン番号	オペレーションの順序を表す番号	4	CHAR	
38	ショップコード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
39	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
40	TR (標準準備時間)	標準準備時間	8	CHAR	
41	TE (加工時間)	加工時間	8	CHAR	
42	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR	
43	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR	
44	実績着手日	工程実績着手日	8	CHAR	
45	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR	
46	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対し入力)	8	CHAR	
47	完了予定日	発注先が入力した工程完成予定, (工程コード指定、または外注SHOPの最後の工程)	8	CHAR	
48	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン	1	CHAR	
49	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
50	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード	12	CHAR	
備考					

表10 ファイルレイアウト(1/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F010	作業未着手部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP(外注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
10	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
11	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)	5	CHAR	
12	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)	5	CHAR	
13	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
14	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
15	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日	8	CHAR	
16	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
17	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画IW	8	CHAR	
18	最終計画完成日	外注SHOPから見た最終計画MND	8	CHAR	
19	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード	1	CHAR	
20	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
21	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
22	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
23	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
24	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
25	材料名称	材料の名前	26	CHAR	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	

表10 ファイルレイアウト(2/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F010	作業未着手部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	要求課識別コード	要求元の課の識別	3	CHAR	
29	注文番号	注文番号	11	CHAR	
30	外注ショップ	データを提供する外注 SHOP コード	12	CHAR	
31	備考	備考	100	CHAR	
32	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
33	納入場所	製品の納入場所	30	CHAR	
34	プライオリティ	優先度	1	CHAR	
35	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号	10	CHAR	
36	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を 示すコード	2	CHAR	
37	ライン番号	オペレーションの順序を表す番 号	4	CHAR	
38	ショップコード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
39	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
40	TR(標準準備時間)	標準準備時間	8	CHAR	
41	TE(加工時間)	加工時間	8	CHAR	
42	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR	
43	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR	
44	実績着手日	工程実績着手日	8	CHAR	
45	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR	
46	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対 し入力)	8	CHAR	
47	完了予定日	発注先が入力した工程完成予 定, (工程コード指定、または外注 SHOPの最後の工程)	8	CHAR	
48	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイ ン	1	CHAR	
49	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
50	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコ ード	12	CHAR	
備考					

表1.1 ファイルレイアウト(1/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F011	材料受領済作業未着手部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP(外注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
10	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
11	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)	5	CHAR	
12	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)	5	CHAR	
13	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
14	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
15	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日	8	CHAR	
16	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
17	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画IW	8	CHAR	
18	最終計画完成日	外注SHOPから見た最終計画MND	8	CHAR	
19	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード	1	CHAR	
20	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
21	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
22	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
23	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
24	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
25	材料名称	材料の名前	26	CHAR	

表1.1 ファイルレイアウト(2/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F011	材料受領済作業未着手部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	要求課識別コード	要求元の課の識別	3	CHAR	
29	注文番号	注文番号	11	CHAR	
30	外注ショップ	データを提供する外注 SHOP コード	12	CHAR	
31	備考	備考	100	CHAR	
32	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
33	納入場所	製品の納入場所	30	CHAR	
34	プライオリティ	優先度	1	CHAR	
35	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号	10	CHAR	
36	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を 示すコード	2	CHAR	
37	ライン番号	オペレーションの順序を表す番 号	4	CHAR	
38	ショップコード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
39	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
40	TR (標準準備時間)	標準準備時間	8	CHAR	
41	TE (加工時間)	加工時間	8	CHAR	
42	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR	
43	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR	
44	実績着手日	工程実績着手日	8	CHAR	
45	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR	
46	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対 し入力)	8	CHAR	
47	完了予定日	発注先が入力した工程完成予 定,(工程コード指定、または 外注SHOPの最後の工程)	8	CHAR	
48	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイ ン	1	CHAR	
49	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
50	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコ ード	12	CHAR	
備考					

表12 ファイルレイアウト(1/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F012	クリティカル工程完成部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP (外注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
10	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
11	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)	5	CHAR	
12	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)	5	CHAR	
13	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
14	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
15	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日	8	CHAR	
16	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
17	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画IW	8	CHAR	
18	最終計画完成日	外注SHOPから見た最終計画MND	8	CHAR	
19	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード	1	CHAR	
20	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
21	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
22	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
23	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
24	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
25	材料名称	材料の名前	26	CHAR	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	

表12 ファイルレイアウト(2/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F012	クリティカル工程完成部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	要求課識別コード	要求元の課の識別	3	CHAR	
29	注文番号	注文番号	11	CHAR	
30	外注ショップ	データを提供する外注 SHOP コード	12	CHAR	
31	備考	備考	100	CHAR	
32	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
33	納入場所	製品の納入場所	30	CHAR	
34	プライオリティ	優先度	1	CHAR	
35	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号	10	CHAR	
36	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を 示すコード	2	CHAR	
37	ライン番号	オペレーションの順序を表す番 号	4	CHAR	
38	ショップコード	作業を行うSHOPコード	12	CHAR	
39	ジョブコード	作業を行う工程コード	4	CHAR	
40	TR(標準準備時間)	標準準備時間	8	CHAR	
41	TE(加工時間)	加工時間	8	CHAR	
42	ジョブ着手日	工程計画着手日	8	CHAR	
43	ジョブ完成日	工程計画完成日	8	CHAR	
44	実績着手日	工程実績着手日	8	CHAR	
45	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR	
46	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対 し入力)	8	CHAR	
47	完了予定日	発注先が入力した工程完成予 定,(工程コード指定、または 外注SHOPの最後の工程)	8	CHAR	
48	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイ ン	1	CHAR	
49	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
50	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコ ード	12	CHAR	
備考					

表13 ファイルレイアウト(1/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F013	当月完成部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	機種コード	機種を識別するコード	8	CHAR	
2	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)	35	CHAR	
3	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO	11	CHAR	
4	バーコード番号	作業指示書番号	11	CHAR	
5	発注会社コード	発注会社コード	12	CHAR	
6	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号	10	CHAR	
7	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号	4	CHAR	
8	ロット番号	手配ロットの一貫番号	4	CHAR	
9	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP(外注SHOPが入ることもある)	12	CHAR	
10	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP	12	CHAR	
11	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)	5	CHAR	
12	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)	5	CHAR	
13	着手日	本S/Oの計画着手日	8	CHAR	
14	完成日	本S/Oの計画完成日	8	CHAR	
15	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日	8	CHAR	
16	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日	8	CHAR	
17	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画IW	8	CHAR	
18	最終計画完成日	外注SHOPから見た最終計画MND	8	CHAR	
19	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード	1	CHAR	
20	材料規格	材料の規格	35	CHAR	
21	材料板厚	材料板の厚さ	10	CHAR	
22	材料板幅	材料板の幅	11	CHAR	
23	材料板長さ	材料板の長さ	16	CHAR	
24	単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
25	材料名称	材料の名前	26	CHAR	
26	材料径	材料の径	11	CHAR	

表13 ファイルレイアウト(2/2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F013	当月完成部品データファイル		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
27	径の単位	IN、MM等、単位	3	CHAR	
28	注文番号	注文番号	11	CHAR	
29	外注ショップ	データを提供する外注 SHOP コード	12	CHAR	
30	備考	備考	100	CHAR	
31	資材コード	材料の資材コード	20	CHAR	
32	持込搬入日	YYYY/MM/DD	10	CHAR	
33	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン	1	CHAR	
34	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR	
備考					

表 1 4 ファイルレイアウト (1 / 3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 1 5	発注側作業指示データ送信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	S/O ヘッダー区分	0 : "ヘッダー"		1	CHAR
2	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
3	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)		35	CHAR
4	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
5	バーコード番号	作業指示書番号		11	CHAR
6	発注会社コード	発注会社コード		12	CHAR
7	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号		10	CHAR
8	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号		4	CHAR
9	ロット番号	手配ロットの一貫番号		4	CHAR
1 0	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP (外注SHOPが入ることもある)		12	CHAR
1 1	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP		12	CHAR
1 2	手配個数 左	本S/Oの手配個数 (左)		5	CHAR
1 3	手配個数 右	本S/Oの手配個数 (右)		5	CHAR
1 4	着手日	本S/Oの計画着手日		8	CHAR
1 5	完成日	本S/Oの計画完成日		8	CHAR
1 6	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日		8	CHAR
1 7	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日		8	CHAR
1 8	外注着手日	外注 SHOP から見た先頭計画 I W		8	CHAR
1 9	最終計画完成日	外注 SHOP から見た最終計画 MND		8	CHAR
2 0	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード		1	CHAR
2 1	材料規格	材料の規格		35	CHAR
2 2	材料板厚	材料板の厚さ		10	CHAR
2 3	材料板幅	材料板の幅		11	CHAR
2 4	材料板長さ	材料板の長さ		16	CHAR
2 5	単位	IN、MM等、単位		3	CHAR

表 1 4 ファイルレイアウト (2 / 3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F015	発注側作業指示データ送信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
26	材料名称	材料の名前		26	CHAR
27	材料径	材料の径		11	CHAR
28	径の単位	IN、MM等、単位		3	CHAR
29	要求課識別コード	要求元の課の識別		3	CHAR
30	注文番号	注文番号		11	CHAR
31	外注ショップ	データを提供する外注SHOP コード		12	CHAR
32	備考	備考		100	CHAR
33	資材コード	材料の資材コード		20	CHAR
34	納入場所	製品の納入場所		30	CHAR
35	プライオリティ	優先度		1	CHAR
36	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号		10	CHAR
37	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由 を示すコード		2	CHAR
38	S/O ヘッダー区分	1 : "手順"		1	CHAR
39	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
40	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)		35	CHAR
41	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
42	ライン番号	オペレーションの順序を表す 番号		4	CHAR
43	ショップコード	作業を行うSHOPコード		12	CHAR
44	ジョブコード	作業を行う工程コード		4	CHAR
45	TR (標準準備時間)	標準準備時間		8	CHAR
46	TE (加工時間)	加工時間		8	CHAR
47	ジョブ着手日	工程計画着手日		8	CHAR
48	ジョブ完成日	工程計画完成日		8	CHAR
49	実績着手日	工程実績着手日		8	CHAR

表14 ファイルレイアウト(3/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F015	発注側作業指示データ送信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
50	実績完成日	工程実績完成日		8	CHAR
51	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対し入力)		8	CHAR
52	完了予定日	発注先が入力した工程完成予定, (工程コード指定、または外注SHOPの最後の工程)		8	CHAR
53	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン		1	CHAR
54	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日		8	CHAR
55	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード		12	CHAR
備考					
<p>発注側作業指示データファイルは、ヘッダーデータと手順データが混在しているファイルである(レコード単位で混在する)。1バイト目の「ヘッダー区分」で、そのレコードがヘッダー(値0)か手順(値1)かを判別する。</p>					

表15 ファイルレイアウト(1/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F016	発注側作業指示データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	S/Oヘッダー区分	0:"ヘッダー"		1	CHAR
2	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
3	部品番号	作業指示書単位の部品番号(L/R部品番号)		35	CHAR
4	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
5	バーコード番号	作業指示書番号		11	CHAR
6	発注会社コード	発注会社コード		12	CHAR
7	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号		10	CHAR
8	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号		4	CHAR
9	ロット番号	手配ロットの一貫番号		4	CHAR
10	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP(外注SHOPが入ることもある)		12	CHAR
11	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP		12	CHAR
12	手配個数 左	本S/Oの手配個数(左)		5	CHAR
13	手配個数 右	本S/Oの手配個数(右)		5	CHAR
14	着手日	本S/Oの計画着手日		8	CHAR
15	完成日	本S/Oの計画完成日		8	CHAR
16	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日		8	CHAR
17	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日		8	CHAR
18	外注着手日	外注SHOPから見た先頭計画 IW		8	CHAR
19	最終計画完成日	外注SHOPから見た最終計画 MND		8	CHAR
20	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード		1	CHAR
21	材料規格	材料の規格		35	CHAR
22	材料板厚	材料板の厚さ		10	CHAR
23	材料板幅	材料板の幅		11	CHAR
24	材料板長さ	材料板の長さ		16	CHAR
25	単位	IN、MM等、単位		3	CHAR
26	材料名称	材料の名前		26	CHAR
27	材料径	材料の径		11	CHAR
28	径の単位	IN、MM等、単位		3	CHAR

表15 ファイルレイアウト(2/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F016	発注側作業指示データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
29	要求課識別コード	要求元の課の識別		3	CHAR
30	注文番号	注文番号		11	CHAR
31	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード		12	CHAR
32	備考	備考		100	CHAR
33	資材コード	材料の資材コード		20	CHAR
34	納入場所	製品の納入場所		30	CHAR
35	プライオリティ	優先度		1	CHAR
36	I-TAG 番号	不具合発生時に付す番号		10	CHAR
37	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード		2	CHAR
38	S/O ヘッダー区分	1: "手順"		1	CHAR
39	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
40	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R 部品番号)		35	CHAR
41	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
42	ライン番号	オペレーションの順序を表す番号		4	CHAR
43	ショップコード	作業を行うSHOPコード		12	CHAR
44	ジョブコード	作業を行う工程コード		4	CHAR
45	TR (標準準備時間)	標準準備時間		8	CHAR
46	TE (加工時間)	加工時間		8	CHAR
47	ジョブ着手日	工程計画着手日		8	CHAR
48	ジョブ完成日	工程計画完成日		8	CHAR
49	実績着手日	工程実績着手日		8	CHAR

表15 ファイルレイアウト(3/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F016	発注側作業指示データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
50	実績完成日	工程実績完成日		8	CHAR
51	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対し入力)		8	CHAR
52	完了予定日	発注先が入力した工程完成予定, (工程コード指定、または外注SHOPの最後の工程)		8	CHAR
53	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン		1	CHAR
54	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日		8	CHAR
55	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード		12	CHAR
<p>備考</p> <p>ファイル名は“so.dat”で固定。</p> <p>発注側作業指示データファイルは、ヘッダーデータと手順データが混在しているファイルである(レコード単位で混在する)。1バイト目の「ヘッダー区分」で、そのレコードがヘッダー(値0)か手順(値1)かを判別する。</p>					

表16 ファイルレイアウト(1/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 1 7	受注側作業指示データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	S/O ヘッダー区分	0 : "ヘッダー"		1	CHAR
2	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
3	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R部品番号)		35	CHAR
4	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
5	バーコード番号	作業指示書番号		11	CHAR
6	発注会社コード	発注会社コード		12	CHAR
7	オーダー	工事命令書の生産オーダー番号		10	CHAR
8	アイテム	生産オーダーをさらに細分化した識別番号		4	CHAR
9	ロット番号	手配ロットの一貫番号		4	CHAR
10	責任ショップ	部品製作SHOPの中で部品加工の主作業を担当するSHOP (外注SHOPが入ることもある)		12	CHAR
11	使用ショップ	完成部品の送り先SHOP		12	CHAR
12	手配個数 左	本S/Oの手配個数 (左)		5	CHAR
13	手配個数 右	本S/Oの手配個数 (右)		5	CHAR
14	着手日	本S/Oの計画着手日		8	CHAR
15	完成日	本S/Oの計画完成日		8	CHAR
16	外注完成日	本S/Oの最終外注SHOP計画完成日		8	CHAR
17	責任ショップ完成日	MKSHOPの最終計画完成日		8	CHAR
18	外注着手日	外注 SHOP から見た先頭計画 I W		8	CHAR
19	最終計画完成日	外注 SHOP から見た最終計画 MND		8	CHAR
20	状況サイン	着手、完成等、進捗を表すコード		1	CHAR
21	材料規格	材料の規格		35	CHAR
22	材料板厚	材料板の厚さ		10	CHAR
23	材料板幅	材料板の幅		11	CHAR
24	材料板長さ	材料板の長さ		16	CHAR
25	単位	IN、MM等、単位		3	CHAR
26	材料名称	材料の名前		26	CHAR
27	材料径	材料の径		11	CHAR
28	径の単位	IN、MM等、単位		3	CHAR
29	要求課識別コード	要求元の課の識別		3	CHAR

表16 ファイルレイアウト(2/3)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 1 7	受注側作業指示データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
3 0	注文番号	注文番号		11	CHAR
3 1	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコード		12	CHAR
3 2	備考	備考		100	CHAR
3 3	資材コード	材料の資材コード		20	CHAR
3 4	納入場所	製品の納入場所		30	CHAR
3 5	プライオリティ	優先度		1	CHAR
3 6	I - TAG 番号	不具合発生時に付す番号		10	CHAR
3 7	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード		2	CHAR
3 8	S/O ヘッダー区分	1 : "手順"		1	CHAR
3 9	機種コード	機種を識別するコード		8	CHAR
4 0	部品番号	作業指示書単位の部品番号 (L/R 部品番号)		35	CHAR
4 1	ID NO	SOを管理する上でのSEQNO		11	CHAR
4 2	ライン番号	オペレーションの順序を表す番号		4	CHAR
4 3	ショップコード	作業を行うSHOPコード		12	CHAR
4 4	ジョブコード	作業を行う工程コード		4	CHAR
4 5	TR (標準準備時間)	標準準備時間		8	CHAR
4 6	TE (加工時間)	加工時間		8	CHAR
4 7	ジョブ着手日	工程計画着手日		8	CHAR
4 8	ジョブ完成日	工程計画完成日		8	CHAR
4 9	実績着手日	工程実績着手日		8	CHAR

表16 ファイルレイアウト(3/3)

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
5 0	実績完成日	工程実績完成日	8	CHAR
5 1	材料入手日	受注側が材料を入手した日 (受注側から見た先頭JOBに対し 入力)	8	CHAR
5 2	完了予定日	発注先が入力した工程完成予定, (工程コード指定、または外注 SHOPの最後の工程)	8	CHAR
5 3	計上サイン	外注課への受入れ合格済みサイン	1	CHAR
5 4	計上日	外注課へ受入れ合格を出した日	8	CHAR
5 5	外注ショップ	データを提供する外注SHOPコー ド	12	CHAR
<p>備考</p> <p>受注会社別にファイルが作成されている。 ファイル名は“受注会社コード.dat”とする。</p> <p>発注側作業指示データファイルは、ヘッダーデータと手順データが混在して いるファイルである(レコード単位で混在する)。1バイト目の「ヘッダー 区分」で、そのレコードがヘッダー(値0)か手順(値1)かを判別する。</p>				

表17 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
1	エラー発生日付	エラーの発生日付	13	CHAR
2	エラー理由	エラーの理由	27	CHAR
3	エラーデータ	エラーになった発注側作業指示データ(ヘッダーデータの場合 483 桁、手順データの場合 160 桁である。)	483 or 160	CHAR
備考				
本日作成されたエラーファイルは “ errortoday.dat ” に保管される。				

表18 ファイルレイアウト

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 1 9	サーバアクセス履歴ファイル(いままで分)		
番号	データ項目名	説明	桁数	属性	
1	日時	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された日時でサーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能で処理が実行された日時。	14	CHAR	
2	受注会社コード	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された受注会社コード。	12	CHAR	
3	受信送信区分	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された受信送信区分でサーバ受信アクセス管理機能からは「受信」、サーバ送信アクセス管理機能からは「送信」が渡される。	10	CHAR	
4	OK - NG区分	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡されたOK - NG区分で、受注側企業認証機能での認証結果として「OK」、「NG」のいずれかとなる。	10	CHAR	
5	NG内容	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡されたNG内容でOK - NG区分が「NG」の時のみ設定される。	200	CHAR	
備考					
<p>データ項目名間はタブ区切りとする。 レコードの区切りは復帰改行とする。 NG内容が無い時は、タブ区切りのみとする。 サーバアクセス履歴ファイル(本日分)が追加コピーされ作成されるのでレイアウトはサーバアクセス履歴ファイル(本日分)と同じで、日順のレコードの並びとなる。</p>					

表19 ファイルレイアウト

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 2 0	サーバアクセス履歴ファイル(本日分)		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	日時	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された日時でサーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能で処理が実行された日時。		14	CHAR
2	受注会社コード	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された受注会社コード。		12	CHAR
3	受信送信区分	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡された受信送信区分でサーバ受信アクセス管理機能からは「受信」、サーバ送信アクセス管理機能からは「送信」が渡される。		10	CHAR
4	OK - NG区分	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡されたOK - NG区分で、受注側企業認証機能での認証結果として「OK」、「NG」のいずれかとなる。		10	CHAR
5	NG内容	サーバ受信アクセス管理機能又は、サーバ送信アクセス管理機能より渡されたNG内容でOK - NG区分が「NG」の時のみ設定される。		200	CHAR
備考					
<p>データ項目名間はタブ区切りとする。 レコードの区切りは復帰改行とする。 NG内容が無い時は、タブ区切りのみとする。 本日分の履歴のみ出力されるので日時の日は全レコード同じとなる。</p>					

表20 ファイルレイアウト

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 2 1	受注側進捗実績データ送信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	受注会社コード	受注側SHOPコード		12	CHAR
2	ジョブコード	工程コード		4	CHAR
3	進捗コード	1 : 材料受領 2 : JOB着手 3 : JOB完了 4 : 完了予定日登録 5 : 業者出荷 6 : HOLD発生 7 : HOLD解除予定 8 : HOLD解除		1	CHAR
4	バーコードまたは機種コード + 部品番号 + ID NO	作業指示書を表すユニークな番号		54	CHAR
5	日付	作業が遅れる場合の完了予定日		8	CHAR
6	進捗入力時間情報	受注者が実績を入力した日時		14	CHAR
7	数量	進捗時点における数量		5	CHAR
8	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード		2	CHAR
備考					
<p>ファイル名は“ 受注会社コード YYYYYMMDDhhmmss.dat ”とする。 (YYYY : 年、MM : 月、DD : 日)</p>					

表2-1 ファイルレイアウト

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 2 2	発注側進捗実績データ受信ファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	受注会社コード	受注側SHOPコード		12	CHAR
2	ジョブコード	工程コード		4	CHAR
3	進捗コード	1 : 材料受領 2 : JOB着手 3 : JOB完了 4 : 完了予定日登録 5 : 業者出荷 6 : HOLD発生 7 : HOLD解除予定 8 : HOLD解除		1	CHAR
4	バーコードまたは機種コード + 部品番号 + ID NO	作業指示書を表すユニークな番号		54	CHAR
5	日付	作業が遅れる場合の完了予定日		8	CHAR
6	進捗入力時間情報	受注者が実績を入力した日時		14	CHAR
7	数量	進捗時点における数量		5	CHAR
8	HOLD コード	物の加工を一時中断する理由を示すコード		2	CHAR
備考					
ファイル名は “ progress.dat ” で固定。					

表 2 2 ファイルレイアウト (1 / 2)

ファイル仕様		ファイル番号	ファイル名		
		F 0 2 5	バックアップファイル		
番号	データ項目名	説明		桁数	属性
1	発注側作業指示データ	発注側作業指示データ送信ファイル と同一 (ヘッダーデータの場合 483 桁、手順データの場合 160 桁であ る。)		483 or 160	CHAR
2	受注側進捗実績データ	受注側進捗実績データ送信ファイル と同一		100	CHAR
3	セキュリティ情報 データ	受注側企業情報ファイル (2 / 2) と同一		62	CHAR

備考

ディレクトリ

ファイル

バックアップファイル

- 個別バックアップ
ファイル

個別バックアップ用のディレクトリが存在する。
 - 日付別個別発注側作業指示データ
バックアップファイル
 - 日付別個別受注側進捗実績データ
バックアップファイル
- 一括バックアップ
ファイル

一括バックアップ用のディレクトリが存在する。
 - 世代

第一世代から第三世代までのディレクトリが存在する。
 - 実行日時別一括
バックアップファイル

実行日時別一括バックアップファイル用の
ディレクトリ。
 - 発注側作業指示データ

発注者データルートからの
ディレクトリ。
 - 受注側進捗実績データ

受注者データルートからの
ディレクトリ
 - セキュリティ情報データ

セキュリティ情報データルート
からのディレクトリ

表 22 ファイルレイアウト (2 / 2)

ファイル仕様	ファイル番号	ファイル名
	F 0 2 5	バックアップファイル
<p>備考</p> <p>日付別個別発注側作業指示データバックアップファイルは第三世代まで保管する。 世代管理はファイル名および拡張子で行う。(YYYY：年、MM：月、DD：日) 第一世代：“soYYYYMMDD.bk1” 第二世代：“soYYYYMMDD.bk2” 第三世代：“soYYYYMMDD.bk3”</p> <p>バックアップする発注側作業指示データにエラーの発注側作業指示データは含まれていない。</p> <p>日付別個別受注側進捗実績データバックアップファイルは第三世代まで保管する。 世代管理はファイル名および拡張子で行う。(YYYY：年、MM：月、DD：日) 第一世代：“progressYYYYMMDD.bk1” 第二世代：“progressYYYYMMDD.bk2” 第三世代：“progressYYYYMMDD.bk3”</p> <p>実行日時別一括バックアップファイルは第三世代まで保管する。 世代管理は実行日時別バックアップファイルの上位階層のディレクトリにて管理する。</p> <p>第一世代のディレクトリ：bk1/実行日時別バックアップファイル 第二世代のディレクトリ：bk2/実行日時別バックアップファイル 第三世代のディレクトリ：bk3/実行日時別バックアップファイル</p> <p>ファイル名は“YYYYMMDDhhmmss”とする。 (YYYY：年、MM：月、DD：日、hh：時、mm：分、ss：秒)</p>		

表 23 ファイルレイアウト

番号	データ項目名	説明	桁数	属性
	ファイル仕様	ファイル番号 F 0 3 0	ファイル名 エラーファイル(いままで分)	
1	エラー発生日付	エラーの発生日付	13	CHAR
2	エラー理由	エラーの理由	27	CHAR
3	エラーデータ	エラーになった発注側作業指示データ(ヘッダーデータの場合 483 桁、手順データの場合 160 桁である。)	483 or 160	CHAR
備考 いままで分のエラーファイルは “ errorpast.dat ” に保管される。				