

工程着完処理と進捗

統合生産管理システム

CiPS FACTORY



目次



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。

1.工程パネル

1.工程パネルとは

2.着手完了処理の流れ

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

2.進捗状況

1.進捗状況とは

2.集計と表示設定

3.その他の機能

4.オーダー詳細

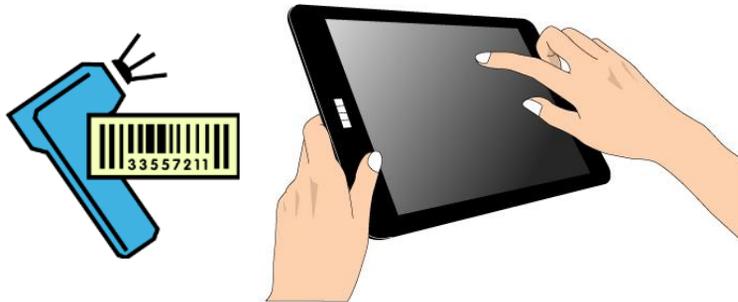
1 工程パネル

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。



使用メニュー： [工程パネル](#)

事務所

… 管理者は、事務所内から工程に遅れがないかチェックをします。



使用メニュー： [進捗管理](#) [工程遅延情報](#)

[工程負荷調整](#)

※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。

The screenshot shows the software interface for 'ON/OFF' control. The top bar includes 'ON/OFF', 'ON/OFF', '再読込', '指示書', 'グループNo', '製品納期', and '客先指定'. Below this are buttons for '着手', '中断', '再開', '完了', and 'オーダー確認'. A dropdown menu shows '(1)ひとり' and a user name '0001 山田 太郎'. The main area contains three tables:

Ch	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダー-No1	オーダー-No2	グループ No	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール納期
1	1	01119000005350001	00001	--	TS-5000	サイドプレート	432154693	5321	BP5000	SD-400(A)	PPD31566450	新回	懸優先	5	5	02/26 17:00	02/26 17:00	25/04/03 15:00
2	2	01119000005990001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	20	20	02/10 08:30	02/10 09:00	25/03/24 15:00
3	3	01119000005410001	00002	--	Q42145-10	LSブラケット	33215456	321-1321-4345		KB-230		新回	--	5	5	02/11 17:00	02/11 17:00	25/04/28 15:00
4	4	01119000005450001	00133	--	TB-454-73465	ブラケット				KB-230		新回	--	25	25	02/12 17:00	02/12 17:00	25/05/15 15:00
5	5	01121000001140001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	22	22	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
6	6	01121000001150001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	26	26	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
7	7	01121000001170001	00001	--	4237107531	スワリグ				SWPA		--	--	18	18	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
8	8	01121000001180001	00001	--	4237107531	スワリグ				SWPA		--	--	20	20	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
9	9	01121000001190001	00001	--	4237107531	スワリグ				SWPA		--	--	12	12	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
10	10	0112000001310001	00199	--	MC8-M9091-60	取り外しカバー						新回	--	1	1	02/14 17:00	02/14 17:00	25/03/03 15:00
11	11	01121000001020001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
12	12	01121000001030001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
13	13	01121000001040001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	25	25	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
14	14	01121000001050001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	32	32	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
15	15	01121000001060001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
16	16	01121000001070001	00001	--	4261816310	スワリグ				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
17	17	01121000001080001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
18	18	01121000001090001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00

Below the table are three summary sections:

- 作業中**: Shows a table with columns for 'Ch', '順', '製造番号', '取引先', '品番', '品名', 'オーダー-No1', '備考(1)', '形態', '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', '手配先', '予定工数', '実工数', '人数', '完了者'. It lists item 1 as '作業中'.
- 完了分**: Shows a table with similar columns, listing item 1 as '完了'.

Labels '作業残リスト', '作業中リスト', and '完了分リスト' are overlaid on the respective sections.

「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。

The screenshot shows the software interface with the 'ON/OFF' button highlighted in red. The top bar includes 'ON/OFF', 'ON/OFF', '再読込', '指示書', 'グループNo', '製品納期', and '客先指定'. Below this are buttons for '着手', '中断', '再開', '完了', and 'オーダー確認'. A dropdown menu shows '(1)ひとり' and a user name '0001 山田 太郎'. The main area contains three tables:

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-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	手配先	予定工数	実工数	人数	完了者
1	1	01119000005400001	00002	KB300-1045-4512	試験板	635432		20	20	20	03/27 16:30	25/04/21 15:00	01 プログラム	01 設計展開	--	15M 00s	10s	1	0001 山田 太郎

2. 着手完了処理の流れ

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

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。



2. 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。



3. 今から作業する工程のバーコードを読み取ります。



No.	工程名	入替日	入替時間	作業員	工程バーコード
1	プログラム	03/28	15:00	加瀬 亮	[Barcode]
2	設計展開	03/28	20:00	加瀬 亮	[Barcode]
3	検査	03/28	20:00	加瀬 亮	[Barcode]
4	組立	03/31	20:00	加瀬 亮	[Barcode]
5	検査	04/09	20:00	加瀬 亮	[Barcode]
6	検査	04/09	20:00	加瀬 亮	[Barcode]

- 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。

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オグ-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	スパリング		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。



2. 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。



3. 作業が完了した工程のバーコードを読み取ります。



CIPS FACTORY		親		No	工程名	工程開始	工程作業時間	工程バーコード
CODE	00001			1	プログラム	03/28	15M 00s	[Barcode]
取引先	74997			2	設計展開	03/28	20M 00s	[Barcode]
品番	1151504260			3	検査	03/28	35M 00s	[Barcode]
品名	ｽﾌﾟﾘﾝｸﾞ			4	検査	03/31	35M 00s	[Barcode]
ナド-No1				5	検査	04/09		[Barcode]
ナド-No2				6	検査	04/09	35M 00s	[Barcode]
ナド-No3								
備考(1)	SWPA							
備考(2)								
アセンブリ		発行日	03/28					
客先納期	2025/04/11	受注数	5					
スケジュール納期	04/09	製造数	5					

■ 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。

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー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	1	01125000002680001	00001	1151504260	ｽﾌﾟﾘﾝｸﾞ		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。



工程パネル Version 25.2.17 © シェアソフト株式会社

ON/OFF 負荷表示 (F5) 再読込 (F6) 指示書 (F7) 製品納期 各先指定

不適合 大工程 01 プログラム 納期遅れ 着手 中断 再開 完了 オーダー確認 (1) D20

小工程 01 設計展開 納期遅れ 本日中 0012 加算 亮

表示行数 50 (▼) (▲) 一般 明日

作業済 選択行一括処理 左シフト 右シフト 表示順 (1) 工程仕掛日 29日後まで 拡大 標準モード 印刷と表示

Ch 順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダー-No1	オーダー-No2	グループNo	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール
1	0111900000530001	00001	--	TS-5000	サイドレート	432154693	5321	BP5000	SD-400(A)	PP031566450	新開	長優先	5	5	02/26 17:00	02/26 17:00	25/04/03 15:00
2	0111900000599001	00002	--	NCP45475	センサブラケット	33215456	321-1321-4845		QA-650		新開	--	20	20	02/10 08:30	02/10 08:30	25/03/24 15:00
3	0111900000541001	00002	--	Q42145-10	LSブラケット				KB-230		新開	--	5	5	02/11 17:00	02/11 17:00	25/04/28 15:00
4	0111900000545001	00133	--	TS-454-73465	ブラケット				KB-230		新開	--	25	25	02/12 17:00	02/12 17:00	25/05/15 15:00
5	0112100000140001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	22	22	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
6	0112100000115001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	26	26	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
7	0112100000117001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	18	18	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
8	0112100000118001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	20	20	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
9	0112100000119001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	12	12	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
10	0112000000131001	00199	--	MCS-M9091-60	取付外カバー				SWPA		新開	--	1	1	02/14 17:00	02/14 17:00	25/03/03 15:00
11	0112100000102001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
12	0112100000103001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
13	0112100000104001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	25	25	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
14	0112100000105001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	32	32	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
15	0112100000106001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
16	0112100000107001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
17	0112100000108001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
18	0112100000109001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00

作業済 選択行一括処理 選択行の着手解除 左シフト 右シフト 表示順 29日後まで

Ch 順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール	大工程	小工程	開始日時	予定工数	実工数	人数	作業者	
1	0111900000599001	00001	3735545340	A*#	MP04477201	SWPA2.3	--	2	2	2	02/18 17:00	02/18 17:00	25/04/16 15:00	01 プログラム	01 設計展開	10/28 17:17	15M 00s	--	1	0001 山田 太郎

完了分 選択行の完了解除 左シフト 右シフト 表示範囲 (1) 本日完了分

Ch 順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジュール	大工程	小工程	手配先	予定工数	実工数	人数	完了者
1	0112500002680001	00001	1151504260	3.2" リング		SWPA	5	1	1	03/28 11:24	25/04/09 15:00	01 プログラム	01 設計展開	--	15M 00s	15M 01s	1	0012 加藤 亮

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。



工程パネル Version 25.2.17 © シェアソフト株式会社

ON/OFF 負荷表示 (F5) 再読込 (F6) 指示書 (F7) 製品納期 各先指定

不適合 大工程 01 プログラム 納期遅れ 着手 中断 再開 完了 オーダー確認 (1) D20

小工程 01 設計展開 納期遅れ 本日中 0012 加算 亮

表示行数 50 (▼) (▲) 一般 明日

作業済 選択行一括処理 左シフト 右シフト 表示順 (1) 工程仕掛日 29日後まで 拡大 標準モード 印刷と表示

Ch 順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダー-No1	オーダー-No2	グループNo	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケジュール
1	0111900000530001	00001	--	TS-5000	サイドレート	432154693	5321	BP5000	SD-400(A)	PP031566450	新開	長優先	5	5	02/26 17:00	02/26 17:00	25/04/03 15:00
2	0111900000599001	00001	--	3735545340	A*#	MP04477201			SWPA2.3		新開	--	2	2	02/18 17:00	02/18 17:00	25/04/16 15:00
3	0111900000599001	00002	--	NCP45475	センサブラケット	33215456	321-1321-4845		QA-650		新開	--	20	20	02/10 08:30	02/10 08:30	25/03/24 15:00
4	0111900000541001	00002	--	Q42145-10	LSブラケット				KB-230		新開	--	5	5	02/11 17:00	02/11 17:00	25/04/28 15:00
5	0111900000545001	00133	--	TS-454-73465	ブラケット				KB-230		新開	--	25	25	02/12 17:00	02/12 17:00	25/05/15 15:00
6	0112100000140001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	22	22	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
7	0112100000115001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	26	26	02/12 17:00	02/12 17:00	25/03/20 15:00
8	0112100000117001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	18	18	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
9	0112100000118001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	20	20	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
10	0112100000119001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	12	12	02/12 17:00	02/12 17:00	25/04/17 15:00
11	0112000000131001	00199	--	MCS-M9091-60	取付外カバー				SWPA		新開	--	1	1	02/14 17:00	02/14 17:00	25/03/03 15:00
12	0112100000102001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
13	0112100000103001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
14	0112100000104001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	25	25	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
15	0112100000105001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	32	32	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
16	0112100000106001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
17	0112100000107001	00001	--	4261816310	3.2" リング				SWPA		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/04/21 15:00
18	0112100000108001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	20	20	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
19	0112100000109001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
20	0112100000110001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	15	15	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
21	0112100000111001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	21	21	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
22	0112100000112001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	18	18	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
23	0112100000113001	00002	--	NCP45475	センサブラケット				QA-650		--	--	23	23	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
24	0112100000120001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	16	16	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
25	0112100000121001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	17	17	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00
26	0112100000122001	00001	--	4237107531	3.2" リング				SWPA		--	--	30	30	02/17 17:00	02/17 17:00	25/03/20 15:00

作業済 選択行一括処理 選択行の完了解除 左シフト 右シフト 表示範囲 (1) 本日完了分

Ch 順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジュール	大工程	小工程	手配先	予定工数	実工数	人数	完了者
1	0112500002680001	00001	1151504260	3.2" リング		SWPA	5	1	1	03/28 11:24	25/04/09 15:00	01 プログラム	01 設計展開	--	15M 00s	15M 01s	1	0012 加藤 亮

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。

4.複数人数処理と重複着完処理

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。



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。

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	メーカーNo	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	手配先	予定工数	実工数	人数	完了者
1	1	0312500002680001	00001	1151504260	スワリング		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 アイノウ	1151504260	スワリング	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人ず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。

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
...	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	02 抜き / 03 検査	--	30	--	--	--	--	03/28 14:00	1H 10M 00s	1H 10M 00s	100.0%	30	03/28 11:55	1	0001 山田 太郎	03125000002710001
...	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
...	...	【工程合計】								7H 40M 00s	50M 00s	989.9%	00				
...	4	06 表面処理 / 01 ムッキ	--	30	--	--	未手配	00052 ウミワラ	04/09 11:00	--	--	--	--	--	--	--	04125000002710001
...	5	05 検査 / 01 本社検査	--	30	--	--	--	--	04/09 15:00	2H 40M 00s	--	--	--	--	--	--	05125000002710001
...	...	【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「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。



■ 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	12500000270001	00001 アイノウ	1611527560	コイルパン	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 アイノウ	3301664821	アラウト エット	設計展開	複合板	プレスプレーキ	メッキ	本社検査	本社検査
★(2) 製造中	125000002720001	00001 アイノウ	3374423680	クランプ	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。

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー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	クランプ		SK-3 T=1	30	30	20	03/28 13:22	25/04/09 15:00	03 曲げ	01 プレス

一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。

★(2) 製造中	125000002700001	00001 アイノウ	1611527560	コイルパネ	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 アイノウ	3301664821	プラケット エニット	設計展開	複合板	プレスブレーキ	メッキ	本社検査	本社検査
★(2) 製造中	125000002720001	00001 アイノウ	3374423680	クリップ	設計展開	タレパン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査

完了個数

オーダー情報

取引先	00001 アイノウ	製造番号	125000002720001
品番	3374423680	大工程	03 曲げ
品名	クリップ	小工程	01 プレス
受注数	30	製造数	30
完了数			

作業時間

個数 ↑ ↓

時間 分 秒 ↑ ↓

完了日 ↑ ↓

[F3] 全完了 [F5] 継続完了 キャンセル

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。

Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケール納期	大工程	小工程	手
😊	1	03125000002720001	00001	3374423680	クリップ		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。

5.表示設定

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）

Ch	順	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	スケジュール納期
1	1	0312500002700001	00001	1611527560	コイルパネ	30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00
2	2	0312500002690001	00001	1151504310	コイルスリッパ	1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00
3	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。

Ch	順	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	スケジュール納期	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
1	1	0312500002700001	00001	1611527560	コイルパネ	30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00	03/28	03/28	03/28	03/31	04/09	04/09 未手	
2	2	0312500002690001	00001	1151504310	コイルスリッパ	1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00	03/28	03/28	03/31	03/31	04/09	04/09 未手	
3	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	04/03	04/03	04/03	04/03	04/03	04/10 未手	

■ 「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。

Ch	順	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	スケジュール納期	1	2	3	4	5	6
1	1	0312500002700001	00001	1611527560	コイルパネ	30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00	設計展開	クランプ	【プレス】	スポット溶接	塗装	本社検査
2	2	0312500002690001	00001	1151504310	コイルスリッパ	1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00	設計展開	クランプ	【プレス】	スポット溶接	塗装	本社検査
3	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	設計展開	レーザー	【プレス】	ナット溶接	水漏れ検査	アルマイト処理

6. 選択行の処理

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できます。

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できます。

作業残		選択行の一括処理	左スクロール	右スクロール	表示順 (1) 工程仕掛日	2025/03/28~2025/04/26			
Ch	順	製造	選択行の着手	✓ 選択行の完了	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	スケジューリング納期
☹	1	03125000	✓ 選択行の完了 (実績時間入力)		30	30	03/28 13:30	03/28 17:00	25/04/09 15:00
☹	2	03125000			1	1	03/28 17:00	03/31 09:30	25/04/09 15:00
☹	3	03120000000080001			5	5	04/03 09:00	04/03 09:00	25/04/10 15:00

作業中		選択行の一括処理	選択行の着手解除	左スクロール	右スクロール	※ 工程仕掛日 = 2025/03/28~2025/04/26					
Ch	順	製造	✓ 選択行の一括完了	品名	オーダー-No1	備考(1)	形態	受注数	製造数	完了数	工程仕掛日
☹	1	01120000	☹ 選択行の連続完了	メインプレート			--	5	5	--	04/03 08:30
			⏸ 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。

作業中		選択行の一括処理	選択行の着手解除	左スクロール	右スクロール	※ 工程仕掛日 = 2025/03/28~2025/04/26							
Ch	順	製造番号	取引先	品番	品名	オーダー-No1	備考(1)	形態	受注数	製造数	完了数	工程仕掛日	工程納期
☹	1	01120000000080001	00001	TS100-AS	メインプレート			--	5	5	--	04/03 08:30	04/03 08:30

作業残		選択行の一括処理	左スクロール	右スクロール	表示順 (1) 工程仕掛日	2025/03/28~2025/04/26	拡大	標準モード							
Ch	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダー-No1	オーダー-No2	グループ No	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数
☹	1	01125000002690001	00001	--	1151504310	ヨルバリング				SWPA		--	--	1	1
☹	2	01125000002700001	00001	--	1611527560	ヨルバネ				SUS631		--	--	30	1
☹	3	01120000000080001	00001	--	TS100-AS	メインプレート						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。

完了分		選択行の一括処理	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	オーダー-No1	備考(1)	受注数	製造数	完了数	完了日	スケジューリング納期
☹	1	03125000002720001	00001	3374423680	クリップ	SK-3 T=1		30	30	30	03/28 13:44	25/04/09 15:00

作業残		選択行の一括処理	左スクロール	右スクロール	表示順 (1) 工程仕掛日	2025/03/28~2025/04/26	拡大	標準モード	印刷と表示							
Ch	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダー-No1	オーダー-No2	グループ 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	ヨルバネ				SUS631		--	--	30	30	03/28 13:30
☹	2	03125000002720001	00001	--	3374423680	クリップ				SK-3 T=1		--	--	30	30	03/28 14:00
☹	3	03125000002690001	00001	--	1151504310	ヨルバリング				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。

工程進捗カラー説明

- 完了 (Green)
- 入荷済 (Black)
- 未完了 (Light Green)
- 未発注 (Light Yellow)
- 仕掛中 (Light Blue)
- 発注済 (Orange)
- 納期遅れ (Pink)
- 入荷遅れ (Purple)

ステータス	順	製造番号	取引先	品番	品名	受注数	製造数	合計金額	消費税	着先納期	受注日	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	
(2)	57	119000006050001	00001 アイワーク	3301664821	フラッグ ヌ.	35	35	17,150	10%	2025/04/03	2025/03/21	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/28	04/01			
(2)	58	1190000060600001	00001 アイワーク	3477597070	スワック(B.	20	20	24,200	10%	2025/04/03	2025/03/24	02/27	02/19	02/19	---	02/20	02/17	未手	
(2)	59	1190000060110001	00001 アイワーク	MR8214	キャビネット	---	4	0	10%	2025/04/07	2025/03/24	02/24	02/19	02/14	---	02/21	02/18	未手	
(2)	60	1190000060130001	00001 アイワーク	TS-5000	サイドブレ.	---	1	0	10%	2025/04/07	2025/03/21	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/24	03/24	04/02	04/02	未手
(2)	61	120000001170001	00001 アイワーク	TS-5000 TS-5000-	サイドブレ.	1	1	0	10%	2025/04/05	2025/03/21	03/25	03/27	04/02	---	03/27	04/02		
(2)	62	125000001650001	00001 アイワーク	2587		1	1	0	10%	2025/04/07	2025/03/21	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/24	03/24	04/02	04/02	未手
(2)	63	125000001690001	00001 アイワーク	63258		1	1	0	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/25	03/25	04/02	---	03/25	04/02		
(2)	64	125000001610001	00001 アイワーク	1158002310	加工スワック.	1	1	4,200	10%	2025/04/07	2025/03/21	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/24	03/24	04/02	04/02	未手
(2)	65	125000001640001	00001 アイワーク	1158002310 02273		1	1	500	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/26	03/27	03/28	---				
(2)	66	125000001650001	00001 アイワーク	1158002310 115150	コイルスワック.	1	1	60	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/24	03/24	03/24	03/24	03/24	03/24	03/24	未手
(2)	67	125000001620001	00001 アイワーク	3233574040	スワック	1	1	1,200	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/25	03/25	03/25	---	04/03	04/03	未手	
(2)	68	125000001680001	00001 アイワーク	3233574040 332189	フラッグ ヌ.	1	1	885	10%	2025/04/07	2025/03/24	---	---	---	---	03/25	---	03/25	未手
(2)	69	125000001680001	00001 アイワーク	3265008540	スワック(C.	2	---	6,000	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/25	03/25	03/25	03/25	03/25	04/03	04/03	未手
(2)	70	125000001690001	00001 アイワーク	4261814530	ワック(C.	1	3	2,100	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/25	03/25	03/25	03/25	03/25	04/03	04/03	未手
(2)	71	125000001700001	00001 アイワーク	4261814530	ワック(C.	2	---	4,200	10%	2025/04/07	2025/03/24	03/25	03/25	03/25	03/25	03/25	04/03	04/03	未手
(2)	72	119000005570001	00010 カルバー	KB430-4852-7514	カー	10	10	11,000	10%	2025/04/08	2025/03/24	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/24	03/25	---	03/21	04/04
(2)	73	119000005570001	00001 アイワーク	3233574040	スワック	10	10	12,000	10%	2025/04/08	2025/03/21	- 03/24 -	- 03/24 -	---	03/24	03/24	02/19	04/04	02/14
(2)	74	121000001090001	00010 カルバー	KB430-4852-7514	カー	10	10	10,000	10%	2025/04/08	2025/02/10	03/16	03/16	03/16	---	03/15	03/15	03/15	03/15
(2)	75	121000001240001	00010 カルバー	KB430-4852-7514	カー	13	13	14,300	10%	2025/04/08	2025/02/10	03/07	03/11	---	---	02/19	02/27		
(2)	76	121000001250001	00010 カルバー	KB430-4852-7514	カー	18	18	19,800	10%	2025/04/08	2025/02/10	03/07	03/11	---	---	02/19	04/04		
(2)	77	121000001260001	00010 カルバー	KB430-4852-7514	カー	10	10	11,000	10%	2025/04/08	2025/02/10	03/10	03/12	---	---	03/25	02/19		

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。

順	名称	単位数	必要数	在庫	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
1	01 プログラム / 01 設計展開	---	10	---	---	---	---	03/24 18:00	15M 00s	15M 00s	100.0%	10	03/24 17:14	1	0012 加藤 亮	01119000005570001
2	02 抜き / 02 タレパン	---	10	---	---	---	---	03/25 09:30	20M 00s	20M 00s	100.0%	10	03/24 17:15	1	0008 高橋 克己	02119000005570001
3	03 曲げ / 01 プレス	---	10	---	---	---	---	03/24 18:00						---	---	02419000005570001
4	04 溶接 / 01 スポット溶接	---	10	---	---	---	---	03/25 15:00	1H 00M 00s	1H 00M 00s	100.0%	10	03/24 17:16	1	0001 山田 太郎	03119000005570001
5	06 表面処理 / 04 塗装	---	10	---	---	---	---	02/19 17:00	1H 00M 00s	---	---	---	03/24 17:16	1	0001 山田 太郎	04119000005570001
6	06 検査 / 01 本社検査	---	10	---	---	---	---	02/14 17:00	---	---	---	---	---	---	---	06119000005570001
【全工数合計】																
									3H 35M 00s	1H 35M 00s	226.3%					

オーダーの着完データを確認できます。

2. 集計と表示設定

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。

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	スケジュール納期	
★(2) 製造中	125000001640001	00001 アイノウ	1158002310 02273		1	1	10%	2025/04/07	2025/03/28 13時	
★(2) 製造中	125000001650001	00001 アイノウ	1158002310 1151504310	コイルスワック	1	1	10%	2025/04/07	2025/03/28 13時	
★(2) 製造中	125000001620001	00001 アイノウ	3239574040	スワック	1	1	10%	2025/04/07	2025/04/03 15時	
★(2) 製造中	125000001660001	00001 アイノウ	3239574040 3321696200	アラウト エミト SN	1	1	10%	2025/04/07	2025/03/25 11時	
★(2) 同一品	125000001680001	00001 アイノウ	3285008540	スワック (A)	2	--	10%	2025/04/07	2025/04/03 15時	
★(2) 製造中	125000001690001	00001 アイノウ	4261814530	ワック (CO)	10	1	3	10%	2025/04/07	2025/04/03 15時
★(2) 同一品	125000001700001	00001 アイノウ	4261814530	ワック (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、ご注意ください。

ステータス	製造番号	取引先	品番	品名
★(2) 製造中	119000005540001	00001 アイノウ	1664005030	パネ
★(2) 製造中	119000005550001	00001 アイノウ	2558529650	スワック
★(2) 製造中	119000005530001	00001 アイノウ	MI43214	キャビネット
★(2) 製造中	119000005530001	00001 アイノウ	TS-5000	サイドプレート
★(2) 製造中	119000005480001	00001 アイノウ	TS-5000 TS-5000-N001	サイドプレート<N001>

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
03/25	03/27	04/02				
- 03/24 -	03/24	03/24	03/24	04/02	04/02 未手	
- 03/24 -	- 03/24 -	- 03/24 -	----	02/25	04/03 発注	
02/26	02/18	02/28	02/17	02/25	02/14 未手	
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、詳しくどここの工程まで進んでいるか、進捗を確認できます。

ステータス	製造番号	取引先	品番	品名
★(2) 製造中	119000005520001	00001 アイノウ	1158002310	加ムスワック
★(2) 製造中	119000005670001	00002 アルテアックス	Q42145-10	LSブラケット
★(2) 製造中	119000006080001	00002 アルテアックス	Q42145-10	LSブラケット
★(2) 製造中	119000005530001	00001 アイノウ	1611527560	コイルパネ
★(2) 製造中	121000000490001	00001 アイノウ	BPS6789-34	Kブラケット

1	2	3	4	5	6
設計展開	レーザー	スポット溶接	本社検査		
ネステイング	複合機	プレス	メッキ	本社検査	
設計展開	複合機	プレス	メッキ	水漏れ検査	
設計展開	タレピン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
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。

ステータス	製造番号	取引先	品番	品名
★(2) 製造中	121000000830001	00064 知イワキギョウ	KR0823-33	サイドプレート
★(2) 製造中	121000000840001	00064 知イワキギョウ	KR0823-32	プレート
★(2) 製造中	121000000850001	00010 カインレーザ	KR0823-31	サイドプレート
★(2) 製造中	121000000890001	00160 ヒライテック	KR0823-586	サイドプレート
★(2) 製造中	121000000900001	00160 ヒライテック	KR0823-31	プレート
★(2) 製造中	120000001410001	00088 システムテックニカルコーポレーション	MC8-L9091-62 MC8-L9091-62-N001	モーターカバー<N001>
★(2) 製造中	120000001320001	00201 メーホフワタリ	BH-1496-S3-H01-1	取外しカバー
★(2) 製造中	120000001310001	00199 フェンテック	MC8-M9091-60	取外しカバー

完了工程	次工程	次次工程
塗装	本社検査	
ペンダー	メッキ	本社検査
ナット溶接	塗装	水漏れ検査
プレスブレーキ	メッキ	本社検査
レーザー	スポット溶接	本社検査
設計展開	タレピン	プレス
レーザー	スタッド溶接	本社検査

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。

※ タイトルをクリックで詳細	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。

大工程別未完了リスト

大工程 01 プログラム

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 カイレーザ	KB430-4852-7514	カバー		03/07	
★ (2) 製造中	125000002660001	00001 アイノウ	demo	Base		03/26	
★ (2) 製造中	125000002670001	00001 アイノウ	demo	Base		03/26	
★ (2) 製造中	125000002690001	00001 アイノウ	1151504310	コイルスワジグ		03/28	
★ (2) 製造中	125000002700001	00001 アイノウ	1611527560	コイルパネ		03/28	
★ (2) 製造中	120000000080001	00001 アイノウ	TS100-AS	メインプレート		04/03	
★ (2) 製造中	119000005630001	00001 アイノウ	3374423680	クランプ		02/19	
★ (2) 製造中	119000005640001	00001 アイノウ	3477597060	スワジグ(A)		02/19	
★ (2) 製造中	119000005420001	00040 ニホクワキョウ	KB-432145-424	PLATE			02/17
★ (2) 製造中	119000006120001	00001 アイノウ	3477597080	スワジグ(C)430MM		02/21	
★ (2) 製造中	119000005670001	00001 アイノウ	3736545340	パネ		02/18	
★ (2) 製造中	119000005680001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		03/24	
★ (2) 製造中	121000001170001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/12	
★ (2) 製造中	121000001180001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/12	
★ (2) 製造中	121000001190001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/12	
★ (2) 製造中	121000001200001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/17	
★ (2) 製造中	121000001210001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/17	
★ (2) 製造中	121000001220001	00001 アイノウ	4237107531	スワジグ		02/17	
★ (2) 製造中	119000005430001	00125 ツチヤセイヤク	AK434-424-376	試験板		02/28	

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。

オーダー詳細 Version 24.9.13 | シップソフトウェア株式会社

再検索 | 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

取引先 00001 アイノウ 製造番号 119000005670001

ご担当者 工場長 猪倉 弘樹 様

納入先

ご担当者

品番 3736545340 報番元

子品番

品名 パネ

注文日 2025/03/21

オーダーNo1 MP04477201 工程 製造中

オーダーNo2

管理部品

形態

シート材

改訂 新図

備考(1) SWFA23

備考(2)

客先納期 2025/03/24 ※ 指示書印刷済

受注数 2

社内営業担当 0005 木村 雅彦

製造数 2

スケジュール納期 2025/04/16 15 時

顧客納期 2025/04/18

社外営業担当

スケジュール納期

図面フォルダ

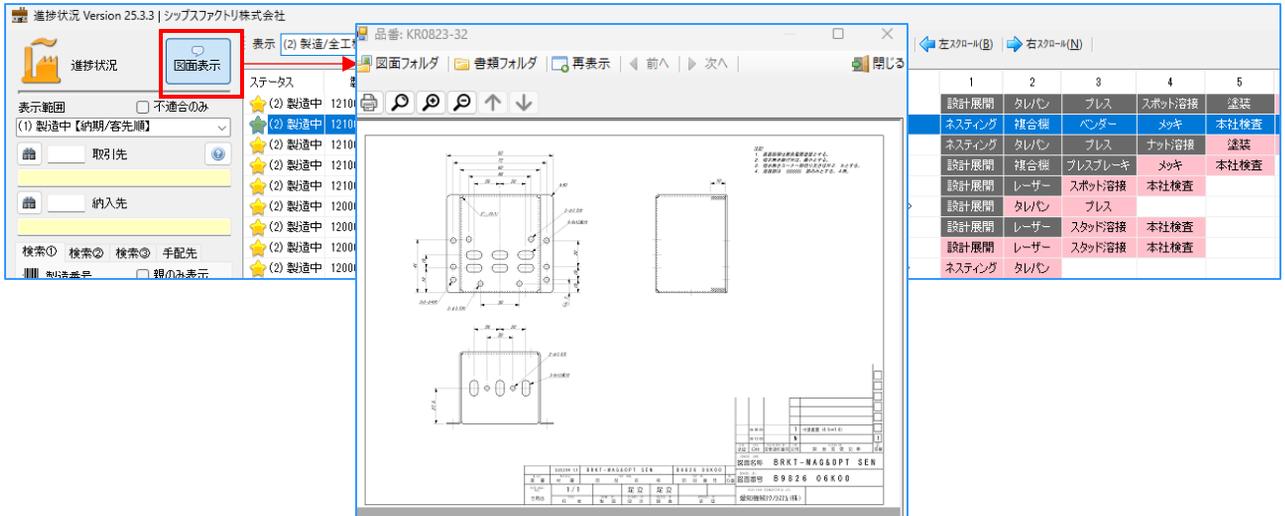
書類フォルダ

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
...	1	01 プログラム / 01 設計展開	--	2	--	--	--	--	02/18 17:00	15M 0bs	--	--	--	着手 10/28 17:17	1	0001 山田 太郎	01119000005670001
...	2	02 抜き / 02 タレシ	--	2	--	--	--	--	02/20 17:00	16M 0bs	--	--	--	--	--	--	02119000005670001
...	...	※ シート材 SUS304 HL 12 mm 2000 X 3000 <ステンレス ヘアライン> (R)	1	2	--	--	--	--	02/20 17:00	--	--	--	--	--	--	--	02419000005670001
...	3	03 曲げ / 01 プレス	--	2	--	--	--	--	02/24 17:00	20M 0bs	--	--	--	--	--	--	03119000005670001
...	4	04 溶接 / 01 スポット溶接	--	2	--	--	--	--	02/24 17:00	20M 0bs	--	--	--	--	--	--	04119000005670001
...	5	06 表面処理 / 04 塗装	--	2	--	--	--	--	02/20 17:00	--	--	--	--	--	--	--	05119000005670001
...	6	05 検査 / 01 本社検査	--	2	--	--	--	--	02/18 17:00	20M 0bs	--	--	--	--	--	--	06119000005670001
...	...	【全工数合計】								1H 31M 0bs	--	--	--				

3. その他の機能

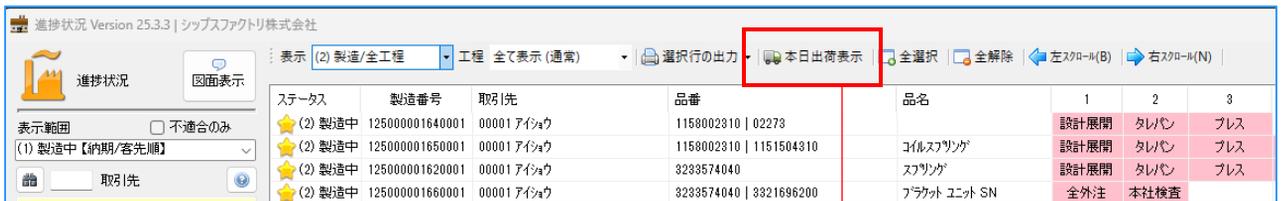
3-1. 図面表示

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。



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。

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
1	01 プログラム / 02 ネスティング	--	9	--	--	--	--	02/13 17:00	15M 00s	--	--	--	--	--	--	01120000000570001
2	02 抜き / 03 複合機	--	9	--	--	--	--	02/13 17:00	28M 00s	--	--	--	--	--	--	02120000000570001
3	※ シート材: SPCC 2.3 mm 200.0 X 300.0	1	9	--	--	--	--	02/13 17:00	--	--	--	--	--	--	--	02420000000570001
3	03 曲げ / 01 プレス	--	9	--	--	--	--	02/26 17:00	55M 00s	--	--	--	--	--	--	03120000000570001
4	06 表面処理 / 01 メッキ	--	9	--	--	未手配	00020 伊ハソウ	02/21 17:00	--	--	--	--	--	--	--	04120000000570001
5	05 検査 / 01 本社検査	--	9	--	--	--	--	02/13 17:00	55M 00s	--	--	--	--	--	--	05120000000570001
【全工数合計】									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。

順	注文書NO	品番	品名	単位数	必要数	在庫引当	手配先		検索(1)	工程納期	完了数	完了日	
							発注状況	発注数	検索(2)				
1		SUS304 1.2mm 2000.0 X 1000.0		1	1	--	--	--		03/18	--	--	
2	219000000700001	NAT-M10	M10ナット	2	24	--	00093 シャンネット	入荷済	24	NAT	03/18	24	01/05 11:52
3	219000000700001	NAT-M10	M10ナット	2	24	--	00093 シャンネット	入荷済	24	NAT	03/18	24	01/05 11:52