

統合生産管理システム CiPS FACTORY



2025年03月18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.基本マスタとは</u>

<u>2.社員マスタ</u>

<u>1.登録方法と編集方法</u>

<u>2.社員証の印刷</u>

<u>3.その他の機能</u>

<u>3.取引先情報</u>

<u>1.登録方法と編集方法</u>

<u>2.客先の締日を変更する</u>

<u>3.その他の機能</u>

<u>4.工程マスタ</u>

<u>1.登録方法と編集方法</u>

<u>2.その他の機能</u>

<u>5.製品マスタ</u>

<u>1.工程ウィンドウの登録</u>

<u>2.工程ウィンドウの登録例</u>

<u>3.原価計算について</u>

<u> 4.図面管理</u>

5.一般・日程・在庫・項目タブ

6.製品マスタの複写/変更

<u>7.その他の機能</u>

8.製品マスター覧

<u>6.管理部品マスタ</u>

<u>1.登録方法と編集方法</u>

<u>2.その他の機能</u>

<u>3.管理部品マスター覧</u>

<u>7.シート材マスタ</u>

<u>1.登録方法と編集方法</u>

<u>8.鋼材マスタ</u>

<u>9.コイル材マスタ</u>

1 基本マスタとは

CiPSをご使用いただくには、まず**基本マスタ**(生産管理システムの軸となるマスタデータ)の 登録が必要となります。基本マスタには、以下の8つがあります。

社員マスタ



社員の個人情報管理、使用権限の設定、社員一覧表示 <u>※導入の際に必ず必要になります。</u>

取引先情報



取引先の会社情報、取引先ごとの各種設定(締日や帳票設定など)、 担当者情報(一覧表示) <u>※導入の際に必ず必要になります。</u>





使用する工程(機械名)の登録、工程単価や作業時間の登録 <u>※導入の際に必ず必要になります。</u>





取引先と製品名での情報管理、製品単価、製造工程や工程単価登録、図面の管理

管理部品マスタ



管理部品の在庫管理、発注先や発注単価の管理

シート材マスタ



材質ごとの比重・定尺材料サイズ・単価の管理、板取サン幅の設定

鋼材マスタ



コイル材の単価や最低購入重量の管理





鋼材ごとの定尺サイズや価格等の管理

2 社員マスタ

自社の社員を登録する画面が「社員マスタ」です。 CiPSでは社員をコードで管理しており、役職や住所、電話番号、メールアドレス等を登録できます。

また、社員ごとに権限設定(各メニューの閲覧や編集の可否の設定)が行えます。 例えば、経理や事務の方以外には金額を非表示に設定したり、現場では限られたメニューのみを閲覧す るなどの設定が行えます。



骎 社員マスタ Version 25.3.7	シップスファクトリ株式会社							-		×
🔒 [F3] 登録 🛁 削除 🛅	新規 🛛 💹 画像の削除 👻	📕 名刺印刷 労働者名簿	: 🍰 グループマスタ 🌽) 管理者モード ※ 使	用権限一覧				🛃 [F1	2] 閉じる
※1 ※社員コード ヴルーブ 役職/部署 ※名前 名利の名前 役職/部署(英文)	0001 表示順 001取締役 代表取締役 山田太郎 太郎 山田太郎 大郎 中resident 1	1 ロンボ選択で使用しない 	ά τ Ω			E-ド) ド 記示許可 図	会社の休日/行事 期限管理カレンダ 会社印鑑使用可 銀行口座編集可	編集可能 -編集可 能 能	t } ≇	€2
 ※ 名前(英文) 郵便番号 (住所1) 会社携帯番号 個人用電話番号 会社メールアドレス 場 携帯メールアドレス 場 	Taro Yamada 503-0935 岐阜県大垣市三本木3-1- 990-123-4567 9584-XXX-XXXXX hazuki_umeno@weilli.com	16	Eŋš画像		行 头インメニュー 1 見積管理 2 見積管理 3 見積管理 4 見積管理 5 見積管理 6 オーダー処理 7 オーダー処理 9 オーダー処理 10 オーダー処理	 サブメニュー 一般見積 一般見積検索 一般見積検索 (OP) 製品見和 (OP) 製品見和 (OP) 製品見和 (SV インボート オーダー(計報ー 製造開始処理 受注データ評価 	(見積) (品番) 5 5 覧	閲覧 OK OK OK OK OK OK OK OK	編集 OK OK OK OK OK OK OK OK	
生年月日 入社日 退社日 (齢 [F5] 検索実行 グループ・)1962/11/10	<u>7ヶ月</u> ●男性 ○す ▲ 4 ・ 性別・・・	z1注 ▲ ・ 対象 (1) 在職者	 □ □<td>② 全選択 ⑦覧のみ許可 》 □ → 選択行を下へ ① 選択</td><td> 全解除 全機能を許可 方を上へ 1回 コード </td><td>🥵 グループ保 使用不可)頃にする 🚔 印成</td><td>存]] •]</td><td></td><td></td>	② 全選択 ⑦覧のみ許可 》 □ → 選択行を下へ ① 選択	 全解除 全機能を許可 方を上へ 1回 コード 	🥵 グループ保 使用不可)頃にする 🚔 印成	存]] •]		
Ch 順 □-ド 名前 ▲ 1 0001 山田 太J ▲ 2 0002 山本 関因 ▲ 3 0003 山下 太 ▲ 4 004 加藤 晴日 ▲ 5 005 木村 和	名前(英文) 郡 Taro Yamada 志 Yamamoto Tsuyoshi Hutoshi Yamashita 美 Harumi Kato 診 Kimura Masahiko	グループ 役職/部署 001 取締役 代表取締役 001 取締役 専務取締役 001 取締役 等務取締役 001 取締役 経理部 部長 001 取締役 経理部 部長	役職/部署 (英文) President Exeutive director Accounting manager Accounting section	会社携帯番号 090-123-4567 090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	会社メールアドレス hazuki,umeno@weillicom yamamoto@cips=htdco.jp harumi,kato@cips=htdco.jp masahiko kimura@cips=htdco.io	性別 勤務年数 男性 26年7 男性 12年6 男性 12年1 女性 13年11 男性 6年11	です。 た Ch ケ月 ケ月 ケ月 ケ月 ケ月		*3	3
▲ 6 0006 佐藤 稔! ▲ 7 0007 鈴木 一」	里 Sato Eri 鄧 Suzuki Ichiro	002 経理部 経理部 003 営業部 営業部 課長	Accountinf section Sales manager	090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	eri_sato@cips=ltd.co.jp ichiro_suzuki@cips=ltd.co.jp	女性 15年2 男性 19年11	7月 7月			_

- ※1 表示している社員の基本情報
- ※2 表示している社員のセキュリティ設定(権限設定)
- ※3 社員一覧

1. 登録方法と編集方法

- 新規で社員登録を行うには、画面上部にある「新規」ボタンを必ずクリックします。
 既に登録した社員コードで編集すると、上書きされますのでご注意ください。
- 2. 各項目に個人情報を入力し、写真及び印鑑画像をドラック&ドロップで登録します。 写真・印鑑画像ファイルの保存形式は、JPEG、BMP、PNG、GIF、TIFFが使用できます。



3. 画面右側にある、社員ごとの権限設定を行います。

この設定は、「管理者モード」でログインしていただくと、権限設定が行えます。 管理者パスワードは、導入の際にお伝えしておりますので、責任者の方にご確認下さい。

JFJ 登録 ● 前用 ● 新規 ● 新規 ● 新規 ● ■ 名利印刷 ● 予整金名葉 ● クリーフマスタ ● 理理モド ● ● 世理 書 / パスワード ● ■ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	社員マスタ Version 25.3.7	「 シップスファクトリ株式会社					—	
Lightly curve and a set of a se	[F3] 登録 🚗 削除 [🗋 新規 💹 画像の削除 🖌 📃 名刺印刷 🎬	🖁 労働者名簿 🍰 グループマスタ	9 🄑 管理者モード			5	[F12]
全理者 Dグイン 管理者 Dグイン 管理者 パスワード ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・								
				💀 管理者 🗆	リグイン			
Lt 및 72.9 Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会社				管理	者 パスワード 🔒 ログイ	ע	キャン	セル
グルーク 005 数法部 役職/店署 数法部 後職/店署 数法部 公前の名前 加.利.充 (2010) Marufacturing section ※ A Gá (英文) Monufacturing section (15) Kase (16) (16) 公社周常報告 190-XXX-XXXX (16) 190-XXX-XXXXX (16) 190-XXX-XXXXX (16) 190-XXX-XXXXX (16) 190-XXX-XXXXXX (16) 190-X-X42 (土員マスタ Version 25.3.7 F3] 登録 🚗 前除 📄 ※ 社員그~ド	シップスファクトリ株式会社 新規 図画像の削除 マ ■ 名刺印刷 ■ また 調 12 □ コンボ選択	労働者名簿 🍰 グループマスタ で使用しない		を ^{第一戦} 社員別也キュリティ(管理者モード)		- [] [E12] 원
役職/部署 製造部 会額を表示する。 会社の休日 行事編集可能 第400 A 部 加加充 資格信報 日は同ス久個人特種表示け可 会社の休日 行事編集可能 各部の名前 加加充 資格信報 日は同ス久個人特種表示け可 会社の休日 行事編集可能 後数/部名前 加加充 資格信報 日は同ス久個人特種表示け可 会社の休日 行事編集可能 後数/部名前 加加充 資格信報 日は同ス久個人特種表示け可 会社の休日 行事編集可能 後数/部の名前 加加充 資格信報 日前 会額を表示する 会社の大日 常振集可能 後数/部 Kase 日前 会額を表示する 会社の休日 行事編集可能 会社の大日 常 予修用 File 日本 会類を表示する 会社の休日 行事編集可能 会社の休日 行事編集可能 金額を表示する File 日本 会社の休日 行事編集可能 会社の休日 行事編集可能 金額 File 日本 会社の休日 行事編集可能 会社の休日 行事編集可能 金額 File File 日本 会社の休日 行事編集可能 会社の休日 行事編集可能 金額 File File File 会社の休日 作用 会社の休日 作用 金額 File File File File File 金額 File File File File File 金額 File File Fi	グループ	005 製造部			ログインパスワード			
米 名前 加却 充 資格情報 算用管理力以少不確集可能 算期管理力以少不確集可能 名利の名前 加 湘 充 資格情報 会社の定使用可能 会社の定使用可能 後職/B1客/賞文文 Manufacturing section Add Unit // Lag スク編集可能 会社の定使用可能 会社の定使用可能 影便番号 // Lag スク編 // Lag スク編集可能 会社の定使用可能 会社の定使用可能 影使番号 // Do Kase 金社携帯番号 // Do Non-NoxX 信人用電話番号 // No kase@cips=htdoajp // Lag // Yeb/2 // Ada // Do Non-NoxX 生年月日 ② 1983/07/25 ✓ 41 歳 // HB/I // Do Yeb/2 // Ada // Cage // Do Yeb/2 大社日 ③ 2006/04/08 ✓ 18 年 11 ヶ月 // Spt // Agt // Cage // Cage // Cage // Cage // Cage 人社日 ③ 2006/04/08 ✓ 18 年 11 ヶ月 // Do Yeb/2 // Agt // Cage // Cage // Cage // Cage	役職/部署	2 製造部	_		□ 金額を表示する	□ 会社の休日/行事編	集可能	
名刺の名前 加 財 充 資格情報 資格#/部署(英文) Manufacturing section ※ 名前(英文) Ryo Kase Bit (□) (□) (□) (□) (□) (□) (□) (□) (□) (□)	※ 名前	加瀬 亮		257	□ 社員マスタ編集可能	☑ 期限管理カレンダー編	集可能	
(2號/部署 (英文) Manufacturing section 第 名前 (英文) 第 (世形) 住所? 会社5.4年月日 ② 1982/07/25 ↓ 11 魚 世記 本社 年月日 ② 1982/07/25 ↓ 11 魚 世記 本社 第 (世記) 第 (世記)	名刺の名前	加瀬亮	資格情報	The second secon	□ 社員マスタ個人情報表示許可	 会社印鑑使用可能 句 组织口应得集可能 		
※ 名前(英文) Ryo Kase 開覧 編集 第6便番号 1 見積管理	役職/部署 (英文)	Manufacturing section						
部便香号 1 見機管理 一級児復 住所1 住所1 (日前) (日前) (日前) 金社携帯番号 08->00 (日前) (日前) (日前) 金社携帯番号 08->00 (日前) (日前) (日前) (個人用電話号 (19) (19) (19) (11) (11) (日前) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (日前) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) 人社日 (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) (11) 人社日 (11)	※ 名前 (英文)	Ryo Kase			行 メインメニュー サブメニ	1-1	間覧 編集	E
住所1 住所2 3 見積管理	郵便番号				1 見積管理 一般見 2 見秸管理 一般見	積 積検索 (見積)		- 1
住所2 会社携帯番号 199->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	住所1				3 見精管理 一般見	積検索 (品番)		
会社携帯番号 090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>					- Juke - L			
個人用電話番号 7 オーダー人力 会社メールアドレス W ryo_kase@cips-tldco.jp 印版画像 7 携帯メールアドレス W ryo_kase@cips-tldco.jp 印版画像 9 生年月日 1983/07/25 ↓ 41.歳 性別 文社日 2006/04/08 ↓ 18 年 11 ヶ月 ● 男性 ○ 女性	(主所2				4 見積管理 【OP】 5 見積管理 【OP】 5 見積管理 【OP】	2)品見積 2)品見積検索		
会社メールアドレス W ryo,kase@cips-Itd.co.jp 携帯メールアドレス W 生年月日 2 1983/07/25 ↓ 41歳 性別 入社日 2 2006/04/08 ↓ 18 年 11 ヶ月 ● 男性 ○女性	住所2 会社携帯番号	· 090-xxx-xxxx			4 見積管理 [OP] 章 5 見積管理 [OP] 章 6 オーダー処理 CSV イン	製品見積 製品見積検索 ンポート		
携帯メールアドレス □2016/04/08 ↓ 18 年 11 ヶ月 2 2006/04/08 ↓ 18 年 11 ヶ月 ○ 男性 ○ 女性	住所2 会社携帯番号 個人用電話番号	090-XXX-XXX			4 見積管理 【OP】 ● 5 見積管理 【OP】 ● 6 オーダー処理 CSV イ) 7 オーダー処理 オーダー • + K-002	以品見積 以品見積検索 ンポート 入力		
生年月日 1983/07/25 ↓ 41歳 性別 入社日 2006/04/08 ↓ 18 年 11ヶ月 ● 男性 女性	住所2 会社携帯番号 個人用電話番号 会社メールアドレス 🜍	090-XXX Iyo kase@cips=ltd.co.jp	Piiia	j¢	4 見積管理 [OP] 毫 5 見積管理 [OP] 毫 6 オーダー処理 CSV イ 7 オーダー処理 パーダー 8 オーダー処理 オーダー 9 オーダー処理 製油管	製品見 積 検索 ンポート 入力 情報研 覧 始処理		
入社日 🔮 2006/04/08 🗸 18 年 11 次月 🔍 男性 〇 女性 🤍 🥂 🖉 女性	住所2 会社携帯番号 個人用電話番号 会社メールアドレス 😡 携帯メールアドレス 🙀	090->>>←>>>>> ryo_kase@cips=htd.co.jp		j¢	4 見積管理 [OP] 参 5 見積管理 [OP] 参 6 オーダー処理 CSV イ 7 オーダー処理 オーダー 8 オーダー処理 オーダー 9 オーダー処理 戦力間間 10 オーダー処理 受注デ・	以品見積 以品見積検索 ンボート 入力 情報一覧 始処理 - 夕評価		
	住所2 会社携帯番号 個人用電話番号 会社メールアドレス 携帯メールアドレス 屋 生年月日 2	090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	Eŋ指面	i¢	4 見積管理 [OP] 毫 5 見積管理 [OP] 毫 6 オーダー処理 CSV イ 7 オーダー処理 オーダー 8 オーダー処理 オーダー 9 オーダー処理 戦力間間 10 オーダー処理 受注デ・	以品見積 以品見積 次ポート 入力 情報 <u>一覧</u> 164級理 - 夕評価 涂 ♪バーブ保存		

4. 登録ボタンで登録します。

1-1. 社員別セキュリティ

社員別に、各メニューの閲覧・編集権限や、ログイン時のパスワード設定を行えます。

■ ログインパスワード設定

社員別セキュリティの「ログインパスワード」を登録すると、CiPS起動時のログイン画面で パスワードの入力が必要となります。

社員別セキュリティ(管理者モー	-ド)				_		
ログインパスワード	0310						
 ✓ 金額を表示する ○ 社員マスタ編集可能 ○ 社員マスタ個人情報表示 ○ 為替レート編集可能 	 ○ 会社の休日/行事 ✓ 期限管理カレンダ・ ⇒ 新町 ○ 会社印鑑使用可能 ○ 銀行□座編集可能 	編集可能 -編集可能 能 能	۲.				
行 メインメニュー	サブメニュー	閲覧	編集				
1 見積管理 2 見積管理 3 見積管理 4 見積管理 5 見積管理	 一般見積 一般見積検索(見積) 一般見積検索(品番) 【OP】製品見積 【OP】製品見積 【OP】製品見積検索 	ОК ОК ОК ОК	OK OK OK OK				
6 オーター処理 7 オーダー処理	CSV インボート オーダー入力	0	CIPS Ver	r9.1 S	יעי	プスファクトリ株式会社	×
8 オーダー処理 9 オーダー処理 10 オーダー処理	オーダー情報一覧 製造開始処理 受注データ評価		ŧ	社員コ- パスワ-	-ド -ド	▲ 0107 小坂 孝之	
						✓ バスリードを記憶する	キャンセル

■ 権限設定

社員別セキュリティから社員別に権限の設定が可能です。

社員別セキュリティ(管理者モード)		
ログイン	パスワード		
 ✓ 金額を表示す ○ 社員マスタ編: ○ 社員マスタ個: ○ 為替レート編: 	る	会社の休日/行事編集可行 那股管理カレンダー編集可 会社印鑑使用可能 最行口座編集可能	能 「能
行 メインメニ	ュー サブメニュー	閲覧	編集
1 見積管理	一般見積	OK	ок 📗
2 見積管理	と 一般見積検索()	見積) OK	ОК
3 見積管理	と 一般見積検索(品	品番) OK	ОК
4 見積管理	【OP】製品見積	OK	ОК
5 見積管理	L COP】製品見積相	検索 OK	ОК
6 オーダーダ	L理 CSV インポート	OK	ОК
7 オーダーダ	1.理 オーダー入力	OK	ОК
8 オーダーダ	心理 オーダー情報一覧	Ē OK	ОК
9 オーダーダ	心理 製造開始処理	OK	ОК
10 オーダーダ	処理 受注データ評価	OK	OK
- 全選択	一全解除	♣グループ保存	
閲覧のみ許可	全機能を許可	使用不可	

金額の表示や社員マスタの編集許可などは ☑により設定が可能です。



各メニューの閲覧及び編集の権限については、 行を選択し、「閲覧のみ許可」「全機能許可」 「使用不可」ボタンをクリックします。

1-2. 社員マスタの編集方法

社員マスタを登録すると、画面下部の社員一覧に追加されます。 編集する際は、リストから社員をダブルクリックし、上部に表示させた状態で編集し、登録します。

💀 社員マスタ Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会	≳社					-	
🕞 [F3] 登録 🚐 削除 🗋 新規 💹 画像の削削	余 🕶 📄 名刺印刷 龍 労働者名簿	🏽 🛃 グループマスタ 🏼 🌽) 管理者モード ※ 使月	用権限一覧			🛃 [F12] 閉じる
※ 社員コード 表示順	12 コンボ選択で使用しない)		社員別セキュリティ(管理者そ	E-F)		
グループ 005 製造部	~						
役職/部署 製造部			66	✓ 金額を表示する ○ 計目マ7 が存生可能	() 法	注切体日/行争編集可能 昵答理由いぶ〜運集可能	r.
※名前加瀬亮	2010	+++12		□ 社員マスタ個人情報表		設留22000000 編集518 社印鑑使用可能	L
名刺の名前 加瀬 亮		iĝ ¥ IZ		□ 為替レート編集可能	□ 銀	行口座編集可能	
役職/部署 (英文) Manufacturing secti	ion		ALAND	行 マイ・マーマー	サゴッニュー	RBES	纪生
※ 名前 (英文) Ryo Kase		N.S.	100	1 見精管理		OK	OK
郵便番号				2 見積管理	一般見積検索(見	見積) OK	OK
住所1				3 見積管理	一般見積検索(語	品番) OK	OK
1至月12			and and	4 兄債皆理 5 見積管理	COP】製品見積 COP】製品見積	食索 OK	OK
会社携帯番号 090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>			100 10	6 オーダー処理	CSV インポート	OK	ок
個人用電話番号			AT	7 オーダー処理	オーダー入力	OK OK	OK
会社メールアドレス 👒 ryo_kase@cips=ltd.ci	o.jp	印藍画像		9 オーダー処理	製造開始処理	. OK	OK
携帯メールアドレス 🙀			\sim	10 オーダー処理	受注データ評価	ОК	ОК
生年月日 🕑 1983/07/25 🗸	<mark>41 歳</mark> 性別 ○ 果性 ○ -	27 19年	加瀬		2 全解除	参グループ保存	
入社日		A		閲覧のみ許可	全機能を許可	使用不可	
🏙 [F5] 検索実行 グループ *	▼ 性別 *	▼ │対象 (1) 在職者	▼ ☞ 選択行のメーノ	↓ ↓ 選択行を下へ 選択行	〒を上へ ፲言 コード順	にする 🚔 印刷 🖌	
Ch 順 コード 名前 名前(英文)	グループ 役職/部署	役職/部署(英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別 勤務年数	Ch	
🚨 1 0001 山田 太郎 🛛 Taro Yamada	001 取締役 代表取締役	President	090-123-4567	hazuki_umeno@weilli.com	男性 26年7ヶ	月	
🚨 2 0002 山本 剛志 🛛 Yamamoto Tsu;	yoshi 001 取締役 専務取締役	Exeutive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips=ltd.co.jp	男性 12年6ヶ	月	1
🚨 3 0003 山下太 HutoshiYamas	hita 001 取締役 常務取締役				男性 12年4ヶ	Ħ	
A 0004 加藤 睹美 HarumiKato	001 取締役 経理部 部長	Accounting manager	090-XXX-XXXX	harumi_kato@cips-Itd.co.jp	女性 13年11ヶ	·月	
A 5 0005 木村 雅彦 Kimura Masahik	ko 002 経理部 経理部 係長	Accounting section	090-XXX-XXXX	masahiko_kimura@cips-ltd.co.jp	男性 6年11ヶ	₹	
A 6 0006 佐藤 絵里 Sato Eri	002 経理部 経理部	Accountinf section	090-XXX-XXXX	eri_sato@cips-ltd.co.jp	女性 15年2ヶ	₹	
🏯 7 0007 鈴木 一郎 Suzuki Ichiro	003 営業部 営業部 課長	Sales manager	090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	ichiro_suzuki@cips=ltd.co.jp	男性 19年11ヶ	·月	

< 社員が退職した場合 >

CIPSは最終更新者など、全ての社員情報を社員コードで管理しています。 退職した社員の社員マスタを削除すると、参照元がなくなり、過去の履歴等が確認できなくなります。 社員マスタは削除せず、退社日に☑を入れて登録してください。 退職日に☑がある社員には、一覧がグレーに反転します。

		± [年月日 🗹 198 入社日 🗹 200 退社日 🗹 202	33/07/25 -> <mark>41歳</mark> 16/04/08 -> <mark>18年</mark> 25/03/10 ->	11ヶ月	● 男性 〇 : 	女性 <u>各</u>	瀬	二。全選択 閲覧のみ許可	□3全 全機能	解除 🧃 を許可	グループ保存 使用不可
治 (F	5] 検引	索実行	グループ *		- 性別	*	▼ 対象 *	- │ 🐼 選択行のメ	-ル ↓ 選択行を下へ ↑ 選択行	「を上へ	‡三 コード順にす	る 🚔 印刷 🖌
Ch	順	J-K	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役職/部署(英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数	Ch
A	15	0017	中村 志穂	Shiho Nakamura	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090->000->000	shiho_nakamura@cips-ltd.co.jp	女性	15年11ヶ月	
2	16	0018	中森 明男	Akio Nakamori	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090->>>>	akio_nakamori@cips=ltd.co.jp	男性	14年11ヶ月	
2	17	0019	佐久間 義男	Yoshio Sakuma	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	yoshio_sakuma@cips-ltd.co.jp	男性	15 年 4ヶ月	
A	18	0021	山田 花子	Hanako Yamada	005 製造部	製造部			hanako_yamada@cips-ltd.co.jp	女性	16年11ヶ月	
A	19	0030	田中 陽子	Yoko Tanaka	004 業務部	部長	Office Clerk	090-XXX-XXXX	yoko_tanaka@cips=ltd.co.jp	女性	14 年 11ヶ月	
A	20	0031	古橋 美代子	Miyoko Huruhashi	004 業務部			090-XXX-XXXX	mihoko_huruhashi@cips-ltd.co.jp	女性	14年11ヶ月	
2	21	0012	加瀬 亮	Rvo Kase	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	rvo kase@cips-ltd.co.ip	男性	18年11ヶ月	记 21

■ 表示対象コンボボックス

社員一覧にて、表示対象コンボボックスを選択することで、任意の社員を表示できます。 退職日が登録されている社員は「退職者」として表示されます。 *で検索した場合は、全社員(退職者も含む)が表示されます。

ŧ	治 [Fs] 検郭	索実行	グループ *		▼│性別	*	▼ 対	象	(1) 在職者	•	🙀 選択行のメ-	-JL
										*			
	Ch	順	コード	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役瞷	[/浩	(1) 在職者 (2) 退職者	袑	:携帯番号	会社
	&	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	Pre	side	ni	090	-123-4567	hazu
	&	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Exe	utiv	e director	090	-xxx-xxxx	yama

2. 社員証の印刷

社員マスタの画面下部に表示される社員一覧から、社員証の印刷ができます。

社員一覧より社員証を印刷したい社員を選択します。
 この際、「Shift + 印刷範囲の先頭行と最後の行を左クリック」または
 「Ctrl + 該当行の左クリック」で複数名同時に選択することができます。
 「印刷」ボタンをクリックし、「選択行の社員証」をクリックします。

đ	6 (F5	検索	実行	グループ *		▼│性別	*	· 対象 (1) 在職者	▼ 🕞 選択行のメ	ール ↓ 選択行を下へ 👔 選択行	を上へ	1三 コード)頃にす	3	🗎 EI	1周) 🗸
															勤務年数 (今日まで)
	Ch	順	コード	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役職/部署 (英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数	Ch	t≡	[F6] 選択行の一覧表
	2	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	President	090-123-4567	hazuki_umeno@weilli.com	男性	26年7ヶ月			選択行のCSV出力
	2	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Exeutive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	12年6ヶ月		1	選択行の社員証
	2	- 3	0003	山下 太	Hutoshi Yamashita	001 取締役	常務取締役				男性	12 年 4 ヶ月		9	資格情報
	A	- 4	0004	加藤 晴美	Harumi Kato	001 取締役	経理部 部長	Accounting manager	090-XXX-XXXX	harumi_kato@cips=ltd.co.jp	女性	13 年 11ヶ月		_	
	2	5	0005	木村 雅彦	Kimura Masahiko	002 経理部	経理部 係長	Accounting section	090-XXX-XXXX	masahiko_kimura@cips=ltd.co.jp	男性	6年11ヶ月			
	A	6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accountinf section	090-XXX-XXXX	eri_sato@cips=ltd.co.jp	女性	15年2ヶ月			
	2	- 7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090-XXX-XXXX	ichiro_suzuki@cips=Itd.co.jp	男性	19 年 11ヶ月			

開始ラベル位置を選択して「[F6]実行」で、印刷プレビュー画面が表示されます。
 「[F6]印刷」ボタンをクリックすると、社員証が印刷されます。
 ※プレビュー画面にて、プリンターの設定が可能です。

🖳 🛱	始ラベル設定	×	🖳 印刷 Version 18.11	o x
0	[F6] 実行	<mark>☆ (F12) キャンセル</mark>	▶ 🔡 [F3] エクセル/PDF出力 🖉 前ページ(P) 膨 次ページ(N) 1/1 🛛 🥥 拡大 📿 縮小	
5~	ル印刷開始位置を選択		[F6] 印刷 DocuPrint C4000 d ✓ プロパティ設定(U)	(日本)
	1	2		
	3	4	社員証 シップスファクトリ株式会社 社員証 シップスファクトリ株式会社 この者は当社の社員であることを証明する。 この者は当社の社員であることを証明する。 中村志穂	
	5	6	Shiho Nakamura Million シップスファクトリ株式会社 シップスファクトリ株式会社 マsit-tick 総合また当時三本ネントや2 TSIt-fick 他名書を含またという TEL_006+7-0616 FX2 000-77-0617 TEL_006+27-0616 FX2 000-77-0617	
	7	8	社員証 シッカスファクトリ株式会社 この者は単社の社員であることを証明する。 佐久間義男 Junio Sakuma Yoshio Sakuma	
	9	10	シップスファクトリ株式会社 シップスファクトリ株式会社 TS01-4138 他規模及進音生命に16-3 ILL_SSE+77-4016 FX SE4-77-407 社員証 シップスファクトリ株式会社 社員証 シップスファクトリ株式会社	
			この者は当社の社員であることを証明する。 この者は当社の社員であることを証明する。	

3.その他の機能

3-1. 社員の一覧表印刷

社員一覧から印刷したい社員を選択し、「選択行の一覧表」で、社員一覧表が印字できます。

尙 [F5] 検	索実行	グループ *		▼ 性別	• •	· 対象 (1) 在職者	▼ □⊋ 選択行のメ	ール ↓ 選択行を下へ ↑ 選択行	を上へ	三 コード順にする		印刷 •
Ch	JUA	3-K	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役職/部署(英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数(n 1≣	[F6] 選択行の一覧表
2	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	President	090-123-4567	hazuki_umeno@weilli.com	男性	26年7ヶ月	1	選択行のCSV出力
2	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	專務取締役	Exeutive director	898->000->0000(yamamoto@cips=ltd.co.jp	男性	12年6ヶ月	44	選択行の社員証
2	3	0003	山下 太	Hutoshi Yamashita	001 取締役	常務取締役				男性	12 年 4 ヶ月	Q	資格情報
8	4	0004	加藤 暗美	Harumi Kato	001 取締役	経理部 部長	Accounting manager	090->00(->000(harumi_kato@cips=ltd.co.jp	女性	13年11ヶ月	_	
2	5	0005	木村 雅彦	Kimura Masahiko	002 経理部	経理部 係長	Accounting section	090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	masahiko_kimura@cips=ltd.co.jp	男性	6年11ヶ月		
8	6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accountinf section	090-XXX-XXXX	eri_sato@cips-ltd.co.jp	女性	15年2ヶ月		
2	7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090->00<->000(ichiro_suzuki@cips=ltd.co.jp	男性	19 年 11ヶ月		

2019/	/01/09	現在		社員	員一覧表		日付: 2019/01		
行番号	コード	名前	名前 (英文)	役職/部署	役職/部署 (英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス		
1	0014	向井 修	Osamu Mukai	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	osamu_mukai@cips-ltd.co.jp		
2	0015	堀江 健太	Kenta Horie	製造部	Manufacturing section	090->00<->000<	kenta_horie@cips=ltd.co.jp		
3	0017	中村 志穂	Shiho Nakamura	製造部	Manufacturing section	890->000<->000<	shiho_nakamura@cips-ltd.co.jp		
4	0018	中森 明男	Akio Nakamori	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	akio_nakamori@cips=ltd.co.jp		
5	0019	佐久間 義男	Yoshio Sakuma	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	yoshio_sakuma@cips=ltd.co.jp		
6	0020	大隈 大輔	Daisuke Okuma	製造部	Manufacturing section	090->00<->000<	daisuke_okuma@cips=ltd.co.jp		
7	0021	山田 花子	Hanako Yamada	製造部			hanako_yamada@cips=ltd.co.jp		
0	0020	ᅋᇚᅊᇃᆂ	Yoka Tanaka	±2 E	Office Clearly	000 3007 30007	unite description and an in		

3-2. 資格情報の登録と印刷

社員マスタの個人登録画面で「資格情報」を登録できます。 資格名を追加編集については、管理者用マニュアルをご参照ください。

米 社員コード グループ	0001 表示順 1 コンボ選択 001 取締役 マ	で使用しない	
役職/部署	代表取締役		
※ 名前	山田太郎	an a	
名刺の名前	山田太郎	資格情報	
役職/部署(英文)	President		
※ 名前 (英文)	Taro Yamada		

社員の資格情報を一覧で印刷することも可能です。

ñ	[F5]	検索	実行	グループ *		- │性別	*	対象 (1) 在職者	▼ 🖼 選択行のメー	-ル ↓ 選択行を下へ ↑ 選択行	〒を上へ	1日 コード頃にす	3	印刷 🚽	
Г] 勤務年数(*	今日まで)
	⊃h ,	UQ.	コード	名前	名前(英文)	グループ	役職/部署	役職/部署 (英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数	Ch [≣	[F6] 選択行	の一覧表
	2	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	President	090-123-4567	hazuki_umeno@weilli.com	男性	26 年 7ヶ月	-	選択行のC	SV出力
	2	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	專務取締役	Exeutive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips=ltd.co.jp	男性	12 年 6ヶ月	-	選択行の社	員証
	2	3	0003	山下 太	Hutoshi Yamashita	001 取締役	常務取締役				男性	12 年 4ヶ月	Ģ	資格情報	
	A	4	0004	加藤 晴美	Harumi Kato	001 取締役	経理部 部長	Accounting manager	090-XXX-XXXX	harumi kato@cips-ltd.co.jp	女性	13年11ヶ月		_	

			社員資格性	青報	日付: 2019/01/09 1/1頁
資格名	No	コード	名前	取得年月日	備考
第一級建築技師	1	0001	山田 太郎	1999/07/22	
	2	0003	山下 太	2000/10/24	
	3	0002	山本 剛志	2000/11/22	
リフト	1	0012	加瀬 亮	2014/04/07	
	2	0107	小坂 孝之	2018/08/30	
マネジメント 講習	1	0001	山田 太郎	2010/05/04	
	2	0004	加藤 晴美	2011/07/20	

3-3.メール送信

選択した社員に対して、メールを送信することができます。 赤枠をクリックすると、パソコンの規定のメーラーが起動し、宛先が自動で入ります。

lang (A.) そしかい ビンガン (アンスアンドン)なんまでは [F3] 登録	管理者モード				🛃 [F12] 閉じる
※ 社員コード 0002 表示順 2 □ コンボ選択で使用しない		社員セキュリティ			
グループ 001 取締役		ログインパスワード			
役職/部署 專務取締役		 金額を表示する 1 日コンドラキマイ 	 会社の休日 	/行事編集可能	
※ 名前 山本 剛志		☑ 社員マスタ個人情報表:	□ 別岐管理力 示許可 □ 会社印程使	レノタニ編集可能 用可能	2
名刺の名前 山本 剛 志 <u>国内留</u> (1978) (19		■ 為替レート編集可能	☑ 銀行□座編	集可能	
12個/記者(英文) Executive director ※ 名前(英文) Yamamoto Tsuvoshi		行 メインメニュー	サブメニュー	閲覧	編集
郵便番号		1 見積管理 2 貝秸管理	 一般見積 一般見積検索(見積) 	OK	OK
住所1 愛知県一宮市瀬部1-5-5		3 見積管理	一般見積検索(品番)	OK	OK
		5 見積管理	【OP】製品見積検索	OK	OK
		 6 オーダー処理 7 オーダー処理 	CSV インボート オーダー入力	OK OK	OK OK
会社メールアドレ、 😡 vamamoto@cips=ltd.co.jp 印鑑画像		 オーダー処理 オーダー処理 	オーダー情報一覧 歩らき問わらの理	OK	OK
携帯メールアドレス 🙀		10 オーダー処理	愛注データ評価	OK	OK
生年 7日 1955/06/14 0 69 歳 148月	(当)	全選択	全解除 よびル・	-ブ保存	
	\cdot	開覧のみ許可	全機能を許可使用	不可	
5] 検索実行 グル−プ * ・ 性別 * ・ 対象 (1) 在職者	🖼 選択行のメール	▶ ↓ 選択行を下へ ↑ 選択行	を上へ 🔚 コード順にする 🕼	う印刷 ・	
順 コード 名前 英文) グループ 役職/部署 役職/部署 役職/部署 英歌/部署 基	会社携帯番号 090-123-4567	会社メールアドレス hazuki umeno@weilli.com	性別 勤務年数 Ch 単性 26 年 7 ヶ日		1
2 0002 山本 則志 Yamamoto Tsuyoshi 001 取締役 専務取締役 Exeutive director	090-XXX-XXXX 3	yamamoto@cip>=ltd.co.jp	男性 12 年 6 ヶ月		
3 0003 山下 木 Hutoshi Yamashita 001 取締役 常務取締役			男性 12年4ヶ月		
、 4 0004 加藤 晴美 Harumi Kato 001 取締役 経理部 部長 Accounting manager	090->00(->000(-)	harumi_kato@cips=ltd.co.jp	女性 18年11ヶ月		
6 0006 休藏 約甲 Sate Exi 000 经理解 经理解 Accounting Section	030-////	masanikojkimuraecips-itu.co.jp	方住 04117月		
	090-XXX-XXXX e	eri_sato@cips-ltd.co.jp	女性 15年2ヶ月		
0 0000 住在編 順主 Salo Li 1000 名本語 名本語 Piccountini sectori 7 0007 鈴木 一部 Suzuki Ichiro 003 宮葉部 宮葉部 課長 Sales manager		eri_sato®cips=ltdco.jp ichiro_suzuki®cips=ltdco.jp 複数の計員(☆# 15年2ヶ月 男性 10年11ヶ月	▲ る際は.	. 227
10000 住地(10000 10000 住地(10000 10000	099->00->000 099->00->000 前 意 な 力 して だ さ い	eripatol®cipa-Itdoo.jp ichiro_suzuki@cipa-Itdoo.jp 複数の社員り	かま 男性 な年11ヵ月	▲ る際は	、ここ7
C 0000 他型 原王 5000 H 000 金星の 100 金星の 100 金星の 100 金星の 100 日本 100 - 100 金星の 100 日本 100 - 10	000->00->00->00->00->00->00->00->00->00	eripatol®cipa-Itdoo.jp ichiro_suzuki@cipa-Itdoo.jp 複数の社員り	☆# 15年2×月 男世 ☆#11ヶ月	▲ る際は	、ここ7
1 1	090->00->000->000->000->000->000->000->	eripatol®cipa-Itdoo.jp ichiro_suzuki@cipa-Itdoo.jp 複数の社員り	☆# 15年2+月 男世 0年11ヶ月	▲ る際は	、ここ7
C 0 0 0 0 1 位本 1 元 3 3 0 0 0 1 1 0 0 0 2 2 2 3 7 0 0 7 6 7 1 1 5 1 0 0 1 0 0 1 5 1 0 0 1 0 0 1 5 1 0 0 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 1 0 0 0 1 0 0 0 1 0 0 0 1 0 0 0 1 0	090->00->00->00->00->00->00->00->00->00-	eripatol®cipa-Itdco.jp ichiro_suzuki@cipa-Itdco.jp 複数の社員り	☆# 15年2+月 男世 ☆#11ヶ月	▲ る際は:	, 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	090->00->000->000->000->000->000->000->	eripatol®cipa-Itdco.jp ichiro_suzuki@cipa-Itdco.jp 複数の社員り	かま 男性 0年11ヵ月 スメールを送	▲る際は	, 227
1 0000 世界を示求 0000 日本を示求 日本を示求 0000 日本を示求 日本を示求 <td< td=""><td>090->000->000->000->000->000->000->000-</td><td>eri,satol®cips=htdco.jp ichiro.suzuki@cips=htdco.jp 複数の社員し</td><td>☆# 15年2+月 男世 14年11ヶ月</td><td>る際は</td><td>. 227</td></td<>	090->000->000->000->000->000->000->000-	eri,satol®cips=htdco.jp ichiro.suzuki@cips=htdco.jp 複数の社員し	☆# 15年2+月 男世 14年11ヶ月	る際は	. 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	090->000->000->000->000->000->000->000-	eri,satol®cips=htdoo.jp ichiro.suxuki@cips=htdoo.jp 複数の社員(Att 16年24月 男性 14年115月 Cメールを送	る際は.	. 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	090->000->000->000->000->000->000->000-	eri,satol®cips=htdoo.jp ichiro.guzuki@cips=htdoo.jp 複数の社員(Att 16年24月 男性 16年115月	る際は.	. 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	090->000->000->000->000->000->000->000-	eri,satol®cips=htdco.jp ichiro.guzuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 16年24月 男性 14年115月	る際は.	. 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	000-XXX-XXXX (000-XXX-XXXX (000-XXX-XXXX () (たんの 第名 年入	eri,satol®cips=htdco.jp ichiro,suzuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 16年24月 男性 14年115月	る際は.	. 227
C 0007 住地 で Gala で Gala CLT 002 住地 (Control 10 Sector) 103 営業部 営業部 営業 Seles manager Control 103 営業 Seles manager Control 103 営業 Seles manager Control 103 営業 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Control 103 Contr	000-XXX-XXXX (000-XXX-XXXX (000-XXX-XXXX () (たムの 第名 K付・、 単入	eri,satol®cips=htdco.jp ichiro,suzuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 115年24月 男性 14年115月	る際は.	. 227
C 0000 住地 を 1 000 日本 1 0000 日本 1 000	000->000->000->000->000->000->000->000	eri,satol®cips-Itdco.jp ichiro,suzuki@cips-Itdco.jp 複数の社員(Att 115年24月 男社 Att 115月	る際は.	
C 0 0 0 1 位 2 1 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2 1 2	000->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	eri,satol®cips-Itdco.jp ichiro,suzuki@cips-Itdco.jp 複数の社員(Att 115年24月 男社 Att 115月	る際は.	
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	090->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	eri,satolikios-Itdoo.jp ichiro,suudikikoips-Itdoo.jp 複数の社員(Att 115年24月 男性 115月 ンメールを送	る際は.	
0 0000 定泊 (定立 500 L) 000 定泊 (定立 500 L) 000 2 定泊 (正立 500 L) 000 2 (元 500 L) 000 2 (/// 500 L)	090->000->000->000->000->000->000->000-	eri,satol@cips=htdco.jp ichiro.suzuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 15年24月 男性 14年11ヶ月	る際は.	. 227
$\begin{array}{c c c c c c c c c c c c c c c c c c c $	000->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	eri,satol@cips=htdco.jp ichiro.suxuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 15年24月 男性 14年11ヶ月	る際は.	
C 0000 記述 原王 340 Cl 1 000 花立 p 000 花立 p 000 花立 p 000 花立 p 100 Cl 1 1 000 花立 p 100 Cl 1 1 000 Cl 1 1 00	000->>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>	eri,satol@cips=htdco.jp ichiro.guzuki@cips=htdco.jp 複数の社員(Att 15年24月 男性 NG # 11ヶ月	る際は.	

■ クラウドのメールを使用している場合

基本システム設定→その他設定 にて、「☑クラウドのメールアプリを使用する」にチェックを入れて 下さい。メールアドレスをコピーするので、クラウドのメールで貼り付けをすることで対応できます。

[F5] 検	索実行	グループ *		- 性別	* •	対象 (1) 在職者	・ ↓ 選択行を下へ ↑ 選択	R行を上へ ႞≣ コード順にする 🕞	選択行の	メールアドレス記	憶	🔒 印刷 🖌
行番号	コード	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役職/部署 (英文)	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数	Ch	,
1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役		XXX-XXXX-XXXXX (Yamada)	tarou yamada@cips-ltd.co.jp	男性	7年2ヶ月		
2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Exeutive director	090-XXX-XXXX (Yamamoto)	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	6年10ヶ月		
3	0003	山下 太	Hutoshi Yamashita	005 製造1課	常務取締役				男性	5年7ヶ月		
4	0004	加藤 晴美	Harumi Kato	001 取締役	経理部 部長	Accounting manager	090-XXX-XXXX (Katou)	harumi_kato@cips-ltd.co.jp	女性	8年3ヶ月		
5	0005	木村 雅彦	Kimura Masahiko	002 経理部	経理部 係長	Accounting section	090-XXX-XXXX (kimu)	masahiko_kimura@cips-ltd.co.jp	男性	8年8ヶ月		
6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accountinf section	090-XXX-XXXX	eri_sato@cips=ltd.co.jp	女性	9年 6ヶ月		
7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090->>><	ichiro_suzuki@cips=ltd.co.jp	男性	14 年 3ヶ月		
8	0008	高橋 克己	Takahashi Naomi	005 製造1課	営業部	Sales section	090->00(->000(takahashi@cips-ltd.co.jp	男性	19年3ヶ月		
9	0009	伊藤 英雄	Ito Hideo	003 営業部	営業部	Sales section	090->00(->000(hideo_ito@cips=ltd.co.jp	男性	13年3ヶ月		
10	0010	四市 差锚	Tanaka Mika	00.1 李软苹R	苦愁な 十江	Calaa ataff	000_000_0000	miles tonal allegine ltd as in	+++++	16 年 9 こ日		

3-4. 名刺印刷

社員を選択して情報を表示させ、名刺の印刷ができます。

名刺を印刷する社員を一覧からダブルクリックして、表示します。
 「名刺印刷」をクリックします。

🖳 社員マスタ Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会社	:			
- 🕞 [F3] 登録 🗃 削除 🗋 新規 💹 画像の削除 ·	│ 📃 名刺印刷	🖺 労働者名簿 🛛 🧖	🐕 グループマスタ 🛛	🔑 管理者モード 📋

2. 言語選択が表示されます。CiPSでは、中国語・英語・日本語での名刺印刷が可能です。

🖷 名刺印刷		×
🔒 (F6) 印刷		🛃 [F12] 閉じる
印刷する言語を選択	Japan 🗸	
印刷テンプレート	China English Japan	~

3. 「印刷」クリックで、名刺が印刷されます。 プレビュー画面が表示されるので、プリンター設定を行ってください。

	RY ≜社		RY _{会社}		
省 炮杆		举 免初		a n	
小坂 孝之 Takayuki Komka	シップスファクトリ株式会社 〒503-0000 岐阜県大道市三本木 8-16-2	小坂 孝之 Takayuki Komika	シップスファクトリ株式会社 〒503-2222 岐阜県大陸市三本末 8-16-2		
E-mail teksyckijemeka@ope-id.co.jp 佛希 cat-x0000.0000x	TEL. 0584-77-0616 FAX. 0584-77-0617	G-mat. takayuk∐enanka@epa-te.es.jp 休祥 ess-xecouvecex	TEL 0584-77-0616 FAX 0584-77-0617		

3-5. 労働者名簿印刷

労働者名簿を登録、印刷することができます。

💀 社員マスタ Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会社	
: 🕞 [F3] 登録 🛁 削除 🗋 新規 💹 画像の削除 🗸 🔤 名刺印刷 龍 労働者名簿 🕵 グループマスタ 🔑 管理者モー	-F

🖷 労働者名簿								×	
- 合 (F6) 印刷							◎ [F12] 閉	3	
フリガナ	<u>コサカ タカユキ</u>	社員番号 0107		口配位	まますり 🗌	扶養家族	制人		
名前	小坂 孝之			扶養寶	3族名前	続	柄 生年月日 年齢		
生年月日	平成 2 年 12 月 1 日 性別 男性						✓ 2019/01/09 ✓	1	
住所	〒 503-0813 岐阜県大垣市三本木3-16-2		^				0010/01/00	í	
							労働者名簿		
			\vee		梯式第19号(6	(53公開係)			社員番号
雇用年月日	平成 27 年 4 月 1 日				71151		17+	11± 121	-
業務の種類	製造1課に在籍し、営業担当		^			1973.97		12.77	- 🕥
					氏名	小坂 考	之	男性	M.
			\vee		+ 4 8 8 8	亚成力年	12 日 1 日		
経歴	前職なし		^		14/10	1 / 2 +	12/10		a
					現住所	〒 503-0	313		
						岐阜県へ	理市 <u>一</u> 本不3-16-2		
					雇入年月日		平成 27 年 4 月 1	Β	
			\sim						
振込先銀行 ①	三菱東京UFJ銀行				業務の種類	製造1課:	在籍し、営業担当		
振込先銀行 ②	西濃信用金庫								
退職年月日									
退職理由			^		耻歴	前職なし			
					162 TEL . 18 TEV	年月日			
					#+7.4E ⁻ 32 私 または死亡	理由			

3-6. グループマスタ

社員マスタのグループをコンボボックスを利用して登録することができます。

归 社員マスタ Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会社	
🕞 [F3] 登録 🚐 削除 🗋 新規 💹 画像の削除 👻 📃 名刺印刷 💼 労働者名簿	🍰 グループマスタ 🛛 🤌 管理者モード
	and the second s
グループ 001 取締役	
	IT TO W
役職/部署 専務取締役	
	V
dl グループマスタ	- 🗆 ×
- 🕞 (F3) 登録 🧠 削除 🗅 新規	④[F12]閉じる
※ グルーナコード 009 表示順	
* Ju-72	
専用 電話番号 🗌 専用 ホームページアドレス 🗌 🍥	
専用 ファックス番号 🗌 専用 E-mailアドレス 🗌 😡	
: ↓ 選択行を下へ 1 選択行を上へ 曲[F6] 印刷	
加 コード グループ名 人数 電話番号 ファックス番号 ホームページアドレス E-mailアドレス	
1 001 取締役 3 0584-77-9292 0584-77-9293 http://www.weillijp E-mail:info@weillicom	
2 002 指注理50 2 0584-7/-0515 0584-7/-0518 http://www.weillip E-mail.info@weillicom	
○ 000 (四天田) + 004年8年5852 (05年587年858) (05年587年8588) (05年587888) (05年587 (0558777888) (05887778788) (05887778878) (05587888) (055878888) (055878888) (055878888) (0558788888) (05587888 (0558788888) (055877888888) (0558778888888) (055878888888888888888888888888888888888	
5 005 white the state of the st	
6 006 製造2課 3 0584-77-0616 0584-77-0617 http://www.weillip E-mail: info@weillicom	
7 007 派遣社員 - 0584-77-0616 0584-77-0617 http://www.weilli.jp E-mail info@weilli.com	
8 008 定期アルバイト - 0584-77-0616 0584-77-0617 http://www.weilli.jp E-mail: info@weilli.com	

3-7. CSV出力

選択した社員の情報をCSV出力することができます。

ő	à (Fs] 検郭	索実行	グループ *		▼ 性別	* •	対象 (1) 在職者	r 🔹 🖌 📷 選択	?行のメール │↓ ∃	選択行を下へ 👔	選択行を上へ 📋	≘ コード順にする	E 🗐	刷 -	
Г				1											勤務年数 (*	→日まで)
	Ch	順	コード	名前	名前 (英文)	グループ	役職/部署	役職/部署 (英文)	会社携帯番	時 会社メー	ルアドレス	性別 勤	防御年数 (Ch tE	[F6] 選択行	の一覧表
	2	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	President	090-123-4	567 hazuki_u	meno@weilli.com	男性 2	6 年 7ヶ月	3	選択行のC	SV出力
	2	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	專務取締役	Exeutive director	090-XXX->	XXX yamamo	to@cips=ltd.co.jp	男性 1	2 年 6 ヶ月	99	選択行の社	昌証
	2	3	0003	山下太	Hutoshi Yamashita	001 取締役	常務取締役					男性 1	2年4ヶ月	$\overline{\circ}$	資格情報	
	A	- 4	0004	加藤 晴美	Harumi Kato	001 取締役	経理部 部長	Accounting manag	ger 090-XXX->	XXX harumi_k	kato@cips=ltd.co.jp	女性 1	3年11ヶ月	-	20101010	
	2	- 5	0005	木村 雅彦	Kimura Masahiko	002 経理部	経理部 係長	Accounting sectio	n 090-XXX->	XXXX masahik	o_kimura@cips-ltd	co.jp 男性 6	年 11 ヶ月			
	A	6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accountinf section	n 090-XXX->	XXX eri_sato	@cips=ltd.co.jp	女性 1	5年2ヶ月			
	2	- 7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090-XXX->	XXX ichiro_su	uzuk i@cips=ltd.co.jp	- 男性 1	9年11ヶ月			
		Α												•		
ſ				В	С	D	E	F	G	Н	Ι	J	К	+	L	М
T	Ch	_		B 順	C コード 名	D 前	E 名前 (英文	F グループ	G 役職/部署	H 役職/部署	I 会社携帯番	」 会社メール	K 性別	勤羽	L 勝年数	M Ch
	Ch	_		B 順 1	C コード 名 0003 山	D 前 」下太	E 名前 (英文 Hutoshi Y	F グループ 001 取締役	G 役職/部署 常務取締役	H 役職/部署	I 会社携帯番	」 会社メール	к 性別 男性	勤 利 12	L 勝年数 年 4 ヶ)	M Ch
+	Ch			B 順 1 2	C コード 名 0003 山 0004 加	D 前 1下 太 1藤 晴身	E 名前 (英文 Hutoshi Y Harumi Ka	F グループ 001 取締役 001 取締役	G 役職/部署 常務取締役 経理部 音	H 役職/部署 Accountin	I 会社携帯番 090-XXX-	」 会社メール harumi_ka	к 性別 男性 女性	勤 動 12 13	L 勝年数 年 4 ヶ) 年 11 ヶ	M Ch 引
	Ch			B 順 2 3	C 名 コード 名 0003 山 0004 加 0005 木	D 新 1下 太 1序 晴美 本村 雅彦	E 名前 (英文 Hutoshi Y Harumi Ka Kimura Ma	F グループ 001 取締役 001 取締役 002 経理部	G 役職/部署 常務取締役 経理部 音 経理部 係	H 役職/部署 Accountin Accountin	I 会社携帯番 090-XXX- 090-XXX-	」 会社メール harumi_ka masahiko_	K 性別 男性 女性 男性	勤 割 12 13 6 年	L 勝年数 年 4 ヶ) 年 11 ヶ) F 11 ヶ)	M Ch 引 月
	Ch			B 順 2 3 4	C 名 コード 名 0003 山 0004 加 0005 木 0006 佐	D 前 」下 太 」藤 晴美 、村 雅彦 庭藤 絵里	E 名前 (英文 Hutoshi Y Harumi Ka Kimura M: Sato Eri	F グループ 001 取締役 001 取締役 002 経理部 002 経理部	G 役職/部署 常務取締役 経理部 音 経理部 係 経理部	H 役職/部署 Accountin Accountin Accountin	I 会社携帯者 090-XXX- 090-XXX- 090-XXX-	」 会社メール harumi_ka masahiko_ eri_sato@	K 性別 男性 女性 男性 女性	勤 動 12 13 6年 15	L 勝年数 年 4 ヶ) 年 11 ヶ F 11 ヶ) 年 2 ヶ)	M Ch 引 月 引

3 取引先情報

取引先の情報を登録します。CIPSでは取引先も「取引先コード」で管理をしている為、取引がある会社 は取引先マスタに登録する必要があります。

取引先検索条件		新規取引	先登録 🖨 選択行の	出力 ▼ 🖋 選択行の編集 ▼ 🖂 ダイレクトメール ▼ 🔁 全選	択 🗔 全前	¥除 <→ 左スクロール(B) ⇒> 右スクロール(N) 🖸 取引务	诸報 ▼					- E
@ □ □ □ □ □ □ □ □ ☆ 2 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0	JI	3-16	略称	会社名	郵便番号	住所	TEL	FAX	売上先	締日	仕入先	外注
郵便番号を分ける			あ									
	1	00001	アイショウ	株式会社 藍祥	680-0912	鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	0850-55-5555	0850-55-5556	0	31	0	0
汉子	2	00011	アカキシウキョウ	アカギ工業 株式会社	340-0821	埼玉県八潮市羅生 128-45	048-648-2222	048-648-2223	0	31	0	0
~	8	00007	アラヤ	株式会社 アラヤ	491-0124	愛知県一宮市神起1-5-9	0586-24-9161	0586-24-9162	0	81	0	
	4	00019	アリウチコウキミウ	株式会社 有利内工業	214-0014	神奈川県川崎市麻生区寺町555-55	044-777-7777	044-888-8888	0	81	0	0
類	5	00002	アルテマワークス	株式会社 アルテマワークス	399-0711	長野県塩尻市片丘塩尻64-8	0263-53-3393		0	28	0	
~	6	00005	アンチェ	株式会社 アンチェ	273-0085	千葉県船橋市東100-20-20	0474-25-7491	0474-25-7492	0	20	0	
	1	00321	アンチェ ナゴヤ	株式会社 アンチェ名古屋支社	452-0932	愛知県名古屋市中区丸の内2-9-26	052-219-5639	052-219-5638	0	31	0	0
517027	8	00003	アンディーファクトリー	株式会社 アンディーファクトリー	150-0001	東京都渋谷区神宮前 99-1-26-1	03-6666-3210	03-6666-3211	0	31	0	
の売上元 ~			0									
羽先コード	9	00016	イシウミコウサクショ	有限会社 石海工作所	953-0042	新潟県西蒲原郡福樹 6687-1	0256-77-7755	0256-77-7756	0	31		
(*=志()ま()検索)	10	00024	イトウレイキャク	株式会社 伊藤冷却	513-0032	三重県鈴鹿市見栄456-789	0593-80-8080	0593-80-8081	0	20		
Pr Cor Cor Bento	11	00020	<u> </u>	株式会社 稲葉塗装	924-0052	石川県白山市下峠5-6-9	076-222-2211	076-222-2212	0	20	0	0
141.	12	00154	イノキセイサウジョ	有限会社 猪木製作所	190-0003	東京都立川市蔵馬町66-23	0425-33-6633	0425-33-6634	0	81		
	18	00018	イワテル	株式会社 岩輝	452-0839	愛知県名古屋市西区鶴見778-12	052-500-6000	052-500-6001	0	81		
社名			5									
	14	00122	ウエイユ	WEIYU MACHINERYINDUS TRYCOLTD CHINA HONG		NO.546 FENGHSI Rd.Sec.1.Fengvuan.Taiwan.RO.C	886-4-5234901	886-4-5234433	0	31	0	
Pří	15	00052	ウミザワ	株式会社 ウミサワ	486-0953	愛知県春日井市寺門1001-2211	0568-99-9998	0568-99-9999	0	20	0	0
~	16	00182	ウミナミコウキョウ	海波工業 株式会社	143-0003	東京都大田区海波456-77	03-2888-2999	03-2888-3000	0	10		



- ※1 表示している会社の基本情報
- ※2 表示している会社の詳細設定(税計算や専用帳票の設定など)
- ※3 表示している会社の社員一覧

1-1. 登録方法

1. 新規で登録する場合は、「新規取引先登録」をクリックします。

📔 取引会	先情報 Version 24.12.17 シッ	プスファ	ァクトリ株	式会社				
	取引先検索条件 □ コートソ順(辻恭ネラテエ)		新規取引	先登録 🔒 選択行の出力	▼ 🖋 選択行の編集 ▼ 🖂 ダイレクトメール ▼ 🗔 全選掛	限 🛛 🔁 全解	≌除 🛟 左スクロール(B) 📫 右スクロール(N) 🛃 取引务	:情報 ▼
	□ コー1/40 (金首/24)/	順	コード	略称	会社名	郵便番号	住所	TEL
	🗹 郵便番号を分ける			あ				
		1	00001	アイショウ	株式会社 藍祥	680-0912	鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	0850-55-55
頭文字		2	00011	アカキシウキョウ	アカギ工業 株式会社	340-0821	埼玉県八潮市羅生 128-45	048-648-22

2. 取引先の情報を入力し、登録ボタンをクリックします。 取引先コードは自動で連番が表示されます。

🖳 取引先マスタ Version 24.1	2.17 シップスファクトリ株式	(会社											-		×
🔒 [F3] 登録 🛛 🔒 削除 📄	新規 📋 現在取引先情	春報印刷 📰 作業履歴	!											🛒 (F12] 閉じる
		-	-	企業情報 売情	輯報 質情	樺岡									
※ 取引先コード	※ 頭文子	ð								•	(王王 日本)	() () () () () () () () () () () () () ()	A		
★ 町付 ▼ ム142	/17#7 林子会社 #約4							料フォルタ		住所	動使量考がら i入力欄で日:	本語モードに	所にJUIC て郵便番号	弓(ハイフン	付)を
* 211-0	14112111 1011				使	用言語	Japan		· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	⊴ 入力	後、漢字変換	なで住所が表	を示されます	≢。	
郵便番号	680-0912				企業情報	ロメント									-
住所1	鳥取県鳥取市国府町稲	棄丘2-204													
住所2															
電話番号	0850-55-5555														_
ファックス番号	0850-55-5556		-		20	영풍문	_								•
社内担当者	0005 0005 木村 雅彦		<u> </u>			かぜち									
最終更新者	0001山田 太郎		Q	木	ームページ	アドレス	<u>()</u>	ttp://www	aishou.com						_
最終更新日	2026/02/26			木	ームページ	アドレス									
·····································	▼ 人タートアップ	他のメニュー("使用しな)	.)	*	ームページ	アドレス									
- 本 取りたと方 (税数基例	(可能)	- 从注生			企業情報	E-mail	🙀 ir	nfo@aisyo.	со.јр						
☑ 売工元 ☑ 納入先	☑ LI八光	 デジェル デジェル 		電子帳	簿送信先	E-mail	🙀 ir	nfo@aisyo.	co.jp						
	0 Bizan	0.000					ħ	レマ区切り	で複数者同時送け	信ができます	ġ.				
□ 名簿新規登録 ↓ 選択	「を下へ │ ↑ 選択行を上	:^ 🖂 選択行のメール	🔒 選択行の削	除											
															_
- 順 コード 役職/部署名 1 0001 代表取締役	名前 直通電話者 相字 編樹 0850-66-6	著号 直通ファックス番号 666	携帯電話番号 000-0000-5555	メールアドレス tomoki@aisvo.co.in	誕生日	性別	≈□担当 ○	コーランク							
1 0001 TABOAXIMIX	1831 8181 0000 00 0		000 0000 0000	tomokrealsy0.00,p		JUE	0	п							

■ 社員の登録

取引先の社員をCIPSに登録しておくことで、名刺管理として情報を社内で共有できます。

1	簿新規	≧録 │↓ 選打	尺行を下へ 1	選択行を上へ	🖼 選択行のメール	🔒 選択行の削り	} ∉										
<u>順</u> 1 2	コード 0001 0002	役職/部署名 代表取締役 工場長	 名前 相宗 智樹 落合 弘樹 	直通電話番号 0850-66-6666	直通ファックス番号	携帯電話番号 090-9999-5555 090-4645-2134	メールアドレス tomoki@aisyo.co.jp ochiai@aisyo.co.jp	誕生日 	性別 男性 男性	窓口担当 〇	ランク A D						
					🖳 得意先約	名簿マスタ											
					🕞 [F3] 登録	录 🔒 削除 🗋	新規 🔜 伝票の送	信先にする	5	ベル印刷	📄 送り	伏作成				\$	[F12] 閉
						* J-	- F 0002	並順	2]			□ 窓□担当者				
						役職/部署 文 名	名 工場長						ランク	K () A	ОВО	C O D	
						▲ 五	:문						コメント				
						直通ファックス番											
						携帯電話番	号 090-4645-2134										
						メールアドレ	ス ochiai@aisyo.co.	jp									
						生年月日											
							性別 ○ 男性	○ 女性									
							&	4					最終更新者	0001山田	太郎		
													最終更新日	2019/10/2	0		

取引先区分を選択することにより、詳細設定が使用できるようになります。 売上先を選択すると「売情報」、仕入先・外注先を選択すると「買情報」を使用できます。

1-2. 企業情報

資料フォルダは、頂いた資料や社内で共有しておきたい資料を取引先ごとに保存できます。

企業情報 売情報 買情報 ス	オブション	
使用言語	 資料フォルダ	◆ 郵便番号から住所への変換(こついて 住所入力欄で日本語モード(こて郵便番号(ハイフン付)を 入力後、漢字変換で住所が表示されます。

1-3. 詳細設定(売情報)

取引先区分を「売上先」に指定すると、売情報タブを使用できるようになります。

■ 取引条件

客先締日・支払日の登録、消費税の計算方法を登録します。

注業情報 売情報 買情報			
取引条件 印刷関連 納入多	も情報 FACTORY		
稀日と支払条件			
	取引通貨 0081	Japan / Yen (81) : JPY	~
単	西/金額の端数処理 (0)デ	フォルト設定値 🗸	
	締日 31	支払期間 (1) 翌月	→ 支払日 31
税金計算 ○ 外税	● 諸求書一括	○ 伝票毎	○→品毎
○ 消費税無し	○ 四捨五入	○ 切上	○ 切捨
			税計算桁数 Auto 🗸
振込先情報 ※基本振込名	こと違う場合のみ		
🗌 個別振込先を使用			~
個別稅率%			~
🗌 使用する 🛛 10 🗴			~

請求書一括:月の請求明細の合計金額に対して、消費税を計算します。 伝票毎:納品伝票の合計金額に対して、消費税を計算します。 一品毎:一品ごとの金額に対して、消費税を計算します。

■ 印刷関連

見積書、納品書、請求書の専用帳票設定を登録します。 専用帳票を追加する場合は、テンプレートを作成する必要がありますので、弊社までご連絡ください。

取引条件 印刷関連 納入先情報	FACTORY
見積書フォーム	002 Estimate_2 (全単価)@13X2 ~
請求者の送り先 コード	0001
役 職/部署 名	
名前	相宗智樹
🤜 納品書を発行する	和西書フォーム 001 Invoice Japan(3段) @5 V
諸求書	「請求書フォーム
🕗 請求書を発行する	001 ~
	□ 請求書に繰越額を表示しない

納品書や請求書など、各印刷帳票を取引先単位で個別に設定できます。

■ 納入先情報

取引先に対して、納入先の指定がある場合は、登録しておくことでコンボボックスから選択できます。

企業情報 売情報 買情報				
取引条件 印刷関連 納入先情報	FACTORY			
	3八1 1 (2)時年17示	↓ J#1/(17)		
順コード略称 翁	内入先名	住所		
1 00165 フカミス・セイサクショ 湾	采水製作所	511-0425 三重県三重君	β ≆斤町 305	
ジオーダー 入力 Version 25311 レシップなフ	ゆクトリ株式会社			
○ [[2] 登録 ○ 削除 ○ 新垣 ▲		「 ビー 100000000000000000000000000000000000	赵浩将子 。 [] 赵县桂起 []]	明油メニュー -
		- тиснэти • 📶		<u> </u>
※取引先 🏙 00001 <u>アイショウ</u>		締日 31	コード 🦳 標準 🚺	2 3
ご担当者 📸0001 <mark>代表取締役</mark>			工程パターン	
<mark>相宗 智樹</mark> 根	ŧ.			
		~		
	セイサクショ		し 順 名称 銰 移動	段収 11#果 手能先 発注

■ FACTORY

取引先単位でデフォルトの製造日数やスケジュール納期の設定を行うことができます。

企業情報 売情報 質情報 オプション	
取引条件 印刷関連 納入先情報 FACTO	RY
メーカー名 (Mc) 📸	
見積管理費(%)	※ 空白の場合はシステム基本管理費(%)になります。
製造日数	日間 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。
スケジュール納期は客先納期の	日前 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。
	オーダーNo1を個別のキーコードとする

チェックを入れることで、オーダーNo1に対して、重複チェックを行うことができます。

<Mcコードとは>

取引先マスタにてメーカーコードを指定することで、自動で指定したメーカーコードから製品マスタを 引用することができます。

1. 取引先マスタにて、製品マスタを引用したい取引先の取引先コードを登録します。

企業情報 売情報 貫情報 オブション	
取引条件 印刷関連 納入先情報 FACTORY メーカー名 (Mc)	

2. オーダー入力画面にて、取引先を指定すると、登録したMcコードの製品マスタを検索します。

🍄 オーダー入力 Version 9.7.7 シップスファクトリ株式会社 :: 🕞 [F3] 登録 │ 🕞 削除 │ 🗋 新規 │ 🚽 前項 │ ▶ 次頁 │ 🔰 最後 │ 🎽 呼出と再手配 マ │ 😒	製造指示 ▼ │ 製品情報 │ = 関連メニュ- ▼ │
※取引先 前 10004 イフキコウキキウ 締日 81 ご担当者 前	コード 標準 1 2 3 工程パターン
納入先 前	 ▲ 工程(A) → 段、構成(P) → 1 複写(C) → □ 解除(D) → 個 名称 数 移動 取引先に「10004 伊吹工業」を入力すると、
2 担当者 論 親のみ叙込 ☑ ※ 品香 論	製品マスタを「00001 藍祥」から検索します

1-4. 詳細設定(買情報)

取引先区分を「仕入先」または「外注先」に指定すると、買情報タブを使用できるようになります。

■ 取引条件

客先締日・支払日の登録、消費税の計算方法を登録します。

業情報 売情報 置情報 オプシ	з)		
取引条件 印刷関連			
締日と支払条件 単価/: ☑ 個別締日使用	取引通貨 0081 J. 金額の端数処理 (0) デフ 締日 15	apan / Yen (81): JP ォルト設定値 〜 支払期間 (2) 翌:	Y ~ ~]] 々月 ~ 支払日 10
-税金計算 ④ 外税 〇 内税 〇 消費税無し	○ 請求書→括○ 四捨五入	● 伝票毎 ● 切上	 ○ 一品毎 ○ 切捨 税計算桁数 Auto
振込先情報 ※相手側の振込 個別税率% Ø 使用する 8 %	先 銀行名 口座番号 振込先1 大垣井 振込先2 大垣信 振込先3	过银行 本店 開金庫 駅前支店	

請求書-括:月の支払明細の合計金額に対して、消費税を計算します。 伝票毎:発注伝票の合計金額に対して、消費税を計算します。 -品毎:-品ごとの金額に対して、消費税を計算します。

■ 印刷関連

注文書、支払明細書の専用帳票設定を登録します。 専用帳票を追加する場合は、テンプレートを作成する必要がありますので、弊社までご連絡ください。

取引条件 印刷関連 住訳区分(仕訳用) 011 買掛(材料費) // // // // // // // // // // // // //
仕訳区分(仕訳用) 011 買掛(材料費) 🗸
古北田細市の洋り生
注文書
☑ 注文書を発行する 001 Purchase Japan @1 ✓
支払明細書
□ 支払明細書を発行する 001 Purchase monthly Japan [Sheet1@16X2,Sheet2@23x2] ↓
□ 支払明細書に繰越額を表示しない

会計仕訳を登録することで、会計仕訳別に集計が行えます。(材料費、外注費、仕入など、項目名は変更できます)

2. 客先の締日を変更する

客先の締日が変更になった場合は、下記の手順で変更を行ってください。

 締日を変更する前に、請求締処理にて、変更以前の請求データをすべて締切処理します。 データ更新は、「請求締処理」→「データ更新」→「選択行の締切処理」で行えます。 締切処理をしていないと、締日変更時に過去の請求データが全て変更後の締日で集計されます。

💷 請求締処理 Version 9.9.3 シップスフ	■ 請求締処理 Version 9.9.3 シップスファクトリ株式会社												
	👜 印刷と出力	□ 印刷と出力 • □ 選択行の請求書発行 Σ 入金予定リスト 号 データ更新 • 4 畳む ▶ 開く											
请求处理(各元问())	内容(印刷済)	順	Code	会社名	締日	※前回請求額	※当月入金額	※繰越金額	※当月売上	※消費税	※当月売上合計	※請求額合計	締切
	🚖 売上有 🗙	1	00001	株式会社 藍祥 本社	20	597,562		597,562	318,700	25,510	344,210	941,772	0
処理月													
	*			<<<< 合計 >>>>		597,562		597,562	318,700	25,510	344,210	941,772	
2019 🖵 年 9 🖵 月度													

取引先マスタにて、客先締日を変更します。
 客先締日は「売情報」→「取引条件」から変更し、「登録」ボタンで登録が完了します。

🔡 取引先マスタ Version 9.7.5	シップスファクトリ株式会社	-	
: 🕞 [F3] 登録 🔂 削除 📄	新規 🛯 📇 現在取引先情報印刷 🛛 들 作業履歴	4	🍯 [F12] 閉じる
※ 取引先⊐-ド ※ 略称 ※ 会社名	00001 ※ 頭文字 あ ~ ア行泊ウ 株式会社 翻祥	企業情報 売情報 取引条件 印刷関連 締日と支払条件 取21論集 (0081, Janan / Yan (81), JPY	
郵便番号 住所1 住所2	(本中上 680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	〕 単価/金額の端缺処理(2)切上 → 締日 31 支払期間(1)翌月 → 支払日 税金計算	31

3. 請求締処理にて集計を行うと、締日が変更されています。

🔜 請求書明細					- 🗆 X
: 🚔 [F6] 請求書印刷 📄 その他の印刷 🕶 🍃 納品請求の次月回し 🛛 🎯 CSV検収チ	ェック 🛟 左スクロール(<u>B</u>) 🛙				🌉 [F12] 閉じる
取引先 00001 株式会社 藍祥		請求書	発行E	目 2019/10/31 ↓	
本社 御中			作成者	者 0001 山田 太郎	~
使用通貨 0081 Japan / Yen (81)			役職/部署4	名代表取締役	
使用言語 Japan	締日 31		名前	前山田太郎	
諸求書フォーム 101 Invoice monthly Japan [Sheet1@16x2,Shee	t2@23×2]	検収チェックについて			
ご担当者 論 0001 代表取締役		承諾日	2019/10/31 🧹		請求書に繰越金額を表示しない
		検収突合せをする場合(はリスト内をスペースで選択。	することで 検り	収期間
		7199C##6000N*C	DLLW/CG990		〒★二 開始日 2019/09/21 ↓
前回請求麵 当月入金麵 過越金麵 当月	売 ト 麺 消費利	送 当月亭上合計	請求麵合計		禘母 2019/10/31 ↓
JPY 941,772 941,772	1,640 18	1,771	943,543		
					納品書枚数請求書枚数
JPY 941,772 941,772	1,640 18	31 1,771	943,543		
Ch タイプ 納品日 伝票番号 消費税 製造番号 品番	品名 オーダーNo1	オーダーNo2 数量 単	4位 単価 金額 納2	入先 チェック 承諾日	
	01 ±5-47	1 17	uk 1050 1050		

前回の締日から当月の変更された締日までが対象になります。 次月からは変更された締日での期間で集計されます。

3. その他の機能

2-1. ラベル印刷

表示されている取引先宛(担当者宛)のラベルを印刷できます。

■ 取引先宛て

取引先情報にて、「ダイレクトメール」→「ラベル印刷」で、取引先宛てのラベルが印刷できます。

🞴 取引先情報 Version 9.7.5 シップスス	アクトリゼ	朱式会	社							
取引先検索条件	: 📄 新	i規取引	先登録 選択1	〒の出力 🔸 🏻	✔ 選択行の編集 🔻	⊠ ∮	イレクトメ	ール 🖣 🗔 🖆	達選択 🛛 🗔 全解除	たスクロール(B)
□ コード順(並替え可) □ 会社名でスカール	順コ]ード	略称	会社名		- 12 3 3	選択行	のダイレクトメー	·ル 	TEL
■ 新使番号を分ける			あ			期間内	で訪氷(元上)) で支払(仕入):	がある取引先 がある取引先		
	2 1	0001	アイショウ アイシン	株式会社 愛信	蓋祥 本社		241181113		0.00.048.9176	0850-55-5555
* ~	3 0	0142	アイチサント・ライト	愛知サンドラ	イト 株式会社	490-1	132 愛知	则 県海部郡大治 5月 9015 末末1	5町唐沢5-5-1	0580-35-3333
					· · · · ·				1	
🖳 ダイレクトメール										
📃 ラベル印刷 💹 はがき印刷 🛛 🕿 CSV	出力 道	選択区分	分 (1) 会社	▼ 🔁 全選掛	🤇 🔁 全解除 🏪 ラ	ンク選択	A B	C D		
順 コード 略称 会社名/部署	f	注所/名	前		TEL/E-mail	FAX/1	性別	カルチャー/ランク		
✓ 1 00001 7付減ウ 株式会社 藍祥 0001 代表取締役	本社 6	680-091 相宗 智	12 鳥取県鳥取市国府町 3樹	稲葉丘2-204	0850-55-5555 tomoki@aisyo.co.in	0850-! 男性	55-5556	Japan A		
0002 專務取締役	E	3中 まも	58		tanaka@aisyo.co.jp	男性		A		
=690,0010										
鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2	-204									
ᄽᅻᅀᆀᇔᆇᆇ										

■ 担当者宛て

TEL. 0850-55-5555

(00001)

担当者を登録することにより、表示されている担当者宛てのラベルを印刷できます。

🔡 得意先名簿マスタ					×					
: 🔂 [F3] 登録 🔂 削除 🗋 新規	蜆 🔜 伝票の送信先にする 🗎	ラベル印刷 📘 送り状作成 🛛			🛃 [F12] 閉じる					
ארב א	0001 並順	1	□ 窓□担当者							
役職/部署名 ※ 名前	代表取締役 相宗 智樹		ランク 😤	● A ○ B ○ C	O D					
 ▲ 日朝 直通電話番号 直通ファックス番号 携帯電話番号 メールアドレス 生年月日 □ 	18.7 日日 10850-22-1111 990-9999-5555 tomoki@aisyo.co.jp 1住日 ● 男性 ○ 女性 ▲ ▲		コメント 自宅ノートパソコン tomoki@cox.ne.jp 最終更新者 0001 山田 太郎 最終更新者 2013/11/27							
〒680-0912 鳥取県鳥取市国府町 株式会社 藍祥 本社御中 代表取締役 相宗 智樹様 (00001) TEL.0850-22-1111	稲葉丘2-204									

2-2. はがき印刷

表示されている取引先宛(担当者宛)のはがき印刷ができます。

	ファクトリ株式会	≷社						
取引先検索条件	新規取	引先登録 🔔 遑	【択行の出力 ▼│ ✔ 選	択行の編集 ▼	<u> ダ</u>	イレクトメール 🗸 🛛	全選択│ 全解	除 🛛 🔷 左スクロール(B)
日 コード順(並替え可) 日 会社名でスカール	順 コード	略称	会社名	1	Ξ	選択行のダイレク 期間内で請求(5)	7トメール ま ト)がある取引先	TEL
郵便番号を分ける	1 00001	あ アイシュウ	株式会社 萨姓力	-2+		期間内で支払(化	七工/がある取引先 土入)がある取引先	0850-55-5555
頭文字	2 10000	アイシン						0500 05 0000
* ~	3 00142	ブイチサント`ライト アンエー	変知サンドライト 移 社式会社 ア・エー	「大会社」	490-11 179-00	132 変知県海部都 195 工毎月10년をつ	净不治町唐沢5-5-1 5亩100_00_00	0580-35-3333
🖷 ダイレクトメール						,		
📄 ラベル印刷 📓 はがき印刷 📧 C S	SV出力 選	択区分 (1) 会社	▼ 22 全選打	尺 🛛 🔁 全解除	罢 5	ジク選択 A B	C D	
	9 1+1	能 /友 龄		TEL/E-mail		E A V /// 문내	tul and (=>)b	
Image: Second secon	a 11. 蓋祥 本社 68	0-0912 鳥取県鳥町	双市国府町稲葉丘2-204	0850-55-5555		0850-55-5556	Japan	
0001 代表取締役 0002 専務取締役	相	宗 智樹 中まもる		tomoki@aisyo. tanaka@aisyo.	co.jp co.jp	男性男性	A	
🔜 印刷実行			×			6 8 0 0	9 1 2	
🛛 📀 [F6] 実行 🛛			🔀 [F12] キャンセル					
						禄太	馬取	
テンプレートを選択 年賀	閉状(縦)_⊤		~			숲	栗鳥	
						社本	取市	
						社蓝	固有	
						祥	町	
						+	素丘	
							2	
							2	
							4	

選択区分を「スタッフ」に変更することで、担当者宛てが印刷できます。

リリード 略称	会社名/部署	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	カルチャー/ランク					
1 00001 74930	株式会社 藍祥 本社	680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	0850-55-5555	0850-55-5556	Japan					
0001	代表取締役	相宗 智樹	tomoki@aisyo.co.jp	男性	A					
0002	専務取締役	田中まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A					
0004	常務取締役	山下 太	hutoshi@aisyo.co.jp	男性	P					
] 0009	経理部 部長	中森 美穂	nakamori@aisyo.co.jp	女性						
] 0010	営業部 部長	田中 勇樹	tanaka@aisyo.co.jp	男性						
] 0003	工場長	中村 まざとし	nakamura@aisyo.co.jp	男性		6	8 (0 (9	1 3
] 0005	製造部 主任	加瀬 亮	kase@aisyo.co.jp	男性						
0006	製造部 抜きGr	渡辺 正行	watanabe@aisyo.co.jp	男性				12		4
0007	製造部 抜きGr	向井 修	mukai@aisyo.co.jp	男性				14		E.
] 0008	製造部 抜きGr	佐久間 剛	sakuma@aisyo.co.jp	男性				大 大	2	-
					相宗	代表取	本社 湖中	社蓝祥		取审国府町稲景

2-3. ランク選択

ダイレクトメールにて宛先を選択する際に、事前に得意先名簿マスタにてランクを登録することで、選 択したランクごとにまとめて宛先を選択することができます。

1. 得意先名簿マスタでランクを登録します。

归 得意先名簿マスタ		×
: 🕞 [F3] 登録 🔒 削除 🗋 新規	見 🔜 伝票の送信先にする 🚔 ラベル印刷 📄 送り状作成	<u></u>
オーに 米		□ 窓□担当者
役職/部署名 ※ 名前	代表取締役 相字 短樹	ランク 💑 💿 A 🔿 B 🔿 C 🔿 D
直通電話番号 直通ファックス番号 携帯電話番号 メールアドレス 生年月日 □	10850-22-1111 0850-22-1112 090-9999-5555 tomoki@eisyo.co.jp	コント 自宅ノートパンコン tomoki@xxxne.jp
		↓ 最終更新者 0001 山田 太郎 最終更新者 2020/04/08

2. 選択行のダイレクトメールを実行します。

	10000000000000000000000000000000000000	:	新規取得	引先登録 🎒 選択行の	☑ ダイレクトメール ▼ 🔁 全選択 🔁 全解除							
	🚺 🕘 📋 コード順(並替え可)					1200	選択行	iのダイレク	トメール			
■■● 🗹 会社名でス加ール		順 コード 略称 会社		略称	会社名		期間内	で請求(引	5 E)がお	ちる取引先		納入疗
	🗹 郵便番号を分ける			あ			THE PARTY	170±1/4	+ 3, \+K+	노지파리스		
		1	00001	アイショウ	株式会社 藍祥 本社		AUBIN	10,234(1.		00425170		
	頭文字	2	10000	アイシン	愛信			0	未			
	¥	0	00149	マノエモトルシニノレ	毎年時にピニノト 推出会社		00-1199		9.1			

3. 全解除をしてランク選択します。

選択したランクで得意先名簿マスタに登録した担当者がまとめて選択され、チェックボックスに☑がつ きます。

יק <u>ר</u>	KILE	刷]	🛛 はがき印刷 📧 C S	Ⅴ 出力 │ 選択区分 (2) スタッフ	▼ □ 全選択 □ 全解除	<mark></mark> ランク選択 A B C [þ	
順		コード	略称	会社名/部署	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	カルチャー/ランク
	1	00001	७४३०	株式会社 藍祥 本社	鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	0850-55-5555	0850-55-5556	Japan
\checkmark		0001		代表取締役	相宗 智樹	tomoki@aisyo.co.jp	男性	Α
\square	4	0002		専務取締役	田中まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A
		0004		常務取締役	山下 太	hutoshi@aisyo.co.jp	男性	В
		0009		経理部 部長	中森 美穂	nakamori@aisyo.co.jp	女性	В
		0010		営業部 部長	田中 勇樹	tanaka@aisyo.co.jp	男性	В
		0003		工場長	中村 まさとし	nakamura@aisyo.co.jp	男性	В
	- 1	0005		製造部 主任	加瀬 亮	kase@aisyo.co.jp	男性	C
		0006		製造部 抜きGr	渡辺 正行	watanabe@aisyo.co.jp	男性	D
		0007		製造部 抜きGr	向井 修	mukai@aisyo.co.jp	男性	D
		0008		製造部 抜きGr	佐久間 剛	sakuma@aisyo.co.jp	男性	D
	2	10000	アイシン	愛信				Japan
	3	0142	アイチサント・ライト	愛知サンドライト 株式会社	愛知県海部郡大治町唐沢5-5-1	0580-35-3333	0580-35-3334	Japan
	4	00005	アンチェ	株式会社 アンチェ	千葉県船橋市東100-20-20	0474-25-7491	0474-25-7492	Japan
\checkmark		0001		代表取締役 社長	松下 仁		男性	A
	5	00821	アンチェ ナゴヤ	株式会社 アンチェ 名古屋支社	愛知県名古屋市中区丸の内2-9-26	052-219-5639	052-219-5638	Japan
		0077		主任	加藤 浩史	1234567890@test.co.jp	男性	D
	6	00019	有利内工業	株式会社 有利内工業	神奈川県川崎市麻生区寺町555-55	044-777-7777	044-888-8888	English
		0001			有利内 肇		男性	D
	- 7	00020	イナバトソウ	株式会社 稲葉塗装	石川県白山市下峠5-6-9	076-222-2211	076-222-2212	Japan
		0001		代表取締役	大島 一郎		男性	D
	8	10004	行きりきょう	株式会社 伊吹工業	岐阜県大垣市三塚町9710-20	0580-55-5555	0580-55-5556	Japan
\checkmark		0001		代表取締役	尾上 光也	mitsuya_onoue@ibuki-tec.cp.jp	男性	A
\square	9	00018	イワテル	株式会社 岩輝	愛知県名古屋市西区鶴見778-12	052-500-6000	052-500-6001	Japan

選択したランクの行に☑がつきます。

4 工程マスタ

使用する工程を大きく分類した**大工程**と、大工程をより詳細に分類した**小工程**で構成します。 各工程に対して、移動時間、段取時間、作業時間などのデフォルト値を登録できます。

9	2 工程マスタ Version 9.5.10 シップスファクトリ株式会社											
i E	●新規登録 🌼 各種設定 ▼ 📲 工程/社員バーコード表印刷 🚔 選択行の出力 ▼ 🗔 全選択 🌄 全解除 📪 左スクロール(B) 🌳 右スクロール(N)											
Ι.						1						
	順	大工程	小工程	タイプ	見積	移動時間	移動固定	時間チャージ	基本段取(秒)	基本作業(秒)	発注	発注先
	1	01 プログラム		プログラム				3,500				
	2	01 プログラム	01 ROZA									
	3	02 各種手配				10M						
	4	02 各種手配	01 全外注			3D	0				0	00023 キービッツ / 00039 オノノキ・テック
	5	02 各種手配	02 材料手配			3D	0				0	00018 イワテル / 00011 アカキョウキョウ
	6	03 抜き加工				5M						
	7	03 抜き加工	01 レーザー			1H		7,000	5M 02s	3s		/ 00155 エイチオーコーホペレーション / 00027 エムケイコウキショウショ
	8	03 抜き加工	02 タレパン			1H		6,000	5M 00s	40s		/ 00155 エイチオーコーホ℃ーション / 00027 エムケイコウキョウショ
	9	03 抜き加工	03 プレス			1H	0	5,000	10M 00s	10s		/ 00039 オノノキテック
	10	03 抜き加工	04 シャーリング			1H		3,500	10M 00s	5s		/ 00203 シップスファクトリー東京 / 00039 オノノキテック
	11	04 2次加工				10M						

工程マスタでは、各設定項目のデフォルト値(初期値)を登録することができます。 製品マスタにて、製品ごとにより詳細に設定を登録することも可能です。

■ 移動時間、移動固定とは

製品を移動する時間です。個数に関係なく、最低限必要な時間や日数を登録します。 「☑移動時間を固定する」にチェックを入れることで、工程納期を算出する際に移動時間を優先して算 出することができます。納期まで期間が長い場合は間延びせず、入力した時間のみ割り当てられます。

■ 時間チャージ

1時間に掛かるコストを工程マスタで工程ごとに設定します。 設定した時間チャージを基に、その工程に掛かる金額(工程単価)を算出します。

■ 段取時間

金型交換など、作業に取り掛かるまでの時間です。製造数とは比例しません。

■ 作業時間

実際に作業に掛かる1個あたりの時間です。

1-1. 工程指示の登録

工程指示を登録することで、製品マスタの工程登録時にコンボボックスから選択できるようになります。 改行で選択肢を増やせます。

🖳 工程マスタ登録編集	×
- 🕞 [F3] 登録更新 🔒 削除	<u>剰</u> [F12] 閉じる
工程キー 大工程コード 03 大工程名称 抜き加工 小工程コード 01 小工程名称 レーザー 工程指示 アッピシュ	タイプ (0) 一般工程 見積計算 (0) 無し 移動時間 日間 1 時間 分 時間チャージ 7,000 段取時間 時間 5 2 作業時間 時間 分 3
マノマ 複数の工程指示登録ができます。 実際の製品マスタの工程では1行選択です。	● 発注予約をする ↓ 選択行の手配先に全マスタ更新 ● 超先追加 00155 1/チオーコーホ*レーション > 選択行を上へ 00027 1ムケイコウキ*ョウショ ● 選択行を下へ 上から優先順位になります。
※ 工程名称変更等はシステムの理解が必要です。	
🔐 工程編集 : 🕞 [F3] 確定	× ダ [F12] 閉じる
工程順 2 ※ コード 0301 ※ 大工程 [F5] 03 03 抜き加工 小工程 01 01 レーザー 工程指示 「 ※ ドレンプ ドレンプ ジブヤ	間を固定する

1-2. 手配先の登録

手配先を登録することで、製品マスタの工程登録時にコンボボックスから選択できるようになります。 登録した1番上の手配先がデフォルトで反映されます。



1-3. タイプの設定

工程に対してタイプを設定することで、製品マスタの原価計算で「CAD」と「表面処理」に金額を算出 できるようになります。

■ 一般工程

通常は一般工程です。一般工程で登録した工程は、製品マスタの原価計算上では、外注工程でない限り、 「段取」と「作業」の項目で原価計算します。

💀 工程	マスタ登録編集							>	<
🗄 🕞 [F3]	登録更新 🛛 🔂 削	除						<u>剰</u> [F12] 閉じ	ð
工程3	★工程コード 0 大工程名称 抜 小工程コード 0 小工程コード 0 小工程コード 0	8 き加工 1 ーザー			タイフ (() 見積計算 (() 移動時間 時間チャージ [D) →般工程 D) 無し 日間 1 B 7,000	 ✓ ▼*計算 新聞 分 [式	
-	材料費	購入品	CAD	段取	作業	外注	表面処理	1 個合計	1 個あたり
時間			10M 00s	5M 02s	3s			15M 05s	15M 05s
金額			583.33	587.23	5.83		500	1,676.39	1,676.39
比率			34.8%	35.0%	0.3%		29.8%	1個重量	

■ プログラム

CADCAM工程はタイプを「プログラム」に設定しておくことで、原価計算で「CAD」の項目として原価 計算をします。また、オーダー入力時の「☑CAD/プログラム工程を除く」のチェックを使用する際も、 タイプをプログラムに設定した工程に対して、有効となります。

💀 工程マスタ登録編集							×
🛛 🕞 [F3] 登録更新 🛛 🔂 削除 🗎							🛃 [F12] 閉じる
工程キー 大工程コード 01 大工程名称 プログラム 小工程名称 小工程名称				タイプ (1) ブロ 見稿計算 (0) 無し 移動時間」 時間チャージ	グラム / , / / 日間 _ 時間 3,500	平米計算式 分 □ 移	動時間を固定する
村料費	購入品	CAD	段取	作業	外注	表面処理	1個合計

587.23

35.0%

583.33

34.8%

■ 表面処理

金額

比率

表面処理工程はタイプを「表面処理」に設定しておくことで、原価計算で「表面処理」の項目として原 価計算をします。

5.83

0.3%

💀 工程	マスタ登録編集							;	×
🗄 🕞 [F3]	登録更新 🛛 🔂 削	除						🛃 [F12] 閉じ	5
工程科	大工程コード 0 大工程名称 表 小工程コード 小工程コード 小工程コード 小工程コード	8 面処理			タイプ(見積計算(移動時間 時間チャージ	2) 表面処理 0) 無し 2] 日間 B	✓ ▼ 平米計算: → 日 ○ 分 ☑	式	
	材料費	購入品	CAD	段取	作業	外注	表面処理	1 個合計	1 個あたり
時間			10M 00s	5M 02s	3s			15M 05s	15M 05s
金額			583.33	587.23	5.83		500	1,676.39	1,676.39
比率			34.8%	35.0%	0.3%		29.8%	1 個重量	

500

29.8%

1,676.39

1個重量

1 個あたり 15M 05s

1,676.39

1-4. 見積計算

見積計算で「平米計算」に設定することで、平米計算式の機能を使用することができます。

・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・・	月 我 時間	タイプ(2)表面処理 2. 積計算(2) 平米計算 S動時間 2 日間 月チャージ	× ■ [F12] 閉じる マ 平米計算式 ■時間 ① 分 ☑ 移動時間を固定する
🔜 平米計算式		×	
	🛃 [F12]	閉じる	
	 □ 両面で計算 □ 1000 mm 角の単価使用 片面単価 (100×100 mm) 2 段取時間(秒) 1000 mm 角の作業時間(秒) 2 	00 20 00	チェックを入れることで、 片面単価のサイズが変わります。 /
※ 備考単位で平米計算の設定ができます。	• •	定 足) <u> </u> [F12] 閉じ <u> 一</u> 両面で計算
			 ✓ 1000 mm 角の単価使用 片面単価 (1000×1000 mm) 20,000 段取時間(秒) 20 1000 mm 角の作業時間(秒) 200
	※ 備孝単位で平米計	6の設定ができます。	

製品マスタの工程登録時に「平米計算」ボタンが表示されます。

	號 平米計算 ×
🔣 [F3] 確定 🖉 [F12] 閉じる	🛛 🔂 [F3] 確定 🛛 🛃 [F12] 閉じる
工程順 7 ※ コード 0801 ※ 大工程 08 08 表面処理 小工程 01 01 塗装 「51 平米計算 工程指示 一 製造を完了する工程(納品待になります) 移動時間 3 日間 時間 分 2 移動時間を固定する 時間 分 秒 作業時間 時間 分 秒 工程単価 二 工程単価をロックする	工程指示 「溶剤塗装 検 (mm) 縦 (mm) 1 2 高さ (mm) 1 2 高さ (mm) ○ 6面体 3 ② 両面で計算する 製品面積 (mm2) 2200.0 片面単価 (100x 100 mm) 全額 352 ※ 面積で金額を計算します。(値は保存しません)
①平面 ②立体	③6面体 全面形状 5面体 ボックス形状
※ 5面体の場合、上の面の面積が引かれます。	

金額は、「面積 ÷ 10,000(100mm角) × 片面単価」で算出します。

2.その他の機能

2-1. 工程パターンの登録

登録した工程を基に、予め想定される工程パターン登録ができます。工程パターンを登録しておくことで、工程入力時によりスピーディに登録が行えます。

画面左側が、新規の工程パターン入力画面です。 「工程追加」ボタンで工程順を作成し、「登録更新」でパターンを登録します。

画面右側は、既に登録した工程パターンの一覧です。 工程パターンNoを変更することで、工程パターン選択時の表示順を変更することができます。

🕎 І	💡 工程マスタ Version 24.7.25 シップスファクトリ株式会社													
新	🗋 新規登録 🌼 各種設定 👻 🚛 工程/社員パーコード表印刷 📥 選択行の出力 👻 🗔 全選択 🌄 全解除 ф 左スクロール(B) 🛶 右スクロール(N)													
			-	工程パタ	-ン	L								
順		大工程	123	大工程	長示順	タイプ	見積	移動時間	移動固定	時間チャージ	基本段取(秒)	基本作業(秒)	発注	発注先
1		01 プロ!	***	手配先音	『署	コグラム								
2		01 プロ	554	01 設計.	展開 ブ	ログラム				2,000		15M 00s		

110	-5% [03]	フログラムノレーサ	ゲー/ベンダー/溶接/検査/塗装	登録済の工程パターン
J	C程追加	選択行の削	除 ↓ 選択行を下 👔 選択行を上 🕇	助名称 選択行の削除 ↓ 選択行を下 1 選択行を上
ĮĒ	大工程	小工程	工程指示	NO パターン名
1	01 プロガラム			01 2m55//レーザー/ペンダー/MIG/TIG/検査/表面処理/組立
2	03 抜き加工	01 レーザー		02 7位がうムノレーザーノヘッパーノ検査
3	05曲げ	01 ベンダー		03 7 ロゲラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/塗装
4	06 溶接			04 7 ¹ ロゲラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/メッキ/レーザー/タレハシ/シャーリング/溶接/AA
5	07 検査			05 7 ¹ ロゲラム/タレバン/MIG/TIG/検査
6	08 表面処理	01 塗装		06 フロゲラム/タレハシ/ヘンダー
				07 7℃ケラム/タレハシ/ヘンダー/溶接/検査/塗装
				08 ROZA/レーザー/MIG/TIG/塗装
				09 ROZA/レーザー/ベンダー/MIG/TIG
				10 ROZA/レーザー/MIG/TIG/組立
				11 ROZA/ヘンシテー/組立
				12 ROZA/レーザー/ペンダー
				13 ROZA
				14 全外注/19/1/9/79/MIG/TIG
				15 ROZA/U-TY-/^'//?~
				16 ROZA/レーサー/MIG/IG/本社検査
				17 RUZH/レーアー/ヘンダー/塗装 10 LNUL つ
				10 F 7///27/
				13 10は71は3 20 12074/1にポー/木社絵本/組立/美色

「↑自動名称」をクリックすると、工程名をそのままパターン名として登録できます。 名称は、分かりやすい名称を登録しておくことで、より早く作業を行えます。

工程パターン画面を閉じる際に、登録確認のメッセージが表示されます。 登録ボタンを押した場合でも表示されます。



2-2. 大工程表示順

工程はすべて工程Noで管理しており、既に登録した工程Noを変更することは出来かねます。 しかしながら、「大工程表示順」の機能を使用することで、表示上のみ変更することが可能です。

ŶI	程	マスタ Versior	9.5.10	シップスファ	クトリ株式	会社								
新	i規	登録 👘 名	種設定	- I	程/社員/	(ーコード表印刷	別 🛛 📥 選択	マイマン マンジャン マンジョン マンジョン マンジョン そうしん そうしん そうしん そうしん そうしん そうしん そうしん そうしん	全選択	🔁 全解除	(二 左スクロール(<u>B</u>)		右スクロール(<u>N</u>)	
		1	工程パク	ターン										
順	2	大工程 📃	大工程	表示順	17	見積	移動時間	移動固定	時間チャージ	基本段取(秒)	基本作業(秒)	発注	発注先	
1	0	יו לכל 📶	手配先	部署	154				3,500					
2	0	リプログラム	01 ROZ	A										
							1							
🔡 大	工程	表示順		•		×								
⊒	択行	を下へ 🕯 選	択行を上へ	一初期化	t 4	🚺 [F12] 閉じる								
	順	大工程												
	1	01 プログラム												
	2	02 各種手配												
	3	03 抜き加工												
	4	04 2次加工												
	5	05 曲げ												
	6	06 溶接												
	7	07 検査												
	8	08 表面処理												
	9	09 組立												
	10	10 最終検査								+ 赤市+	· 1 V#+11-1			- + 18
	11	11 仕上							_住衣不順'	を変史するこ	ことで、進捗	(大)の (大)の(の) (大)の() (大)() (大)() (-)() (-)() (-)() (-)()() (-)()() (-)()()()()大工住衣	示なと、
	-									示される一覧	において、	表示」	Eの変更か	可能です。
							1				1			
豊 進打	步状	況 Version 9.7.1	0 シップス:	ファクトリ株式:	会社									
				t _	-							2240		
	11	144-00-0100	Ç	2	い (1) 製造	1/天上栏	▲ 上程 全て表	8示 (週常)	▼ 📋 選択行	10田刀 👻 🎼 本日	出何表示 し 全」	選択 □	ᇦ 芏 鮮除 │ <津 2	EX∆n−n(<u>R</u>) 📫 4
		進抄状況	図面	表示	テーカフ 山頂	取기소 모표	€ 01 ⊐n <i>K</i> =/	的名称手起	02 ###thnT	04 CCを加工 05 dt	11년 06 ※安接 07 枚	eas ∩o	主帯加理 00 約	10 是终始本

ステータス 順 取引先 品番 01 ブログラム 02 各種手配 03 抜き加工 04 2次加工 05 曲げ 06 溶接 07 検査 08 表面処理 09 組立 10 最終検査

2-3	手配先部署の登録	
Z-J.	丁癿儿即有の豆琢	

🗌 不適合のみ

表示範囲

部署を登録することで、手配先で部署を選択できます。 表示されている順番で、プルダウンメニューに表示されます。

💱 工程マスタ Version 9.5	5.10 シップスファクト	リ株式会	社							
📄 新規登録 🌼 各種	設定 🗸 📊 工程/	社員バー:]—「「表印馬	」 🔒 選択	行の出力・	│ 🔁 全選択	🔁 全解除	たスクロール(<u>B</u>)	🔿 7	右スクロール(<u>N</u>)
✓ 工 順 大工程 三 大 1 01プロ2 新 手	:程パターン :工程表示順 配先部署	'ナ 'ラム	見積 	移動時間 	移動固定 	時間チャージ 3,500	基本段取(秒) 	基本作業(秒) 	発注 	発注先
2 01 70754 01	ROZA									
🖷 手配先部署 → [F3] 登録更新	•		🛃 [F1	× 2] 閉じる	🔡 手配兒	+ 部署/社員道				×
部署名	<u> </u>				ं 🖌 [F3] ब्	全 () 取) 定 () 取)	肖		8	[F12] 閉じる
選択行の削除	選択行を下へ 👔	選択行を上	.^				● 部署 🛛 🔿	社員		
0001 製造1課 0002 製造2課				手配先部署 ┃					~	
										.::
					朱山 ロ	フ フ ク の ヨ		み エモー-	, h m	千町十叉臼

製品マスタの手配先登録時や、工程マスタの手配先登録時など 手配先を選択する際に、部署のコンボボックスに表示されます。

製品のメーカー名と品番を基に、製品情報(単価、製造日数、在庫、工程や構成品、図面等)の登録を 行うことができるのが、製品マスタです。



1-1. 工程の登録

工程ウィンドウでは、製品の製造工程、必要な構成品、外注先などの登録を行います。 工程や構成品を登録することで、製品の原価計算を行うことができます。

「工程」→「工程追加」にて、製造工程に沿って1工程づつ登録します。 工程を選択すると、工程マスタにて登録した移動時間・時間チャージ・段取時間・作業時間の デフォルト値が反映するので、製品によって値を変更する際は、この画面にて変更します。

🛃 工程(A) ▾ 🛛 🎘 構成(P) ▾ 🗌 管複写(C) ▾ 🗌	」解除(D) ▼│ ↓ 選択を下 │ 👔 選択を上 │ 🧱 全読込 │ 🚟 ON │ 🔍 │	
🦲 (1)工程追加 段取 作業 手配	先発注	
(2) セパレータ		
😥 (E) 工数連続編集		
▼ 丁程追加	x	
□ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □ □		
		51
) [F5]	
小工程 01 回計展開 →	01 プログラム	1
工程指示、	小工程 02 抜き	L
□ 製造を完了する工程(納品待になります)	·≠□+b= 03 ∰Ü	н
移動時間 日間 時間 分 🗌 移	^{新時間を固定する} 「「「「」」 04 溶接	L
時間チャージ2,000	── 🙀 05 検査	εſ
段取時間時間分秒	└ 🔍 🖤 06 表面処理	r.
作業時間 時間 15 分 秒	★★★●★日日 07 分(注)	
工程単価 500 二 工程単価をロックする		_

時間チャージ、段取時間、作業時間を入力することで、工程単価を算出します。

①工程単価の算出方法	
時間チャージ ÷ 60 ÷ 60 ×	(段取り時間 + 作業時間)
②複数製品の算出方法	
時間チャージ ÷ 60 ÷ 60 ×	(段取り時間 + (作業時間 × 製造数))
\setminus	

「☑工程単価をロックする」をチェックすることで、段取・作業時間に関係なく工程単価を固定します。

	工程順	1	* ⊐-I	5 0201			
※大3	C 🏭 🚨 [F 5]	02 02 抜き	ž.	~]		
	小工程	01 01 2-	ザー	~]		
	工程指示					\sim	
		🗌 製造を完	773T	程(納品)	寺になり	(ます)	
	移動時間	日間		寺間	分	🗌 移動問	朝間を固定する
	時間チャージ		<mark>9,000</mark>				
	段取時間	時間	10 3	ቻ	秒		
	作業時間	時間		分 <u>3</u>	0 秒		
	工程単価		1,575	🔽 工程単	≦価を□]ックする	

■ 外注工程の登録

外注工程の場合は、登録した工程に対して、手配先を指定します。

🔜 工程追加	×
🕞 [F3] 確定	🛃 [F12] 閉じる
工程	
小工工程指	
1±1£16	、
移動時	日間 時間 分 〇移動時間を固定する
時間チャー	9,000
₽ ₽ ₮ ₽₽	■ 時間 10 分 _ 秒
作業時]時間 分30 秒
	1.575 🔽 工程単価をロックする
手配先 🔏 🌘	00020 00020 イナパトソウ
	✓ 発注予約を自動作成する
※ 発注隼	Ⅰ 520 (1)確定単価 ✓ ※自社通貨 手配先の日
個以」	□□ット単価を使用 詳しくは、
1044	
個以上	
個以上	:

「「✓発注予約を自動作成する」にチェックを入れることで、自動発注の手配を掛けることが出来ます。 また、チェックを入れることで発注単価を入力できるようになります。 入力した発注単価で、発注予約にデータが作成されます。

3	部署または社員を選択できます。
---	-----------------

🖳 手配先 部署/社員選択	×	🖳 手配先 部署/社員選択	×
: ✔ [F3] 確定 📄 取消	🔀 [F12] 閉じる	· 🛷 [F3] 確定 🔄 取消	🔀 [F12] 閉じる
● 部署 🛛 社員		○ 部署 ● 社員	
手配先部署 0001 製造1課	~	手配先部署	~
手配先社員	~	手配先社員 0001 山田 太郎	~

😱 取引先マスタから手配先を選択できます。

	取	日先情報	検索						-		Х
: m) (F5] 検索実	行 [条件クリア	🖣 左ス	0□-ル ▶	右スクロール			🔀 [F12]	閉じる
		頭	玟字	*	~			会 法	:名でソー	·ト (並替可))
			略称				分類	*			\sim
		숡	社名				取引先区分	(1) 売」	L先		~
			住所	*		~	社内担当者	*			~
		電話	番号				会計仕訳	*			\sim
Γ	順	⊐ −ド	略称			会社名			住所		^
			あ								
		00001	7724	<u>р</u>		株式会社	藍祥		680-09	12 鳥取県)	
	2	10000	アイシ	シー		愛信					
	3	00011	アカキン	コウキョウ		アカギエ業	株式会社		340-08	21 埼玉県	1
	4	00009	アットセ	777		有限会社	アット設計		653-08	24 兵庫県	a 🛛
	5	00007	アラヤ			株式会社	アラヤ		491-01	24 愛知県-	-
	6	00002	アルティ	アワークス		株式会社	アルテマワークス		399-07	11 長野県	\$

■ 工程パターンを使用する

工程マスタにて工程パターンを登録しておくことで、工程登録がよりスピーディに行えます。 工程パターンはどの取引先、品番でもご使用頂けます。

Ľ	-15	03	標準	1	2	3	く使用	標準	~				
工程パタ	->												
「二日」	(A)	01 7 ፔ 02 7 ፔ 03 7 ፔ 04 7 ፔ	ゲラム/ ケラム/ ケラム/ ケラム/	/ーザー/^ /ーザー/^ /ーザー/^ /ーザー/^	シダー/MI シダー/検 シダー/溶	G/TIG/捜 査 接/検査 接/検査	検査/表面 /塗装 /メッキ/レーー	処理/約 ゲー/タレノ	狙立 パン/シャーリンゲ/シ	容接/AA			
Ŭ	ue.	05 7°t 06 7°t	1ゲラム/5 12/5ム/5	ルパン/M ルパン/ヘ	IG/TIG/社 ングー	黄杏 * //^*	~~ 1 +						
		07 712 08 RC 09 RC	1774/5 128/1/- 128/1/-	ルハワハ サー/MIC サー/ヘッ	フター/2谷 3/TIG/塗 吹ー/MIG	姜/傾査/ 装 /ⅢG	全装						
		10 RC 11 RC	IZA/μ-	ザー/MIC /ダー/組3	á/TÍG/組 之	ά							
		12 RC 13 RC	IZA/レー IZA 55ミナノト ^s	・サニー/ヘン 111.5a.つ?/	%∽- Міс∕тіс								
		15 RC 16 RC	12A/1/- 12A/1/-	ザー/ベン ザー/MIC	がー ふ/TIG/本	社検査							
		17 RC 18 卜列 10 MT	12A/しー ルタッフ° シノエロロ	ザーハッ	∽−/塗装								
		20 RC	27 10 ZA/b-	ザー/本祥 一	土検査/組	立/着色	2	- r	2010	EARD	(在至)	05×11	
	-												_

工程パターンの登録方法については、26ページをご参照ください。

■ 工程Noを使用して、1製品に複数の工程順を登録する

工程を4種類登録できます。通常の工程を標準とし、外注へ出す場合や急ぎの場合などを残った3箇所に 追加しておくと便利な機能です。

コード	標準	1	2	3	標準
コード 03	標準	1	2	3	標準

標準のみ

標準と工程1

(現在表示中の工程:標準/工程が入っている箇所:工程1)

現在表示しているところが緑色になり、工程が入っている箇所が濃いグレーで色分けされます。

工程/	□-ド 03 標準 1 2 3 ※ 受注日 2019/01/10 ∨ 製造番号 119000000240107 工程パターン 03 7℃1/5ム/レーザー/ヘ♡ダー/溶接/検査/塗装 ∨ ※ 入力者 0107 小坂 孝之 ∨													
🔐 工程(A) 🗸 , 構成(P) 🖌 🛅 複写(C) 🖌 🗔 解除(D) 🖌 🌡 選択を下 👔 選択を上 📑 全読込 🥅 ON 🔍														
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注						
<u></u>	1	01 プログラム / 01 RADAN					S0012加瀬 亮							
<u></u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー				1H 00M 00s	00203 シップスファクトリー東京	0						
		※ シート林: SPCC 1.2 mm 400.0 X 600.0 🕅	1											
<u>e</u>	3	05 曲げ / 01 ベンダー				1H 00M 00s	S0012加瀬 亮							
<u></u>	4	06 溶接				1H 00M 00s	S0012加瀬 亮							
		※ 子品番: 000-0000 カバー1	1											
<u>e</u>	5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D		1H 00M 00s	00020 イナバトソウ	0						
<u></u>	6	07 検査 / 01 本社検査 < 最終検査注意 >					S0004 加藤 晴美							

1-2.構成品の登録

製品に必要な構成品(子品番、都度部品、管理部品、シート材、鋼材、コイル材)をぶら下げます。 その構成品が必要になる工程行を選択し、「構成」から構成品を選択します。

i 🔏 I t	🔐 工程(A) ▼ 鹍, 構成(P) ▼ 🛅 複写(Q) ▼ 🥫 解除(D) ▼ ↓ 選択を下														
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先								
<u>.</u>	1	01 プログラム			***										
A [2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H	5M 02s	3s									
<u></u>	3	05曲げ / 01 ベンター		1H	10M 00s	20s	000017								
<u></u>	4	06 溶接		ЗM											
<u>e</u>	5	07 検査			10M 00s	10s									
<u>.</u>	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D			00020 /								

i 🔏 It	呈(<u>A</u>)	•	₿ 4 ,	構成(<u>P)</u> ▼ 🛅 複写(<u>C</u>) • 🗔	解除(<u>D</u>) ▼	↓ ⊒	観沢を下
С	順	名		(<u>1</u>) 子品番	肋	段取	作業	手配先
<u>.</u>	1	01	0	(<u>2</u>)都度部品		***		
<u>.</u> [2	03	18	(3) 管理部品	Н	5M 02s	3s	
<u>e</u>	3	05		(4) SUL htt		10M 00s	20s	00001
<u> </u>	4	06		(<u>석</u>) 오르[~ ⁴ 7]	м			
<u></u>	5	07	0	(<u>5</u>) コイル材		10M 00s	10s	
<u></u>	6	08	L	(<u>6</u>) 鋼材	D			00020
			8	CSV出力/インポート				

シート材をぶら下げる場合は、抜き工程行を選択します。 ※抜きの工程にシート材が必要となる為



手配先を登録できます。 発注予約にチェックを入れる ことで、展開処理時に構成品 の発注予約を掛けれます。

製品1個につき、必要になる個数です。製造数 x 単位数が必要数となります。

< 構成品が必要となる工程にぶら下げることで、構成品の納期がその工程の仕掛日になります >

a I	呈(<u>A</u>)	▼ 誤。構成(₽) ▼ 🛅 複写(Q) ▼ 🌄 解除	€(<u>D</u>)	-	選択を下	↑選	択を上 📰 全読词	2 📰	
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注	
<u></u>	1	01 プログラム			***				
<u></u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H	5M 02s	3s			
		※ シート材: SPCC 1.2 mm 200.0 X 300.0 🕅	1						
<u>.</u>	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s	00001 アイショウ	0	
<u>.</u>	4	06 溶接		3M					┃/「溶接 工程に「管理部品 をぶら下げます。
h8		※ 管理部品: NAT-M03 M3ナット	1				00093 ジャンヌネット	0	
E-3 ···	5	U7 検査			TUM UUS	105			
<u></u>	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D			00020 イナバトソウ	0	

大工程	外	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期		
小工程	注	手配先		ሀ-ዞቃብሌ	時:分	時:分	D77	完
01 プログラム				15M 15M	2019/08/01 08 : 00	<pre>> 2019/08/02 13:30</pre>		
03 抜き加工 01 レーザー へ				6M 1H 06M	2019/08/02 13 : 30	<pre>> 2019/08/13 13:30</pre>		
05 曲げ 01 ベンダー へ		00001 00001 アイショウ		11M 1H 11M	2019/08/13 13:30	<pre>2019/08/23 09:00</pre>		
06 溶接				5M	2019/08/23 09 : 00	~ 2019/08/23 14 : 00		
07 検査	/ (11M	2019/08/23 14 : 00	<pre>2019/08/26 15:00</pre>		

🤹 発注予約一覧 Version 9.6	管理	部品の										
発注予約リスト	□ 図面表示	表示	⊼ (*) 一般表示	般表示 ◆ 🚔 選択行の出力 ▼ 🖋 選択行の編集 ▼ 🏶 発注確定処理 ▼ [◎ 〔 浴按_	
		Ch	順	発注先	品番	大分類	備考	発注数	発注単価 10	合計金額	発注納期	オーダ
この発注予約リストは展開済と ダーに対して表示されています。			00093 7 ቀጋንቶም	INM T-MU3	r w 18-382000		1	10	10	2019/08/28	_	

管理部品の発注納期が 容接工程の工程仕掛日になります。

1-3.構成品の登録(子品番)

子品番が必要になる工程を選択して、「構成」→「子品番」を選択します。 子品番も親品番と同様に、製品マスタでの管理となりますので、製品マスタを作成する必要があります。 子品番の製品マスタを既に作成している場合は、品番を入力または双眼鏡のアイコンから検索します。 これから作成する場合は、子品番の品番を手入力し、「確定」をします。(★★マスタ無 になります)



マスタ無で登録した子品番の行をダブルクリックし、 「製品マスタを開く」をクリックで、 子品番の製品マスタを作成することができます。

子品番をぶら下げたオーダーを展開処理すると、子品番オーダーが作成されます。 親の指示書と同時に、子品番の指示書も発行されるので、それぞれの第一工程に指示書を流します。 親の製品マスタに、全ての工程と構成品を登録すると、指示書を1枚で運用することが出来ますが、 アセンブリがある品番や、複雑な製品については、子品番登録をして運用することをお勧めします。

ステータス	順	製造番号	取引先	品番	品名	仕掛	日 スケジュール	納期	客先納期	阴							
🏫 (1) 未手配	1	119000008160001	00001 アイショウ	test_0720	COVER	2019/0	8/01 2019/08,	/29 15:00	2019/08	/80							
	,	展開処理															
ステータス	順	製造番号	取引先	品番		ı	品名	製造数	仕掛E	3	スケジュール納期	客先	納期				
🚖 (2) 製造中	1	119000008160001	00001 ፖイショウ	test_0720			OVER	1	2019/08	/01	2019/08/29 15:00	2019.	/08/30				
🖕 (2) 製造中	2	119000008170001	00001 アイショウ	test_0720	test_0720-	-N001 (COVER <n001></n001>	1	2019/07	/26	2019/08/23 09:00	2019.	/08/30				
			COMPAGE FACTORY 0:2277934-44288 O	新図 01 02 02 171 11(372) 11(572) 4001 171 11 単単 単 171 11 単一 単 171 11 11 単一 単 171 11 11 単一 単 171 11 11 11 単一 単 171 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11 11	日子 (17) (17) (17) (17) (17) (17) (17) (17)	助 工程者 1 プログラム 2 第を加工 ラレバン 3 部パ - - - -	2001 70:4	28828 90 78282 03/25 66/05 66/23	CO BERE 5 5 425 5 8 425	CIPE FAL (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2) (2)	CTOPY Twentil E	 <u></u> <u></u> 衆 日 衆 注 副 勤 造 数	(27/19 (27/19 (27/19) (1) (1)	N 2期年 1 プログラム 2 日の加工 2 日の加工 3 市が加工 4 月間 5 日間 6 日間 2 日の加工 3 日の加工 4 日間 5 日間 6 日間 7 日の加工	2000 TO 10 0000 TO 10	2.00000 00.02 01.73 01.73 01.73 01.73 01.73 01.73	CONTRACT CONTRACT CONTRACT CONTRACT CONTRACT

< 子品番を登録した際の流れ >

1. 親品番でオーダー入力をします。



製造開始処理画面にて、展開処理をして、指示書を発行します。
 親オーダーを展開処理すると、子部品が分解されて、子品番オーダーが作成されます。

製造開始如理	: 🔊 選択行の製造指示 🚔 選択行の印刷 ▼ ✔ 選択行の編集 ▼ 🕞 行選択(S) ▼ 🕞 全解除 ◆ 左スクロール(B) ➡ 右スクロール(N) ♡ クリック編集 自動モード													
	ステータス	順 製造番号	野 取引先	۹P	內入先 品番	品名	オーダーNo1	オーダーNo2	改訂 形	態受注	如 製造	i 数 1 1	崔定単価	ſ
表示範囲 (6)全て表示【納期順】 🔍	mm (1) 未手配	. 1 11900000412	20001 000017	'イショウ	- TES0625	COVER			新図 -	-	1	1	0	201
で * で * で * で * で * で * で * * * * * * *														
-														
製造開始処理 Version 9.6.23 シップスファクト!														
制造開始処理	: 🔂 選択行の製造指示 🛁 選択行の印刷 ▼ 🖋 選択行の編集 ▼ 🗔 行選択(2) ▼ 🕞 全解除 👍 左スクロール(2) 💣 右スクロール(1) 🍼 クリック編集 自動モード 🔹 ▼													
2	マテータス 順	製造番号	取引先	納入先	品番		品名	オーダーNo1	オーダーN	02 己文言丁	形態 5	受注数	製造数	確
	2) 製造中 1	119000004120001	00001 ፖイショウ		TES0625		COVER			新図		1	1	
	슻(2)製造中 2	119000004130001	00001 ፖイショウ		TES0625 TES06	25-N001	COVER <n001></n001>			新図		1	1	

3. 親の指示書と子の指示書が発行されるので、それぞれの第1工程に指示書を流し、製造をします。

CIPS FAC	TORY		新図		安見	112	lo 工程名	手握夫	THNS	予定作業時間		[−] μパーコード											
597779959	一種式當社		1/1 -	· · · · ·	1/2	-1	ブログラム		06/26														
000	E	00001									1	000004120001											
取引	先	74597				ᆂ	後き加工		07/05	58 40			_										
â	ā	TE\$0625				11	2 タレパン				CIPS F	ACTORY		新図	1		2 1	5 工程名	工種相平		工程研究	予定作業時間 課題	工程パーコード
8	6	COVER				−⊩	10.10	-	07/05		ショブスファク	トリー構成会社		471 123	•			ブログラム			06/26		
+-//	-B-1					-11-	3					CODE	00001										011100000412001
* - //						┉			07/08	108.10		ね引 告	7699					物き加工			07/01	5W 05t	
4-9	208					-11-	4		07/00	108 10			TESAETS	1 TESOS15_M001				1					
9° k-7	ND												CONTR (N	11230020-8001				0-9-			07/04	108.30-	
18.9	(1)					41					-	A -0	COVER VA	0017							07/04	108 205	
操作	(2)				06/25	JL						-9 -No1	-					~5%-					63119000004133031
アセン	ブリ	1直(子有)		免行日	06/25							-9-802					-	棋金			01/05	108 105	
		2048.2	17.000								7	4-7'N0											04119000004130001
87.0	P. 40	2019/1	11/09	天法県	-	- Г)考(1)											
7,45% 1-	純期	07/	08	製造数	1						1	よ考 (2)				06/25							
							-				7	センブリ	17	1 1 10.00	免行日	06/25							
	7-9-80			受注放 日本 林田	07/09	-11-										-							
00	備考(1)			975 M / A	01/05	╓					8	先納期		2019/07/09	受注数	1							
	備考(2)							-	-		スケジ	ュール納期		07/05	製造炎	t 1							
	3".8-7" No			1190000	104120001	ᅪ							-			-							
	オーダーNot			受注数		-11-	<u> </u>					オーダー船	1		受注数	1			-				
0				6×88		╢							4		春 光 明期	07/09							
	備者(2)		_									備者(2)	-										
	3'8-7' No											9'8-7' No			119000	1204122001	• -						
	オーダー船口			受注数		-11						オーダー間の	1		受注数								
	オーダー約3			5 先纳期		-11.						オーダー版	4		客先納期		—L						
	通考(2)		-			1					. w	通考(1)	-				- 11						
	5"8-7" No											2'8-7' No											
						٦ŀ	-		-			オーダー船	1		受注数								
000	(00001				-11-						オーダー船	4		客先納期		_						
100	4	本社 副中	•			-11:	06/26 11:00 :	5-147: SPCC 1.2mm 200.0 X 300.0 (8)	(: 1) / 定尺: 2440.0		(編) (1)	<u> </u>										
-	6	TE50625				11	07/05 09:30 :	子品冊: TESO625-M001 COVER (MO01) /	製造数:1(単数	E: 10		2" 8-7" Br					- 11						
-	名	COVER				11	¢											-					
オーダ	-%o1					-11	α					CODE	00001										
7-9	-902 k	1				-11						前入先 休入先	株式会社	· 重祥				06/26 08:30 :	1-14t: SPC: 1 day 400 0 1	x 100 0 f8 / 8	R間:1(単数:1)	/ 安尺: 2440.0 X	1220.0 = 0.1 M
	~	シップスフ	ァクトリ株式	会社		٦Ľ	E SHE	活躍的間				1AR	TES0625	TES0625-N001			-1'						
						_						4 8	COVER (N	1001>			- I,	R					
											オ-	ゲー階の											
											*-	-9 -No2					-1.						
											L	奶奴	1	(2.2 A.L.114-4	A14			2 012 M 70		32M2			
													297	A 77 7 F 9 (83)	W11		_						

 子品番オーダーの最終工程が完了すると、子品番のステータスは「納品待」になります。 親オーダーの納品処理を行うと、子品番オーダーも連動して「完了済」になります。



〒680-0912 魚取県島取市国府町福葉3 (cope 00001) 特式会社 藍祥 本社道中 専務取論会 田中またる 種	<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>	[教品書	前品 シップスフ 〒503-333: 岐阜県大垣 TEL 0564- 担当:	書 FA(ァクトリ 市三本オ 17-9292 山田太	CTO 一株3 3-15 FAX 0 創	Na. 3160 発行目: (法社) -2 1954-77-9283	
A 8	8	-8	オーダー	· 클 목	然皇	单位	単位	金额
T1901-329000-1A	カバー		41050-11		s		9,200	45,000
朝入鬼:			81	45,000	ALK		6 5 8 8	

親オーダーを展開処理すると、子品番オーダーが作成されます。 子品番の社内納期は、親品番の子品番をぶら下げた工程の工程仕掛日になります。

正程納期変更 Version 8.8.7					- 🗆 ×
🐘 🗟 [F3] 登録更新 🤗 再スケジュール 鶝 [F5] 運搬計画の自動割付	三 作業工程編集 🚔 [F6] 扌	旨示書印刷 🥜 製造情報 📪 オーダー入力画面	∧		🛃 [F12] 閉じる
取引先 00001 アイショウ	大工程 夕	工程指示	最終工程↓	予定工数 工程仕掛日	工程納期
納入先	小工程	手配先		リードタイム 時:分	時:分 ロック 完
	01 プログラム 🔮			30M 2019/07/01	√ 2019/07/04 √
			~	30M 08 : 00	12 : 00 🗌 🔂 🗌
	03 抜き加工 番			6M 2019/07/04	~ 2019/07/17 ~
オーダーNo1	02タレパン ~ [~	1H 06M 12 : 00	09:00 🗋 🔂
5%レーフ*No	06 溶接			1H 00M 2019/07/17	2019/07/26
摘要				1H 03M 09 : 00	
(備考(1)				2014 0010 (02 /02	
(備考(2)	07 検査			20M 2019/07/20	
社内営業担当 0006 佐藤 絵里			Ť	2011	
入力者 0001 山田 太郎					
受注数 1					
客先納期 🧭 2019/0//31 🧹 🗸 🗸					
仕掛日 📀 2019/07/01 🧹 8 🛬 時					
スケショール約期 🌼 2019/07/30 🗸 15 🏚 時 🛛 🗸					
9					

親の「溶接工程」に子品番をぶら下げたので、子品番オーダーの社内納期は 親の溶接工程の仕掛日になります。

✓ 工程納期変更 Version 8.8.7					_	
: 🕞 [F3] 登録更新 🍊 再スケジュール 齃 [F5] 運搬計画の自動割付 🚍	作業工程編集 🚔 [F6]	6] 指示書印刷 🥜 製造情報 📪 オーダー入力画面へ				🛃 [F12] 閉じる
取引先 00001 アイショウ	大工程	外 工程指示	最終工程↓	予定工数 工程仕掛	計日 工程納期	<u>и</u>
納入先	小工程	注 手配先		リードタイム 時:分	時:分	1777 完
品番 TES0625 1 子品番 TES0625-N001 1/1				2019/06/3 5M 16 : 30	2019/06/20 11:00	<u>}</u> } ↓
mm2 OUVER (NUUT) オーダーNo1 オーダーNo2	03 抜き加工 01 レーザー ── [6M 2019/06/3 1H 06M 11 : 00	2019/07/0 13:00	
ケルーフ*No 摘要 (オキバロ)	05曲げ 01 ペンダー [11M 2019/07/1 1H 11M 13 : 00	04 2019/07/10 09:00	j 🗸
10mm 5(1) 備考(2) 社内宮葉担当 0006 佐藤 絵里	07 検査 [11M 2019/07/ 11M 09 : 00	16 2019/07/1 09:00	
入力者 (001山田 太郎 受注致 1 (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)						
仕掛日 ② 2019/06/25 、 16 合 時 スケジュー約朝 参 2019/07/17 、 9 台 時						

1-4. 構成品の登録(シート材)

工程ウィンドウの構成にて「シート材」をぶら下げる際に、詳細な設定ができます。

■ 加工方法

加工方法を選択することで、加工方法に合わせたサン幅設定を行うことができます。

🔜 シート材追加							×
🕞 [F3] 確定							🛃 [F12] 閉じる
工程順	2		ł	比重	7.85		
※ 材質 🚔	SPCC	~	製品XY;	重量		Kg	
※ 板厚 [F5]	1.2		耳 及り <u>す</u>	重量		Ke	
製品サイズ (X)			Kg i	単価	17.83		
製品サイズ (Y)			算出望	単価		※ 自社通貨	
備考		~	見積	単価			
※ 単位数	1		3	支給		\sim	
予備数			手配先	器			
加工方法	(1) ネスティング 🗸 🗸				□ 発注予約を自動	助作成する	
ネスティング品番		< 品番貼付	※ 空白は品番と同じ				

<1.ネスティング>

加工方法でネスティングを選択すると、シート材の横に「N」と表記されます。

💱 オーダース:	力 Ver	sion 8.12	.27 シップスファクトリ株式会社				
🔒 [F3] 登録		削除 [🗋 新規 🜗 前項 🕨 次頁 🔰 最後 📛 呼出る	と再手配 🕶 🔝	製造指規	* 7	📄 製品情報 💭 関連メニュ- 🖌
※ 取引先	箭	00001	<u>775a0</u>	締日 <mark>31</mark>]-F	: 03 標準 1 2 3
ご担当者	畿	0002	専務取締役		工程/	(ター)	/ 03 プログラム/レーザー/ベンダー/シ容接/検査/塗装
			田中 まもる 様	~		呈(<u>A</u>)	▼ 罠 構成(P) ▼ 🛅 複写(C) ▼ 🌄 解除(D)
納入先	畿				C	順	名称 黄
、"担当者			J.		<u></u>	1	01 プログラム / 01 RADAN
61_18					<u> </u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー
親	ወውቆ	交込 🔽					※ シート柿: SPCC 1.2 mm X 10
	* #	番間	F0312-TYT30	く自動品番	+	3	

< 2.固定プログラム >

固定プログラムとは、ネスティングしないものであり、多数個取りを行う場合です。 多数個取りとは、板から同じ製品を複数抜く方法です。 加工方法で固定プログラムを選択すると、シート材の横に「P」と表記されます。

💱 オーダー入力 Version 8.12	2.27 シップスファクトリ株式会社						
🛛 🕞 [F3] 登録 🛛 🔂 削除 🛛	📄 新規 丨 🚽 前項 丨 🕨 次頁 丨 🔰 最後 🛛 📛 呼!	出と再手配 🕶 🔝	製造指示	* 7	📄 製品情報 🛛 💭 関連メニュー 🗸		
* 取引先 🏙 00001	7ብንෘዕ	締日 31		⊐-I	※ 03 標準 1 2 3		
ご担当者 📸 0002	專務取締役		工程/	(ター)	> 03 プロゲラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/:	塗装	
	田中 まもる 様		i 🔏 I.t	呈(<u>A</u>)	▼ 罠。構成(P) ▼ 🛅 複写(C) ▼ 🔁 解	除(<u>D</u>)	- :
納入先 🃸]		С	順	名称	数	移動
ご担当者 🏊			<u>.</u>	1	01 プログラム / 01 RADAN		
		I	<u></u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		
親のみ絞込 🗹					※ シート材: SPCC 1.2 mm X @	1	
※ 品番 🏥	F0312-TYT30	く自動品番	ŧ	3			
< 3.シャーリング >

定尺材の切り出しをする際はシャーリングを選択してください。 シャーリングを選択すると、シート材の横に「S」と表記されます。

💱 オーダー入力 Version 8.12	オーダー入力 Version 8.12.27 シップスファクトリ株式会社									
🕞 [F3] 登録 🔂 前除 📄 新規 ◀ 前項 ▶ 次頁 🔰 最後 🚔 呼出と再手配 マ 🔝 製造指示 マ 📄 製品情報 🜉 関連メニュー マ										
※取引先 📸 00001	7行油ウ 締日 31	Ξ]-ŀ	23 標準 1 2 3						
ご担当者 📸 0002	專務取締役	工程パタ	9-2	/ 03 プログラム/レーザー/ベンダー/溶接/検査/塗装						
		プエ程	(<u>A</u>)	▼ 睅。構成(₽) ▼ □ 複写(⊆) ▼ □ 解除(型) ▼ ↓	↓選	択を下				
納入先 🎁		c	順	名称	数	移動				
		<u>_</u>)	2	03 抜き加工 / 01 レーザー						
C12348 🛗 🔛				※ シート材: SPCC 2.0 mm X < ミガキ鉄板 > ⑤	1					
親のみ絞込 🗹		-	3		_					
※ 品番 尚	F0312-TYT30	<u>.</u>	4	05 曲げ / 01 ベンダー						

<定尺で算出単価を計算する場合>

「定尺から板取り」のチェックボックスにチェックをします。



1. 製品サイズの「算出単価」の計算方法

製品サイズ(X) × 製品サイズ(Y) × 板厚 × 比重 ÷ 1000000 = 製品XY重量 定尺サイズ(X) × 定尺サイズ(Y) × 板厚 × 比重 ÷ 1000000 = 定尺重量 定尺重量 ÷ 取り数 = 取り重量 取り重量 × Kg単価 = 算出単価

上部シート材の場合の算出例

 $200 \times 300 \times 3.2 \times 7.85 \div 1000000 = 1.51$ $914 \times 1829 \times 3.2 \times 7.85 \div 1000000 = 42.0$ $42.0 \div 27 = 1.56$ $1.56 \times 115 = 179$ <切り板で算出単価を計算する場合>

「定尺から板取り」のチェックボックスにチェックをし、赤枠部の切り板をクリックします。

					×
: 🐻 [F3] 確定					[F12] 閉じる [F12] 目しる [F12] [F
工程順		比重	7.85		
※ 材質 🚔 SS	~	製品XY重量	1.51	Ke	
※ 板厚 [F5] 3.2		エー 取り重量	1.51	Ke	
製品サイズ (X) 200.0		Kg 単価	115		
製品サイズ (Y) 300.0		算出単価	174	※ 自社通貨	
備考	~	見積単価			
※ 単位数 1		支給		~	
予備数		手配先 🃸			
加工方法 (1) ネスティング	~		🗌 発注予約を自動	加作成する	
プログラム名	く品番貼付	※ 空白は品番と同じ			
☑ 定尺から板取り					
※ 定尺サイズ (X) 200.0	部品間サン幅				
※ 定尺サイズ (Y) 300.0	材料左余白				
定尺重量 <u>1.5</u> Kg					
40040					
定尺 🛛 🕨 切り板	12/4-2 17:77:0				
	3/8年 100/				
	0.0400				
	○ 0/180度				
● 0/90度					
※ シート材を登録編集します。(定尺) 定尺サイズで取り	り数を自動判断します。発注する	5場合は、シート材マスタの単価を減	商用します。		.:1

2.「算出単価」の計算方法

定尺サイズ(X) × 定尺サイズ(Y) × 板厚 × 比重 ÷ 1000000 = 取り重量 取り重量 × Kg単価 = 算出単価

上部シート材の場合の算出例

 $200 \times 300 \times 3.2 \times 7.85 \div 1000000 = 1.51$

 $1.51 \times 115 = 174$

定尺サイズに余白を持たせたい場合は「部品間サン幅」「材料余白」を入力することで対応できます。 入力した余白分を加味したものが「定尺サイズ」に自動入力されます。



「定尺から板取り」のチェックボックスのチェックを外すことで、製品サイズぴったりの切板で算出されます。

「製品XY重量」と「取り重量」が同じになります。



3.「算出単価」の計算方法

製品サイズ(X) × 製品サイズ(Y) × 板厚 × 比重 ÷ 1000000 = 製品XY重量,取り重量

取り重量 × Kg単価 = 算出単価

上部シート材の場合の算出例

 $200 \times 300 \times 3.2 \times 7.85 \div 1000000 = 1.51$

 $1.51 \times 115 = 174$

■予備数

予備として、多めに材料が欲しい時に「予備数」欄に入力します。

🖳 シート材編集					×
- 🕞 [F3] 確定					<u>気</u> [F12] 閉じる
工程順 2 ※ 材質 会 SPCC ※ 板厚 [F5] 12 製品サイズ (※ 200.0 製品サイズ (※ 300.0	~	製品Xi 取i Kg 算出	比重量量価価	785 057 666 1783 1177 ※自社通貨	
備考	~	見積	単価		
※ 単位数 1			支給	~	
予備数 2		手配先	誥		
加工方法 (1) ネスティング	<u> </u>	7		✓ 発注予約を自動作成する	
ネスティング品番	< 品番貼付	※ 空白は品番と同じ			
☑ 定尺から板取り					
※ 定尺サイズ (X) 220.0 ※ 定尺サイズ (Y) 320.0 定尺重量 0.66 取り数 1 定尺 》 切り板	部品間サン幅 10.0 材料左余白 10.0 材料右余白 10.0 材料上余白 10.0 材料上余白 10.0 材料下余白 10.0 歩留率 85.2%				
	○ 0/1900年				
● 0度 ○ 90度 ○ 0/90度	○ 0/90/180/270度 ○ 自由回転				
※ シート材を登録編集します。(定尺) 定尺サイズで取り	数を自動判断します。発注する	5場合は、シート材マスタの単	単価を減	直用します。	:

<上記シート材で、単位数が1、予備数が2として自動発注をつけ、登録を行った場合>

所要量展開後、発注予約に自動作成する にチェックを付けたシート材が、発注予約一覧に発注数 「3」として計上されます。「単位数 + 予備数」となります。

🤹 発注予約一覧 Version 25.1.14 シップスファクトリ株式会社													
発注予約リスト	「同志元」	表示	⊼ (*) 一般表示	- 🔔 🗷	択行の出力 👻 💜 選	択行の編	i集 ▼ ╬ 発注	確定処理 ▼│□₀	全選択 📃 🕯	全解除	■ 左×	ים− ル(B) נ
		Ch	順	発注先	納入先	発注 製造番号	Mc	品番	品名	大分類	小分類	備考	発注数
	製造中のオー		1	★ 発注先未定		05425000001500002	00001	SPCC 1.5mm	2440.0×1220.0	SHシート材			3
ターに対して表示されています。 ルクリックで発注価格等の変更	リスト内をダブ が可能です。「	•	2	00020 イナハトソウ		05125000001500001	00001	1151504290	スプリング A	06 表面処理	04 塗装		1

		(仮)注文書			(仮)注文書	発行日:	1/1 頁 2025/03/19
			- CIPS FACTORY - シップスファクトリー株式会社 - 〒503-3333 - 岐阜県大垣市三本木 3-16-2 - TEL. 0584-77-0616 FAX. 0584-77-0617 担当 山田 太郎				
	سد ے ر	4 I L		NZ 21	N7 /m	^ 	
		利用示	数 重 単位		単1曲	金額	約品日
SPCC 1.5mm (20001 [SH 오드Ւ材		3	枚	5,616	16.848	2025/03/20
2440.0 X 1220.0			_		-,	,	11:30

1-5.構成品の登録(鋼材)

工程登録での鋼材追加にて、品番を入力すると、鋼材マスタに登録されているデータを引っ張ってきます。

■重量と単価の計算方法

<定尺で算出単価を計算する場合>

「☑定尺から切断」にチェックをします。

🔜 鋼材編集	×
: 🕞 [F3] 確定	🛃 [F12] 閉じる
工程順 3 ※ 品番 ▶ [F6] L100X100XT13.0 (SPCC) 品名 アングル 備考 グループ 01アングル ※ 製品長さ 1500.0 ※ 単位数 1 ご 定尺がら切断 ※ 定尺長さ 4000.0 mm 定尺重量 76.4 Kg 1カット幅 10.0 取り数 22 歩留率 7556	基本重量 19.1 Kg/1000 mm 製品重量 28.65 Kg 取り重量 38.2 Kg Kg 単価 133 算出単価 5.080.6 ※ 自社通貨 見積単価
※ 鋼材を登録編集します。(定尺) 製品長さから定尺の必要数を計算	します。発注する場合は、鋼材マスタの単価を適用します。

1. 重量の計算方法

製品長さ × 基本重量 ÷ 1000 = 製品重量 定尺長さ × 取り重量 ÷ 1000 = 定尺重量 定尺重量 ÷ 取り数 = 取り重量

上部鋼材の場合の算出例

- $1500.0 \times 19.1 \div 1000 = 28.65$
- $4000.0 \times 19.1 \div 1000 = 76.4$
- $76.4 \div 2 = 38.2$

2. 単価の計算方法

取り重量 × Kg単価 = 算出単価

上部鋼材の場合の算出例

 $38.2 \times 133 = 5,080.6$

<製品サイズで算出単価を計算する場合>

「☑定尺から切断」のチェックを外すことで、製品サイズぴったりの鋼材で算出されます。 「製品重量」と「取り重量」が同じになります。

🔡 鋼材編集		×
: 🕞 [F3] 確定 🛛		🛃 [F12] 閉じる
工程順 ※ 品番 🕓 [F5] 品名 備考	3 L100×100×T13.0 (SPCC) アンヴル	基本重量 19.1 Kg/1000 mm 製品重量 28.65 Kg 取り重量 28.65 Kg Kg 単価 133
グループ [米 製品長さ] 米 単位数 [<mark>01 アングル</mark> 1500.0 1	算出単価 3.810.45 ※ 自社通貨 ※ 発注単価
■ 定尺加らり町 ※ 定尺長さ 定尺重量 1カット幅 取り数 歩留率	4000.0 mm Kg 10.0 2 	支給 手配先 💼 ジ 発注予約を自動作成する
※ 鋼材を登録編集します。(切	断) 発注する場合は、発注単価が必要です。	o

1. 重量の計算方法

製品長さ × 基本重量 ÷ 1000 = 製品重量,取り重量

上部鋼材の場合の算出例

 $1500.0 \times 19.1 \div 1000 = 28.65$

2. 単価の計算方法

取り重量 × Kg単価 = 算出単価

上部鋼材の場合の算出例

 $28.65 \times 133 = 3,810.45$

鋼材追加にて「図定尺から切断」にチェックがついている場合は、鋼材マスタに登録されている 定尺サイズから、重量を算出します。

🔜 鋼材追加					×
: 🔒 [F3] 確定 🛛					🛃 [F12] 閉じる
工程順 ※ 品番	3 L100X100XT13.0 (SPCC) アンヴル	基本重量 製品重量 取2)重量 Kg 単価	19.1 28.65 38.2 133	Kg/1000 mm Kg Kg	
グループ ※ 製品長さ ※ 単位数	<mark>01アングル</mark> 1500.0 1	算出単価 見積単価	5,080.6	※ 自社通貨	
✓ 定尺がついたが 定尺重量 1カット幅 取り数 歩留率	40000) mm 76.4 Kg 10.0 2 75%	支給 手配先 💼	□ 発注予約を自動		
※ 鋼材を登録編集します。 (定	ミア) 製品長さから定尺の必要数を計算します。	。発注する場合は、鋼材マスタの単	価を適用します。		.::

発注数量計算式

定尺長さ × 1 m あたりのKg重量 = 定尺重量

定尺重量 ÷取り数 = 取り重量

取り重量 定尺重量 = 発注重量

上部鋼材の場合の算出例

- $4000.0 \times 19.1 = 76.4$
- $76.4 \times 2 = 38.2$
- $38.2 \times 76.4 = 0.5$

📓 鋼材マスタ Version 9.11.	16 シップスファクトリ株式会社			
: 🕞 [F3] 登録 🔂 削除	新規			
※ 品番 L 品名 備考	L100X100XT13.0 (SPCC) アングル	>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>>		
※ グループ	01 アングル	•		🔽 Kg 単価を使用する
* 重量	19.1 Kg/1X~N/ (※네	3須) 米	単価 (1Kg)	133
※ 定尺長さ	4000.0 mm		定尺価格	10,161.2
1力ット幅	10.0 mm		1m の価格	2,540.3

※ 定尺長さ と 1 m あたりのKg重量 は、鋼材マスタにて登録されています。

先程の鋼材を発注するオーダーの、製造数を 1 で手配した場合、発注予約一覧には発注数が「0.5」で 算出されますが、発注確定処理時に、最適な定尺材の本数を計算して、注文書を発行します。 この場合、注文書では発注数が「1」になります。

🧔 発注予約一覧 Version 20.10.16 シップ	スファクトリ株式会社								
	: 表示 (*) 一般	役表示) 選択行(の出力 🚽	✔ 選択行の	編集 ▾│╬	発注確	定処理 ▼	
	Ch 順 発	注先 納入	先製造	番号	品番			発注数	
この発注予約リストは展開済と製造中のオー	_ <u>L</u> 1 ★	発注先未定	0352	00000055	50001 L100X	100XT13.0 (S	PCC)	0.5	
				注	文書(控)				
₹462-0001			l						
	6来地			CĭP	S FAC	TC			
	0亩地		- ,	シップフ	、ファクトリ	一株			
			-	= 502 2	222				
チュートリアル、株式会社			_ 〒503-3333						
			-	败牛木/	人坦中 二 本 小	5 1			
			-	TEL 058	84-77-9292 F	AX			
			-	扣当·	山田太郎				
	-		-	,					
品番 / 品名	作調	業指示	数量	単位	単価				
L100X100XT13.0 (SPCC) 0000	1 ST 鋼材		1	本	10,161.2				
L4000.0 アングル		·							

先程の鋼材を発注するオーダーの、製造数を 3 で手配した場合、

製造数「3」×発注重量「0.5」=「1.5」となり、発注予約一覧には発注数が「1.5」で算出されます。

ですが、発注確定処理時には、最適な定尺材料の本数を計算して、注文書を発行します。

この場合、注文書では発注数が「2」になります。

🤹 発注予約一覧 Version 20.10.16 シップスファクトリ株式会社									
第注予約リスト 9 図面表示	表示 (*)	一般表示	- 🔒 1	盟 択行	の出力・	✔ 選打	尺行の編	[集 ▼ ╬ 発注码	産定処理 ▼
	Ch 順	発注先	納入先	製造	番号	ć	品番		発注数
この発注予約リストは展開落と製造中のオー	L 1	★ 発注先未定		0352	0000005	560001 L	_100X10	00XT13.0 (SPCC)	1.5
					注	主文書(指	空)		
<u>〒46</u> 2-0001 愛知県名古屋市北区長久手町4563 チュートリアル 株式会社	番地				シップ 〒503: 岐阜県: TEL. 05 担当:	PSF スファク 3333 大垣市三 84-77-9 山田太	AC トリー 三本木 (292 FA 郎	丁(梯 31 -XX.	
品番 / 品名 作業指示				数量	単位	単値	Ш		
L100X100XT13.0 (SPCC) 00001	ST 鋼材	t		2	本	10	,161.2		
L4000.0 アングル									

1-6. セパレータを使用して構成品を登録

通常、構成品は工程にぶら下げて使用する為、構成品を単体で登録することは出来ません。 しかしながら、「セパレータ」機能を使用することで、構成品のみを登録することが出来ます。

💱 オーダー入り	※オーダー入力 Version 9.9.21 シップスファクトリ株式会社										
- 🕞 [F3] 登録		削除 [🧻 新規 │ 🜗 前項 │ 🕨 次頁 │ 🔰 最後 │ 🚞 呼出と再手配 🗸	🔝 製造指示 🗸 🦲 製品情報 🜉 関連メニュー 🖌							
※ 取引先	齝	00001	71/ショウ 締日:	20 コード 標準 1 2 3							
ご担当者	齝	0002	専務取締役	工程パターン							
納入先	曲			🚨 (1)工程追加 段取 作業 手配先							
ご相当者	-			三 (2) セパレータ							
	00 100 - 10			☑ (E) 工数連続編集							
ял											
				★							
💱 オーダー入え	力 Ver	sion 9.9.2	1 シップスファクトリ株式会社								
: 🕞 [F3] 登録		削除	🦷 新規 │ 🜗 前項 │ 🕨 次頁 │ 🕅 最後 │ 📛 呼出と再手配 👻 📗	────────────────────────────────────							
W Burlis	-										
* 收引无	66	00001	パインヨン 新田 20 国家政策的な会社								
し担当者	韷	0002									
				🔜 🛃 工程(A) 🗸 🏔 構成(P) 🖌 🕒 複写(C) 🖌 🗔 解除(D) 🖌 🗍 選択を下 🥼 選択を上 📑 全読込							
(4-1-4-	145		×	C 順 名称 数 移動 段取 作業 手配先 発注							
約入先	80										
し担目者	***			- ····································							
親	ወው	🕉 🗹		※ 子品番: test100-02 カバー <02> 1							
	* 8	番間	test100 ~ < 自動品番								

この点線が「セパレータ」です。

構成品の納期は、ぶら下げる工程の工程仕掛日に合わせますが、セパレータを使用した場合は、 仕掛日、スケジュール納期、客先納期は親の納期と同様になります。

製造開始処理	🔝 選択行の影	造指示		選択行の印刷→	✓ 選択行の編集 ▼	□行選択(5) - []	全解除	左スクロール(日)) 🔷 右スクロール(<u>N</u>)	⊘ クリック編集	製品マ
	ステータス	指示書	順	取引先	品番	品名	受注数	製造数	仕掛日	スケジュール納期	客先納期	工程No
	👷 (2) 製造中	0	1	00001 アイショウ	test100	カバー	1	1	2019/10/01	2019/10/14 15:00	2019/10/15	標準
3071年1日日 * 主 CON主方法 Enr 1990/1月2 ◆	👷 (2) 製造中	0	2	00001 アイショウ	test100 test100-01	カバー <01>	1	1	2019/10/01	2019/10/14 15:00	2019/10/15	標準
CX8] * ~	👷 (2) 製造中	0	3	00001 アイショウ	test100 test100-02	カバー <02>	1	1	2019/10/01	2019/10/14 15:00	2019/10/15	標準
🏥 取引先												

1-7. CSV出力/インポート

CSV出力 / インポートでは、子品番、都度部品、管理部品が登録されたCSVデータを取り込み、 まとめて製品マスタに登録したり、マスタに登録されている子品番等を出力できます。

< CSV出力 >

CSVで構成(子品番、都度部品、管理部品)を出力することが出来ます。



< CSVインポート >

CSVで保存した構成(子品番、都度部品、管理部品)を製品マスタに反映することが出来ます。



メッセージ	\times
	子品番/部品を登録更新しますか? 現在の子品番/部品はクリアされ、構成が再更新されます。
	はい(Y) いいえ(N)

i 🖧 I	📸 工程(A) ▼ 🎘 構成(P) ▼ 🛅 複写(C) ▼ 📑 解除(D) ▼ ↓ 選択を下 👔 選択を												
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先						
A	1	01 プログラム			***								
<u>.</u>	2	03 抜き加工 / 02 タレパン		1H	5M 00s	40s							
<u> </u>	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s							
<u> </u>	4	06 溶接		3M									
<u>.</u>	5	07 検査			10M 00s	10s							
<u>_</u>	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D			00020						
		※ 子品番: 00-000001 ボックス	1										
		※ 子品番: 00-000002 ボックス	1										

2-1. 子部品のみのセット品の工程ウィンドウの登録方法例

親品番で製品マスタを作成します。工程にセパレータを追加して、追加したセパレータに全ての子部品 を構成品として追加します。セパレータ機能を使用することで、構成品のみを登録することが出来ます。 ※セパレータの登録方法は、5.製品マスタ>1.工程ウィンドウの登録>1-5.セパレータを使用して構成品を登録を参照

1.製品マスタの「工程(A)▼」をプルダウンし「(2)セパレータ」を選択します。

🛃 工程(A) 🔻 🖹 構成(P) 👻 🛅 複	写(C) 🖌 🗔 解	除(D) ▼ │	↓ 選択を下		E 8	全読	즈 📴	ON	Q		
 (1) 工程追加 (2) セパレータ 		数移	鋤 段取	作業	手配分	も 発注	E				
🙋 (E) 工数連続編集	· 🕂 工程(<u>A</u>) 🔸	毘構	成(<u>P)</u> 👻 🗎 🛅 褚	复写(<u>C</u>) ▼	。解	除(<u>D</u>) -	↓ i	黒択をて	「 1 運	訳を上	📰 全読込 📻 ON 🔍
	C 順:	名称			数	移動	段取	作業	手配先	発注	
	+ 1 :										

2.「構成(P)▼」をプルダウンし「(1)子品番」を選択して、子品番の製品マスタを登録します。

🛃 工程(A) ▾ 🖺 構成(P) ▾ 🖺 複写(C) ▾ 🗌	J 解除(D) ▼│ ↓ 選択を下 │ 👔 選択を上 │ 📰 全読込 │ 🔜 ON │ 🔍 │	
C 順名 (1) 子品番	数 移動 段取 作業 手配先 発注	
┿━━ 1 === 🗐 (2)都度部品		
(3) 管理部品		-
(4) シート材		-
📎 (5) コイル材		
L_ (6) 銅材	🔜 子品番 構成追加	×
■ CSV出力/インポート	: 🕞 [F3] 確定 📪 [F5] 製品マスタを開く	🛃 [F12] 閉じる
	工程順 1 Mc 00001 ※ 子品番 田 論 sdfsf-N001 品名 カバー <n001> ※ 単位数 1 単価(確定) 1 単価(原価) 875</n001>	[F6] 自動 品番 図 オーダーのみで使用 造数を掛けない (治具等)
	※ 子品番の階層を設定します。	.::

🛃 工程(A) ▼ 🎘 構成(P) ▼ 🛅 複写(C) ▼ 🥃 解除(D) ▼ ↓ 選択を下 👔 選択を上 📑 全読込 📑 ON 🔍												
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注				
+	1											
		※ 子品番: sdfsf-N001 カバー <n001></n001>	1									
		※ 子品番: sdfsf-N002 カバー <n002></n002>	1									
		※ 子品番: sdfsf-N003 ボックス <n003></n003>	1									
		※ 子品番: sdfsf-N004 ボックス <n004></n004>	1									
		※ 子品番: sdfsf-N005 ブレート <n005></n005>	1									
<u></u> …	2	07 検査 / 01 本社検査										

2-2. アセンブリ品のある製品の場合の工程ウィンドウの登録方法例

親と子の製品マスタを作成します。親の製品マスタを作る際に、子部品が必要となる工程に、子部品を 構成品として追加します。 ※構成品(子部品)の登録方法は、5.製品マスタ>1.工程ウィンドウの登録>1-3.構成品の登録(子品番)を参照

1.製品マスタの「工程(A)▼」をプルダウンし「(1)工程追加」で親工程の追加をします。

6	<u>s</u> ı	[程(A) ▼ 民 相	購成(P) →)複	写(C) 👻 🗔 解除	≷(D)	• 🌡 i	黒択を下	· 1 ii	瞿択を上 📒	全読込 🛛 📊	on 🔍		
l	•	(1) 工程追加					数	移動	段	l f	作業 手配先	発注		-	
100	Ξ	(2) セパレータ	_	-							1	1 1			
1	C	(E) 工数連続網	2 <u>2</u>	□程	(<u>A</u>)	▼ 開 構成(P	•	複	写(<u>C</u>)	- 🗔	解除(<u>D</u>) ▼	↓ 選択を	下 👔 選打	尺を上	
			С)	順	名称			数	移動	段取	作業	手配先	発注	
			.	•	1	01 プログラム /	01	RADAN	1		***	15M 00:	3 3		
			<u>.</u>	•	2	03 抜き加工 /	01	レーザー		1H	5M 02s	3:	:		
			- <u>-</u>	•	3	05曲げ/01〃	こう	ž—		1H	10M 00s	20:	3		
			.	•	4	06 溶接 / 01	MIG.	/TIG			15M 00s	1H 00M 00:	3		
			.	•	5	10 最終検査									
				• • •	1 2 3 4 5	01 プログラム / 03 抜き加工 / 05 曲げ / 01 / 06 溶接 / 01 10 最終検査	01 01 でいう MIG	RADAN レーザー ズー /TIG		1H 1H	*** 5M 02s 10M 00s 15M 00s 	15M 00: 3: 20: 1H 00M 00: 	s s s s 	 	

2. 子部品が必要となる工程をクリックして「構成(P)▼」をプルダウンし「(1)子品番」を選択します。 子品番の製品マスタを登録して子部品を追加します。



С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注	
<u>e</u>	1	01 プログラム / 01 RADAN			***	15M 00s			
<u></u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H	5M 02s	3s			
<u>e</u>	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s			
83	4	05 溶接/01 MIG/TIG			15M UUS	TH UUM UUS			
		※ 子品番: #11#000001-001-N001 カバー <n001></n001>	1						
.	5	10 最終検査							

子部品の発注納期がその親工程の仕掛日になるようCiPSが自動算出します。

2-3. アセンブリ品のある製品で子部品の製品マスタを作らない場合の工程ウィンドウの登録方法例

親品番の製品マスタを作成します。(子部品の製品マスタは作成しません。) 親工程と子工程で同じ工程がある場合、工程を集約して登録します。

<親工程> 抜き(タレパン)、曲げ(ベンダー)、組立、検査(本社検査)

<子工程>

抜き(タレパン)、曲げ(ベンダー)、溶接(スポット溶接)

<u>抜き(タレパン)、曲げ(ベンダー)、溶接(スポット溶接)、組立、検査(本社検査)</u>

この場合、子工程の抜きと曲げが親工程と同じ工程のため、親工程に抜きと曲げの工程を集約します。 溶接の工程は子部品のみの工程であるため、親工程に新規で追加します。

製品マスタの「工程(A)▼」をプルダウンし「(1)工程追加」で工程の追加をします。

	f除(D) ▼│↓ 選択を	
2 移動 段取 作業 手配先 発注	¥	(1) 工程追加
		(2) セバレータ
	💀 工程追加	(E) 工数連続編集
Ģ [[F12] 閉	[F3] 確定	
工程順 6 ※ コード 0302 □ [F5] 03 03 抜き加工 ~ 小工程 02 02 タリパシ ~	※ 大工程	
工程指示 ~		
□ 製造を完了する工程(納品待(なります)		
移動時間 日間 時間 分 移動時間を固定する		
間チャージ6,000	時	
段取時間 時間 5分 秒		
122年1曲 500.07 1112程単価をロックする	~ ====	
	于能先	
※注単価 (1)確定単価 V ※ 白井通貨	**	
個以上 =		
個以上 =		

d I	🛃 工程(A) 🗸 路。構成(P) 🖌 🛅 複写(C) 🖌 🗔 解除(D) 🖌 🧎 選択を下 👔 選択を上 🧾 全読込 🔤 ON 🔍												
С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注					
<u></u>	1	03 抜き加工 / 02 タレパン		1H	5M 00s	40s							
<u>e</u>	2	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s							
<u></u>	3	06 溶接 / 02 スポット溶接		30M	10M 00s	5s							
<u></u>	4	09 組立			8M 20s	10M 00s							
<u></u>	5	07 検査 / 01 本社検査											

製品マスタで工程を登録する際に、工程編集画面で工程指示を登録することで製造指示書に工程指示を 印字することもできます。

📙 工程編集			×				
🕞 [F3] 確定		¢.	[F12] 閉じる				
工程順 3 ※ コード ※ 大工程 ← F5 06 06 溶接 小工程 02 02 スポット溶接 工程指示 子品番AS584T-218 溶 製造を完了する工程 移動時間 日間 時間 時間チャージ 3,000 段取時間 時間 10 分 作業時間 時間 3分 工程単価 504.17	0602 > 接有 > (納品待(こなります)) 調 30 分 移動時間を ● 秒 5 ● 5 秒 丁程単価をロックする 1	固定	ಕಹ				
Table ● ● ① 発注予約を自動作成 ※ 発注単価 個以上 =	なする) 確定単価 🛛 🗸 ※ 自社通 ロット単価を使用	肖					
CIPS FACTORY 新図	親	No	工程名	工程指示 手配先	工程納期 作業:	一予定作業時間 者履歴	工程バーコード
シッフスファクトリー株式会社	171		抜き加工		08/21	11M 40s	
CODE 00001		1Ľ	タレパン				01120000004000001
取引先 71ショウ		2	曲げ		08/26	13M 20s	
品番 #12#0000001-0001		╢─	ベンダー		00/07	1011 53	02120000004000001
話名 77ハー +_b'_N01		3	溶接	ナ亟會A35841-218 浴接有	08/27	TUM 50s	
1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 - 1 -		╢─	(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)		09/01	1H 48M 20s	
5 / NO		4	- ran side		00/01	111 1011 200	0412000004000001
備考(1)	備考(1)		検査		09/01		
備考 (2)		15	本社検査				0512000004000001
アセンブリ	発行日 08/19						
客先納期 2020/09/02	℩∟						
00/04	alıv≞ wu 10	1					

3. 原価計算について

工程や構成を追加したデータを元に、製品を作るために必要な原価をリアルタイムに計算します。 また、原価計算個数を入力することにより、採算ベースは何個からなのかが、ひと目で把握できます。

	材料費	購入品	CAD	段取	作業	外注	表面処理	10 個合計	1 個あたり
時間				25M 00s	10M 00s	13M 20s		48M 20s	4M 50s
金額	632			1,916.66	944.44			3,493.09	349.31
比率	18.1%			54.9%	27.0%			1 個重量	2.3 Kg



●比率(単価有の場合)

各項目の金額が単価の何%を占めているかの割合

●比率(単価無の場合)

各項目の金額が原価の何%を占めているかの割合

原価計算個数を変更することで、 採算ベースが分かります。

算出方法

● 金額

- CAD金額 CAD工程単価
- 段取金額 各工程の段取金額(外注、表面処理を除く)×原価掛率
- 作業金額 各工程の作業金額(外注、表面処理を除く)×原価掛率
- 外注金額 外注(表面処理)の工程単価
- 合計金額 ((材料金額×見積個数)+(購入品金額×見積個数)+(外注金額×見積個数)+ (作業金額×見積個数)+(表面処理金額×見積個数)+CAD金額+段取金額)×原価掛率

時間

- CAD時間 CAD作業時間(子品番工程のCA時間含む)
- 作業時間 CAD、外注、表面処理工程を除く全ての工程の作業時間(子品番工程含む)×見積個数
- 外注時間 表面処理を除く外注工程の段取時間+作業時間×見積個数
- 表面処理時間 表面処理工程の段取時間+作業時間×見積個数
- • 合計時間 CAD作業時間+段取時間+表面処理段取時間+外注段取時間 + (作業時間×見積個数) + (外注作業時間×見積個数) + (表面処理時間×見積個数) + 子品番工程時間含む

製品マスタでは図面の管理が行えます。

図面の管理は、Viscom社のソフトがアドオンされており、格納されているフォルダの図面をドラッグ& ドロップで簡単に取り込むことができます。

保存形式は、JPEGファイル、PDFファイル、TIFFファイルが複数枚保存できます。 図面以外にも、完成品の写真なども保存できます。





保存した図面ファイルは、「※1」をクリックすることでデータ保存先のフォルダを開くことができます。 誤った図面を登録した際には、このフォルダを開き、該当の図面を簡単に削除することができます。

」 - ↓ Drawing ファイル ホーム 共有 話	表示			- 🗆
	ん ● 移動先 ▼ × 削除 ▼ ● ◎ □ ピー先 ▼ ●● 名前の変更	■ ¹ 新しい フォルダー	ער בייע בייע בייע בייע בייע בייע בייע בי	 ■ すべて選択 □ 選択解除 □ 選択の切り替え
クリップボード	整理	新規	開く	選択
← → × ↑ ≪ Data →	> 00001 > F0312-TYT30 > Drawing		V Ö Drav	vingの検索
ComboBox ^ 🐐	名前	更新	日時	種類
Work_sheet	🏝 001_F0312 TYT30@N.tif	2005/	/09/14 9:20	TIF ファイル
😸 Creative Cloud File	D0420 JAT40.tif	2005/	/10/03 12:46	TIF ファイル

4-1. 用紙サイズ、印刷部数について

製造開始処理のメニューから指示書を発行する際に、反映されます。



用紙サイズ、印刷を選択した時点で、 その設定が保存されます。

稼働時の初期設定で、図面の画面印刷が可 能となります。(A3・A4対応) 図面印刷時に図面が6枚以上あった場合は、 片面印刷になります。

■ 用紙サイズ

用紙サイズは自動、A1~A4 / B4 / B5 を選択できます。 ※自動は稼働時の初期設定です。基本はA4サイズです。

■ 印刷

印刷枚数は1~5枚まであり、しない / 機密 という項目があります。 しない 印刷しない 機密 オーダー入力画面、製品マスタ入力画面以外での図面表示ができません。

4-2. 図面の表示順変更について



図面表示順編集画面で、選択行を上へ、下へのボタンで、図面の順番を変更します。

5-1. 一般タブ

一般	日程	在庫	項目				
□ 使	用しない	(廃番)					
$\overline{\bigcirc}$	オーダー	をブロック	する				
🛃 親	で使用す	3					
一子	品番(は)	工程負荷	ラ/遅延で	非表示			
一子	品番は(乍業指示	書を発行	テしない			
- F	一品番如	処理 しな	0				
🗌 Իւ	── トレサビリティ情報 必須						
- CA	AD/プログ	ラム工利	記を除く				
	面を印刷	する					
🛛 🖂 現	品ラベル	印刷	箱人数				

■ オーダーをブロックする

製品マスタで価格と工程を確認し、上書きを防止する場合に使用します。 また、「オーダーをブロックする」機能を使うことができる社員を制限することができます。 オーダーをブロックするとロック状態になり、下図のメッセージが表示され、製造指示は行えません。

💐 製造開始処理 Version 9.1.10 シップスファ	クトリ株式会社					_		×
() (株山)告目5か-00.7年	🗄 🔝 選択行の製造	造指示	🗋 選択行の印刷	剐 ▼ │ ✔ 選択行の編集	▼ 行選択(<u>S</u>) ▼ [🧟 全解除 🛛 🔷 左スクロール	(<u>B</u>)	Ŧ
	ステータス	順	製造番号	取引先	品番	品名		^
表示範囲 (1) 未手配【納期順】 🛛 🗸	★(1)未手配	126 1 127 1	118000013000001 118000013010001	00002 アルテマワークス 00002 アルテマワークス	BB25707860 BB27000561	COVER(L) SUPPORT(BEAR)		-
2位訂 * ~	לעים (0) 🔂	128 1	119000000010107	00001 アイショウ	F0312-TYT30	ガイト* t2.0 SUS304-CI	P 21%2	
🃸 📃 取引先	★(1) 未手配	129 1	118000012560001	00001 ፖイショウ	esediubcaiochnsa	ブラケット		
	★(1)未手配 ★(1)未手配	130 1 131 1	118000015210001 118000012610001	00001 アイショウ 00002 アルテマワーウス	メッセージ	1 ± 1°.		
	<						776 (0)	
🔂 (0) Dック のアイコンがリスト左端に表示されます。						べされた行には人ナーク 直開始処理ができなし 別的に処理を実行しま	/スか (0) ハデータカ ますか ?	((((⁽ 含ま)
						C	Ж	

■ 親で使用する

✓をすると、製品マスター覧検索にて「親子範囲」の検索で親として判断し、検索ができます。
 また、一覧画面で「親」の項目に○印が付きます。
 ※製造開始処理画面の「親のみ検索」では、オーダーの親子で判断しています。
 ※親で使用する、にチェックが付いていない品番でも親品番としてオーダー登録は可能です。

製品マスター覧 Version 9.7.16 シップスファクトリ株式会社									
	単価確定	順	納入先	品番	品名	親	使用工程		
間 00001 メーカー名 (Mc)	🥝 (1) 確定	7	00002 アルテマワークス	#15#00000001-0001			標準		
アイショウ	🥝 (1) 確定	8		*		0	標準		
(約) 生	🥝 (1) 確定	9	00001 アイショウ	@2-1			標準		

■ CAD/プログラム工程を除く

■をすると、指示書で工程マスタでタイプを「プログラム」にした工程が印字されなくなり、 進捗状況にも表示されません。また、原価計算の値も変化します。

チェックあり

No	工程名	工程指示	工程納期	予定作業時間 • 🖙 💷	工程パーコード
	プログラム		01/11		
'	RADAN	S0012 加瀬 亮			0111900000090107
	抜き加工		01/12	10H 00M 00s	
2	レーザー	00203 シップスファクトリー東京			0211900000090107
2	曲げ		01/13	10H 00M 00s	
3	ベンダー	S0012 加瀬 亮			0311900000090107
	溶接		01/14	10H 00M 00s	
4		S0012 加瀬 亮			0411900000090107
c	表面処理		01/17	10H 00M 00s	
5	塗装	00020 イナハ [*] トソウ			0511900000090107
6	検査	最終検査注意	01/17		
ľ	本社検査	S0004 加藤 晴美			0611900000090107

チェックなし

No	工程名	工程指示	工程納期	予定作業時間	工程バーコード
1	抜き加工		01/12	10H 00M 00s	
1	レーザー	00203 シップスファクトリー東京			01119000000190107
2	曲げ		01/13	10H 00M 00s	
2	ベンダー	S0012 加瀬 亮			02119000000190107
2	溶接		01/14	10H 00M 00s	
0		S0012 加瀬 亮			03119000000190107
	表面処理		01/17	10H 00M 00s	
4	塗装	00020 イナハニトソウ			04119000000190107
6	検査	最終検査注意	01/17		
0	本社検査	S0004 加藤 晴美			05119000000190107

5-2.日程タブ



■ 製造日数を確定する

製品ごとに、製造日数を設定することができます。 製造日数の優先順位は、製品マスタ > 取引先マスタ > system_settingです。



■ スケジュール納期は客先納期の何日前

製品ごとに、客先納期の何日前をスケジュール納期にするかを設定できます。 日程の優先順位は、製品マスタ > 取引先マスタ > system_settingです。 ※ system_setting での設定がありますので、お問合せください

※ 客先納期 ⊘ 2025/0	4/05 🗸 🗸
仕掛日 📀 2025/0	3/19 🗸
スケシュール納期 檾 2025/0	4/03 🔻 🗸

日数の設定をすることで、客先納期からスケジュール納期を自動設定できます。

5-3. 在庫タブ

在庫タブでは、各項目に数量を入れることで、製品の在庫管理ができます。 製品の在庫管理をする場合、 ☑を入れます。 在庫管理につきましては、「在庫について」マニュアルをご参照ください。



5-4.項目タブ

項目タブでは、初期設定により、何か追加したい項目があった場合に追加することができます。 通常は使用しません。

一般	日程	在庫	項目	
	棚番			\sim
				\sim
				\sim

6-1. 品番複写

品番の複写は、現在の品番の工程、図面などマスタに登録してある全ての情報を、指定した取引先、 品番に複写するものです。

「複写/変更」→「品番複写」をクリックし、複写後品番を入力します。
 Zボックスにて、図面や各登録項目も複写することができます。



2. 確認メッセージが表示されるので、「はい」をクリックで、品番が複写されます。



3. 新しい品番でマスタが複写されました。

📱 製品	品マスタ Versio	on 8.1).4 シップスファクトリ株式会社			
i 🕞 [F3]] 登録 🔒	削除	│ 新規 │ ⊕ 複写/変更 マ │ 🋄 製造番号で呼出 │ 💲 単価自動	確定	휮 년	品見積 🔚 アセ
*	メーカー名	箭	00001 <mark>7イショウ</mark>	:	ארב	03 標準
	※ 品番	黹	F3012-TYT60 ~	工程パ	ターン	03 ጋ՞ኪታንラム/レー
		品名	がイト [*] t2.0 SUS304-CP ユニット2		₽(A)	- 円 構成(D)
	納入先	器		:	±(<u>A</u>)	
%	単価 JPY	¥	25,000 (1) 確定単価 ~ (2) リピート ~	C	Ш₿	名称
	<u>ل</u> خ ک	994 / m	25.000	<u></u>	1	01 プログラム / (
	EfI	.早1四		<u>e</u>	2	03 抜き加工 / (
	原価	単価	12,612.48 (回) (原番)			※ シート材: SPC
	管理書 49	6%	12 387 52	+	- 3	
			12,007.02	<u> </u>	4	05曲げ/01べ

6-2. 品番変更

品番の変更は、現在の品番の工程、図面などマスタに登録してある全ての情報を、指定した取引先、品番に変更するものです。元の品番は無くなります。

「複写/変更」→「品番変更」をクリックし、変更後の取引先と品番を入力します。
 ゴボックスにて、図面や各登録項目も変更することができます。

🗣 製品マスタ Version 8.10.4 シップスファクトリ株式:	会社
🔒 🕞 [F3] 登録 🔒 削除 📄 新規 ው 複写/変	更 ▼│/Ⅷ 製造番号で呼出 │ 💲 単価自動確定 │ 🥅 製品見積 │ 🔚 アセン
 ※ メーカー名 齢 00001 7 日本 ※ 品番 齢 F0312-TYT 日本 品名 が作さ2.0 SUS304-CP 	複写 変更
	····································
🎾 単価 JPY ¥ 25.000	(1)確定単価 - (2)リピート - C 順名称
 2. 品番 変更 2. ◆ 実行 	×
現在品番 F3012-TYT60	
メーカーコード 翻 00001 <mark>アイショウ 変更後 品番</mark> F0312-TYT90	
 ✓ 単価をコピーする ※OFFの場 ✓ コメントをコピーする ✓ 図面/書類も複写する ✓ 発注する工程の単価もコピー ✓ 工程の手配先もコピーする 	易合は未定単価と新図になります。 -する

2. 確認メッセージが表示されるので、「はい」をクリックで、品番が変更されます。

メッセージ	×	メッセージ	×
1	品番: F3012-TYT60 → 品番: F0312-TYT90 移動を実行しますか?	1	品番 >> F0312-TYT90 変更しました
	はいの いいえ(N)		ОК

3. マスタが新しいい品番に変更されました。元のマスタは存在しません。

晕 製品マスタ Version 8.10.4 シップスファクトリ株式会社							
🕞 [F3] 登録 🕞 削除 🗋 新規 🍚 複写/変更 🗸 🏢 製造番号で呼出 🂲 単価自動確定 調 製品見積 🏣 アセン							
※ メーカー名 🋗	00001 <mark>アイショウ</mark>		=	יא–נ	03 標準		
※ 品番 🃸	F0312-TYT90 ~		工程パ	マーン	03 プログラム/レーサ		
品名	ታኘት፣ t2.0 SUS304−CP ユニット2		А.Т.Я.	≣(Δ)	▼ 開 構成(P) ▼		
納入先 🏙				<u> </u>			
% 単価 JPY ¥	25.000 (1)確定単価 > (2)リピー	-h v	C	順	名称		
			<u> </u>	1	01 プログラム / 01		
目社里1曲	25,000 一般 日程 在庫 項目		<u>e</u>	2	03 抜き加工 / 0		
原価単価	12,612.48 (原用しない(廃番)				※ シート材: SPCC		
管理書 49.6%	12.387.52		+	3			
			A	4	05曲げ/01 べい		

6-3. 工程ウィンドウの複写、貼り付け

■ 全コピー / 選択行のコピー

1 🔂	呈(A)	▼ 鹍 構成(P) ▼	l 🗅 i	复写(C) ▼ 🛛 🔁 解除(D) ▼	↓	選択を下	🕇 🖥	観沢を上
С	順	名称	Þ	工程No入替		数	移動	段取
<u></u>	1	プログラム く CADデ		全コピー(C)			10M	
<u></u>	2	抜き加工 / レーザー		選択行の⊐ピー(S)			5M	10M 40s
		※ 子品番: #12#00 ※ 子品番: #12#00		選択行の切り取り(D) 貼り/ttl+/p)		1		
של 🔜	一完了							×
🕞 [F3]	確定				•		🛃 (F	12] 閉じる
	登録	コピーが完了し。 貼付を今回限りで [F3] 確定 ボタン 名称 ※ 登録名称が、 ※ 既に保存され	ました。 ごはなく、 をクリック ない場合 ている愛	これにより、工程ウィンドウ内 、登録リストに保存したい場合は りしてください。(?¥/*<> : は保存されません。 登録名に上書きするコンボボックス	に貼付 登録名 の文字 内で運	けができます 称を入力し には使用不可 まれしてくださ	t。 小 可) 5(い。	~

コピーが完了すると、上記のメッセージ画面が表示されます。

コピーする工程を登録リストでテンプレート保存させたい時は、登録名称を入力し「確定」をします。 今回限りの場合は、そのまま「確定」でも大丈夫です。(登録名称がない場合は保存されません)

■ 登録リストから貼り付け

登録リストから貼り付けたい名称名称を選択し、「確定」をクリックします。 工程ウィンドウ内で選択されている行の下に貼り付けられます。

🔂 II	≣(A)	▼ 鼪 構成(P) ▼	h	複写(C) ▼ 🔤 解除(D) ▼	_↓ j	選抄	そを下	1 逞	観沢を上
С	順	名称	Þ	工程No入替		1	数	移動	段取
<u>.</u>	1	プログラム く CADディ	P	全⊐ピー(C)				10M	***
<u></u>	2	抜き加工 / レーザー		選択行の⊐ピ−(S)				5M	10M 40s
		※子品番:#12#000	of	選択行の切り取り(D)			1		
		※ 丁品番: #12#000 ※ シート林: SPCC 1		貼り付け(P)			1		
HL		※鋼材: L100X100)		登録リストから貼り付け	- P	恰	1		
-9		※ 都度部品: XDF-	-0		-1		1		
		※ 管理部品: A-00	Ş	合計金額を受注単価へ			1		
🔡 登錄	別スト	∽から貼り付け							
i 🕞 [F3]	確定	🔁 選択行の削除		<u>気</u> [F12] 閉じる					
20140 20140 TEST TEST- TEST TEST	820 820 T -0032 ! ! ! !	est							
※ リスト ※ 現在	内の目 闘択さ	的の行を選択後 確定ポ れている行の下に貼り付	ジタン ナされ	で貼り付けができます。 ます。:					

7. その他の機能

7-1. 製造番号で呼出

「製造番号で呼出」をクリックし、指示書の製造番号バーコードを読み取ることで、任意の製品マスタ を開くことができます。



7-2. 単価自動確定

「単価自動確定」をクリックすることで、原価を基に単価を確定することができます。

📱 製品マスタ Version 9.7.	16 シップスファクトリ株式会社									
: 🕞 [F3] 登録 🔂 削除	新規 │ 🎯 複写/変更 マ │ 🎹 製造番号で呼出 💲 単価自動	確定	<u></u>	品見積 2 アセンブリ階層表	ŧ π	() 変	更履歴			
※ メーカー名 🏥	00001 <mark>775a0</mark>	-	יארב	02 標準 1 :	2	3	く使用	標準 🗸	튴	該 終更新者
※品番 🏦	test_0723 ~	工程パ	ターン	02 プログラム/レーザー/ベンダー	-/検	 査	_		- #	影終更新日
品名 [PLATE	i 🔏 I t	물(<u>A</u>)	▼ 読. 構成(P) ▼ 🛅 複写	∓(<u>C</u>)	- 🗔	解除(<u>D</u>) ▼	↓ 選択	— を下 1	選択を上
納人先 聞		С	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
🛛 単価 JPY ¥	(1) 確定単価 🗸 (1) 新図 🗸	<u>_</u>	1	01 プログラム			***	15M 00s		
自社単価	一般 日程 在庫 項目	<u>.</u>	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H	5M 02s	3s		
原価単価	3,329.17 (使用しない(廃番)	<u>.</u>	3	05曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s		
▲ 管理費 -100.0%	-3,329.17 🔄 📷 オーダーをブロックする	<u> </u>	4	U/ 検査			10M UUS	10M UUs		
ロット単価	親で使用する									
個以上 =	子品番 は工程負荷/遅延で非表示									
: 🕞 [F3] 確定 ※ 原価を元に単価を	 (F12)閉じる 管理費 % 30 切上単位 10 :確定します。 .:: 									
🔮 製品マスタ Version	9.7.16 シップスファクトリ株式会社 除 │ 新規 │ ⊕ 複写/変更 ✔ │ ∰ 製造番号で呼出 │	\$ 単価	百重	bē						
¥ र-h-2 #	a 00001 7代pウ			1						
~~//~~ ·	a test 0723			1						
納入先 🛔										
🎾 単価 JPY	¥ 4,330 (1) 確定単価 ~ (1) 新	×	\sim]						
自社単	価 4.330 一般 日程 在庫 項目									
原価単	価 3,329.17 回 🗑 使用しない(廃番)									
管理費 23.1%	1,000.83									
				_						

7-3. アセンブリ階層リスト

表示している製品にぶら下がる子品番を階層表示することができます。 アセンブリ階層リストでは、構成品は表示されず、子品番のみを表示します。

製品マスタ Version 9.7.16 シップスファクトリ株式会社											
🕞 [F3] 登録 🔂 削除 🗋 新規 🌐 複写/変更 🗸 🏢 製造番号で呼出 💲 単価自動確定 📑 製品見積 🎦 アセンブリ階層表示 🚯 変更履歴											
※ メーカー名 🃸 00001 <mark>アイショウ</mark>		コード 03 標準 1 2 3 <	使用 1 🔍	最終更新者							
※ 品番 📸 F0312-TYT30	~	工程パターン 03 プログラム/レーザー/ベンダー/溶接/検査/塗装	<u>ج</u> ~	最終更新日							
品名 ガイト t2.0 SUS304-C	P 21912		(D) • □ 谭択を"	下 ① 選択をト							
納入先 🃸											
% 単価 JPY ¥	(2) 未定単価 🗸 (2) リピート 🕔	「 C 順 名称	数移動段取	作業「手種							
		- 🦲 … 1 01 プログラム / 01 ROZA		SO(
自社単1曲 25,000	一般 日程 在庫 項目	👝 … 🛛 2 03 抜き加工 / 01 レーザー		1H 00M 00s 002							
原価単価 31,363.24	棚盘	┣━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━━	1								
▲ 管理費 -20.3% -6.363.24		🔒 … 3 05 曲げ / 01 ベンダー		1H 00M 00s S00							
	~	🛛 🕰 … 🛛 4 06 溶接		1H 00M 00s S00							
	SPCC 🗸	※子品番: 000-0000 カバー1	1								
1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		🖲 … 5 08 表面処理 / 01 塗装	* 3D	1H 00M 00s 000							
4 個以上 = 24,000		🔒 … 🛛 6 🛛 07 検査 / 01 本社検査 < 最終検査注意 >		S0(
0 (EU) F = 22,000											

行を選択することで、製品マスタを開くまたは一覧表の印字やCSV出力が可能となります。

💱 アセンブリ階層リスト	—		×
📪 [F5] 選択行の製品マスタを開く 📥 出力 👻		🗾 [F12	2] 閉じる
□-{(Mc00001) F0312-TYT30 が仆* ±2.0 SUS304-OP ユニット2 白-(Mc00001) 000-0000 カパー1:単位数= 1 <0001> └─(Mc00001) 00-00001 カパー:単位数= 1 <0002>			

7-4. 変更履歴

「変更履歴」をクリックすることで、製品マスタの変更履歴を確認することができます。 この変更履歴は製品マスタ画面で変更した場合のみ、登録されます。 オーダー入力画面や製品マスター覧画面にて編集した場合は、登録されませんのでご注意ください。

📱 쵫品マスタ V	ersion 9.7	.16 シップスファクトリ株	式会社									_			
: 🕞 [F3] 登録	🔒 削除	📄 新規 🌐 複写	/変更 ▾ │ 🛄 製造	昔番号で呼出 │ \$ 単価	自動確定		製品見積	遺 📴 アセン	ブリ階層表	示 🔷 変	更履歴				
※ メーカー	名 🋗	00001 <mark>アイショウ</mark>				٦	- 1 03	標準	1 2	2 3] く使用	∄ 1	\sim	最終更新	新者
* 🖁	番 齢	F0312-TYT30		~	工利	副の	-ン 03	ንግን እት እስከት እስከት እስከት የ	ボー/ヘンダー	·/溶接/検査	/塗装		~	最終更新	新日
	品名	ታኝተኑ" t2.0 SUS304−C)P 11/2			工程	<u>A)</u> -		• 📭 複写	R(C) + 🗔	解除(<u>D</u>)	- 1	選択を⁻	下 1 選択を	EE
納入	先間						順 名利	 东			對	移動	EGEV	作業	£₹
🏼 🏸 単価 📃	IPY ¥		(2) 未定単値	ti ∨ (2)リピート	⊻ __		1 01	・ プログラム / 01	1 ROZA		~	19 200			SOC
1	自社単価	25,000	一般 日程	在庫 項目			2 03	抜き加工 / 01	1 レーザー					1H 00M 00s	002
						_									

et të	日の約42.24	*	- L =	一是十件数	> 100	
C /3		·	• 3×		- 100	M [1 12] p
順	変更日	変更項目	変更前 ->	※ 変更後	変更者	理由
1	2016/07/30	オーダーをブロックする	OFF	ON	0001山田太郎	
2	2016/07/20	工程		変更有り	0001山田太郎	
3	2016/05/12	製品特性	001 工作機械関連	006 XXX	0001山田 太郎	
4	2016/04/23	使用しない(廃番)	ON	OFF	0001山田 太郎	
5	2015/10/10	オーダーをブロックする	ON	OFF	0001山田太郎	

8-1. CSV一括編集

製品マスタを一括編集したいときに使用します。 CSV出力を行い、製品マスタの中身を変更してから、再びCSVを取り込むことで、製品マスタを一括で 変更することができます。

📱 製品マスター覧 Version 8.8.30 シップスファ	クトリ株式会社								
製品マスター覧図面表示	🚔 選択行の出力	 ✓ 選択 ② 製 	行の編集 🖣 🛛		🖥 全解除 🛟	■ 左スクロール(3) 📄 右スクロール(N) 🔳 一括	処理 🖌
×	単価確定	順 👿 👷	品マスタの連続	売 編集	品番			品名	
満 メーカー名 (Mc)	🕢 (1) 確定 🛛 4	42 🔥 📊	2_		AT-1			в	
	(1) 確定 4	43	_		AT123			ボックス	
	(1) 確定 4	44 😼 削	除		AT-2			BBB	
	(1) 確定 4	45 📧 CS	Ⅵ─括編集		AW001-531				
	(1) 確定 4	46 🗖 ≠	二個日記中		AW147852			ブラケット	
品番 □ ↓ 子を表示	(1) 確定 4	47 100017	不視日設に		A70001			カバー	
	•								
 ● 製品マスタ CVS 一括編集 Version 8.4.7 シ ・ [F3] 上書更新 ▲ CSV出力 (F3] 上書更新 ▲ CSV出力 (CSVに出力後、修正し再度インボートします ※ 単価確定(1=確定単価 / 2=未定単価 / ※ 製品の工程は標準工程を編集できます。(ップスファクトリ株式会* ンポート す。確認2後、上書更新 3=単価無し)※ 発注 工程NOの 1/2/3 は編	社 で製品マスタを 主(1=発注する 冨集はできませ、	▼ 更新します。 ; 心 ん)	※ 注意 ●の項	目のみ変更可能	をです。(行り	— 迫動/削除はできる	ロ > <u>剰</u> 開し tせん)	< ປັອ
Ch 順 MCコード メーカ名 品番	●品名 ●単位	●単価確定	●単価●打	商要 ●備考(1) ●備考(2)	** 工程	順 ●大工程	●小工程	1
1 00001 アイショウ AW147852	ブラケット	1	10,000				1 01 プログラム		
							2 03 抜き加工	01 レーザー	
							3 05曲げ	01 ベンダー	
							4 06 溶接		
							5 U/ (使宜 6 00 末面が理		
							0 00 37(11)2032		
<								>	

選択した品番の詳細(工程や単価等)が一覧で表示されます。上記画面で、CSV出力を行います。

Excel上でデータを修正します。出力したCSVデータの●のある項目のみが編集可能です。

自動保存 💿 🖫 🖓 र 🖓 व 🚦 📼 製品マスタ CSV編… 🤇 ว่าปー株式会	社 国 —	o x							
ファイル ホーム 挿入 ページ レイ 数式 データ 校閲 表示 アドイン ヘルプ チー	ム 🔎 操作アシ	2 P							
	・ 式設定 * セル ・ *	ク 編集 ~							
		•							
	0								
A B C D E E 1 Ch 順 MC1-ド メーカ名 品番 ●品名 ● 2 100001 ブ(x)の AW14785 ブニティーク AW14785 ブニケット) - () - []	, - 製 品	マスク CSV編 ・	·····ウィリー枝	試会社 🛛	I –	D X
3	ファイル ホーム	4 挿入 ページ	ジレイ 数式	データ 校閲	表示 アド	ィン ヘルプ	F-L P	操作アシ	r b
4 5		游ゴシック B I U	• 11 • A^ A		% 数値	■条件付き ■テーブルとし	書式▼ ノて書式設定▼	11	<u> ク 編集 </u>
	* 🗳	- 🖽 - 🗠	• <u>A</u> • <u>F</u>	* *	*	👿 セルのスタ・	1/レ ▼	*	*
	クリップボード い	77	ント	G		スタ	чл		~
	Al	• = ×	$\checkmark = f_x$	Ch					~
	A	В	С	D	E	•	G	Н	1
	1 Ch	順	MC⊐−ŀ°	メーカ名	品番	●品名	●単位	●単価確定	●単価
	2	1	00001	アイショウ	AW147852	PLATE		1	1000
	3								
	4								
	5								
	$\cdots \rightarrow \cdots$	製品マスタ	CSV編集	+		: •			Þ
	準備完了						─ -	-	-+ 100%

上書き保存したCSVデータをインポートします。

変更した内容が一覧に反映され、「上書更新」をクリックすることで、製品マスタが更新されます。 ※ 段取時間、作業時間、工程単価等を変更した際は、原価はCSV一括編集では再計算されません。 製品マスタの画面を開いて「登録」ボタンをクリックした際に保存されますので、ご注意ください。

,	홿덂	177	夕 CVS 一打	舌編集 Ver	sion 8.4.7 う	ップスファク	7トリ株式:	会社							_		Х
Q	B [F3] 上書更新 素 CSV出力 SVインポート SVインポート SV (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)																
	※ CSVに出力後、修正し再度インボートします。確認後、上書更新で製品マスタを更新します。※ 注意 ●の項目のみ変更可能です。(行の追加/削除はできません) ※ 単価確定(1=確定単価 / 2=未定単価 / 3=単価無し)※ 発注(1=発注する) ※ 製品の工程は標準工程を編集できます。(工程NOの 1/2/3 は編集はできません)																
	Ch	順	MC3-12	メーカ名	品番	●品名	●単位	●単価確定	●単価	●摘要	●備考(1)	●備考(2)	**	工程順	●大工程	●小工種	£
		1	00001	アイショウ	AW147852	PLATE		1	10,000					1	01 プログラム		
														2	03 抜き加工	01 レーサ	ŕ-
														3	05 曲げ	01 べンダ	!
														4	06 溶接		
														5	07 検査		
														6	08 表面処理		

8-2. 図面表示機能

製品マスター覧では「図面表示」ボタンにて、登録されている図面を表示することができます。 表示された図面を確認しながらデータの検索が行えます。



選択行の出力で、図面印刷を行うことも出来ます。

■ 製品マスター覧 Version 24.8.9 シップスファクトリ株式会社											
● 選択行の出力 • ● 選択行の編集 • ● 工程一括編集 • ● 一括処理 • ● 二括処理 • ● □ 一括処理 • ● □ 一括処理 • ● □ 一括処理 • ● □ □ 1 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0 0											
		□ 図面印	剐	出力	納入先	品番					
📸 🛛 🕹 📩	名(Mc)	- C S VI	ш+	()at		0221					
			<u>т</u> л	, (ショウ		0227					
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		🥝 (1) 確定	3	00001 ፖイショウ		02272					
		🥝 (1) 確定	4	00001 ፖイショウ		02273					
		🥝 (1) 確定	5	00001 ፖイショウ		02274					
ωæ	□ 于を表示	🥝 (1) 確定	6	00001 ፖイショウ		1151504260					
	±\	🥑 (1) 確定	7	00001 ፖイショウ		1151504290					

8-3. 図面一括登録

通常、図面は該当の製品マスタを開いて個別に登録する方法で、登録を行います。 複数の製品マスタに対して一括で図面を登録する場合は、「図面一括登録」を使用します。

図面一括登録は、取引先を指定して行う為、複数の取引先の図面を一括で登録は出来ません。
 図面取込み用のフォルダを作成し、登録したい図面を入れます。
 図面のファイル名で図面登録を行う為、図面のファイル名は「品番」で登録してください。

📙 🛃 📕 🖛 I I	図面一括登	録(アイショウ)				
ファイル ホーム	共有	表示				
クイック アクセス コピ にピン留めする	■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■ ■	★ 切り取り ■ パスのコピー ■ ショートカットの貼りた	わけ 移動先 コピミ	・ 先 削除 名前の 変更	● 新しいアイテム・ 新しい フォルダー	 ブロパティ □ 開く → □ 漂集 ② 編集 2 履歴
	クリップボ	i-K		整理	新規	開く
$\leftarrow \rightarrow \land \uparrow$	> 図面	一括登録(アイショウ)				✓ ひ 図面一括登
📃 デスクトップ	* ^	1-18-1	- 171 m.	C		
🔠 ドキュメント	*					
📰 ピクチャ	*					
UNDER HOST-01	*	TS-2000.tif	TS-3000.tif	TS-4000.tif		

2. 「製品マスタ」を開き、「一括処理」→「図面一括登録」をクリックします。

了 製品マ	マスター覧 Version 24	l.8.9 シップスフ	アクトリ株式会社								
	製品マスター覧	□ 図面表示	<mark>合</mark> 選択行の	出力	▼ 🖋 選択行の編集 ▼ 🥜 工程	─括編集 -	-	-括処理 ▼ <mark>□</mark> 全選択 <mark>□</mark> 全 図面一括登録	解除 🛟 左スクロール(B) 🛙	◆右スク	n-ル(N)
<u> </u>			単価確定	順	メーカー名	納入先	4	全製品マスタを更新	名	単位	為替
*	メーカー名 (Mo	;)	🥑 (1) 確定	1	00001 アイショウ		t≣	選択行の製品マスタ更新			
			🥝 (1) 確定	2	00001 アイショウ			重複チェック			
-	納る生		🥝 (1) 確定	3	00001 アイショウ		-	02272			
			🥝 (1) 確定	4	00001 アイショウ			02273			
			🥝 (1) 確定	5	00001 アイショウ			02274			
ωæ	L	」士を表示	🔗 (1) 確定	6	በበበበ1 ፖላኤታ			1151504260	20%////	(a	

図面を取り込むメーカー名を選択し、図面取込み基フォルダを指定します。
 図面取込み基フォルダに登録可能なファイルがあれば、右側のリストに表示されます。
 チェックボックスの設定を必ず確認してください。

🖷 図面一括登録				-		×
🦻 夢 取込み実行 📗					🛒 (F12	2] 閉じる
取込み先 メーカー名						
60001 アイショウ	1					
□ 既に図面があれば削除して書き換える ※チェックがOFFの場合は図面が	」 追加されま	ਰ				
🔲 図面を取込み後、基のファイルを削除する						
図面取込み基フォルダ						
C¥Users¥weilli¥Desktop	ד 🗆	イル名と製品マスタが合致した場合のみ登録				
	順	ファイル名	製品マスタ	図面枚数		
	1	TS-2000.tif				
	2	TS-3000.tif				
	3	TS-4000.tif				

4. 「取込み実行」をクリックすると、確認メッセージが表示されます。

メッセージ ×			
ファイルに対して製品マスタの有無をチェックします。 処理を実行しますか?			
はい <u>か</u> いいえ(<u>N</u>)			
🔡 図面一括登録			– 🗆 X
多取込み実行			🛃 [F12] 閉じる
取込み先 メーカー名			
(1) 100001 アイショウ			
□ 既に図面があれば削除して重き換える ※チェックがOFEの場合は図面が	助されます		
メッセージ ×			
[1] (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)			
取込み可能件数 = 3	□ ファイル名と製品マスタが合致した場	合のみ登録	
□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□□	順 ファイル名	製品779 図	面枚数
	1 TS-2000.tif	0	1
	2 TS-3000.tif 3 TS-4000.tif		1
			·

「はい」で、CIPSの図面フォルダに登録されます。



8-4. 全製品マスタを更新

通常、材料(シート材、コイル材、鋼材)の単価を変更した際は、製品マスタには変更が適用されますが、 製品マスター覧は更新がされません。一覧に最新の情報を表示するには、製品マスタを開き、登録ボタン を押す必要があります。

製品マスタを開かず、一度に更新を行う場合に、「全製品マスタを更新」を使用します。

1. 製品マスタを開き、一括処理 → 「全製品マスタを更新」更新をクリックします。

🛃 製品マ	マスター覧 Version 24	4.8.9 シップスフ	アクトリ株式会社								
			🗋 選択行の	出力	▼ ✔ 選択行の編集 🔹 🦨 工程・	─括編集 ▼	-	-括処理 🖌 🗔 全選択 🛛 🗔 全	解除 🛛 🛟 左スクロール(B)	🔷 右パ	/□-ル(N)
	製品マスター覧	図面表示						図面一括登録	1		
			単価確定	順	メーカー名	納入先	₩	全製品マスタを更新	名	単位	為替
*	メーカー名 (Ma	.)	🥝 (1) 確定	1	00001 アイショウ		İΞ	選択行の製品マスタ更新			
			🥝 (1) 確定	2	00001 アイショウ			重複チェック			
	细子生		🥝 (1) 確定	3	00001 アイショウ		-	02272	1		
			🥑 (1) 確定	4	00001 ፖイショウ			02273			
			🥝 (1) 確定	5	00001 アイショウ			02274			

2. メッセージが表示されるので、「はい」をクリックすることで、登録してある全製品マスタを参照して、 更新が始まります。

※ 全製品マスタ更新中は、かなり負荷がかかるため、CIPS のご使用を控えてください。 業務時間外に更新をすることをお勧めします。

メッセージ ×	
全ての製品マスタを最新に更新します。 最終更新日は本日になります。 ※注意 実行中は他の操作を中断してください。 実行しますか?	製品マスタ更新中 20 / 185 中断
はい(Y) いいえ(N)	

3. 製品マスタ更新中に「中断」を行い、再度全製品マスタの更新を行うと、前回中断したところから 更新を再開することが出来ます。

メッセージ ×	
製品マスタ更新の中断が見つかりました。 前回の続きから実行しますか?	製品マスタ更新中 10 / 165
(はい(Y) いいえ(N)	製品マスタ数が変動します

8-5. 工程一括編集

1. 製品マスター覧を開き、工程ー括編集→「工程発注単価変更」更新をクリックします。

📱 製品マスター覧 Version 24.8.9 シップスファ	アクトリ株式会社								
	🗄 进 選択行の出力	▼ 🖋 選択行の編集 ▼	✓ 工程	- 括編集 🖌 📄 一括処	0理 🗸 🗔	全選択 🛛 🗔 🖆	全解除 🛟 左スクロール(B) 🛙	⇒右スク	'□-ル(N)
製品マスター覧 図面表示			🎸 I	C程発注単価変更 (全対:	象)				
	単価確定 順	メーカー名	Ì≣ I	L程発注単価変更 (選択:	行)		品名	単位	為替
おした ポレカー名 (Mc)	🕗 (1) 確定 🛛 1	00001 アイショウ	_		0221				
	🥝 (1) 確定 2	00001 アイショウ			0227				

2. 管理者ログインを行います。

🔜 管理者用ログイン			×
管理者パスワード 🔒			
	レガイン	キャンセル	
パスワードを入力してください			.:

3. 変更画面から、発注先・掛け率を設定し実行をクリック。

🖳 工程発注単価変更 (選択行)	×
學 実行	🚮 [F12] 閉じる
発注先 武	



6 管理部品マスタ

管理部品は、管理部品マスタを登録することで、構成品として使用することができます。 管理部品マスタにも図面や写真が登録できます。 (JPEG、PDF、TIFF)

管理部品と都度部品の違い

都度部品は登録時に都度入力が必要となり、マスタを保持していません。 管理部品はマスタでの管理となり、部品の在庫管理を行うことができます。 在庫管理の方法につきましては、CIPS 在庫マニュアルをご参照ください。

	* 品番	1234-9876	※ キーになります		【F5】 拡大表示
※ グループ (1) 打字小 、 ※ 発注先 曲 0001 技索(1) 技索(2) 単位 ○	四·石 備考			·	全図面削除
検索(1) 7/3x ³ 検索(2) 区分 第注于約6中止する 単位 2,29-トアップ 25 置き場所 マ 9 合用管理をする マリト単信を使用 単信(1倍) ロット単信を使用 単信(1倍) 10 第254月 入商店 大商店 入商店 大商店 入商店 大商店 有助放 国以上 国以上 国以上 日 日 10	※ グルーナ	01 לאר 🗸		00001	$\downarrow \uparrow \uparrow 0$
検索(2) 区分 第注于約5年中止する 単位 2,25-トアップ 第注 置き場所 マ 日本 日本料造で原価計算 マート ロット単値を使用 日本館管理をする 中価(1 個) 日 単位(1 個) 日 日 第20+4월 入前侍 入前侍 予約数 日以上 日以上 日以上 日以上 日 日 100 100 100 100 100<	検索(1)			71217	
単位 ○ 2,25-トP97	検索(2)		区 统	→ ○ 発注予約を中止する	
置き場所 日村料管で原価計算 日村料管で原価計算 □ □¬▶単値を使用 夏金曜等望麦する 単価(1(個) 単価(1(個) 日以上	単位	スタートアップ			
□ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 最低在庫数 出庫履歴 在應数 単値(1/個) 第60単位 箱 □ 指単位で注文する 有功数 個以上 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用 □ cp+增值を使用	置き場所	~		単価情報(自社通貨)	
最低在趣試 出庫服歴 在庫執 発注ロット数 入商待 和印単位 箱 13シト欄 日		 材料費で原価計算 在庫管理をする 		🗌 ロット単価を使用	
発注ロ外数 入荷侍数 個以上 箱の単位 箱 日箱単位で注文する 個以上 国以 個以上 国以 個以上 個以 個以上 日 個以上 日 日 日 日	最低在庫数	出庫履歴	在庫数	単価(1個)	
箱の単位 箱 箱単位で注文する 有効数 個以上 コシンド線 個以 個以	発注ロット数	入荷待	入荷待数	個以上	
	箱の単位	箱 目箱単位で注文する	有効数	個以上	
	JVVK		۵ ۵	個以 個型 drag drop	

■ 出庫履歴

ļ	出	庫履歴				_		×
ŧ	治 再	表示 過去	1	0 件分 🚔 [F6] 印刷		ŝ	[F12] 🖡	形る
	順	出庫日	出庫数	発注 製造番号	受注 製造番号	取引先		8:
	1	2018/10/17	1	04318000015700001	118000015700001	00001 7イジ	(a) :	ŝΫ
	2	2018/07/17	1	04318000015160001	118000015160001	00001 7イジ	(a) :	sv
	3	2016/08/01	10	02316000006190001	116000006190001	00001743	(a)	AS
	4	2016/06/03	30	02315000281990001	115000281990001	00010 九〇	ルーザー リ	C۱
	5	2016/04/15	10	02316000001560001	116000001560001	00010 九化	ルーザー に	sv
	6	2016/04/15	10	02316000001570001	11000001070001	00010 11/0	d. #%	er.
	7	2014/09/23	10	9911400003413	」「」「」」	ボタンを	モクリ	ック
	<			ろ	当が掛かった	た製品な	バリス	トて

■ 入荷待リスト

•	λ	荷待リスト			_			Х
						2	[F12] 閉	ແຈ
	順	注文書NO	発注先	製造番号	グルーフ°No	数量	単位	Ē
1	1	21800000900001	00030 ליליב	04318000015700001	12345	1	íð	
				「入荷待」	ボタン	をク	リッ	クす
				― リストで表	長示され	ます	0	
L	<							>

新規登録は、「新規」ボタンをクリックして登録します。



管理部品は、構成品で紐づけると自動発注予約にチェックが付きます。 自動発注予約を掛けない場合は、チェックを入れてください。

2-1. 現在の管理部品を発注

「現在の管理部品を発注」ボタンをクリックすると、発注伝票画面が表示されます。

管理部品マスタのデータが反映されるので必要箇所を入力・変更し、「登録」で注文データが作成し、 注文書を発行することができます。

M 管理部品マスタ Versio	on 8.5.8 シ	ップスファクトリ株式	式会社	_								
: 🕞 [F3] 登録 🔒 削除	: 🗋 新規	🧱 現在の管理	里部品を発注	1								
	0.0001			w k (thint	-							
	A-0001			※キーになりま	:9 日公本#1	** 0107 .1.45 **						
076 /##	MSJAL				取於更新 月約 東部		-					
1/厘/5					取 於 足 和							
※ グループ	01 ታット		~	3	※ 発注先	8 00010						
検索(1)	TEST-005	i				カインレーザー						
検索(2)	オサノかざ	()			支	(2) 有償支給	\sim	🗌 発注子	約を中止する			
単位	18 ~	🗹 J&-	トアップ									
置き場所	01 1F倉庫	İ	~			- 単価情報(目社	[週頁])					
🧐 発注伝票 Version 8.11.	1 シップスファ	ウトリ株式会社									-	- 🗆 X
🕞 [F3] 登録 🔒 削除	新規	🚺 最初 ┥ 前	項 🜗 次頁	🔰 最後 🧮	シート材発注	□ [F6] 注文書 □	注文書(一品	-様) 🖸	図面印刷 😱 入	荷状況 🖣 🔷 🖲	変更履歴	🚮 [F12] 閉じる
_						注文	書	🔶 🗆 EN/	訓済み	★ 新相		1 登録後は新規
※ 発注先 間 00010 カインレーザー 有限会社 御中							- * *	₽ 2019/	□1/11 ↓ 最	終更新者 [] @	1
]	※担	当者 0107 -	小坂 孝之		~						
	使用意語	Japan			締日 20]	役職/部:	雪名 宮葉音	β			
注:	文書フォーム	003 Purchase Ja	pan @6X2				:	名前 小坂	孝之		注文書に金額	頴を印刷しない
ご担当者 🔮						1	支払	条件			~	
						-	非表示コ:	12 F				^
(th] (th)	6					1						~
]	소타	2.50	2 000	一税抜き自社社	通貨	
納入先担当者	8					」 】	書税 8	8	160		算出レート	-
						(1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1) (1)	금計 JPY	¥	2,160	승計 숲 종	額 JPY ¥	2,000
🔍 弾択行の削除 🛛 🕞 増	国际付 - 1	🍰 検索タイプ 🚺	管理部品	- 一 全選	択 📃 全解除	倉 選択行を上へ	選択行を	FA LIE -	-括チェック - 一任数	7 - 1		
	C-27/H13 - 11		E AT HANH	±		I MANUTET			187 - 777 - 11150	< - 1		
/Ⅲ 製造番号		品番		受注先	大分類	小分類	数量	単位	単価	<u></u>	全額 納期	
	税	品名			備考		グルーフ	No	スケジュール納期	会計仕訳	入荷日 / 検収日	
□ #	*	A-0001			PA 管理部品	── BY 有償支給	~	0 18 ~	200	2	2,000 2019/01/11 🗸	
	8	M3ナット							01	3 買掛(備品)	~ 2019/01/11 ~	🚊 🗌 入荷済
							🥥 (1) 確定	単価 🗸	検収者		✓ 2019/01/11 ✓ Y	🔶 🗌 検収完
												*

3. 管理部品マスター覧

管理部品マスタで登録した管理部品のデータを、検索条件により検索実行することで、画面右側に検索 結果が表示されます。

「在庫管理をする」に**▽**を入れた管理部品のみや、在庫管理しない管理部品、在庫がある管理部品のみ など、「在庫の表示範囲」を設定することで、管理部品を抽出することができます。

- 1 1 管理部品マスター覧 Version 23.5.15 シップスファクトリ株式会社																
🔒 選択行の出力 = 🖌 選択行の編集 = 🗔 金羅択 🔁 金解除 🔷 左200=A(B) 🍑 右200-A(N)																
管理部品一覧 図面表示			1									1				
	在庫状況	順	品番	品名	備考	グループ	検索(1)	検索(2)	単位	計算単価	発注先	口小単価	支給	置き場所	在庫数	入荷待数
	1 在無	1	NAT-M03	M3ታット		01 ታット	M3	NAT	íð	5	00093 ジャンヌネット			01 1F倉庫		
* ~		2	NAT-M04	M4ナット		01 ナット	M4	NAT	íð	5	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
品番(*=あいまい検索)	📑 在満	3	NAT-M05	M5ナット		01 ナット	M5	NAT	íð	300	00010 カインレーザー	0		01 1F倉庫	100	
	こう 在満	4	NAT-M06	M6ナット		01 ታット	M6	NAT	íð	5	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		700
	- 不足	5	NAT-M08	M8ナット		01 ナット	M8	NAT	íð	6	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
		6	NAT-M10	M10ナット		01 ナット	M10	NAT	íð	10	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		500
グループ	1 不足	7	NAT-M20	M20ナット	特注品	01 ナット	M20	NAT	íð	450	00019 アリウチコウキョウ			01 1F倉庫		
~ ·		8	BO-001	M3ボルト		02 ボルト	M3	ボルト	本	10	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
検索(1)		9	BO-002	M4ボルト		02 ボルト	M4	ボルト	本	10	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
· /	1 在無	10	BO-003	M5ボルト		02 ボルト	M5	ボルト	本	15	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
検索(2)		11	BO-004	M6ボルト		02 ボルト	M6	ボルト	本	15	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
		12	BO-005	M8ボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	15	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
		13	BO-006	M10ボルト		02 ボルト	M10	ボルト	本	20	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
		14	I-001	M8アイボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	20	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
最終更新者		15	I-002	M10アイボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	20	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
* ~		16	I-003	M12アイボルト		02 ボルト	M12	ボルト	本	20	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
□ 最終更新日		17	I-004	M16アイボルト		02 ボルト	M16	ボルト	本	25	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
		18	I-005	M20アイボルト		02 ボルト	M20	ボルト	本	25	00093 ジャンヌネット	0		01 1F倉庫		
2025/03/14 \checkmark \sim 2025/03/14 \checkmark		19	MSF-M3X06	フランジ付きスタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3×6	本	4	00086 システムポム	0		02 2F倉庫		
		20	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3×8	本	4	00086 システムボム			02 2F倉庫		
支結区分		21	MSF-M3X10	フランジ付きスタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3X10	本	4	00086 システムボム			02 2F倉庫		
* · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·		22	MSF-M3X12	フランジ付きスタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3X12	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫		
在庫の表示範囲		23	MSF-M3X15	フランジ付きスタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3X15	本	5	00086 システムポム			02 2F倉庫		
(1) 全7表示		24	MSS-M3X06	スタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3×6	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫		
(2) 在庫管理する製品		25	MSS-M3X08	スタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3×8	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫		
(4) 在庫がある製品のみ		26	MSS-M3X10	スタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3X10	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫		
「いり検索実行」		27	MSS-M3X12	スタッド	SPCC	03 スタッド	溶接	M3X12	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫		

在庫状況に表示されるアイコンで、在庫状況を確認することができます。

- 正式
 ・・・・
 在庫が満たされています

 正式
 ・・・・
 在庫数が最低在庫を下回っています

 正式
 ・・・・
 在庫がありません
- ---- ・・・ 在庫管理していない管理部品
7 シート材マスタ

使用される材質ごとに、比重・定尺材料サイズ・単価の管理、板取サン幅の設定を行うことができます。 シート材を発注する発注先も、併せて登録できます。

	ト材マス	夕 Version 2	3.6.8 シップスファクトリ株豆	式会社														-		
[F] 登録	🔒 削除	◎ 新規 ↓ 選択行のT	Fをロート	² (1) 1	選択行の.	上をロー	ľ(2)											🛒 (F	12]
	※ 村	育 ⊜							x		<u>_</u>			串	総更新者					
	×	指阿		町で起る	=	テノオルト	`							æ	「絵面新口					
	~	10,75-		44 C 8X)	E						1	メント欄		10	2012/2011					
		備考						Y E												
	※ 比重	0	※ 必須								-							(m)#=3	*=	
	<u>* ሻ</u>	ルーナ 🗍		\sim														UWE	ялЕ.	
								151	I B I		" _							O 0)	度	
								板取定尺	材料サイズ(※必須)	板取	ロサン幅設定						0 9	0度	
1	: 単値 ((1Kg)										#P CI 8844) #T (D)					0.0	/90度	
								*	サイズ (X)		_	部品間サ	ノI留(B)					00	/180度	
	単(画文分(1)	確定単価					*	サイズ (Y)			材料左	余白(L)		材料上余白	I (U)		00	/90/180/2	70
	-==1	wee //	The second second second second second second second second second second second second second second second se					林北	間□率(%)			材料右弁	余白 (R)		材料下余白	(D)		OÉ	由回転	
								1040			-									
[F] 検索実	行 表示-	> グループ *			- │発注先:	1-K)[F6] 選択行	の印刷 🖌	〃 選択行の#	[集 - 🗔	全選択	全解除	<mark>声</mark> 左スクロール(B) 📫 右スク	′⊓- ⊮(N)			
			100.00	1				1	1								1			
Ō	デフォルト	材質	備考	板厚	比重	単価(1Kg)	増値	単価(枚)	サイズ (X)	サイズ(Y)	サン幅(B)	左余白(L)	右余白(R)	上余白(U)	下余白(D)	回転設定	最終更新調	者	最終更新	ŕΕ
順 1	デフォルト	材質 SPGG	備考	板厚	比重 785	単価(1Kg) 160	增值	単価(枚)	サイズ (X) 2440.0	サイズ (Y) 1220.0	サン幅(B) 10.0	左余白(L)	右余白(R)	上余白(U) 10.0	下余白(D)	回転設定 0/90度	最終更新報 0001山田	者 大郎	最終更新 2025/02	fΕ Zn
順 1 2	デフォルト 〇 	材質 SPCC SPCC	值考 	板厚 12	比重 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160	増値 172	単価(枚) 4 691 16	サイズ (X) 2440.0 914.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0	サン幅(B) 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0	回転設定 0/90度	最終更新 0001山田 0001山田	者 太郎 太郎	最終更新 2025/02 2025/02	ήΕ /0 /በ
順 1 2 3	デフォルト O 	材質 SPCC SPCC SPCC	備考 	板厚 1.2 1.2	比重 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150	増値 172 	単価(枚) 4,691.16 12.615	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0	回転設定 0/90度 0度 0度	最終更新 0001山田 0001山田 0001山田	者 太郎 太郎 太郎 太郎	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02,	ήΕ /0 /0
前 1 2 3 4	デフォルト O 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC	偏考 	板厚 1.2 1.2 1.6	比重 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150	増値 172 	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610	サイズ (XO 2440.0 914.0 2440.0 1220.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0度	最終更新報 0001山田 0001山田 0001山田 0001山田 0030田中	者 太郎 太郎 太郎 太郎 二 太郎 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二 二	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE /0 /0 /0
順 1 2 3 4 5	デフォルト 〇 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC	備考 ミガキ鉄板	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 150	増値 172 0	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0度 0/90度	最終更新報 0001山田 0001山田 0001山田 0030田中 0001山田	者 太郎 太郎郎 太郎 太郎 太郎 太郎 太郎 太郎 太郎	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	ήΕ /0 /0 /0
順 1 2 3 4 5 6	F71/UF O 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC	「備考 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板	板厚 1.2 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 160 160	增值 172 0 0	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度	最終更新報 0001山田 0001山田 0001山田 0030田中 0001山田 0001山田	者 太郎郎 太郎郎 太太 は ふ た り の の の の の の の の の の の の の の の の の の	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE /0 /0 /0 /0
順 1234 567	F71/UN O 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC	「備考 ジガキ鉄板 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 160 160 160	増値 172 0 0 0	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 914.0 1220.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0030 田中 0001 山田 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太陽太太太陽太太太 島郎郎郎子郎郎郎	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0
順 1 2 3 4 5 6 7 8	F71/// 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 3.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 150 150 150 160 160 160 160 625	増値 172 0 0 	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500	サイズ (X) 2440.0 914.0 2240.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 40.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽 郎郎郎子郎郎郎子	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0
順 1 2 3 4 5 6 7 8 9	F77#UF -	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板 	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 150 160 160 160 160 625 620	増値 172 0 0 	単価(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0 2440.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 40.0 40.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽太太陽太太太陽太太太陽太太陽太太陽太太陽太太陽太太陽太太陽太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	
順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0	7731Uk 0 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	偏考 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板 SSS 300	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.2	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 150 150 150 160 160 160 160 625 620 625	増値 172 0 0 0 	単(価(大) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0 2440.0 914.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 40.0 40.0 10.0	回転設定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太陽郎郎子郎郎郎子郎郎郎子郎郎	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	
順 1234 567 890 1	7731Uk 0 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 SS 800 	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 160 160 160 625 625 625 160	増値 172 0 0 0 20	単(価(大) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,352	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 915.0 2440.0 915.0 914.0 914.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0 1220.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 40.0 40.0 40.0 40.0 40.0	回転設定 0/90度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0000 田中 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0000 田中 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0
順 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2	7731Uk O 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 SSS 800 -	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6 4.5	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 160 150 150 160 160 160 160 160 625 620 625 160 160	增值 172 0 0 0 20 30	単(価(大) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,352 11,229	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0 2440.0 914.0 2440.0 1830.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0 1220.0 915.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 40.0 40.0 40.0 40.0 40.0 40.0 40	回転設定 0/90度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽太太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0
<pre># 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3</pre>	7774Uk 0 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 SS 300 ミガキ鉄板 ミガキ鉄板 シガキ鉄板 こ ジガキ鉄板 シガキ鉄板 -	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6 4.5 4.8	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単価(1Kg) 160 150 150 150 160 160 160 625 620 625 620 625 160 160	增值 172 0 0 0 20 30 	単価(牧) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,852 11,229 10,080	サイズ (×) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0 2440.0 914.0 2440.0 1830.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0 1220.0 915.0 914.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 40.0 40.0 40.0 40.0 40.0 12.0	 回転設定 0/90度 0度 0度 0度 0/90度 	最終更新 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0000 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田 0001 山田	者太太太陽太太太陽太太太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太太太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	fE /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0 /0
<pre>[] 1 2 3 4 5 6 7 8 9 0 1 2 3 4</pre>	7731Uk 0 	#JM SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 -	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6 4.5 4.8 6.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	単(価(1Kg) 160 160 150 150 160 160 160 625 625 620 625 180 160 160	增值 172 0 0 0 20 30 10	単(面(枚) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,352 11,229 10,080 13,413	サイズ (×) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1830.0 2440.0 915.0 2440.0 914.0 2440.0 1830.0 1830.0	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0 1220.0 915.0	♥>♠(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 40.0 40.0 40.0 40.0 10.0 40.0 40.0 40	 回転設定 0/90度 0度 0度 0度 0/90度 	最終更新4 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太太陽太太太太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	iE /0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0
<pre>[] 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 1 2 3 4 15 12 13 14 15 15 14 15 15 14 15 15 14 15</pre>	77741Uk 0 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	備考 -	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6 4.5 4.8 6.0 9.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	▲ ▲ (冊(1Kg)) 160 160 150 150 160 160 160 625 625 625 625 160 160 160 160 160 160 160 160	增值 172 0 0 20 30 10 30	₩(m(tx)) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 26,250 17,352 11,229 10,080 13,413 22,420	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 11200.0 610.0 11830.0 2440.0 915.0 2440.0 914.0 914.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0	サイズ (Y) 12200 18290 36600 9140 9140 12200 18290 12200 18290 12200 9150 9150 9150	 ♥ン●報(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 	左余白(L) 100 100 100 100 120 120 100 100 100 100	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	下余白(D) 100 100 100 100 120 120 100 400 400 400 400 100 400 120 400 120 100	 回転股定 0/90度 0度 0度 0度 0度 0度 0/90度 	最終更新4 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太太陽太太太太太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽太太太陽	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	TE /0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0/0
<pre>Image image i</pre>	77741Uk 0 	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC		板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	http://mei.new.new.new.new.new.new.new.new.new.new	增值 172 0 0 0 20 30 10 30 40	₩(m(tx)) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,352 11,229 10,080 13,413 22,420 42,000	サイズ (X) 24400 914.0 24400 12200 6100 18300 915.0 24400 915.0 24400 18300 18300 18300 18300 24400	サイズ (Y) 12200 1829.0 3660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 915.0 915.0 915.0 915.0 915.0 1220.0	サン幅(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	左余白(L) 100 100 100 100 120 120 100 100 100 100	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	下余白(D) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 40.0 4	回転設定 0/90度 0度 0/90 0/90	最終更新4 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太太陽太太太太太太太太 加郎郎子郎郎郎子郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎郎	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	
<pre>Image image i</pre>	7 77 AUL 1 -	材質 SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPCC SPC	 備考 	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.2 3.6 4.5 4.8 6.0 9.0 9.0 9.0 12.0	比重 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85 7.85	₩4(∰(1K,e) 160 160 150 150 160 160 160 625 625 160 160 160 160 160 160 160 160	增值 172 0 0 20 30 10 30 40 	単(面(杖) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,852 11,229 10,080 13,413 24,200 35,000	サイズ (X) 24400 914.0 24400 12200 6100 12200 6100 2440.0 915.0 2440.0 914.0 2440.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 2440.0 2440.0	サイズ (Y) 12200 18290 36600 9140 9140 9140 12200 18290 12200 18290 9150 9150 9150 9150 12200	サン和(B) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 12.0 10.0 10	左余白(L) 100 100 100 100 120 120 120 100 100 100	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 100 100 100 100 120 120 120 100 100 100	下余白(D) 100 100 100 100 120 120 120 100 400 400 400 400 400 400 100 120 0 100 100 100 100	回転股定 0/90度 0度 0度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新4 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	ffE/00/00/00/00/00/00/00/00/00/00/00/00/00
Im 1 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 16 17	₹ ⁷ 7#№ -	RAYER SPOC SPOC SPOC SPOC SPOC SPOC SPOC SPOC	偏弯 	板厚 1.2 1.2 1.6 2.0 2.0 2.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3.0 3	L1 7.85 7.71	₩(冊(1Ka) 160 160 150 150 160 160 160 160 160 160 160 16	「竹子」 1722 0 0 0 20 300 20 300 10 300 40 	₩(m(4t)) 4,691.16 12,615 5,610 1,400 4,208 7,472 8,500 15,004 26,250 17,352 11,229 10,080 13,413 22,420 42,000 35,000 	サイズ (X) 2440.0 914.0 2440.0 1220.0 610.0 1220.0 610.0 915.0 2440.0 915.0 2440.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 1830.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 2440.0 1 2440.0 1 2440.0 1 2440.0 1 2440.0 1 2450.0 1 250.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 1 2450.0 2450.0 1 2450.0 2450.0 2450.0 1 2450.0 240.0 240	サイズ (Y) 1220.0 1829.0 38660.0 2440.0 914.0 914.0 1220.0 1829.0 1220.0 1829.0 1220.0 915.0	♥>₩¥(E) 10.0 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 10	左余白(L) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	右余白(R) 10.0 10.0 10.0 10.0 12.0 12.0 10.0 10.0	上余白(U) 100 100 100 100 120 120 100 100 100 100	下余白(D) 100 100 100 100 100 120 120 100 400 400 400 400 100 100 100 100 10	●転換定 0/90度 00度 00度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度 0/90度	最終更新4 0001 山田 0001 山田	者 太太太陽太太太陽太太太太太太太陽本太太太陽太太太陽太太太陽太太太太太太太太太太	最終更新 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02, 2025/02,	

※ デフォルト値 = 材質のみ(個別板厚で設定を使用しない)は必須です。 個別板厚 = 材質・板厚.XYサイズ・発注先がキーになります。

■ 材質 鉄、アルミなど

■ 比重 入力が必須で、入力しないと登録できません

- 定尺サイズ 板材の定尺サイズ
- 板取サン幅設定 材質ごとにサン幅の設定ができます
- 回転設定 ネスティング時の製品の向きを設定できます

シート材マスタに登録したシート材は、オーダー入力時に選択でき、反映できます。

1 8	🔹 製品マスタ Version 25.3.7 シップスファクトリ株式会社															
i 🔒 (F	3] 登録		削除	📄 新規 🌐 複写	写/変更 ▾│/Ⅲ/製	造番号で呼出 💲 単伯	西自動確	定 🛛 📴	휮品	見積	12	アセンブリ階層表示 🛛 🔷	変更	履歴		
ж	₭ メーカ	一名	*	00001 <mark>アイショウ</mark>				-]−ド		標	■2 1 2	3	く使用 標準 、	2	
	ж,	日本	曲	3303529741		~		工程パ	ィーン							
			品名	フドラケット ユニット				: 		- 1	89. 1 3			#27R☆(D)_ 극량 t	9¢T	•
	納	入先	詒					:	±(A)	•	572 1#			h+rat(D) ▼ U, AE1	2 I	1041
8	単価	JPY		8,000	円 (1) 確定単	価 🗸 (2)リピート	~	C	1	名	-	(I) 丁吅凿 (2) 邦府部日			銰	移動
		自社	単価	8,000	一般 日程	在庫 項目		<u> </u>	2	01	0	(2) 御授即四 (2) 禁珥或見				
		原価	単価	5,152.5	188-77-			Te		*		(3) 皆理印加 (4) シート材	1	0 < ステンレス > 10	1	
	管理君	35	.6%	2,847.5	18811			<u>.</u>	3	03		(4) 9-140	1			
미ット	単価								4	04	S	(5) J1 ////			9	
		個以	上=				~		5	06		(6) 銅州		-	2	* 70
		個以	上 =					<u>.</u>	6	05	2	CSV出力/インポート				
		個以	上 =								_					
		個以	上 =													

シート材マスタの新規登録は、「新規」ボタンをクリックして登録します。 シート材マスタを登録する場合は、各材質に対して、必ずデフォルトのシート材マスタ登録が必要です。

1-1. デフォルトマスタの登録

シート材マスタにて、新しい材質を登録する場合は、まずデフォルトのマスタを登録します。 デフォルトマスタは、登録していない板厚のシート材を使用する際に反映するマスタです。



1-2. 個別板厚マスタの登録

デフォルトマスタを作成した後に、板厚別にマスタを設定することができます。 マスタ登録されている板厚を選択した場合は、板厚ごとのマスタ情報を優先して反映します。 板厚マスタの設定は「個別板厚で設定」にチェックを入れることで、入力が可能になります。



■ 増値を使用

材質のデフォルトマスタの単価に対して、各板厚マスタに増値を設定することで、材料単価が変動 した際に、各板厚のマスタ単価を変更する操作を省く為の機能です。 増値を使用した場合は、単価がデフォルト単価で固定されます。



8 鋼材マスタ

使用するアングルやパイプなどの鋼材情報を管理します。 鋼材マスタに登録した鋼材は、構成追加で鋼材を追加する際に、使用することができます。

1. 登録方法と編集方法

新規登録は、「新規」ボタンをクリックして登録します。 鋼材マスタは「品番」がキーコードになるので、必ず被らない品番を登録してください。

g 347	オマスタ Version 7.11.22 シッ	プスファクトリ株式	会社											- 🗆 X
6 [F3] 登録 🕞 削除 📄 新規	뤈												🛃 [F12] 閉じ
	* 品番 L L100X 品名 不等辺	75XT10.0 (SPCC) ロアングル)	*	キーになります				אר. גיגר	/卜欄		最終更新 最終更新	诸 0001 山田 太郎 旧 2013/02/18	
	/መማ ፠ /ሽዜ – ታ በ1 ም	<i>ப</i> ீட					🖂 Ke	単価を使用す	ta I					
	※ 五日	19 1/ /4	1 I A Z	 >// (2.67)	×	消存 (11/。	»، <u>ت</u>	1	42					
	~ 포포	10 Ng/ I,	xr/b (※必須) 	*		·		42 00					
	※ 定尺長さ	5000.0 mm	_	11		定尺価格	š	9,2	80					
	11 1 477	10.0	1			a sectoreda		1.0	10					
	1カット幅	10.0 mm				1m の価格	3	1,8	46					~
[F5	1カット幅	10.0 mm		▼│検索 品番	(含む)	1m の(西科	3	1,8 🚔 [F	<mark>46</mark> 6] 選択行の	印刷 🖋	選択行の編集 ▼	●全選択	₀ 全解除	
[F5] 川頂	1カット幅] 検索実行 検索種別 品番	10.0 mm 品名	備考	 ◆ 検索品番 グループ 	:(含む) 重量(Kg/1m)	1m の価格 定尺長さ	3 1カット幅	1,8 [F 単価(1Kg)	<mark>46</mark> 6] 選択行の 定尺価格	印刷 ✔ : (価格(1m)	選択行の編集 ▼ 更新者	□ 全選択 □ 更新日	- 全解除 │	
[F5] 川直 1	1カット幅 1検索実行 検索種別 品番 L100X100XT10.0 (SUS)	10.0 mm 品名 アングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アングル 	(含む) 重量(Kg/1m) 	1m の価格 定尺長さ 5000.0	3 1カット幅 2.0	1,8 🚔 [F 単価(1Kg) 	<mark>46</mark> 6] 選択行の 定尺価格 15,000	印刷 🖋 (価格(1m) 3,000	選択行の編集 ▼ 更新者 0001 山田 太郎	■ 全選択 更新日 2017/12/01	- 全解除 │	•
[F5] 川頂 1 2	1カット幅] 検索実行 検索種別 品番 L100X100XT10.0 (SUS) L100X100XT13.0 (SPCC)	10.0 mm 品名 アングル 天ングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アングル 01 アングル 	F(含む) 重量(Kg/1m) 19.1	1m の価格 定尺長さ 5000.0 5800.0	3 1カット幅 2.0 2.0	1,8 日本 単価(1Kg) 600	46 6) 選択行の 定尺価格 15,000 10,161.2	印刷 ✔ (価格(1m) 3,000 2,540.3	選択行の編集 ▼ 更新者 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎	■ 全選択 更新日 2017/12/01 2013/02/18	●全解除	•
[F5] 川順 1 2 3		10.0 mm 品名 アンガル アンガル アングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アングル 01 アングル 01 アングル 	F(含む) 重量(Kg/1m) 19.1 10.7	1m の価格 定尺長さ 5000.0 5800.0 5800.0	3 1カット幅 2.0 2.0 10.0	1,8 日本 単価(1Kg) 600 132	46 高) 選択行の 定尺価格 15,000 10,161.2 5,649.6	印刷 💉 (価格(1m) 3,000 2,540.3 1,412.4	 選択行の編集 マ 更新者 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 	■ 全選択 更新日 2017/12/01 2013/02/18 2013/02/18	⋧全解除│	^
[F5] 川原 1 2 3 4		10.0 mm 品名 アングル アングル アングル アングル アングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アングル 01 アングル 01 アングル 01 アングル 01 アングル 	(含む) 重量(Kg/1m) 19.1 10.7 13.7	1m の価格 定尺長さ 5000.0 5800.0 5800.0 5800.0	3 1カット幅 2.0 2.0 10.0 10.0	1,8 日本 単価(1Kg) 600 132 950	46 高) 選択行の 定尺価格 15,000 10,161.2 5,649.6 65,075	印刷 🖌 (価格(1m) 3,000 2,540.3 1,412.4 13,015	 選択行の編集 マ 更新者 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 	■ 全選択 更新日 2017/12/01 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18	ۄ全解除│	^
[F5] 川順 1 2 3 4 5		10.0 mm 品名 アングル アングル アングル アングル アングル 不等辺アングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アンヴル 01 アンヴル 01 アンヴル 01 アンヴル 01 アンヴル 	f (含む) 重量(Kg/1m) 19:1 10.7 13.7 13.7 13	1m の価格 定尺長さ 5000.0 5800.0 5800.0 5000.0 5000.0	1カット帽 2.0 2.0 10.0 10.0 10.0	1,8 日本 単価(1Kg) 600 132 950 142	46 高 選択行の 定尺価格 15,000 10,161.2 5,649.6 65,075 9,230	印刷 / 《 (価格(1m) 3,000 2,540.3 1,412.4 13,015 1,846	選択行の編集 ▼ 更新者 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎	 全選択 更新日 2017/12/01 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 	ᇦ全解除 │	^
[F5] 川頂 1 2 3 4 5 6		10.0 mm 品名 アングル アングル アングル アングル 不等辺アングル 不等辺アングル 不等辺アングル	備考 	 検索品番 グループ 01 アンヴル 	生 生 生 生 量 (Kg/1m) 19.1 10.7 13.7 13 40.6	1m の価格 定尺長さ 5000.0 5800.0 5800.0 5000.0 5000.0 5000.0	1 カット帽 2.0 2.0 10.0 10.0 10.0 10.0	1,8 単価(1Kg) 600 132 950 142 1,000	46 電子 電子 電子 電子 一番 15,000 10,161.2 5,649.6 65,075 9,230 203,000	印刷 《 (m) 3,000 2,540.3 1,412.4 1,845 1,846 40,600	選択行の編集 マ 更新者 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎 0001 山田 太郎	全選択 更新日 2017/12/01 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18 2013/02/18	⋧全解除│	^

鋼材を切断する際に、カット刃の厚みなどで削れる幅

9 コイル材マスタ

使用するコイル材の単価や最低購入重量等を登録することで、コイル材情報を管理します。 コイル材マスタに登録した鋼材は、構成追加でコイル材を追加する際に、使用することができます。

1. 登録方法と編集方法

新規登録は、「新規」ボタンをクリックして登録します。 鋼材マスタは「品番」がキーコードになるので、必ず被らない品番を登録してください。

📓 コイル材マスタ Version 7.	9.5 シップスファクトリ株式会社							-		×
- 🕞 [F3] 登録 🔒 削除	新規								🛃 [F12	閉じる
※ 品番 ⁽) 品名 備考 ※ コイル幅(W)	200 200 200.00 200.00 mm	※ キーになります 最低調入重量		コメント欄 	最終	更新者 0001 山田 ス 更新日 2015/05/11	<u>,Ê₿</u> }			_
※ 重量 ※ 単価(1Kg) 単価 / 1 メートル	200 Kg / 1 メートル 200 40,000	※最低購入重量(Ke) 20 最低購入価格 40.00 購入長(パール) 1	0 0 0							~