工程着完処理と進捗

統合生産管理システム CiPS FACTORY



2025年03月26日改訂





調べたい各項目をクリックすれば、 該当のページにジャンプすることが できます。

<u>1.工程パネル</u>

<u>1.工程パネルとは</u>

<u>2.着手完了処理の流れ</u>

3.着完モード・完了のみモード

4.複数人数処理と重複着完処理

5.表示設定

<u>2.進捗状況</u>

<u>1.進捗状況とは</u>

<u>2.集計と表示設定</u>

3.その他の機能

<u>4.オーダー詳細</u>

1 工程パネル

1. 工程パネルとは

工程パネルとは、現場で作業の着手完了処理を行う画面です。 製造指示書に記載されるバーコードを読み取ることで、簡単に処理が行えます。

現場・・・・現場の作業者は、モニタで工程を確認しながら、バーコードリーダーで 着手または完了処理を行います。







※工程遅延情報・工程負荷調整は別マニュアルをご参照ください。

1-1. 工程パネルの画面構成

工程パネルは「作業残リスト」「作業中リスト」「完了分リスト」の3画面で構成されており、工程パネ ルで着完処理を行うことで、データが作業残→作業中→完了分リストに移動していきます。

3	大工程 01 プロ	754 Папа		😮 納期。	en [#]	手	中断	1	朝開	完了	7-3	如確認	2	(1) ບະກ		~							
•	表示行数 <u>50</u>	/te(m) (*) 一般	~	🙂 本日= 🛃 明日 -	Þ		•				」 創催続モード &ウィンドウ		0001 山E	日太郎									
) 1	作業残 ② 選択行	の一括処理	理 • 🖕	左スクロール		⁄o-N ā	表示順	(1) II)	程仕掛日	•	29日	後まで 🔾	拡大	標準モード	- 📄 印刷と	表示 •							
Ē	製造番号	取引先	納入先	品番		5	詔		1	-9°-No	X-9*-	-No2	ブループNo	備考(1)	備考(2)	i	改訂 3	形態 受	注数 🕯	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケシ* ユーノ
1	01119000005350001	00001		TS-5000		t	ナイドプレ・	-ト	4	32154693	5321		BP 5000	SD-400(A)	PPD315664	450	新図量	優先	5	5	02/26 17:00	02/26 17:0	0 25/04/03
2	01119000005990001	00002		NCP454	75	t	2ンサブラ	<u> </u>						QA-650					20	20	02/10 08:30	02/10 09:0	0 25/03/24
3	01119000005410001	00002		Q42145-	10	Ľ	sブラケッ	۲	3	3215456	321-1	321-4345		KB-230		1	新図		5	5	02/11 17:00	02/11 17:0	0 25/04/28
4	01119000005450001	00133		TB-454-	73465	J	ブラケット							KB-230		1	新図		25	25	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/05/15
5	01121000001140001	00002		NCP454	75	t	ミンサブラ	<u> </u>						QA-650					22	22	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/03/20
6	01121000001150001	00002		NCP454	75	t	ミンサブラ	<u> </u>						QA-650					26	26	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/03/20
7	01121000001170001	00001		4237107	531	2	ጋ° ሀንታ"							SWPA					18	18	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/04/17
8	01121000001180001	00001		4237107	531	λ	ጋ° ሀንታ"							SWPA					20	20	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/04/17
9	01121000001190001	00001		4237107	531	٨	ጋ° リンク*							SWPA					12	12	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/04/17
0	01120000001310001	00199		MC8-M	9091-60	H	なりタトしカ	バー								1	新図		1	1	02/14 17:00	02/14 17:0	0 25/03/03
1	01121000001020001	00001		4261816	310	2	ጋ° ዛንታ							SWPA					23	23	02/17 17:00	02/17 17:0	0 25/04/21
2	01121000001030001	00001		4261816	310	2	ጋ° ሀንታኘ							SWPA					20	20	02/17 17:00	02/17 17:0	0 25/04/21
3	01121000001040001	00001		4261816	310	2	ጋ° ሀን⁄ን"							SWPA					25	25	02/17 17:00	02/17 17:0	0 25/04/21
4	01121000001050001	00001		4261816	310	7	ጋ° リンク՟							SWPA					32	32	02/17.17.00	02/17 17.0	0 25/04/21
5	01121000001060001	00001		4261816	310	7	ጋ° リンク՟							SWPA					21	21	02/ 1/1	= 業産	リフト
6	01121000001070001	00001		4261816	310	2	ጋ° リンク՟							SWPA					23	23	02/	- 木/入	771
7	01121000001080001	00002		NCP454	75	t	ミンサブラ	<u> </u>						QA-650					20	20	02/17 17:00	02/17 17:0	0 25/03/20
8	01121000001090001	00002		NCP454	75	t	ュンサブラ	<u> </u>						QA-650					21	21	02/17 17:00	02/17 17:0	0 25/03/20
	作業由 @ 深识行	თ‡£ბი;		setp/≂/r	\#==6709		2/0_1	-> ±	=2/10_L		++++	0 日約 = 77					_						
) + ~			±• 🥔	141/(1)0			×/u-//			× 1.4±	111111-4					1 mar						ana , ana ,	
UR	設造番号	取与法	品番	品法	1-9 -1	NOI 18	≡≪5(1)	^Ħ ≥围	1 2 /19		(元180	上7至11月	町日 工程	料当典月 人り	シュール和公共日	人工程	小工和	E I	和始時間	1 中正	工数 美工	SX 入SX 1	F美石
1	01119000005670001	00001	37355453	\$40 <i>\\</i> °∓	MP044	77201 S	WPA2.3			2	2 2	02/18 1	7:00 02/18	17:00 25/	04/16 15:00	01 プログラム	01 設調	+展開 1	0/28 17:1	7 15N	/1 00s	1 0	001山田 フ
																					14	三業山	リス
																							///
1	完了分 🔵 選択行の	D完了解I	余 👍 左	スクロール	⇒右スクロ	ール 表	示範囲 -	> (1)	本日完了	7分		•											
ē	製造番号	取引先	品番		品名	7-9°-N	Jo1 備福	확(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スクシ゛ コーリ	納期 大	て程 リ	∖工程	手配先	予定工業	数 実工	数 人类	数 完了者		
1	01110000005400001	00002	KR200-10	145-4512	1+** #2+5	625/22			20	20	20	02/27 16-2	25/04/21	15-00 01	プログラムの	1 12-11-1日月月		1514.0	0e 1	0.	1 0001111	日 大郎	
i.	011150000000000000000000000000000000000	00002	10000-10		arvis Clix	000402			20	20	20	00,27 10.0	. 23,04/21	13100 01	, <i>, , , , , ,</i> , , , , , , , , , , , ,	· exe / /24199		. 5141 0					
																						74	
																					71	- 1 71	., , ,

「ON/OFF」ボタンの切替により、工程パネルのリスト表示 / 非表示の2パターンから選択ができます。 これにより、他の場所をクリックしたことによる、誤作動を起こすことが無くなります。 この設定は、端末ごとに設定ができます。

[则 工程パネ	ル Version 25.2.17 @ シップスファクトリ株式会社						
1	🔓 ON/OFF	- 📊 負荷表示 🦐 [F5] 再読込 🚔 [F6] 指示	書 🏭 グループト	No 🗕 📃 🛢	製品納期	🔏 客先指定	2	
	不適合	大工程 01 プログラム 💛 😪 納期辺 小工程 01 設計展開 💛 😶 本日日	新 第 0	中断 ①	再開	完了 〇	オーダー確認	(1)ひとり ~
	1	表示行数 50 (*) 一般 🗸 🚭 明日				(→ 休憩) (→ 確認)	継続モード 回。 ウィンドウ	

工程パネルは現場で使用します。

社員証のコードを読み取り、指示書にある各工程のバーコードを読み取って着完処理を行います。

2-1. 作業の着手処理

〒508-8888 - 岐阜県大坦市三本末 3-18-2 TEL 0584-77-0616 FAX 0584-77-0617

1. 「着手」のボタンを選択して、緑色(アクティブ状態)にします。

[🗾 工程パネ	ル Version 25.2.17 @ シップスファクトリ	株式会社								
	🔒 ON/OFF	💼 負荷表示 😽 [F5] 再読込 🛛	🗎 [F6] 指示書	. <u></u>	No 🗸 📃 🛢	製品納期	ふ 客先指定				
	不適合	大工程 01 プログラム) (学) 納期遅れ (注) 本日中	着手	中断 ①	再開	完了 〇	オーダー確認) <u> </u> 0012 加速	(1) ひとり 高	~
	12	表示行数 (*) 一般	- 😖 明日~				□ 休憩約 □ 休憩約 □ 確認が	撤税モード 回。 フィンドウ		~ 20	

作業を開始する作業員の社員証のバーコードを読み取ります。
 読み取れると、右の赤枠部分に作業員の名前が表示されます。

🕎 工程パネ	ル Version 25.2.17 @ シップスファ	クトリ株式会社				
🔒 ON/OFF	- 📊 負荷表示 🛛 🦐 [F5] 再読;	込 🚔 [F6] 指示書 矗 グル-	-プNo - 📃 製品納期	🛃 客先指定		
不適合	大工程 01 プログラム 小工程 01 設計展開 表示行数 50	 ✓ (2) 納期遅れ ✓ (2) 布日中 ✓ (2) 市日中 ✓ (2) 明日~ 	中断 再開 ① 〕	 完了 オー: ★ 線維続モート ● 確認ウィンドウ 	ダー確認 (1) 7)≻P) ~ (0012 加瀬 亮	
社員 この者は 加 Ryo Kas シップン	証 ^{当社の社員であることを証明する。} 瀬 亮 ²⁷ 770トリ株式会社					

3. 今から作業する工程のバーコードを読み取ります。

33557211

🅎 工程パネ 🔒 ON/OFF	ル Version 25.2.17 @ シップスファ : 🚹 負荷表示 / ۶ [F5] 再読	ックトリ株式会社 込 🔔 [F6] 指示書	≞_グル−フ°No - 🜉	製品納期 💦 客先指定	E	
不適合	大工程 01 プログラム 小工程 01 該計展開 表示行数 50	 ✓ ジ 納期遅れ ✓ ジ 本日中 ✓ ✓ ● 明日~ 	 着手 ● 中断 ● ●	再開	オーダー確認	20012 加瀬 亮

CIPS FACTORY			10 B	No	工程名	工程指示 子配先	工程納期 作業 非	予定作業時間 制度歴	工程パーコード
シップスファクトリー株式会社			170	Γ.	プログラム		03/28	15M 00s	
CODE	00001			1'	設計展開		加減 亮		01125000002680001
取引先	74539				抜き	,	03/28	20M 00s	
A #	1151504260			2	複合機		高橋 克己		02125000002680001
品名	27' 529'				## //	-	03/28	35M 00s	
#-9`-No1				1	$\overline{\langle \cdot \rangle}$				03125000002680001
#-9`-№2				Γ.	溶接		03/31	35M 00s	
1° #−7' NO				1	YAG溶接	33557211			04125000002680001
備考(1)	SWPA				表面処理		04/09		
備考(2)				0	メッキ				05125000002680001
アセンブリ		免行日	03/28		検査	\checkmark	04/09	35M 00s	
				0	本社検査				06125000002680001
客先納期	2025/04/11	受注数	5					1	
スケシュール新期	04/09	製造数	5 伍		<u> </u>				
	and the second							-	

■ 着手した工程は、「作業残」リストから「作業中」リストに移動します。

		作業中 🛛 🔊 選択行	の一括処	理 🖌 🔵 選打	尺行の着手が	解除 🔷 左	スクロール	⇒右ス	クロール ※	工程仕掛	計日 = 202	5/03/28~2025	/04/26		
Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オ-タ° −No1	備考(1)	形態	受注数	製造数	完了数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール納期	大工程
	1	01125000002680001	00001	1151504260	አፓ° ሀን/ን		SWPA		5	1		03/28 11:00	03/28 13:00	25/04/09 15:00	01 プログラム

2-2. 作業の完了処理

1. 「完了」のボタンを選択して、緑色(アクティブ状態)にします。

🕎 工程パネ	ネル Version 25.2.17 @ シップスファク	フトリ株式会社								
🔒 ON/OF	F 📊 負荷表示 🏼 🗲 [F5] 再読込	λ 🗎 [F6] 指示書	.≞. グル-フ°	No 🗸 📃	製品納期	🤱 客先指定				
不適合	大工程 01 プログラム 小工程 01 設計展開		着手	中断 ①	再開	完了	オーダー確認		(1) ひとり	~
1	表示行数 50 (*) 一般	↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓ ↓			1	 ○ 休憩 ○ 確認(166tード 回。 フィンドウ	0012 /ju,#	R 70	

作業を完了する作業員の社員証のバーコードを読み取ります。
 読み取れると、右の赤枠部分に作業員の名前が表示されます。

🕎 工程バ	ネル Version 25.2.17 @ シップスファクト	リ株式会社					
🔒 0N/0	-F 📊 負荷表示 🏼 🗲 [F5] 再読込	🗎 [F6] 指示書	🚠 / ፝ ፝ // – ጋ° No 👻 📃	製品納期 🛛 🔝 客先指定	E		
不適合	大工程 01 プログラム	ン 😦 納期遅れ	着手中断	再開 完了	オーダー確認	(1) 73×10 ×	
	小工程 01 設計展開	🖄 👱 本日中	υ			0012加瀬 亮	
	表示行数 50 (*) 一般	🗸 😔 明日~		休憩	継続モード 回。 ウィンドウ		



3. 作業が完了した工程のバーコードを読み取ります。

🕎 工程バネル	Version 25.2.17 @	シッフスファクトリ税	式会社					
🔓 ON/OFF	▲負荷表示 4	🍹 [F5] 再読込 🔓	[F6] 指示書 🔡 🦾 か	l-プNo - 📃 製品納期	🤱 客先指定			
不適合	大工程 01 プログ	ブラム 〜	→ ^(油田) 服力	• 中断 冉開		一確認	2	17140
	小工程 01 設計	展開 🗸						020 ~
\$	1 111 11 11 11 11	12071	<u> </u>			(Carl)	0012 加瀬 亨	
	表示行数0	(*)一般 ~	😖 明日~ 🛛 🛄	X	□ 1不想推続せい			
					VE6/0/71/21/7/			
CIPS FACTORY		親	No 工程名	- 2種指示 工程納期 予) 予配先 作業者履歴	2作業時間 工程パーコード			
CODE	00001		1 <u>プログラム</u>	03/28	15M 00s			
取引先	74939		. #*	03/28	20M 00s			
品 촣	1151504260			高橋 克己	02125000002680001			
品名	x7' 11>9'			03/28	35M 00s			
#-9"-No1			33557211		03125000002680001			
7-9 -NO2			4 YAG3818	03/31	358 005			
(備表(1)	SWPA		表面的理	04/09	04125000022650001			
備考(2)			5 メッキ		05125000002680001			
アセンブリ		免行日 03/28	6 検査	04/09	35M 00s			
客先納期	2025/04/11	受注数 5	* 本社検査		06125000002680001			
スケジュール納期	04/09	製造数 51	1					

■ 完了した工程は、「作業中」リストから「完了分」リストに移動します。

00	0	完了分 🥥 選択行	の完了解	除 (二左スク]-ル │ 🔷 Æ	スクロール│表ネ	示範囲 ->	(1) 本日	完了分		•			
Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	<i>オ−</i> ኇ˜ <i>−</i> No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジュール納期	大工程	小工程
÷	1	01125000002680001	00001	1151504260	አን° ዛን⁄ን"		SWPA	5	1	1	03/28 11:24	25/04/09 15:00	01 プログラム	01 設計展開

3. 着完モード・完了のみモード

工程パネルは、着手と完了を行う「着完モード」と、完了のみ行う「完了のみモード」があります。

3-1. 着完モード

着完モードを使用した場合は、作業開始の着手処理と作業完了の完了処理を行い、着手時間と完了時間で実工数を算出することができます。

「着手」→「完了」、「完了」→「着手」のように自動でボタンのアクティブが切り替わります。



不通 [。]	a •	大工程 01 ブロ: 小工程 01 設計	^{ヴラム} -展開	~) 納期遅 本日中	1 ^{着手}	中断 ①	再	ਸ >	完了 〇	オーダ	-確認	<u>2</u> 0012 加速	(1) ひど) 順 亮		~						
/.		表示行数 50	(*) 一般	~ 4	●明日~					 □ 休憩 ☑ 確認 	推続モート' ウィンドウ											
900 6	911 16	作葉残 ② 道訳行 制准妥率	の一括処	埋 • (早石 幼 3 生 5	=スクロール = 356		表示順	(1) 工程		• 10	29 H 78		↓3/6天(<u>×</u> //*.l=7°.No	(標準モート) (備変(1)	(備変の)	(表示 *)	tat #%es	马注数	体化という	工程什出日	丁纪纳罗	8 7/%*1_L\$t
	1 1	1111000005250001	00001	463/C/G B	S-5000		#7870	_h	42	2154602	5221	102	PD5000	SD 400/A	00021566	450 \$		SC/EEX	2012010	02/26 17:00	02/26 17/	0 25/04/02 15
-	2 4	111000005500001	00007		3-3000 ICD45475		サンサブラ	−r /ovb	40	134095	3521		BP3000	00 650) PPD51300	* 00	「日」戦後元	20	20	02/20 17:00	02/20 17:0	0 25/04/05 15
	3 (1119000005330001	00002		A2145-10	1	レンジン	591° K	33	215456	321-133	1-4345		KR-230		2	F(12)	5	5	02/10 08:30	02/10 03.0	00 25/04/28 15
	4	1119000005450001	00133		B-454-73	, 465	ゴラケット		55		521 154			KB-230		4	F (22)	25	25	02/12 17:00	02/12 17/	00 25/05/15 15
	5 0	1121000001140001	00002		IC D45475	405	カンサブラ	4TWK						04-650		1		22	22	02/12 17:00	02/12 17:0	00 25/03/20 15
	6	1121000001150001	00002		IC D45475		センサブラ	/myb						04-650				26	26	02/12 17:00	02/12 17:0	00 25/03/20 15
	7 0	1121000001170001	00001	4	23710753	1	279 11-01							SWPA				18	18	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/04/17 15
	8 0	1121000001180001	00001		23710753	1	279 115/75							SWPA				20	20	02/12 17:00	02/12 17:0	0 25/04/17 15
	0 0	1121000001190001	00001		23710753	1	279 115/01							SWPA				12	12	02/12 17:00	02/12 17:0	00 25/04/17 15
5	10	01120000001310001	00199	N	AC8-M90	91-60	BVD9N.th	1X-						2007		9	FR	1	1	02/14 17:00	02/14 17:0	00 25/03/03 15:
5	11 0	01121000001020001	00001	4	26181631	0	17° 115/1°							SWPA				23	23	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
5	12 0	01121000001030001	00001	4	26181631	0	17° 115/7*							SWPA				20	20	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
	13 0	01121000001040001	00001	4	26181631	0	17° 1150°							SWPA				25	25	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
	14 0	1121000001050001	00001	4	26181631	0	279 115/01							SWPA				32	32	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
	15 (1121000001060001	00001	4	26181631	0	279 115/01							SWPA				21	21	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
	16 0	1121000001070001	00001		26181631	0	279 115/01							SWPA				23	23	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/04/21 15
5	17 0	01121000001080001	00002	N	JCP45475		ヤンサブラ	ታ ሃ ኮ						OA-650				20	20	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/03/20 15:
5	18 0	01121000001090001	00002	N	JCP45475		ヤンサブラ	ታ ሃ ኮ						OA-650				21	21	02/17 17:00	02/17 17:0	00 25/03/20 15:
oo Ch)) ⊥ f I@	作業中│◎ 選択行 製造番号	の一括処 取引先	理 • 🥥 道 品番	訳行の着 品名	音手解除 〈 = オーダ -No1	左スクロール 備考(1)	■ → 右ス 形態	⁄□-ル 受注数	* 工程仕 製造数	掛日 = 29 完了数	日後まで	: 掛日 工程	納期 スク	ジュール納期	大工程	小工程	開始時間	8 予定	I数 実工器	₹ 人数 1	作業者
2	1 (01119000005670001	00001	3735545340	D ,\°∓	MP04477201	SWPA2.3		2	2	2	02/18 1	7:00 02/18	17:00 25	04/16 15:00	01 プログラム	01 設計展開	10/28 17:	17 15N	100s -	- 10	0001山田 太郎
0.0	0.7	を了分 口 選択行の	の完了解	除│<₽ 左ス:	7 0 -ル	▶右スクロール	表示範囲 -	> (1) 7	日完了:	i)	•]										
Doc) 17 10	E了分 🧿 選択行の 製造番号	の完了解 取引先	除│ (●左ス: 品番	/0-ル│■ 品名	▶右スクロール オ-ダ-N	表示範囲 - o1 備考(1	> (1) 本) 受注	:日完了: 数 製造	分 数 完了	• 数 完	78	スクシ* 1-ル納り	朝 大工相	1 小工	程 手百	洗 予定工業	数 実工数	7 人数	完了者		

3-2. 完了のみモード

着手完了をせず、完了処理のみを行う場合は、下図のように完了の項目だけがチェックが入ります。 「着手」「中断」「再開」が使用不可になり、「完了」ボタンのみが使用できます。



不遭	â	大工程 01 プロ:	ガラム	(😦 INREEN	若手	中断	再開	完	7	オーダー確認	2	(1) ひとり	~					
2		小工程 01 訳計 表示行数 50	(米) 一較	~	29本日中 29明2~		W	9	*	バーコー	7	0012 加減	亮						
		作業残 ② 選択行	の一括処	理 • 🔷	左2/0-1 🔤	右2/0-1	表示順 (1	工程住社		- 2	9日後まで(3. 拡大 ▼4	東進モード 🦲	①印刷と表示・	3447	T/au	#2:+#b		T 40/144
n	1	製造業与	AX3176	和人力	CD BS		40-41 ++ < k=0		4-9 -1		-7 -1402	7 N=7 NO	Wers(I) 1#	15(2)	CX8J	702528	×:±#X	201001	
1	÷	01119000005550001	00001		15-3000		941-20-	P	432134	77201	321	BPSUUU	SD-400(A) PI	PD31300430	#/TE	戰溫光	2	2	02/20 17
	2	01119000005990001	00001		57553943340 NCD45475		オンサブラケ	wb	MPOwe	11201			04-650		*/TE		20	20	02/10 08
	4	01119000005410001	00002		042145-10		ISプラケット	21.	332154	56 3	21,1321,4345		KR-230		26161		5	5	02/11 17
5	5	01119000005450001	00133		TB-454-73465		ブラケット		556154				KB-230		新国		25	25	02/12 17
	6	01121000001140001	00002		NCP45475		センサブラケ	٧ŀ					QA-650				22	22	02/12 17:
	7	01121000001150001	00002		NCP45475		センサブラケ	۶ŀ					QA-650				26	26	02/12 17:
0	8	01121000001170001	00001		4237107531		27° リング						SWPA				18	18	02/12 17:
)	9	01121000001180001	00001		4237107531		አፓ° ዛንያ"						SWPA				20	20	02/12 17
2	10	01121000001190001	00001		4237107531		27° 929°						SWPA				12	12	02/12 17
2	11	01120000001310001	00199		MC8-M9091-6	10	取り外しカバ	-							新図		1	1	02/14 17
2	12	01121000001020001	00001		4261816310		27" 959"						SWPA				23	23	02/17 17:
2	13	01121000001030001	00001		4261816310		27" 959"						SWPA				20	20	02/17 17:
	14	01121000001040001	00001		4201810310		17111-07						OWPA				25	0	02/17 17:
	16	01121000001050001	00001		4261016310		7791150*						SIMPA				21	21	02/17 17
5	17	01121000001070001	00001		4261816310		27" 1127"						SWPA				23	23	02/17 17:
5	18	01121000001080001	00002		NCP45475		センサブラケ	٧ŀ					QA-650				20	20	02/17 17:
	19	01121000001090001	00002		NCP45475		センサブラケ	٧ŀ					QA-650				21	21	02/17 17:
	20	01121000001100001	00002		NCP45475		センサブラケ	٧ŀ					QA-650				15	15	02/17 17:
	21	01121000001110001	00002		NCP45475		センサブラケ	ット					QA-650				21	21	02/17 17:
-	22	01121000001120001	00002		NCP45475		センサブラク	ット					QA-650				18	18	02/17 17:
2	23	01121000001130001	00002		NCP45475		センサブラケ	ット					QA-650				23	23	02/17 17:
2	24	01121000001200001	00001		4237107531		72° J>7°						SWPA				16	16	02/17 17:
2	25	01121000001210001	00001		4237107531		スプ[®] リング[®]						SWPA				17	17	02/17 17:
-	76	0112100001220001	00001		4227107521		11:02						CONDA				20	20	02/17 17
	0 1	完了分 🥥 選択行	の完了解	除│ (津左	スクロール 🔿 右	170-N	長示範囲 ->	(1) 本日	完了分		•								-
h	UR.	製造管号	取引先	品冊	88	3-9"-No	1 備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケシ*1-1-6月期	大工程	小工程	手配兜	予定工数	<u><u></u><u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u><u></u></u></u>	(人数	元了者
	1	01125000002680001	00001	11515042	50 スプ [®] リング		SWPA	5	1	1	03/28 11:24	25/04/09 15:00	01 プログラL	4 01 設計展開		15M 00:	15M 01	s 1	0012 加引

完了のみモードの場合は、「作業中」のウィンドウは表示されません。

同じ工程を複数人で作業する場合は、「複数人数処理」と「重複着完処理」の2種類の方法があります。

4-1. 複数人数処理

複数人数処理は、同じ時間に複数人数で着手する、または完了する際に使用します。 工程パネルで社員バーコードを読む際に、「(2)複数人数」を選択することで、複数人数を登録できます。 1つの工程で同時に作業できる作業員が最大40人まで選択出来ます。

🅎 工程パオ	ネル Version 25.2.17 @ シップスファクトリ株	式会社						
🔒 ON/OF	F 📊 負荷表示 🏼 芩 [F5] 再読込 🛛 畠	[F6] 指示書 🏭 グル-	7° No 👻 📃 🛢	製品納期	🔒 客先指定			
不適合	大工程 01 プログラム ~ 小工程 01 設計展開 ~	 	中断 ①	再開	完了	オーダー確認		(2) 複数人数 🛛 🗸
~	表示行数 50 (*) 一般 🗸	ॖ ॥⊟~ ।∭			(▲ 休憩約 (▲ 確認)	誰続モード □□。 フィンドウ	0012 加森 0001 山田 0002 山本	。 7. 二. 二. 二. 二. 二. 二. 二. 二. 二. 二

処理を行うと、作業者の欄に登録した作業員がスラッシュ区切りで表示されます。

0	100	完了分 🔁 選択行の	の完了解	凃 🔷 左 ス ク ロ]-ル 📫 右	5スクロール 表:	示範囲 ->	(1) 本日	完了分		-								
Cł	順	製造番号	取引先	品番	品名	<i>オ−9</i> * −No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケシ゛ュール納期	大工程	小工程	手配先	予定工数	実工数	人数	完了者
	1	03125000002680001	00001	1151504260	አን° ሀንታ"		SWPA	5	5	5	03/28 13:34	25/04/09 15:00	03 曲げ	03 ベンダー		35M 00s	1H 30M 00s	3	0012加瀬 亮/0001山田 太郎/0002山本 剛志

■ 作業日報での表示

複数人数処理で作業を完了した場合は、作業日報の作業者の欄もスラッシュ区切りで表示されます。 作業者を指定して検索した場合は、実工数を人数で割った時間が「実工数」として表示されます。

納期達成	順	作業日	時刻	大工程	小工程	取引先	品番	品名	製造数	完了数	予定工数	実工数	売上高	人数	作業者
🥑 正常	1	2025/03/28	13:34	03曲げ	03 ベンダー	00001 ፖイショウ	1151504260	スフリング	5	5	35M 00s	1H 30M 00s	2,042	3	0012 加瀬 亮/0001 山田 太郎/0002 山本 剛志

納期達成	順	作業日	時刻	大工程	小工程	製造数	完了数	予定工数	実工数	売上高	人数	作業者
🥑 正常	1	2025/03/28	13:34	03曲げ	03 ベンダー	5	5	11M 40s	30M 00s	681	3	0001山田 太郎

4-2. 重複着完処理

重複着完処理は、同じ工程を複数人数で、別々に作業の開始、完了をする際に使用します。 工程パネルでは、通常の着完処理と同様に、1人づつバーコード処理を行います。 そうすることで、別々の着完データとして登録を行うことが出来ます。

別々の人が同じ工程バーコードを読んで着手処理をした場合は、下記のように2行表示されます。

С		順	名称	単位数	必要数	在庫引	発注数	発注	手配先	工程納期	予定工数	実工数	達成率	完了数	完了日	人数	作業者	発注 製造番号
<u>.</u>	····	1	01 プログラム / 01 設計展開		1					03/28 13:00	15M 00s	15M 00s	100.0 %	1	03/28 11:54	1	0001山田 太郎	01125000002710001
		2	09 拈卷 / 08 摊 今 継		30					03/28 14-00	1H 10M 00c	1H 10M 00c	100.0 %	30	03/28 11-55	1	0001山田 大郎	02125000002710001
		3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ		30					03/31 13:30	5H 06M 40s	30M 00s	999.0 %	20	03/28 11:56	1	0001山田 太郎	03125000002710001
		:	03 曲げ / 02 プレスブレーキ							03/31 13:30	2H 33M 20s	20M 00s	766.7 %	10	03/28 12:00	1	0002山本 剛志	03125000002710001
	-	-		_		_					711 4014 003	50M 003	320.0 %	88		_		
		4	06 表面処理 / 01 メッキ		30			未手配	00052 ウミサワ	04/09 11:00								04125000002710001
<u>.</u>		5	05 検査 / 01 本社検査		30					04/09 15:00	2H 40M 00s							05125000002710001
<u>.</u>			[全工数合計]								11H 45M 00s	2H 15M 00s	522.2 %					

4-3. 重複着完処理(継続完了と全完了)

重複着完処理の機能を使用していて「確認ウィンドウ」にチェックが付いている場合のみ、継続完了と 全完了を使用出来ます。

🕎 工程/	(ネル Version 25.2.17 @ シップスファ	ックトリ株式会社								
🔒 ON/0	0FF 🛯 💼 負荷表示 🛛 - ダ [F5] 再読	込 🗎 [F6] 指示書 🛛	å 2° ル−フ°	No 🗕 📃	製品納期	🤱 客先指定	2			
不適合	大工程 03曲げ		着手	中断	再開	完了	オーダー確認		(1) ひとり	~
12	表示行数 50 (*) →般	♥☆日中 [●明日~ ╢				(→ 休憩 (→ 確認)	継続モード 回。 ウィンドウ	0002 山本	、 剛志	

■ 継続完了ボタン

製造数が「30個」の場合に、「20個のみ完了処理する」場合に使用するのが継続完了ボタンです。 継続完了では全個数が完成していない為、進捗では「着手中」として表示されます。

🚖(2) 製造中 125000002700001	00001 ፖイショウ	1611527560	コイルハネ	設計展開	タレパン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
🖕(2) 製造中 125000002710001	00001 アイショウ	3301664821	フドラクット ユニット	設計展開	複合機	プレスブレーキ	刘井	本社検査	
🖕(2) 製造中 125000002720001	00001 アイショウ	3374423680	79.97°	設計展開	タレパン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査



完了する個数を入力してください。

工程パネルやオーダー詳細画面では、製造数「30個」に対して、完了数「20個」と表示されます。

		完了分 🔁 選択行(の完了解	除 🛟 左スクロ	א-ר 🛛 🖛	▶右スクロール │	表示範囲 -	> (1)本日	日完了分		•			
Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オ-ダ -No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジュール納期	大工程	小工程
	1	03125000002720001	00001	3374423680	<u> /</u> ካህ ሃፓ°		SK-3 T=1	30	30	20	3/28 13:22	25/04/09 15:00	03 曲げ	01 プレス

ー度継続完了した工程を、再度完了処理した際には、個数には製造数「30個」が個数表示されます。 ※ 設定にて、残個数を表示することも可能です。



■ 全完了ボタン

製造数が「30個」の場合に、「30個すべて完了処理する」場合に使用するのが全完了ボタンです。 全完了をすると、進捗でも「完了」として表示されます。

1	🚖 (2) 製造中	125000002700001	00001 アイショウ	1611527560	コイルバネ	設計展開	タレパン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
1	🚖 (2) 製造中	125000002710001	00001 アイショウ	3301664821	フドラクット ユニット	設計展開	複合機	プレスブレーキ	刘冲	本社検査	
1	🖕 (2) 製造中	125000002720001	00001 ፖイショウ	3374423680	ሳሀップ°	設計展開	タレバン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査



工程パネルやオーダー詳細画面では、製造数「30個」に対して、完了数「30個」と表示されます。

0	0	完了分 🔁 選択行の	の完了解	除 🛟 左スクロ	ש-14 🗎	右スクロール	表示範囲 -:	> (1)本日	完了分		•				
Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	<i>オ−</i> 9 [°] −No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジュール納期	大工程	小工程	€
•	1	03125000002720001	00001	3374423680	<u>ሳሀ</u> ッፓ°		SK-3 T=1	30	30	30	03/28 13:44	25/04/09 15:00	03 曲げ	01 プレス	

4-4. 中断・再開を使用する場合と継続完了を使用する場合

中断・再開を使用する場合… 作業途中に会議等でいったん抜けその日のうちに作業を再開する 場合に使用します。

継続完了を使用する場合 … その日に作業している工程が終わらず、日をまたいで作業する場合や 作業者が変わる場合も使用します。 表示モードを変更することで、工程パネルでの進捗表示や表示のスピードアップができます。

5-1. 作業残リストでの進捗表示

■ 「一般表示」進捗状況を表示しないため、表示スピードが上がります。(推奨)

	工稻	E/(*	わし Version 25.2.17 @) シップス:	ファクトリ株式会	社						
6	ON,	/OF	F 📊 負荷表示 😽	🌽 [F5] 再	読込 📥 [F6]指示書 🏭	ブルーフ° Ne	- 🗏	製品納期 🚴	客先指定		
न		Â	大工程 03曲げ 小工程 01プレフ 表示 ⁷ 数 <u>50</u>	र (*) →般		納期遅れ 本日中 明日~ 一〇	 手 D	中断 ①	再開	完了 〇 〇 休憩継線 〇 確認ウィ	オーダー確認 モード 回。	(1) ひとり → 0002 山本 剛志
10	00) †	作業残 🥑 選択行	の一括処	理 🖌 🔷 左双	クロール 📫 右ス	クロール 君	長示順 (1)	工程仕掛日	• 🔳 2	2025/03/28~202	25/04/26 🔍 拡大 🚬 標準モード 📄 印刷と表示 🗸
С	h J	١Į	製造番号	取引先	品番	品名	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケシ゛ュール納期	
		1	03125000002700001	00001	1611527560	ጋብルለ" ቶ	30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00	
		2	03125000002690001	00001	1151504310	コイルスプリング	1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00	
		3	0312000000080001	00001	TS100-AS	メインプ [®] レート	5	5	04/03 09:00	04/03 09:00	25/04/10 15:00	

■「大工程表示」工程納期での進捗状況を表示します。表示スピードは遅くなります。

表示 🔹
検査 06表面処理 07外注
4/09 04/09 未手
4/09 04/09 未手
4/03 04/10 未手
1 本 4 4 4 4

■ 「全工程表示」小工程名での進捗状況を表示します。表示スピードは遅くなります。

	- リリエ程パネル Version 25.2.17 @ シップスファクトリ株式会社																
1 🔒	ON,	/OFF	「 📊 負荷表示 🛛 🕌	🗲 [F5] 再	売込 📥 [F6]指示書 🏭	⁄ን″ ル−フ° N	o • 📃 🛢	製品納期 🤱	客先指定							
不通合 大工程 10 曲げ 会納期速れ 着手 中断 再開 完了 オーダー確認 (1) ひどり 水工程 11 ブレス ・ ・ 本日中 ● 小田 ● 小田 ● </td <td></td>																	
						n II 📥 🛨 🤉	An II		⊤≠0/++±L□		0.00 (00 (00 000)		+++ 1		a I 🥅 CORA ka	=	
: 10			作美残 ② 進択行	の一括処け	王• (二左)		/u-// 3	EXTUR (1)		- 124	2025/03/28~2025	0/04/20	, 1/1/1 🗋	「保华モー」		र्ष्ट्रार •	
	boe Ch J)↓· 順	作美残 ♥ 運択行 製造番号	取引先	哇▼ < 戸左/ 品番	品名	受注数	製造数	工程仕掛日	▼ ■ 4 工程納期	.025/03/28~202: スケジュール納期	1	2	3	4	x水 • 5	6
	n j)↓· 順 1	1作美残 ♥ 連択行 製造番号 0312500002700001	の一括処3 取引先 00001	理 ▼ <= 左A 品番 1611527560	品名	ジロール 4 受注数 30	製造数 30	工程仕掛日 03/28 13:30	 工程納期 03/28 17:00 	ンジェンジン スケシ [、] 1ール納期 25/04/09 15:00	5/04/26 1 設計展開	2 タレパン	3 【プレス】	、「」」の利Ca 4 スポット溶接	x示 ▼ 5 塗装	6 本社検査
	ch J	】↓· 順 1 2	1作業残 ② 進択行 製造番号 03125000002700001 03125000002690001	の一括処3 取引先 00001 00001	生・ 品番 1611527560 1151504310	300-W 24X 品名 コイルバ*ネ コイルスプ°リンク*	ジロール 名 受注数 30 1	製造数 30 1	工程仕掛日 03/28 13:30 03/28 17:00	 工程納期 03/28 17:00 03/31 09:30 	スケシ [*] 1-ル納期 25/04/09 15:00 25/04/09 15:00	704/20 1 設計展開 設計展開	2 タレパン タレパン	3 【プレス】 【プレス】	 4 スポット溶接 スポット溶接 	x示 ▼ 5 塗装 塗装	6 本社検査 本社検査
	Ch J) 「順 1 2 3	第二次の125000002700001 の3125000002690001 03125000002690001 0312000000080001	の一括処3 取引先 00001 00001 00001	生・ 品番 1611527560 1151504310 TS100-AS	はない。 品名 コイルバ*ネ コイルスフ°リンク* メインフ°レート	ジロール 名 受注数 30 1 5	(川) 製造数 30 1 5	工程仕掛日 03/28 13:30 03/28 17:00 04/03 09:00	 工程納期 03/28 17:00 03/31 09:30 04/03 09:00 	スケシ [*] 1-ル納期 25/04/09 15:00 25/04/09 15:00 25/04/10 15:00	5/04/20 1 設計展開 設計展開 設計展開	2 タレパン タレパン タレパン	3 【プレス】 【プレス】 【プレス】 【プレス】	 4 スポット溶接 スポット溶接 ナット溶接 	×示 ▼ 5 塗装 塗装 水漏れ検査	6 本社検査 本社検査 アルマイト処理
	Ch J)↓· □頂 1 2 3	特殊法 ② 違択(打 製造番号 0312500002700001 03125000002690001 0312000000080001	0)—招加3 取引先 00001 00001 00001	理・ 品番 1611527560 1151504310 TS100-AS	はしていていていていていています。 品名 コイルスプロンプロンプロ メインプロレート	ッロール 2 受注数 30 1 5	製造数 30 1 5	工程仕掛日 03/28 13:30 03/28 17:00 04/03 09:00	工程納期 03/28 17:00 03/31 09:30 04/03 09:00	スケシ [*] 1-ル納期 25/04/09 15:00 25/04/09 15:00 25/04/10 15:00	5/04/26 1 設計展開 設計展開 設計展開	2 タレパン タレパン レーザー	3 【プレス】 【プレス】 【プレス】 【プレス】	 4 スポット溶接 スポット溶接 ナット溶接 		6 本社検査 本社検査 アルマイト処理
	Ch J	】↓ □頂 1 2 3	作業残 ② 違沢行 製造番号 0312500002700001 03125000002690001 0312000000080001	00	理・ 品番 1611527560 1151504310 TS100-AS	品名 コイルバ*ネ コイルスフ°リンク* メインフ°レート	ッロール 2 受注数 30 1 5	製造数 30 1 5	工程仕掛日 03/28 13:30 03/28 17:00 04/03 09:00	工程納期 03/28 17:00 03/31 09:30 04/03 09:00	スケシ [*] 1-ル納期 25/04/09 15:00 25/04/09 15:00 25/04/10 15:00	1 設計展開 設計展開 設計展開	2 タレパン タレパン タレパン レーザー	。 「プレス】 【プレス】 【プレス】 【プレス】	 4 スポット溶接 スポット溶接 ナット溶接 	5 塗装 塗装 水漏れ検査	6 本社検査 本社検査 アルマイト処理
	Ch J	】 □頂 1 2 3	作業残 ② 進代1 製造番号 0312500002700001 03125000002690001 03120000000080001	の一括処。 取引先 00001 00001 00001	王 • 「 二 左 A 品番 1611527560 1151504310 TS100-AS	品名 コイルバ*ネ コイルスフ°リンク* メインフ°レート	受注数 30 1 5	製造数 30 1 5	工程仕掛日 03/28 13:30 03/28 17:00 04/03 09:00	・ 工程納期 03/28 17:00 03/31 09:30 04/03 09:00	スケシ* 1-ル約期 25/04/09 15:00 25/04/09 15:00 25/04/10 15:00	1 設計展開 設計展開 設計展開	2 タレパン タレパン タレパン	。 【プレス】 【プレス】 【プレス】 【プレス】	4 スポット溶接 スポット溶接 ナット溶接	5 塗装 塗装 水漏れ検査	6 本社検査 本社検査 アルマイト処理

バーコードでの着完処理ではなく、行を選択して処理を行うことが出来ます。

6-1. 選択行の一括処理

作業残と作業中に「選択行の一括処理」タブがあります。 タブ内に詳細な処理ボタンがあり、一括で処理を行うことが出来ます。

	0	↓作業残	📀 選択行の一括処理 📲 🖨 左スクロール 📋	う 右に	スクロール 쿺	長示順 (1))工程仕掛日	- ■ 2	2025/03/28~202
Ch	順	製業	🦪 選択行の着手		受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール納期
2	1	0312500	✓ 選択行の完了		30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00
	2	0312500	◎ 選択行の完了 (実績時間入力)	27	1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00
8	3	0312000	000080001 00001 TS100-AS メインプ	/-t	5	5	04/03 09:00	04/03 09:00	25/04/10 15:00

		作業中	🕑 i	躍択行の一括処理 🖣 ⊃ 選	R行の着手	解除 🛟左	スクロール	⇒右ス	⁄0-∥ ×	工程仕掛	卦日 = 202	5/03/28~202
Ch	順 製資 ✓ 選択行の一括完了 選択行の連結完了 選択行の連結完了				品名	オ-ダ° −No1	備考(1)	形態	受注数	製造数	完了数	工程仕掛日
9	1	01120000	Ξ	選択行の連続完了	x1>7° b-h				5	5		04/03 08:30
			00	選択行の一括中断								
	😥 選択行の一括再開											

6-2. 選択行の着手解除

作業中工程を選択し、選択行の着手解除することで、作業中から消え作業残に移動します。

	<u> </u>	↓作業中 ⊘ 選掛	₹行の─!	括処理、	⊃ 選折	行の着手	解除	(= 左ス)	א-םל	⇒右	スクロ−ル │※	工程仕掛	卦日 = 20)25/03/	/28~2	025/04/2	6
Ch	順	製造番号	取引	先 品	표 F	侶	<u>1-9°</u>	-No1 1	莆考(1)	形態	受注数	製造数	完了数	工程	11日	日工程	翻期
		01120000000800	001 000)01 TS	100-AS メ	íንプレート					5	5		04/0	03 08:3	30 04/0	3 08:30
6		作業残 🔊 選択行	の一括処	理 🖌 🍐	左スクロール	▶ 右 ス ク ℿ-	ル 夷	示順 (1)	⊤程什样	1 I I I I I I I I I I I I I I I I I I I	- 20	25/03/28~	2025/04/	26 0	拡大	▼ 標淮	∓_K
200												25,05,20	2023/01/				
Ch	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名		オータ [×] -No	1 オーダ	-No2	ク˜ル−フ° No	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数
	1	01125000002690001	00001		115150431) J1/1,7°	リング					SWPA				1	1
	2	01125000002700001	00001		161152756	レーコイルバドネ						SUS631				30	1
	3	0112000000080001	00001		TS100-AS	メインプレ	-ト							新図		5	5

6-3. 選択行の完了解除

完了分工程を選択し、選択行の完了解除することで、完了分から消え作業残に移動します。 ※ 作業中にはもどりません。

3	00	20 ↓完了分 2 選択行の完了解除 ◆ 左スクロール → 右スクロール 表示範囲 -> (1)本日完了分 ・																		
(Ch	順 製造番号 取引先 品番					品名		x-9°-1	No1 1	備考(1)	受	注数	製造数	完了	数	完了日	<u>አ</u> ታ	ジュール納期	
	9	1	031250000027	720001	00001	337442	3680	クリッフ)°		5	SK-3 T=1		30	30		30 0)3/28 13:	44 25,	/04/09 15:00
_																				
0	00) I (作業残 🛛 💿 選択行	の一括処	理 • 🛟 :	左スクロール 🛛 🗖	〉右スクI	D-ル	表示	順 (1) 工	程仕掛E	•	20	25/03/28~	-2025/04/2	6 🔍	拡大	☑ 標準₹	- [●印刷と表示 •
C	h J	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名		7-	-ፆ˜ -No1	7-9°-1	No2 グルー	7° No	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日
		1	03125000002700001	00001]	1611527560	37////*	7	/					SUS631				30	30	03/28 13:30
	•	2	03125000002720001	00001		3374423680	/////2°							SK-3 T=1				30	30	03/28 14:00
6	9	3	03125000002690001	00001		1151504310	31/1,7,7	1° 959°						SWPA				1	1	03/28 17:00

2 進捗状況

1. 進捗状況とは

製品の製造が今どこまで進んでいるのかを確認する画面が「進捗状況」です。 進捗状況では社内工程の着完処理と、外注工程の発注入荷処理、双方の進捗を一画面で確認できます。



行をダブルクリックすると、オーダー詳細の画面が開きます。



オーダーの着完データを確認できます。

進捗状況では、表示方法と集計方法を端末ごとに選択できます。

2-1. 表示パターン(4種類)

■ 受注詳細表示

現在、どの品番が製造されているか、受注単位で確認する際などに使用します。

💼 進捗状況 Version 25.3.3 シップスファクトリオ	進捗状況 Version 25.3.3 シップスファクトリ株式会社														
進捗状況	表示 (*) 受注	詳細表示	程 全て表示 (通常) 🔹 🔒	罌択行の出力 ▼│😱 本日出荷表示 │	全選択 🛛 🗔 全解除 🛛 🖨	左スクロール(3) 🔷 君	スクロール (N)	[
	ステータス	製造番号	取引先	品番	品名	受注数	製造数	消費税	客先納期	スケショール約期					
表示範囲 〇 不適合のみ	🖕 (2) 製造中	125000001640001	00001 アイショウ	1158002310 02273		1	1	10 %	2025/04/07	2025/03/28 13時					
(1) 製造中【納期/客先順】 🗸	👷 (2) 製造中	125000001650001	00001 アイショウ	1158002310 1151504310	コイルスフリング	1	1	10 %	2025/04/07	2025/03/28 13時					
	🚖 (2) 製造中	125000001620001	00001 アイショウ	3233574040	スフリング	1	1	10 %	2025/04/07	2025/04/03 15時					
4x5152	🚖 (2) 製造中	125000001660001	00001 アイショウ	3233574040 3321696200	フドラケット ユニット SN	1	1	10 %	2025/04/07	2025/03/25 11時					
	🚖 (2) 同→品	125000001680001	00001 アイショウ	3285008540	スフリンゲ (A)	2		10 %	2025/04/07	2025/04/03 15時					
納入先	🚖 (2) 製造中	125000001690001	00001 アイショウ	4261814530	7%ንቱ (CO) 10	1	3	10 %	2025/04/07	2025/04/03 15時					
	🖕 (2) 同一品	125000001700001	00001 アイショウ	4261814530	7%ንዮ(CO) 10	2		10 %	2025/04/07	2025/04/03 15時					

■ 製造/大工程

横軸が大工程になり、オーダーに該当する工程があった場合は、工程納期が表示されます。 完了工程の場合は、「-完了日-」と表示します。 この表示モードは、各オーダーの工程順ではないため、ご注意下さい。

2 進捗状況 Version 25.3.3 シップスファクト世史主命社													
	:表示 (1) 製造	/大工程 • エ	程 全て表示 (通常) 🔹 🖓 🕯	醫択行の出力 🕶 😱 本日出荷表示 🔤	全選択 🗔 全解除 🛟	左スクロール(B) 📔	▶右スクロール(N)					
進歩れえ 医血液示	ステータス	製造番号	取引先	品垂	品名	01 プログラム	02 抜き	03 曲げ	04 溶接	05 検査	06 表面処理	07 外注	
表示範囲 一不適合のみ	👷 (2) 製造中	119000005540001	00001 ፖብንቱウ	1664005030	パネ	08/25	08/27	04/02					
(1) 製造中【納期/客先順】 🗸 🗸	👷 (2) 製造中	119000005550001	00001 アイショウ	2558529650	スフリンゲ	- 03/24 -	03/24	03/24	03/24	04/02	04/02 未手		
	👷 (2) 製造中	119000005330001	00001 アイショウ	MI43214	キャビネット	- 03/24 -	- 03/24 -	- 03/24 -	>	02/25	04/03 発注		
aa <u>1</u> 4x5170	👷 (2) 製造中	119000005350001	00001 アイショウ	TS-5000	サイドブレート	02/26	02/18	02/28	02/17	02/25	02/14 未手		
	👷 (2) 製造中	119000005480001	00001 アイショウ	TS-5000 TS-5000-N001	サイドプレート <n001></n001>	02/26	02/18						

■ 製造/全工程

オーダーの工程順で全体を見ることができ、詳しくどこの工程まで進んでいるか、進捗を確認できます。

量 進捗状況 Version 25.3.3 [シップスファクト] サキュキュ												
~	P	表示 (2) 製造/	/全工程 🔹 🖾	程全て表示(通常) 🔹 🗎 🗃	瞿択行の出力 🖌 🔜 本日出荷表示 🌅	全選択 🛛 🔁 全解除 🛛 🖨	左スクロール(B)	📩 右スクロー	ν(N)			
進捗状況 図	面表示 ス	マテータス	製造番号	取引先	品番	品名	1	2	8	4	5	6
	ትወው 🔰	🖕 (2) 製造中	119000005520001	00001 ፖብንቁウ	1158002310	ክሬአንግንታ 20	設計展開	レーザー	スポット溶接	本社検査		
(1) 製造中【納期/客先順】		🚖 (2) 製造中	119000006070001	00002 アルテマワークス	Q42145-10	LSブラケット	ネスティング	複合機	プレス	洳キ	本社検査	
		🚖 (2) 製造中	119000006080001	00002 アルテマワークス	Q42145-10	LSブラケット	設計展開	複合機	プレス	洳キ	水漏れ検査	
4X917C		🖕 (2) 製造中	119000005530001	00001 ፖብንቱウ	1611527560	コイルハネ	設計展開	タレパン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
		🖕 (2) 製造中	121000000490001	00001 ፖብንቱウ	BR56789-34	Kブラケット	設計展開	レーザー	スポット溶接	本社検査		

■ 製造/次工程

完了工程、次工程、次次工程を確認できます。何も工程完了されていない場合は、何も表示されません。

💼 進捗状況 Version 25.3.3 シップスファクトリ材	民式会社							
び 進捗状況 図面表示	表示 (3) 製造/	次工程 🔻 I	程 全て表示 (通常) 🔹 🕞	瞿択行の出力 ▼│😱 本日出荷表示 │🗖	全選択 🛛 🔁 全解除 🔷	 左スクロール(<u>B</u>)	★ 右スクロール(<u>N</u>)	
	ステータス	製造番号	取引先	品番	品名	完了工程	次工程	次次工程
表示範囲 一不適合のみ	🖕 (2) 製造中	12100000830001	00064 クロイクコウキョウ	KR0823-33	サイドプレート	塗装	本社検査	
(1)製造中【納期/客先順】 🗸	🚖 (2) 製造中	12100000840001	00064 クロイクコウキョウ	KR0823-32	プレート	ベンダー	メッキ	本社検査
	🚖 (2) 製造中	12100000850001	00010 カインレーザー	KR0823-31	サイドプレート	ナット溶接	塗装	水漏れ検査
4X910E	🚖 (2) 製造中	121000000890001	00160 ヒライテック	KR0823-586	サイドプレート	プレスブレーキ	>1/1/=	本社検査
	🚖 (2) 製造中	12100000900001	00160 ヒライテック	KR0823-31	プレート	レーザー	スポット溶接	本社検査
	🚖 (2) 製造中	120000001410001	00088 システムテクニカルコーホルーション	MC8-L9091-62 MC8-L9091-62-N001	モーターカバー <n001></n001>	設計展開	タレパン	プレス
	🚖 (2) 製造中	120000001320001	00201 メーホーフ በፉንト	BH-1496-S3-H01-1	取り外しカバー	レーザー	スタッド溶接	本社検査
給安① 投赤の 投赤の 千即生	🖕 (2) 製造中	120000001310001	00199 チョーシテッコウ	MC8-M9091-60	取り外しカバー			

2-2. 達成率表示

全件数(個数)と完了した工数を比較して、達成率を表示します。

※ タイトルクリックで詳細	01 プログラム	02 抜き	03 曲げ	04 溶接	05 検査	06 表面処理	07 外注
※ 完了/全件 (件数)	30 / 139	26 / 139	14 / 88	10 / 114	0 / 134	6 / 80	0/6
※ 完了/全数 (個数)	303 / 2244	280 / 2244	156 / 1052	116 / 1989	0 / 2246	78 / 1013	0 / 70
※ 達成率 (件数)	21.6%	18.7%	15.9%	8.8%	0.0%	7.5%	0.0%
※ 残工数	3D 02H 45M	5D 05H 24M	11D 04H 30M	21D 05H 05M	26D 01H 10M		

タイトルをクリックすると大工程別に未完了の品番がリスト表示されます。 各工程には工程納期が表示されます。

- 大工程別未完	リスト							-		×
🏙 [F5] 再検索	🚔 選択行の出力 🔸	・ 🗔 全選択 🛛 🗔 全	:解除 🛟 左スクロール(<u>B</u>)	🔷 右スクロール(<u>N</u>)					🛃 [F12]	閉じる
			· ****			T Co Bilerio de 11 d			「「「「「」」	
大工机	L 01 2022	~	□ 前上程が未完了はま	を示をクレーにする ※ クレーの行い	い著択行の出力	で日期回されません	lio		1013611	
ステータス	製造番号	取引先	品番	品名	※ プログラム	01 設計展開	02 ネスティング			
🚖 (2) 製造中	121000001290001	00010 カインレーザー	KB430-4852-7514	カバー		03/07				
🚖 (2) 製造中	125000002660001	00001 アイショウ	demo	Base		03/26				
🚖 (2) 製造中	125000002670001	00001 アイショウ	demo	Base		03/26				
🚖 (2) 製造中	125000002690001	00001 アイショウ	1151504310	コイルスフリング		03/28				
🖕 (2) 製造中	125000002700001	00001 アイショウ	1611527560	コイルハネ		03/28				
🖕 (2) 製造中	12000000080001	00001 アイショウ	TS100-AS	メインフプレート		04/03				
🖕 (2) 製造中	119000005630001	00001 アイショウ	3374423680	クリッフ°		02/19				
🖕 (2) 製造中	119000005640001	00001 アイショウ	3477597060	スフリンケ(A)		02/19				
🖕 (2) 製造中	119000005420001	00040 ニットウコウキョウ	KB-432145-424	PLATE			02/17			
🚖 (2) 製造中	119000006120001	00001 アイショウ	3477597080	スフリンケ(C)430MM		02/21				
🚖 (2) 製造中	119000005670001	00001 アイショウ	3735545340	パネ		02/18				
🚖 (2) 製造中	119000005680001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		03/24				
🖕 (2) 製造中	121000001170001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		02/12				
🖕 (2) 製造中	121000001180001	00001 ፖイショウ	4237107531	スフリング		02/12				
🔶 (2) 製造中	121000001190001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		02/12				
🔶 (2) 製造中	121000001200001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		02/17				
🔶 (2) 製造中	121000001210001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		02/17				
🔶 (2) 製造中	121000001220001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング		02/17				
🔶 (2) 製造中	119000005430001	00125 ツチヤセイサクショ	AK434-424-376	試験板		02/28				1

リストの行をダブルクリックすると、オーダー詳細画面が起動します。



3-1. 図面表示

表示したい行をクリックし、「図面表示」ボタンをクリックすると、図面ビューアが起動します。



3-2. 本日出荷表示

客先納期を指定して、本日出荷分(遅延を含む)を客先単位で一覧表示します。

進歩状況 Version 25.3.3 シップスファクトリ株式会社											
▲ 進捗状況	表示 (2) 製造/全工程	 工程 全て表示(通常) 	🗸 📥 選択行の出力 🗸 🔜 本日出荷表	토示 🔁 全選択 🔁 全解除 <	左スクロール(B)	🔷 右スクローノ	ν(N)				
	ステータス 製造番号	取引先	品番	品名	1	2	3				
表示範囲 一不適合のみ	(2) 製造中 12500000164	0001 00001 アイショウ	1158002310 02273		設計展開	タレパン	プレス				
(1) 製造中【納期/客先順】 🛛 🗸	(2) 製造中 12500000165	0001 00001 アイショウ	1158002310 1151504310	コイルスフリング	設計展開	タレパン	プレス				
	(2) 製造中 12500000162	0001 00001 アイショウ	3233574040	スフリング	設計展開	タレパン	プレス				
aa 4x5150	🖕 (2) 製造中 12500000166	0001 00001 アイショウ	3233574040 3321696200	フドラケット ユニット SN	全外注	本社検査					

本	日出荷表示							· -	
- [F	5] 読込み 📥 [F6] 一覧印刷 📗								5
	客先納期 2025/03/🛐 🗸 まで								
順	取引先	(未手配 金額	件数)	(製造中 金額	件数)	(納品待 金額	件数)	(合計金額	件数)
1	00001 ፖイショウ	14,817,482	56	577,000	7	1,192,800	28	16,587,282	91
2	00011 ፖ力ት ገንት ነን			28,800	1			28,800	1
3	00007 ፖラヤ					25,300	1	25,300	1
4	00002 アルテマワークス	7,740	1	211,280	12			219,020	13
5	00005 アンチェ					46,000	1	46,000	1
6	00154 イノキセイサクジョ	12,000	1					12,000	1
- 7	00052 ሳミサワ					145,700	1	145,700	1
8	00054 エイフ・ワン					900	1	900	1
9	00061 オオカッキムラタ			88,200	1			88,200	1
10	00039 オノノキテック					1,200	1	1,200	1
11	00010 カインレーザー			37,300	2	23,000	1	60,300	3
12	00050 カケアシ			1,000	1			1,000	1
13	00063 クラカト・セイサクショ					206,400	1	206,400	1
14	00065 ケリーンラント・フキタ					1,250	1	1,250	1
15	00064 クロイクコウキョウ			41,200	3	20,000	1	61,200	4
16	00079 サンタセイキコウキョウショ					800	1	800	1
17	00088 システムテクニカルコーホルーション					1,100	1	1,100	1
18	00082 シマムラテッコウ					500	1	500	1
19	በበ1በበ շካፖከሳ					24 800	2	24 800	2

4. オーダー詳細

オーダー詳細は、進捗状況 / 工程パネル から飛ぶことができます。 赤枠の工程欄をダブルクリックすると、「工程着手完了情報」画面が表示されます。

<i>≹</i>	7−詳紙	田 Version 24.9.13 シップスファクトリ株式会	社														-	- 1	⊐ ×
🐺	込	📪 オーダー入力画面へ 🎇 製品マスタ	画面へ	∥ 工程網	期変更	🔤 発)	主詳細一	覧 📄 部品リス	ト印刷・										[F12] 閉じる
	取引	先 00061 オオガキムラタ				製造番号	1200	00000570001				[F5]] 拡大表;	T.					
	[担当	 者												-					
	納入	先			_				🖨 🔎 🗩	$\rho \wedge $	1								
	〕担当	者			_														
	믔	# JB6AE-D00021C2	1	2日:	#문							注記 1.所開始時は 2.指行なり曲の	有位フロメート回帰る Rは悪心とする。						
	구믊	······		 ₩	±⊟ 20	24/12/12						3.00401							
		◎		2	5¥ 000	11.088.7	Têr		4	-11									
ホ	-00- -か、-N-	-			Jan <u>000</u> 7公		Λ.up		682										
4	-か〜NL		工程		ヘカー <u>制</u> 店	き 由			· · · ·										
- ^1 ト	ייי 1.–חיי		》 都度部品 2		200 <u>100</u> 245	21				<u> </u>				8					
· '	~ / / ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' ' '	• •	シート材	, ,	ン22日 作用す 空氏 目	2	_				- 1	118							
	1161 (浩-老-(1))コイル材		, 10 10	os 05/02/01	V/ #P				_								
	備業	2) L	,鋼材	于i 安生油期		23/03/01	※ 指刀	(봅디)(明))위			10	CH CHARGE CH	8 x 6 8 x	3 00					
	222.7÷	## 0		合元infe: L 由学業:		24/12/24	- 82		946.12.2 \$24.0 8.12.2 \$24.0	-bi 500	2 a 4 6a	888 B063	1 17199						
	(文)主		f	피신몸未:			(ED)		1/1 183 n 4 1	- <u> </u>	5-6 T	783 273 20 2000 I	11日本1960年1月	-82082					
	我但	el <u> </u>	/	<99 amilia	N期 <u>20</u>	24/12/24	10 04												
	488	#						^											
հե#Ք	ティ法	#G							図面フォルダ	書類7	ォルダ								
									1					1		1		-	
C	順	名称	単位数	必要数	在庫引	発注数	発注	手配先	工程納期	予定工数	実工数	達成率	完了数	完了日	人数	作業者	発注 製造番号		
<u> </u>	1	01 ブログラム / 02 ネスティング 00 #5 5 / 00 55 0 19		9					02/13 17:00	15M 00s							0112000000057000	1	
<u></u>	2	U2 抜き / U3 複合機 × :		9					02/13 17:00	28M UUS							0212000000057000	1	
		≪ 9=μη. 3FOC 2.3 mm 200.0 ∧ 300.0 (9/ 09 mb/# / 01 =11.7		9					02/15 17:00	55M 00o							02420000000007000	1	
	8	05 曲() / 01 ノレス 06 実面処理 / 01 メッキ		3 0			土 壬和	00020 イナベトンウ	02/20 17:00	33M 005							0312000000037000	1	
.	5	00 家園2527 01 2055 05 検査 / 01 末社検査		q					02/13 17:00	55M 00s							0512000000057000	1	
<u>A</u>		[全工数合計]		Ť						2H 33M 00s									

4-1. 部品リスト印刷

オーダーにぶら下がっている構成品のリストを印刷できます。 子部品にぶら下がっている構成品は表示されません。

🎤 オーダー詳細 Version 24.9.13 シップスファクトリ株式会社			
🍜 再読込 📪 オーダー入力画面へ 🎇 製品マスタ画面へ 🥜 工程納期変更	📓 発注詳細一覧	🚔 部品リスト印刷 🗸	

図種	:KB4510435421			琣	『品リス	۲				:	2025/03/28 1/1 頁
順	注文書NO	品番 品名	単位数	必要数	在庫引当		先 発注数	検索(1) 検索(2)	·工程納期	完了数	完了日
1		SUS304 1.2mm 2000.0 X 1000.0	1	1			_		03/18	_	—
2	21900000700001	NAT-M10 M10ナット	2	24		00093 ジャンヌネット 入荷済	24	M10 NAT	03/18	24	01/05 11:52
3	21900000700001	NAT-M10 M10ナット	- 2	24		00093 ジャンヌネット 入荷済	24	M10 NAT	03/18	24	01/05 11:52
			-								
			-								
			-								