

# 基本マスタの準備

統合生産管理システム

# CiPS FACTORY



# 目次



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

## [1.基本マスタとは](#)

## [2.社員マスタ](#)

### [1.登録方法と編集方法](#)

### [2.社員証の印刷](#)

### [3.その他の機能](#)

## [3.取引先情報](#)

### [1.登録方法と編集方法](#)

### [2.客先の締日を変更する](#)

### [3.その他の機能](#)

## [4.工程マスタ](#)

### [1.登録方法と編集方法](#)

### [2.その他の機能](#)

## [5.製品マスタ](#)

### [1.工程ウィンドウの登録](#)

### [2.工程ウィンドウの登録例](#)

### [3.原価計算について](#)

### [4.図面管理](#)

### [5.一般・日程・在庫・項目タブ](#)

## [6.製品マスタの複写/変更](#)

## [7.その他の機能](#)

## [8.製品マスタ一覧](#)

## [6.管理部品マスタ](#)

### [1.登録方法と編集方法](#)

### [2.その他の機能](#)

### [3.管理部品マスタ一覧](#)

## [7.シート材マスタ](#)

### [1.登録方法と編集方法](#)

## [8.鋼材マスタ](#)

## [9.コイル材マスタ](#)

# 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  
※導入の際に必ず必要になります。

## 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）  
※導入の際に必ず必要になります。

## 工程マスタ



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

## 製品マスタ



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

## コイル材マスタ



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。



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 [F4] 削除 [F5] 新規 [F6] 画像の削除 [F7] 名刺印刷 [F8] 労働者名簿 [F9] グループマスタ [F10] 管理者モード [F11] 使用権限一覧 [F12] 閉じる

※1 ※ 社員コード 0001 表示順 1  コンボ選択で使用しない

グループ 001 取締役

役職/部署 代表取締役

※ 名前 山田 太郎

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

郵便番号 508-0935

住所1 岐阜県大垣市三本木3-1-16

住所2

会社携帯番号 090-123-4567

個人用電話番号 0584-XXXX-XXXX 2025-02-10

会社メールアドレス hazuki.umeno@weilli.com

携帯メールアドレス

生年月日 1962/11/10 62 歳 性別  男性  女性

入社日 1998/08/01 26 年 7 ヶ月

退社日

社員別セキュリティ (管理者モード)

ログインパスワード

金額を表示する  会社の休日/行事編集可能 ※2

社員マスタ編集可能  期限管理カレンダー編集可能

社員マスタ個人情報表示許可  会社印鑑使用可能

為替レート編集可能  銀行口座編集可能

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	OK
2	見積管理	一般見積検索 (見積)	OK	OK
3	見積管理	一般見積検索 (品番)	OK	OK
4	見積管理	【OP】 製品見積	OK	OK
5	見積管理	【OP】 製品見積検索	OK	OK
6	オーダー処理	CSV インポート	OK	OK
7	オーダー処理	オーダー入力	OK	OK
8	オーダー処理	オーダー情報一覧	OK	OK
9	オーダー処理	製造開始処理	OK	OK
10	オーダー処理	受注データ平面	OK	OK

全選択  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

山田

印刷画像

検索実行 | グループ \* | 性別 \* | 対象 (1) 在职者 |  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 |  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	※3
	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Executive director	090-XXXX-XXXX	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	12 年 6 ヶ月	
	3	0003	山下 太	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-XXXX-XXXX	harumi_kato@cips-ltd.co.jp	女性	13 年 11 ヶ月	
	5	0005	木村 雅彦	Kimura Masahiko	002 経理部	経理部 係長	Accounting section	090-XXXX-XXXX	masahiko_kimura@cips-ltd.co.jp	男性	6 年 11 ヶ月	
	6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accountinf section	090-XXXX-XXXX	eri_sato@cips-ltd.co.jp	女性	15 年 2 ヶ月	
	7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090-XXXX-XXXX	ichiro_suzuki@cips-ltd.co.jp	男性	19 年 11 ヶ月	

※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

1. 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。

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 [F4] 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

※ 社員コード 0012 表示順 12  コンボ選択で使えない

グループ 005 製造部

役職/部署 製造部

※ 名前 加瀬 亮 資格情報

名刺の名前 加瀬 亮

役職/部署 (英文) Manufacturing section

※ 名前 (英文) Ryo Kase

郵便番号

住所1

住所2

会社携帯番号 090-XXXX-XXXX

個人用電話番号

会社メールアドレス ryo\_kase@cips-ltd.co.jp

携帯メールアドレス

生年月日 1983/07/25 41歳 性別 男性  女性

入社日 2006/04/08 18年 11ヶ月

退社日

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。

管理者 ログイン

管理者 パスワード

ログイン キャンセル

社員別セキュリティ (管理者モード)

ログインパスワード

金額を表示する  会社の休日/行事編集可能

社員マスタ編集可能  期限管理カレンダー編集可能

社員マスタ個人情報表示許可  会社印鑑使用可能

為替レート編集可能  銀行口座編集可能

行	メインメニュー	サブメニュー	閲覧	編集
1	見種管理	一般見種		
2	見種管理	一般見種検索 (見種)		
3	見種管理	一般見種検索 (品番)		
4	見種管理	【OP】 製品見種		
5	見種管理	【OP】 製品見種検索		
6	オーダー処理	CSV インポート		
7	オーダー処理	オーダー入力		
8	オーダー処理	オーダー情報一覧		
9	オーダー処理	製造開始処理		
10	オーダー処理	受注子-処理値		

全選択  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

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  会社の休日/行事編集可能  
 社員マスタ編集可能  期限管理カレンダー編集可能  
 社員マスタ個人情報表示許可  会社印鑑使用可能  
 為替レート編集可能  銀行口座編集可能

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	OK
2	見積管理	一般見積検索 (見積)	OK	OK
3	見積管理	一般見積検索 (品番)	OK	OK
4	見積管理	【OP】 製品見積	OK	OK
5	見積管理	【OP】 製品見積検索	OK	OK
6	オーダー処理	CSV インポート	OK	OK
7	オーダー処理	オーダー入力	OK	OK
8	オーダー処理	オーダー情報一覧	OK	OK
9	オーダー処理	製造開始処理	OK	OK
10	オーダー処理	受注データ評価	OK	OK

CIPS Ver 9.1 | シップスファクトリ株式会社

社員コード  小坂 孝之

パスワード

パスワードを記憶する

### ■ 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

金額を表示する  会社の休日/行事編集可能  
 社員マスタ編集可能  期限管理カレンダー編集可能  
 社員マスタ個人情報表示許可  会社印鑑使用可能  
 為替レート編集可能  銀行口座編集可能

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	OK
2	見積管理	一般見積検索 (見積)	OK	OK
3	見積管理	一般見積検索 (品番)	OK	OK
4	見積管理	【OP】 製品見積	OK	OK
5	見積管理	【OP】 製品見積検索	OK	OK
6	オーダー処理	CSV インポート	OK	OK
7	オーダー処理	オーダー入力	OK	OK
8	オーダー処理	オーダー情報一覧	OK	OK
9	オーダー処理	製造開始処理	OK	OK
10	オーダー処理	受注データ評価	OK	OK

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。  
編集の際は、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

社員別セキュリティ(管理者モード)

ログインパスワード

金額を表示する  会社の休日/行事編集可能  
 社員マスタ編集可能  社員マスタ個人情報表示許可  期票管理カレンダー編集可能  
 為替レート編集可能  銀行口座編集可能

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	OK
2	見積管理	一般見積検索(見積)	OK	OK
3	見積管理	一般見積検索(品番)	OK	OK
4	見積管理	【OP】製品見積	OK	OK
5	見積管理	【OP】製品見積検索	OK	OK
6	オーダー処理	CSV インポート	OK	OK
7	オーダー処理	オーダー入力	OK	OK
8	オーダー処理	オーダー情報一覧	OK	OK
9	オーダー処理	製造開始処理	OK	OK
10	オーダー処理	受注データ評価	OK	OK

印刷画像

加瀬 亮

生年月日  1983/07/25 41歳 性別  男性  女性  
 入社日  2006/04/08 18年 11ヶ月  
 退社日

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_umeru@wellil.com	男性	26年 7ヶ月		
2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Executive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	12年 6ヶ月		
3	0003	山下 太	Hutoshi Yamashita	001 取締役	常務取締役				男性	12年 4ヶ月		
4	0004	加瀬 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		
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		
6	0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accounting section	090-XXX-XXXX	eri_sato@cips-ltd.co.jp	女性	15年 2ヶ月		
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-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。  
退社日に☑がある社員には、一覧がグレーに反転します。

生年月日  1983/07/25 41歳 性別  男性  女性  
 入社日  2006/04/08 18年 11ヶ月  
 退社日  2025/03/10

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
15	0017	中村 志穂	Shiho Nakamura	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	shiho_nakamura@cips-ltd.co.jp	女性	15年 11ヶ月		
16	0018	中森 明男	Akio Nakamori	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	akio_nakamori@cips-ltd.co.jp	男性	14年 11ヶ月		
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		
18	0021	山田 花子	Hanako Yamada	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	hanako_yamada@cips-ltd.co.jp	女性	16年 11ヶ月		
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		
20	0031	古橋 美代子	Miyoko Huruhashi	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	mihoko_huruhashi@cips-ltd.co.jp	女性	14年 11ヶ月		
21	0012	加瀬 亮	Ryo Kase	005 製造部	製造部	Manufacturing section	090-XXX-XXXX	ryo_kase@cips-ltd.co.jp	男性	18年 11ヶ月	退社	

### ■ 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。

表示対象 (1) 在職者

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_umeru@wellil.com	男性	26年 7ヶ月		
2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Executive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	12年 6ヶ月		

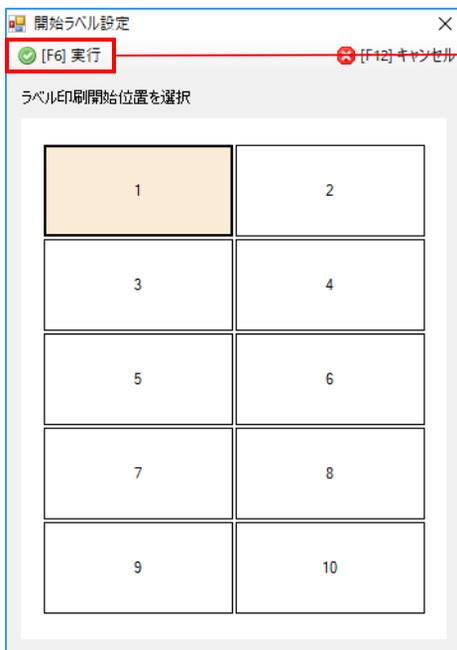
## 2. 社員証の印刷

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。

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
	1	0001	山田 太郎	Taro Yamada	001 取締役	代表取締役	President	090-123-4567	hazuki_umen@weill.com	男性	26年7ヶ月
	2	0002	山本 剛志	Yamamoto Tsuyoshi	001 取締役	専務取締役	Executive director	090-XXX-XXXX	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	12年6ヶ月
	3	0003	山下 太	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-XXX-XXXX	harumi.kato@cips-ltd.co.jp	女性	13年11ヶ月
	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
	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
	7	0007	鈴木 一郎	Suzuki Ichiro	003 営業部	営業部 課長	Sales manager	090-XXX-XXXX	ichiro_suzuk@cips-ltd.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。



### 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。



2019/01/09 現在 社員一覧表 日付: 2019/01/09

1/1 頁

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	性別
1	0014	向井 修	Osamu Mukai	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	osamu_mukai@cips-ltd.co.jp	男性
2	0015	堀江 健次	Kenta Horie	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	kenta_horie@cips-ltd.co.jp	男性
3	0017	中村 志穂	Shiho Nakamura	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	shiho_nakamura@cips-ltd.co.jp	女性
4	0018	中森 明男	Akio Nakamori	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	akio_nakamori@cips-ltd.co.jp	男性
5	0019	佐久間 義男	Yoshio Sakuma	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	yoshio_sakuma@cips-ltd.co.jp	男性
6	0020	大隈 大輔	Daisuke Okuma	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	daisuke_okuma@cips-ltd.co.jp	男性
7	0021	山田 花子	Hanako Yamada	製造部	Manufacturing section	090-XXXX-XXXX	hanako_yamada@cips-ltd.co.jp	女性
8	0026	田中 輝子	Kohei Tanaka	総務部	Office Clerk	090-XXXX-XXXX	kohei_tanaka@cips-ltd.co.jp	女性

#### 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。

※ 社員コード 0001 表示順 1  コンボ選択で使用しない

グループ 001 取締役

役職/部署 代表取締役

※ 名前 山田 太郎

名刺の名前 山田 太郎

役職/部署(英文) President

※ 名前(英文) Taro Yamada

資格情報



社員の資格情報を一覧で印刷することも可能です。



社員資格情報 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	加藤 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。

複数の社員にメールを送る際は、ここから行います。



#### ■ 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。

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	Executive director	XXX-XXXX-XXXX (Yamada)	taro_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	Executive director	090-XXXX-XXXX (Yamamoto)	yamamoto@cips-ltd.co.jp	男性	6年10ヶ月	
3	0003	山下 大	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-XXXX-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-XXXX-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-XXXX-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-XXXX-XXXX	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		Sales section	090-XXXX-XXXX	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-XXXX-XXXX	hideo_ito@cips-ltd.co.jp	男性	13年3ヶ月	
10	0010	田中 美穂	Tanaka Mika	004 営業部	営業部 主任	Sales staff	090-XXXX-XXXX	mika_tanaka@cips-ltd.co.jp	女性	15年2ヶ月	

### 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。

1. 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。



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。



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。



### 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。



労働者名簿

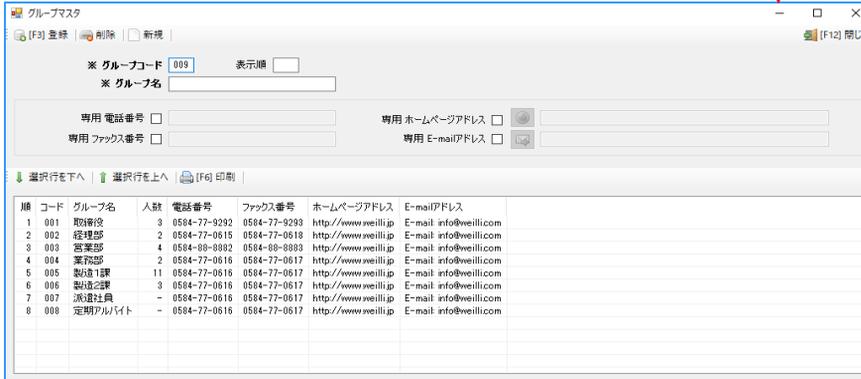
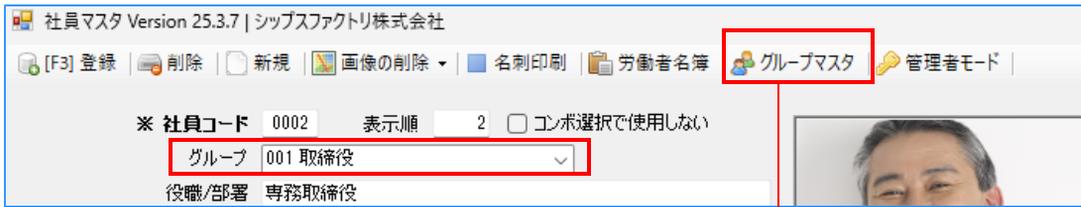
[F6] 印刷 | [F12] 閉じる

フリガナ コサカタユキ  
名前 小坂 孝之  
社員番号 0107  
生年月日 平成 2 年 12 月 1 日 性別 男性  
住所 〒 503-0813  
岐阜県大垣市三本木3-16-2  
雇用年月日 平成 27 年 4 月 1 日  
業務の種類 製造1職に在籍し、営業担当  
経歴 前職なし  
配偶者有り  扶養家族有り  人   
扶養家族名前 続柄 生年月日 年齢  
振込先銀行 ① 三菱東京UFJ銀行  
振込先銀行 ② 西濃信用金庫  
退職年月日  
退職理由

労働者名簿		社員番号
フリガナ	コサカ タユキ	性別
氏名	小坂 孝之	男性
生年月日	平成 2 年 12 月 1 日	
現住所	〒 503-0813 岐阜県大垣市三本木3-16-2	
雇入年月日	平成 27 年 4 月 1 日	
業務の種類	製造1職に在籍し、営業担当	
職歴	前職なし	
解雇・退職 または死亡	年月日	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。



### 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。



A	B	C	D	E	F	G	H	I	J	K	L	M
Ch	順	コード	名前	名前(英文)	グループ	役職/部署	役職/部署	会社携帯番号	会社メールアドレス	性別	勤務年数	Ch
		1 0003	山下 太	Hutoshi Y	001 取締役	常務取締役				男性	12年4ヶ月	
		2 0004	加藤 晴美	Harumi Ka	001 取締役	経理部	Accounting	090-XXX-	harumi_ka	女性	13年11ヶ月	
		3 0005	木村 雅彦	Kimura M.	002 経理部	経理部	Accounting	090-XXX-	masahiko	男性	6年11ヶ月	
		4 0006	佐藤 絵里	Sato Eri	002 経理部	経理部	Accounting	090-XXX-	eri_sato	女性	15年2ヶ月	
		5 0007	鈴木 一郎	Suzuki Ich	003 営業部	営業部	Sales man	090-XXX-	ichiro_suz	男性	19年11ヶ月	

# 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。

取引先情報 Version 24.12.17 | シップスファクトリ株式会社

取引先検索条件  
 コード順 (並替可)  
 会社名でスロー  
 郵便番号を分ける

順	コード	略称	会社名	郵便番号	住所	TEL	FAX	売上先	仕入先	外注先
1	00001	アイノウ	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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
2	00011	アノクワキウ	アノキ工業 株式会社	340-0821	埼玉県八潮市露生 128-45	048-648-2222	048-648-2223	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
3	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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
4	00019	アノクワキウ	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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
5	00002	アルテマワークス	株式会社 アルテマワークス	399-0711	長野県松本市片丘塩尻64-8	0263-53-3393		<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
6	00005	アンチ	株式会社 アンチ	278-0085	千葉県船橋市東10-20-20	0474-26-7491	0474-26-7492	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
7	00321	アンチ ナゴヤ	株式会社 アンチ名古屋支社	452-0932	愛知県名古屋市中区丸の内2-9-26	052-219-5638	052-219-5639	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
9	00016	イノコザク	有限会社 石湾工作所	953-0042	新潟県西蒲原郡蒲原 6687-1	0256-77-7755	0256-77-7756	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
10	00024	イノイキ	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	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
11	00020	イノノ	株式会社 稲葉塗装	924-0052	石川県白山市下陽5-6-9	076-222-2211	076-222-2212	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
12	00014	イキセイ	有限会社 猪木製作所	190-0003	東京都立川市藤原町66-23	0425-33-6633	0425-33-6634	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
13	00108	イワシ	株式会社 岩塚	452-0939	愛知県名古屋市中区西区鶴見778-12	052-500-6000	052-500-6001	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
14	00122	ウエイ	WEYU MACHINERYINDUS TRYCO LTD CHINA HONG		NO.546 FENGHSI Rd.Sec.1 Fengyuan,Tainan.ROC	886-4-5234901	886-4-5234433	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
15	00052	ウツワ	株式会社 ウツワ	486-0953	愛知県春日井市守門1001-2211	0568-99-9998	0568-99-9999	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
16	00182	ウツワ	海渡工業 株式会社	143-0003	東京都大田区海渡456-77	03-2888-2999	03-2888-3000	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

取引先マスタ Version 24.12.17 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 [F12] 閉じる

※1 ※ 取引先コード **00001** ※ 頭文字 **あ**

※ 略称 **アイノウ**

※ 会社名 **株式会社 藍祥**

郵便番号 **680-0912**

住所1 **鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204**

住所2

電話番号 **0850-55-5555**

ファックス番号 **0850-55-5556**

社内担当者 **0005 | 0005 木村 雅彦**

最終更新者 **0001 山田 太郎**

最終更新日 **2025/02/25**

※ 取引先区分 (複数選択可能)

売上先  仕入先  外注先

納入先  自社GR  その他

※2 企業情報 売情報 買情報

使用言語 **Japan**

企業情報コメント

登録番号

ホームページアドレス **http://www.aishou.com**

企業情報 E-mail **info@aisho.co.jp**

電子帳簿送信先 E-mail **info@aisho.co.jp**

※3

順	コード	役職/部署名	名前	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	誕生日	性別	窓口担当	ランク
1	0001	代表取締役	相宗 智樹	0850-66-6666		090-9999-5555	tomoki@aisho.co.jp	--	男性	<input type="checkbox"/>	A
2	0002	工場長	落合 弘樹			090-4645-2134	ochiai@aisho.co.jp	--	男性	<input type="checkbox"/>	D

※1 表示している会社の基本情報

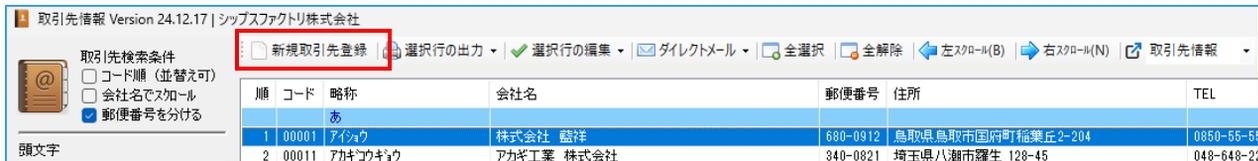
※2 表示している会社の詳細設定 (税計算や専用帳票の設定など)

※3 表示している会社の社員一覧

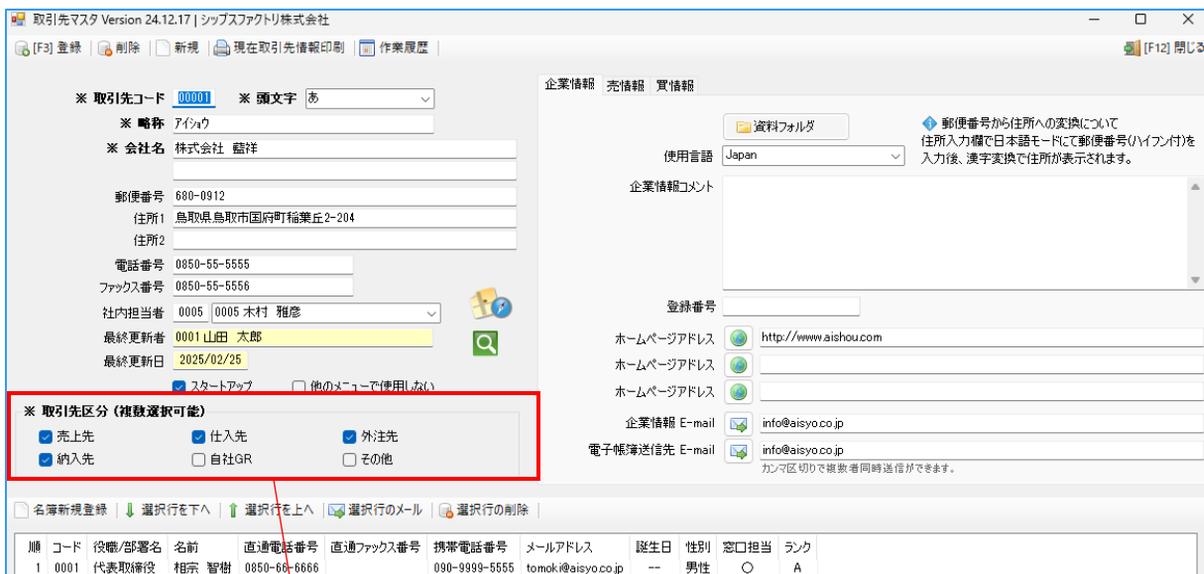
# 1. 登録方法と編集方法

## 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。



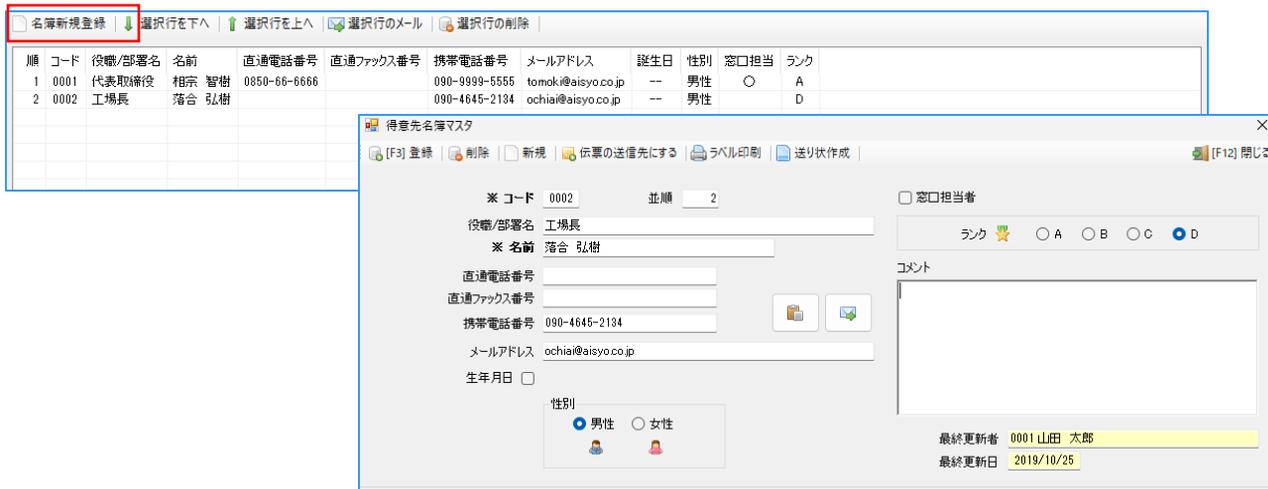
2. 取引先の情報を入力し、登録ボタンをクリックします。  
取引先コードは自動で連番が表示されます。



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。

## ■ 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。



## 1-2. 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。

## 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。

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。

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。

順	コード	略称	納入先名	住所
1	00165	ファスセイカシヨ	深水製作所	511-0425 三重県三重郡新町305

納入先: 00165 ファスセイカシヨ

## ■ 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。

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。

メーカー名 (Mc): 00001 アイノウ

「10004 伊吹工業」の取引先マスタを開き、Mcコードに「00001 藍祥」を登録します。

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。

取引先: 10004 伊吹工業  
Mcコード: 00001

取引先に「10004 伊吹工業」を入力すると、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。

企業情報 売情報 **買情報** オプション

取引条件 印刷関連

締日と支払条件

取引通貨 0081 Japan / Yen (81): JPY

単価/金額の端数処理 (0) デフォルト設定値

個別締日使用 締日 15 支払期間 (2) 翌々月 支払日 10

税金計算

外税  内税  消費税無し

請求書一括  伝票毎  一品毎

四捨五入  切上  切捨

税計算桁数 Auto

振込先情報 ※相手側の振込先 銀行名 □座番号

個別税率%  使用する 8 %

振込先1 大垣共立銀行 本店

振込先2 大垣信用金庫 駅前支店

振込先3

請求書一括：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。  
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

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。

企業情報 売情報 買情報 オプション

取引条件 印刷関連

仕訳区分 (仕訳用) 011 買掛(材料費)

支払明細書の送り先

コード

役職/部署名

名前

注文書

注文書を発行する

注文書フォーム 001 Purchase Japan @1

支払明細書

支払明細書を発行する

支払明細書フォーム 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

客先の締日が変わった場合は、下記の手順で変更を行ってください。

1. 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 | シップスファクトリ株式会社

請求処理 (客先向け)

処理月: 2019年 9月

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	<input checked="" type="radio"/>
※ <<< 合計 >>>					597,562	--	597,562	318,700	25,510	344,210	941,772	

2. 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

取引先コード: 00001 頭文字: あ

略称: アイソク

会社名: 株式会社 藍祥 本社

郵便番号: 680-0912

住所1: 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

住所2:

売情報: 取引条件

取引通貨: 0081 Japan / Yen (81): JPY

単価/金額の端数処理: (2) 切上

締日: 31

支払期間: (1) 翌月

支払日: 31

3. 請求締処理にて集計を行うと、締日が変わっています。

請求書明細

取引先: 00001 株式会社 藍祥 本社 御中

使用通貨: 0081 Japan / Yen (81) 締日: 31

請求書フォーム: 101 Invoice monthly Japan [Sheet1@16x2,Sheet2@23x2]

ご担当者: 諸 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

請求書: 発行日: 2019/10/31 作成者: 0001 山田 太郎 役職/部署名: 代表取締役 名前: 山田 太郎

検取チェックについて: 承諾日: 2019/10/31

検取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チェックと承諾日のON/OFFができます。

請求書に繰越金額を表示しない

検取期間: 開始日: 2019/09/21 締日: 2019/10/31

前回請求額	当月入金額	繰越金額	当月売上額	消費税	当月売上合計	請求額合計
JPY 941,772		941,772	1,640	131	1,771	943,543
JPY 941,772		941,772	1,640	131	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	単位	単価	金額	納入先	チェック	承諾日
1	納品	19/10/03	319000000510001	8%	--	412000000008-0001	ホシホ			1	個	1,050	1,050	--		

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 | シップスファクトリ株式会社

取引先検索条件  
 コード順（並替え可）  
 会社名でス加ール  
 郵便番号を分ける

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 | 全解除 | 左スクロール(B)

順	コード	略称	会社名	TEL
1	00001	アイウォウ	株式会社 藍祥 本社	0850-55-5555
2	10000	アイシン	愛信	
3	00142	アイサツドライブ	愛知サツドライブ 株式会社	490-1132 愛知県海部郡大治町唐沢5-5-1 0580-35-3333
4	00005	アイビー	株式会社 アイビー	272-0025 千葉県船橋市東100-20-20 0474-35-2401

ダイレクトメール

ラベル印刷 | はがき印刷 | CSV出力 | 選択区分 (1) 会社 | 全選択 | 全解除 | ランク選択 A B C D

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
<input checked="" type="checkbox"/>	1	00001	アイウォウ	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
<input type="checkbox"/>		0001	代表取締役	相宗 智樹	tomok@aisyo.co.jp	男性	A
<input type="checkbox"/>		0002	専務取締役	田中 まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A

〒680-0912  
鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

株式会社 藍祥  
本社 御中

(00001)  
TEL: 0850-55-5555

##### ■ 担当者宛て

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 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 伝票の送信先にする | ラベル印刷 | 送り状作成 | [F12] 閉じる

\* コード 0001 並順 1

役職/部署名 代表取締役

\* 名前 相宗 智樹

直通電話番号 0850-22-1111

直通ファックス番号

携帯電話番号 090-9999-5555

メールアドレス tomok@aisyo.co.jp

生年月日

性別  男性  女性

窓口担当者

ランク  A  B  C  D

コメント  
自宅ノートパソコン  
tomok@xxxx.ne.jp

最終更新者 0001 山田 太郎  
最終更新日 2013/11/27

〒680-0912  
鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

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

## 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。

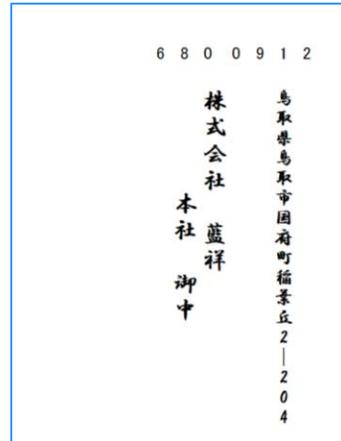
順	コード	略称	会社名	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	加チャージ/ランク
1	00001	アイソウ	株式会社 藍祥 本社	680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204	0850-55-5555	0850-55-5556	Japan
2	10000	アイシン	愛信				
3	00142	アイサンドライト	愛知サンドライト 株式会社				
4	00005	アイバ	株式会社 アイバ				

順	コード	略称	会社名/部署	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	加チャージ/ランク
<input checked="" type="checkbox"/>	1	00001	アイソウ 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
<input type="checkbox"/>	0001		代表取締役	相宗 智樹	tomoki@aisyo.co.jp	男性	A
<input type="checkbox"/>	0002		専務取締役	田中 まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A

印刷実行

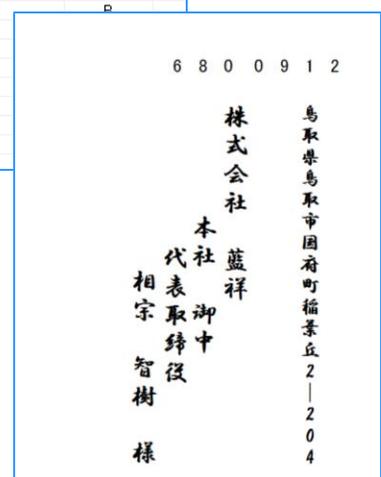
[F6] 実行 | [F12] キャンセル

テンプレートを選択 年賀状(縦)\_T



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。

順	コード	略称	会社名/部署	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	加チャージ/ランク
<input type="checkbox"/>	1	00001	アイソウ 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
<input checked="" type="checkbox"/>	0001		代表取締役	相宗 智樹	tomoki@aisyo.co.jp	男性	A
<input checked="" type="checkbox"/>	0002		専務取締役	田中 まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A
<input checked="" type="checkbox"/>	0004		常務取締役	山下 太	hutoshi@aisyo.co.jp	男性	B
<input checked="" type="checkbox"/>	0009		経理部 部長	中森 美穂	nakamori@aisyo.co.jp	女性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0010		営業部 部長	田中 勇樹	tanaka@aisyo.co.jp	男性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0003		工場長	中村 まどとし	nakamura@aisyo.co.jp	男性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0005		製造部 主任	加瀬 亮	kase@aisyo.co.jp	男性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0006		製造部 抜きGr	渡辺 正行	watanabe@aisyo.co.jp	男性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0007		製造部 抜きGr	向井 修	mukai@aisyo.co.jp	男性	
<input checked="" type="checkbox"/>	0008		製造部 抜きGr	佐久間 剛	sakuma@aisyo.co.jp	男性	



## 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。

得意先名簿マスタ

[F3] 登録 | [Delete] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 伝票の送信先にする | [F7] ラベル印刷 | [F8] 送り状作成 | [F12] 閉じる

\* コード  並順   窓口担当者

役職/部署名   ランク  A  B  C  D

\* 名前

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

性別  男性  女性

コメント

最終更新者

最終更新日

### 2. 選択行のダイレクトメールを実行します。

取引先検索条件

コード順 (並替え可)

会社名でスクロール

郵便番号を分ける

頭文字

ダイレクトメール

全選択 | 全解除

選択行の出力 | 選択行の編集

ダイレクトメール

選択行のダイレクトメール

期間内で請求(売上)がある取引先

期間内で支払(仕入)がある取引先

順	コード	略称	会社名	TEL/E-mail	FAX/性別	加チャ-ランク
1	00001	アイヨウ	株式会社 藍祥 本社	0850-55-5555	0850-55-5556	Japan
2	10000	アイシン	愛信	0580-35-3333	0580-35-3334	Japan
3	00142	アイザンライト	愛知ザンドライト 株式会社	0474-25-7491	0474-25-7492	Japan

### 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。

ダイレクトメール

ラベル印刷 | はがき印刷 | CSV出力 | 選択区分 (2) スタッフ

全選択 | 全解除 | ランク選択 A B C D

順	コード	略称	会社名/部署	住所/名前	TEL/E-mail	FAX/性別	加チャ-ランク
<input checked="" type="checkbox"/>	00001	アイヨウ	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
<input checked="" type="checkbox"/>	0001		代表取締役	相宗 智樹	tomoki@aisyo.co.jp	男性	A
<input type="checkbox"/>	0002		専務取締役	田中 まもる	tanaka@aisyo.co.jp	男性	A
<input type="checkbox"/>	0004		常務取締役	山下 太	hutoshi@aisyo.co.jp	男性	B
<input type="checkbox"/>	0009		経理部 部長	中森 美穂	nakamori@aisyo.co.jp	女性	B
<input type="checkbox"/>	0010		営業部 部長	田中 勇樹	tanaka@aisyo.co.jp	男性	B
<input type="checkbox"/>	0003		工場長	中村 まさとし	nakamura@aisyo.co.jp	男性	B
<input type="checkbox"/>	0005		製造部 主任	加瀬 亮	kase@aisyo.co.jp	男性	C
<input type="checkbox"/>	0006		製造部 抜きGr	渡辺 正行	watanabe@aisyo.co.jp	男性	D
<input type="checkbox"/>	0007		製造部 抜きGr	向井 修	mukai@aisyo.co.jp	男性	D
<input type="checkbox"/>	0008		製造部 抜きGr	佐久間 剛	sakuma@aisyo.co.jp	男性	D
<input type="checkbox"/>	2	10000	アイシン	愛信	0580-35-3333	0580-35-3334	Japan
<input type="checkbox"/>	3	00142	アイザンライト	愛知ザンドライト 株式会社	0474-25-7491	0474-25-7492	Japan
<input type="checkbox"/>	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	Japan
<input checked="" type="checkbox"/>	0001		代表取締役 社長	松下 仁	男性	A	
<input type="checkbox"/>	5	00021	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	Japan
<input type="checkbox"/>	0007		主任	加藤 浩史	1234567890@test.co.jp	男性	D
<input type="checkbox"/>	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	044-888-8888	English
<input type="checkbox"/>	0001			有利内 肇	男性	D	
<input type="checkbox"/>	7	00020	イナバツウ	株式会社 稲葉塗装	石川県白山市下峠5-6-9	076-222-2211	Japan
<input type="checkbox"/>	0001		代表取締役	大島 一郎	男性	D	
<input type="checkbox"/>	8	10004	イワコキョウ	株式会社 伊吹工業	岐阜県大垣市三塚町9710-20	0580-55-5555	Japan
<input checked="" type="checkbox"/>	0001		代表取締役	尾上 光也	mitsuya_onoue@buki-tec.co.jp	男性	A
<input type="checkbox"/>	9	00018	イワテル	株式会社 岩輝	愛知県名古屋市区西区鶴見778-12	052-500-6000	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。



工程マスタ Version 9.5.10 | シップスファクトリー株式会社

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)

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	○	--	--	--	○	00023 キービック / 00039 オノキテック
5	02 各種手配	02 材料手配	--	--	3D	○	--	--	--	○	00018 イワテル / 00011 アカギのキウ
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 イチオーコーポレーション / 00027 エムケイのキウシャ
8	03 抜き加工	02 タレパン	--	--	1H	--	6,000	5M 00s	40s	--	-- / 00155 イチオーコーポレーション / 00027 エムケイのキウシャ
9	03 抜き加工	03 プレス	--	--	1H	○	5,000	10M 00s	10s	--	-- / 00039 オノキテック
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. 登録方法と編集方法

## 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] | [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

タイプ (0) 一般工程  
見積計算 (0) 無し 平米計算式  
移動時間 日間 1 時間 分  移動時間を固定する  
時間チャージ 7,000  
段取時間 時間 5 分 2 秒  
作業時間 時間 分 3 秒  
 発注予約をする ↓ 選択行の手配先に全マスタ更新

手配先追加  
選択行の削除  
↑ 選択行を上へ  
↓ 選択行を下へ

00155 エイチオーコーホレーション  
00027 エムケイコウキョウシヨ

上から優先順位になります。

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。

※ 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 | [F12] 閉じる

工程順 2 ※ コード 0301

※ 大工程 [F6] 03 03 抜き加工  
小工程 01 01 レーザー

工程指示  
移動時間 時間を固定する  
時間チャージ 7,000

## 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。

手配先追加  
選択行の削除  
↑ 選択行を上へ  
↓ 選択行を下へ

00155 エイチオーコーホレーション  
00027 エムケイコウキョウシヨ

段取時間 時間 5 分 2 秒  
作業時間 時間 分 3 秒  
工程単価 593.06  工程単価をロックする

手配先  
 発注  
00155 エイチオーコーホレーション  
00027 エムケイコウキョウシヨ  
※ 発注単価

### 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 | [F12] 閉じる

工程キー

大工程コード 08  
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

タイプ (0) 一般工程  
見積計算 (0) 無し 平米計算式  
移動時間 日間 1 時間 分  移動時間を固定する  
時間チャージ 7,000

	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  
小工程コード  
小工程名称

タイプ (1) プログラム  
見積計算 (0) 無し 平米計算式  
移動時間 日間 時間 分  移動時間を固定する  
時間チャージ 3,500

	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	--

#### ■ 表面処理

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。

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 08  
大工程名称 表面処理  
小工程コード  
小工程名称

タイプ (2) 表面処理  
見積計算 (0) 無し 平米計算式  
移動時間 2 日間 時間 分  移動時間を固定する  
時間チャージ

	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	--

## 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。

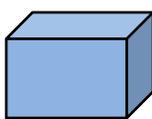
チェックを入れることで、  
片面単価のサイズが変わります。

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。

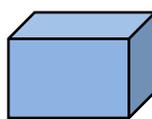
①平面



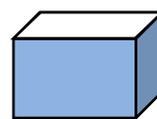
②立体



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。

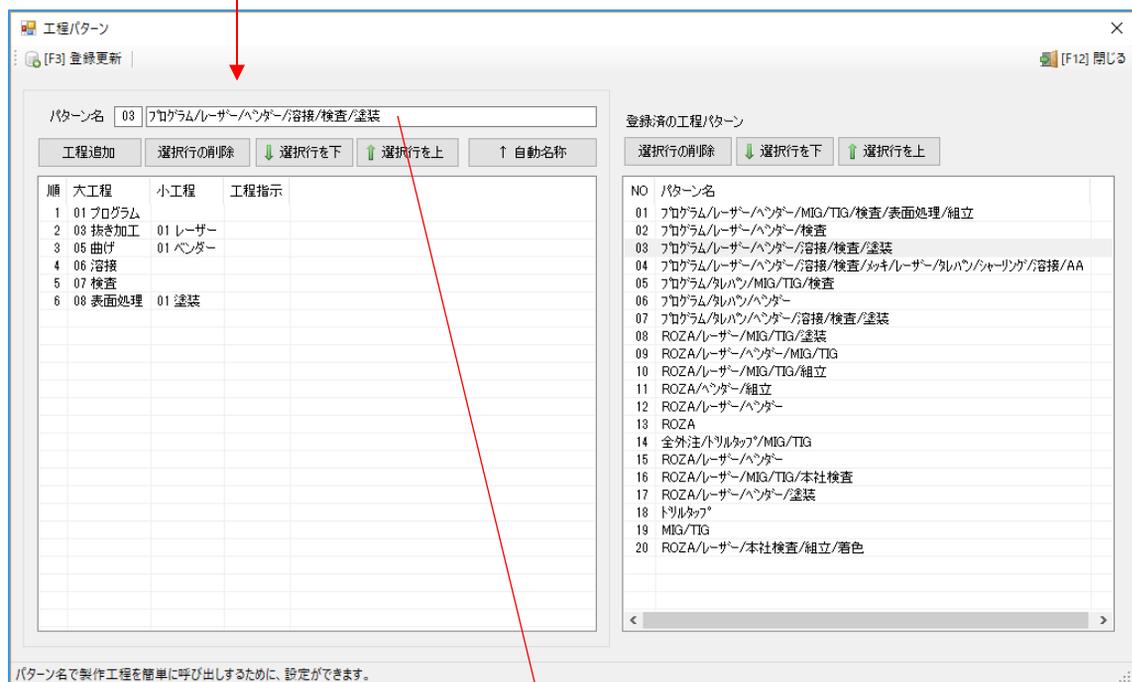


工程マスタ Version 24.7.25 | シップスファクトリ株式会社

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)

工程パターン

順	大工程	小工程	大工程表示順	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 プログラム		手配先部署	プログラム	--	--	--	--	--	--	--	--
2	01 プログラム	01 設計	展開	プログラム	--	--	--	2,000	--	15M 00s	--	--



工程パターン

[F3] 登録更新 [F12] 閉じる

パターン名 03 プログラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/塗装

工程追加 選択行の削除 ↓ 選択行を下 ↑ 選択行を上 ↑ 自動名称

順	大工程	小工程	工程指示
1	01 プログラム		
2	03 抜き加工	01 レーザー	
3	05 曲げ	01 ヘンダー	
4	06 溶接		
5	07 検査		
6	08 表面処理	01 塗装	

登録済の工程パターン

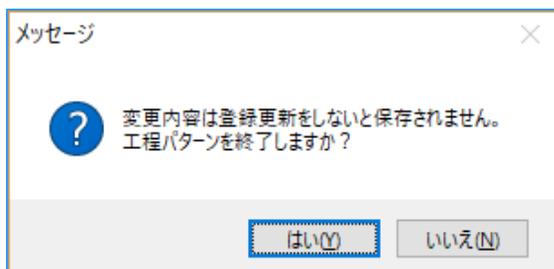
NO	パターン名
01	プログラム/レーザー/ヘンダー/MIG/TIG/検査/表面処理/組立
02	プログラム/レーザー/ヘンダー/検査
03	プログラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/塗装
04	プログラム/レーザー/ヘンダー/溶接/検査/レーザー/クレーン/シーリング/溶接/AA
05	プログラム/クレーン/MIG/TIG/検査
06	プログラム/クレーン/ヘンダー
07	プログラム/クレーン/ヘンダー/溶接/検査/塗装
08	ROZA/レーザー/MIG/TIG/塗装
09	ROZA/レーザー/ヘンダー/MIG/TIG
10	ROZA/レーザー/MIG/TIG/組立
11	ROZA/ヘンダー/組立
12	ROZA/レーザー/ヘンダー
13	ROZA
14	全外注/トリムアップ/MIG/TIG
15	ROZA/レーザー/ヘンダー
16	ROZA/レーザー/MIG/TIG/本社検査
17	ROZA/レーザー/ヘンダー/塗装
18	トリムアップ
19	MIG/TIG
20	ROZA/レーザー/本社検査/組立/着色

パターン名で製作工程を簡単に呼び出すために、設定ができます。

「↑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。

順	大工程	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	--	--	--	--	--	--	--	--

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
11	11 仕上

大工程表示順を変更することで、進捗状況の大工程表示など、大工程順で表示される一覧において、表示上の変更が可能です。

ステータス	順	取引先	品番
	01 プログラム		
	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

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。

順	大工程	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	--	--	--	--	--	--	--	--

部署コード: 0003  
部署名: \_\_\_\_\_

0001 製造1課  
0002 製造2課

部署  社員

手配先部署: \_\_\_\_\_

手配先社員: 0001 製造1課, 0002 製造2課

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。

# 5 製品マスタ

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。

製品マスタ Version 25.3.7 [シブツソフトウェア]株式会社

メーカー名: 00001 アイワーク  
 品番: 1151504260  
 単価: 6,200 JPY

階	名称	数	移動	除取	作業	手配先	発注
01	プログラム / 01 設計期間	1	---	15M 00s	---	---	---
02	抜き / 03 複合板	1	---	10M 00s	2M 00s	---	---
03	鋼材 L100x75xT10.0 (SPOC) L500.0 不等辺アングル	1	---	10M 00s	5M 00s	---	---
04	溶接 / 04 YAG溶接	1	---	10M 00s	5M 00s	---	---
05	管理部品 MSP-M0800 フランジ付きスチール (SPOC)	1	---	10M 00s	5M 00s	00006 スチール部	---

材料費	購入品	CAD	除取	作業	外注	表面処理	1個合計	1個あたり
時間	---	15M 00s	40M 00s	17M 00s	---	---	1H 12M 00s	1H 12M 00s
金額	1,022.4	4	500	3,250	1,175	---	5,951.4	5,951.4
比率	16.5%	0.1%	8.1%	52.4%	19.0%	---	1個重量	6.5 kg

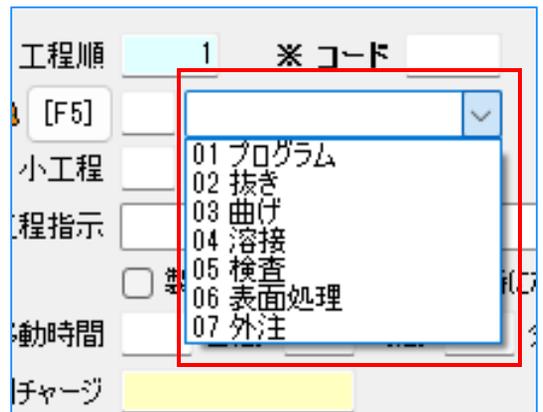
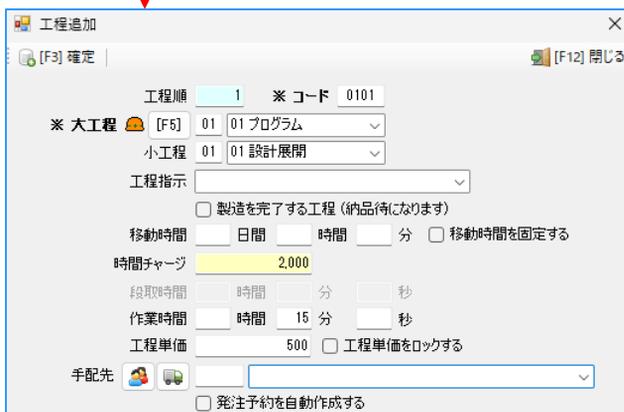
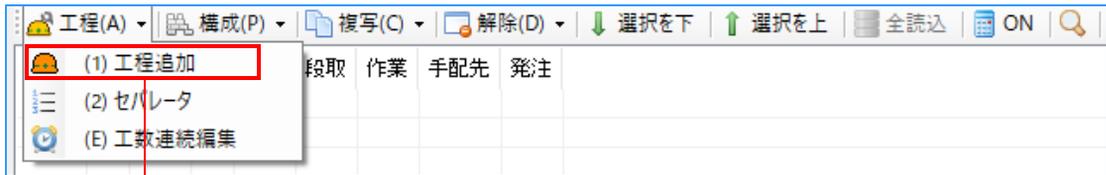
製造番号	順	工程名	予定工数	実工数	達成率	完了数	実工数/個	実績金額/個	完了日
119000005490001	1	01 プログラム / 01 設計期間	15M 00s	15M 00s	100.0%	1	15M 00s	500	2025/03/20
	2	02 抜き / 03 複合板	12M 00s	12M 00s	100.0%	1	12M 00s	1,800	2025/03/20

# 1. 工程ウィンドウの登録

## 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工程ずつ登録します。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。



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。

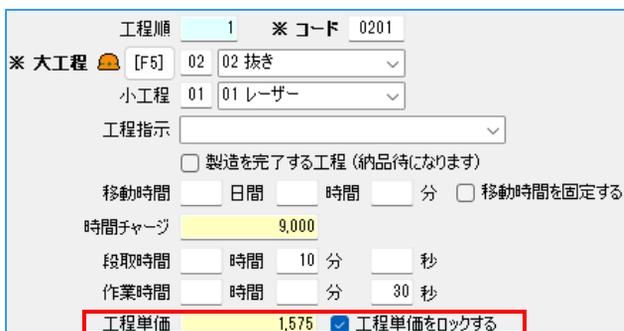
### ① 工程単価の算出方法

$$\text{時間チャージ} \div 60 \div 60 \times (\text{段取り時間} + \text{作業時間})$$

### ② 複数製品の算出方法

$$\text{時間チャージ} \div 60 \div 60 \times (\text{段取り時間} + (\text{作業時間} \times \text{製造数}))$$

「 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。



## ■ 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。

手配先のコンボボックス設定は、工程マスタにて設定できます。詳しくは、工程マスタのCIPSマニュアルをご確認ください。

「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。

 部署または社員を選択できます。

 取引先マスタから手配先を選択できます。

順	コード	略称	会社名	住所
1	00001	アイノウ	株式会社 アイノウ	680-0912 鳥取県
2	10000	アイシン	愛信	
3	00011	アカキコウキョウ	アカギ工業 株式会社	340-0821 埼玉県
4	00009	アットセカイ	有限会社 アット設計	653-0824 兵庫県
5	00007	アラヤ	株式会社 アラヤ	491-0124 愛知県
6	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

## ■ 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。

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箇所追加しておく便利な機能です。

コード   標準  1  2  3

標準のみ

コード   標準  1  2  3

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。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
	1	01 プログラム / 01 RADAN			--	--	S0012 加藤 亮	--
	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	○
	--	※ シート材: SPCC 1.2 mm 400.0 X 600.0 ㊦	1				--	--
	3	05 曲げ / 01 ベンダー			--	1H 00M 00s	S0012 加藤 亮	--
	4	06 溶接			--	1H 00M 00s	S0012 加藤 亮	--
	--	※ 子品番: 000-0000 カバー1	1				--	--
	5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	1H 00M 00s	00020 イハトウ	○
	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。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先
...	1	01 プログラム			***	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザ		1H	5M 02s	3s	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s	00001
...	4	06 溶接		3M	--	--	--
...	5	07 検査			10M 00s	10s	--
...	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	--	00020

C	順	名	数	移動	段取	作業	手配先
...	1	01			***	--	--
...	2	03			5M 02s	3s	--
...	3	05			10M 00s	20s	00001
...	4	06			--	--	--
...	5	07			10M 00s	10s	--
...	6	08			--	--	00020

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

シート材追加

工程順 1

※ 材質 SPC

※ 板厚 [F6] 1.5

製品サイズ (X) 300.0

製品サイズ (Y) 400.0

備考

※ 単位数 1

子備数

加工方法 (1) ネスティング

ネスティング品番

比重 7.85

製品XY重量 1.41 Kg

取り重量 1.84 Kg

Kg 単価 160

算出単価 294.4 ※ 自社通貨

見積単価

手配先

発注予約を自動作成する

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 >

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01 プログラム			***	--	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザ		1H	5M 02s	3s	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s	00001 アイワ	○
...	4	06 溶接		3M	--	--	--	--
...	5	管理部品: NAT-M03 M3ナット	1		--	--	00093 ショクネット	○
...	6	07 検査			10M 00s	10s	--	--
...	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	--	00020 アイワ	○

「溶接」工程に「管理部品」をぶら下げます。

大工程	外注	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期
小工程		手配先		リードタイム	時:分	時:分
01 プログラム				15M	2019/08/01	2019/08/02
03 抜き加工				6M	2019/08/02	2019/08/13
01 レーザ				1H 06M	13:30	13:30
05 曲げ				11M	2019/08/13	2019/08/23
01 ベンダー	☑	00001 00001 アイワ		1H 11M	13:30	09:00
06 溶接				5M	2019/08/23	2019/08/23
07 検査				11M	2019/08/23	2019/08/26

発注予約一覧 Version 9.6.14 | シップスファクトリ株式会社

表示 (\*) 一般表示

Ch	順	発注先	品番	大分類	備考	発注数	発注単価	合計金額	発注納期	オーダー
...	1	00093 ショクネット	NAT-M03	PA 管理部品		1	10	10	2019/08/23	--

管理部品の発注納期が溶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）

「自動品番」機能を使用することで、品番を自動で入力することができます。自動品番は、下記3種類から登録方法を選択できます。

- ・親品番-01 (連番)
- ・親品番-1 (連番)
- ・親品番-N001(連番)

順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
1	01 プログラム			***	15M 00s	--	--
2	03 抜き加工 / 01 レーザ		1H 5M 02s		3s	--	--
※ シート材: SPOCC 1.2 mm 200.0 X 300.0							
3	05 曲げ / 01 ベンダー	1	1H 10M 00s		20s	00001 アイノウ	○
4	06 溶接		3M		--	--	--
5	07 検査		10M 00s		10s	--	--
6	08 表面処理 / 01 塗						

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
★(1) 未手配	1	119000008160001	00001 アイノウ	test_0720	COVER	2019/08/01	2019/08/29 15:00	2019/08/30

展開処理

ステータス	順	製造番号	取引先	品番	品名	製造数	仕掛日	スケジュール納期	客先納期
★(2) 製造中	1	119000008160001	00001 アイノウ	test_0720	COVER	1	2019/08/01	2019/08/29 15:00	2019/08/30
★(2) 製造中	2	119000008170001	00001 アイノウ	test_0720   test_0720-N001	COVER <N001>	1	2019/07/26	2019/08/23 09:00	2019/08/30

品番	品名	仕掛日	スケジュール納期	客先納期
test_0720	COVER	2019/08/01	2019/08/29 15:00	2019/08/30
test_0720-N001	COVER <N001>	2019/07/26	2019/08/23 09:00	2019/08/30

品番	品名	仕掛日	スケジュール納期	客先納期
test_0720	COVER	2019/08/01	2019/08/29 15:00	2019/08/30
test_0720-N001	COVER <N001>	2019/07/26	2019/08/23 09:00	2019/08/30

< 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。



2. 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。

製造開始処理 Version 9.6.23 | シップスファクトリー株式会社

製造開始処理

ステータス	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダーNo1	オーダーNo2	改訂	形態	受注数	製造数	確定単価
★(1) 未手配	1	119000004120001	00001 アイノウ	--	TES0625	COVER			新図	--	1	1	0 20

製造開始処理 Version 9.6.23 | シップスファクトリー株式会社

製造開始処理

ステータス	順	製造番号	取引先	納入先	品番	品名	オーダーNo1	オーダーNo2	改訂	形態	受注数	製造数
★(2) 製造中	1	119000004120001	00001 アイノウ	--	TES0625	COVER			新図	--	1	1
★(2) 製造中	2	119000004130001	00001 アイノウ	--	TES0625   TES0625-N001	COVER <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 FACTORY シップスファクトリー株式会社

新図 親

工程名	工程内容	工程開始	工程終了	工程コード
1	プログラム	06/25		
2	焼き加工	07/05	07/05	
3	タレイン	07/05		
4	検査	07/08	08/04	

受注納期: 2019/07/09 受注数: 1  
スケジュール納期: 07/08 製造数: 1

CIPS FACTORY シップスファクトリー株式会社

新図 子

工程名	工程内容	工程開始	工程終了	工程コード
1	プログラム	06/25		
2	焼き加工	07/05	07/05	58 651
3	レーザー	07/04	08/26	
4	研磨	07/05	08/04	

受注納期: 2019/07/09 受注数: 1  
スケジュール納期: 07/05 製造数: 1

4. 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。



納品書 No. 51000000000001 発行日: 2019/12/20

〒580-0912 鳥取県鳥取市国府町南原丘2-204

CIPS FACTORY シップスファクトリー株式会社  
〒503-8333 岐阜県大垣市三木東 3-15-2  
TEL: 0584-77-9292 FAX: 0584-77-6292  
担当: 山田 大樹

品番	品名	オーダー番号	数量	単価	金額
T1901-52900C-1A	カバー	A1060-11	5	9,200	46,000

納入先: 合計 46,000 消費税 6% 税別 ---

< 子品番の納期算出について >

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。

大工程	外注	工程指示	最終工程 ↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期
小工程		手配先		リードタイム	時 : 分	時 : 分
01 プログラム				30M	2019/07/01	2019/07/04
02 タレパン				30M	08 : 00	12 : 00
03 抜き加工				6M	2019/07/04	2019/07/17
06 溶接				1H 00M	2019/07/17	2019/07/26
07 検査				20M	2019/07/26	2019/07/30

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。

大工程	外注	工程指示	最終工程 ↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期
小工程		手配先		リードタイム	時 : 分	時 : 分
01 プログラム				5M	2019/06/25	2019/06/26
03 抜き加工				6M	2019/06/26	2019/07/04
01 レーザー				1H 06M	11 : 00	13 : 00
05 曲げ				11M	2019/07/04	2019/07/16
07 検査				11M	2019/07/16	2019/07/17

## 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

※ 材質 SPCC

※ 板厚 [F5] 1.2

製品サイズ (X)

製品サイズ (Y)

備考

※ 単位数 1

予備数

加工方法 (1) ネスティング

ネスティング品番

比重 7.85

製品XY重量 Kg

取り重量 Kg

Kg 単価 17.83

算出単価 ※ 自社通貨

見積単価

支給

手配先

発注予約を自動作成する

< 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。

オーダー入力 Version 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 | 呼出と再手配 | 製造指示 | 製品情報 | 関連メニュー

※ 取引先 00001 アイショウ 締日 31

ご担当者 0002 専務取締役

田中 まる 様

納入先

ご担当者

親のみ絞込

※ 品番 F0312-TYT30

コード 03 標準 1 2 3

工程/パターン 03 プログラム/レーザー/ハンダー/溶接/検査/塗装

C	順	名称	数	移動
...	1	01 プログラム / 01 RADAN		
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		
		-- ※ シート材: SPCC 1.2 mm -- X -- (N)		

### < 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 8.12.27 | 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 | 呼出と再手配 | 製造指示 | 製品情報 | 関連メニュー

※ 取引先 00001 アイショウ 締日 31

ご担当者 0002 専務取締役

田中 まる 様

納入先

ご担当者

親のみ絞込

※ 品番 F0312-TYT30

コード 03 標準 1 2 3

工程/パターン 03 プログラム/レーザー/ハンダー/溶接/検査/塗装

C	順	名称	数	移動
...	1	01 プログラム / 01 RADAN		
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		
		-- ※ シート材: SPCC 1.2 mm -- X -- (P)	1	

### < 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。

C	順	名称	数	移動
	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		
	3	※ シート材: SPCG 2.0 mm -- X -- <ミガキ鉄板> Ⓢ	1	
	4	05 曲げ / 01 ベンダー		

## ■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。

シート材追加

工程順

※ 材質

※ 板厚 [F5]

製品サイズ (X)

製品サイズ (Y)

備考

※ 単位数

予備数

加工方法 (1) ネスティング

プログラム名

< 品番貼付 ※ 空白は品番と同じ

比重

製品XY重量  Kg

取り重量  Kg

Kg 単価

算出単価  ※ 自社通貨

見積単価

支給

手配先

発注予約を自動作成する

定尺から板取り

※ 定尺サイズ (X)

※ 定尺サイズ (Y)

定尺重量  Kg

取り数

部品間サン幅

材料左余白

材料右余白

材料上余白

材料下余白

歩留率

定尺

切り板

回転設定

0度  0/180度

90度  0/90/180/270度

0/90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。発注する場合は、シート材マスタの単価を適用します。

## 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

※ 定尺サイズ (X)

※ 定尺サイズ (Y)

定尺重量  Kg

取り数

部品間サン幅

材料左余白

材料右余白

材料上余白

材料下余白

歩留率

定尺

切り板

回転設定

0度  0/180度

90度  0/90/180/270度

0/90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。発注する場合は、シート材マスタの単価を適用します。

<製品サイズ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。

シート材追加

[F3] 確定 [F12] 閉じる

工程順

※ 材質

※ 板厚 [F5]

製品サイズ (X)

製品サイズ (Y)

備考

※ 単位数

予備数

加工方法 (1) ネスティング

プログラム名  <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)  部品間サン幅

※ 定尺サイズ (Y)  材料左余白

定尺重量  Kg 材料右余白

取り数  材料上余白

定尺 ◀ ▶ 切り板 材料下余白

歩留率

回転設定

0度  0/180度

90度  0/90/180/270度

0/90度  自由回転

比重

製品XY重量  Kg

取り重量  Kg

Kg 単価

算出単価  ※ 自社通貨

見積単価

支給

手配先

発注予約を自動作成する

※ シート材を登録編集します。(切板) 発注する場合は、発注単価が必要です。

### 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

工程順 2

※ 材質 SPCC

※ 板厚 [F5] 1.2

製品サイズ (X) 200.0

製品サイズ (Y) 300.0

備考 --

※ 単位数 1

**予備数 2**

加工方法 (1) ネスティング

ネスティング品番 < 品番貼付 ※ 空白は品番と同じ

比重 7.85

製品×Y重量 0.57 Kg

取り重量 0.66 Kg

Kg 単価 17.83

算出単価 11.77 ※ 自社通貨

見積単価

支給

手配先

発注予約を自動作成する

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 Kg

取り数 1

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

材料下余白 10.0

歩留率 85.2%

回転設定

0度  0/180度

90度  0/90/180/270度

0/90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。発注する場合は、シート材マスタの単価を適用します。

<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ー株式会社

表示 (\*) 一般表示 | 選択行の出力 | 選択行の編集 | 発注確定処理 | 全選択 | 全解除 | 左マウス(B)

発注予約リスト 図面表示

この発注予約リストは展開済と製造中のオーダーに対して表示されています。リスト内をダブルクリックで発注価格等の変更が可能です。

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
	1	★ 発注先未定	--	05425000001500002	00001	SPCC 1.5mm	2440.0 X 1220.0	SH シート材			3
	2	00020 イバトソ	--	05125000001500001	00001	1151504290	スワツゲ A	06 表面処理	04 塗装		

(仮) 注文書 1/1 頁

発行日: 2025/03/19

(仮) 注文書

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

★ 発注先

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
SPCC 1.5mm	00001 SH シート材	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。

工程順	3	基本重量	19.1	Kg/1000 mm
※ 品番	[F5] L100×100×T13.0 (SPGC)	製品重量	28.65	Kg
品名	アングル	取り重量	38.2	Kg
備考		Kg 単価	133	
グループ	01 アングル	算出単価	5,080.6	※ 自社通貨
※ 製品長さ	1500.0	見積単価		
※ 単位数	1			
<input checked="" type="checkbox"/> 定尺から切断		支給		
※ 定尺長さ	4000.0 mm	手配先	品	
定尺重量	76.4 Kg			<input checked="" type="checkbox"/> 発注予約を自動作成する
1カット幅	10.0			
取り数	2			
歩留率	75%			

※ 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。

工程順	3	基本重量	19.1	Kg/1000 mm
※ 品番	[F5] L100X100XT13.0 (SPCC)	製品重量	28.65	Kg
品名	アングル	取り重量	28.65	Kg
備考		Kg 単価	133	
グループ	01 アングル	算出単価	3,810.45	※ 自社通貨
※ 製品長さ	1500.0	※ 発注単価		
※ 単位数	1			
<input type="checkbox"/> 定尺から切断		支給		
※ 定尺長さ	4000.0 mm	手配先		
定尺重量	-- Kg			
1カット幅	10.0			
取り数	2			
歩留率	--			

※ 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。

## 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

$$28.65 \times 133 = 3,810.45$$

## ■鋼材の発注数量 (Kg) の計算方法

鋼材追加にて「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  [F5]

品名

備考

グループ

※ 製品長さ

※ 単位数

定尺から切断

※ 定尺長さ  mm

定尺重量  Kg

1カット幅

取り数

歩留率  Kg/1000 mm

製品重量  Kg

取り重量  Kg

Kg 単価

算出単価  ※ 自社通貨

見積単価

支給

手配先

発注予約を自動作成する

※ 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。

### 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

$$4000.0 \times 19.1 = 76.4$$

$$76.4 \times 2 = 38.2$$

$$38.2 \times 76.4 = 0.5$$

※ 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。

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  ※ キーになります

品名

備考

※ グループ

Kg 単価を使用する

※ 重量  Kg/1メートル (※必須)

※ 単価 (1Kg)

※ 定尺長さ  mm

定尺価格

1m の価格

1カット幅  mm

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ー株式会社

発注予約リスト 図面表示

表示 (\*) 一般表示 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
	1	★ 発注先未定	--	03520000005550001	L100X100XT13.0 (SPCC)	0.5

この発注予約リストは展開済と製造中のオーダー

注文書(控)

〒462-0001  
愛知県名古屋市北区長久手町456番地

チュートリアル 株式会社

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 3-10-1

TEL. 0584-77-9292 FAX. 0584-77-9293  
担当: 山田 太郎

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価
L100X100XT13.0 (SPCC)	00001 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ー株式会社

発注予約リスト 図面表示

表示 (\*) 一般表示 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
	1	★ 発注先未定	--	03520000005560001	L100X100XT13.0 (SPCC)	1.5

この発注予約リストは展開済と製造中のオーダー

注文書(控)

〒462-0001  
愛知県名古屋市北区長久手町456番地

チュートリアル 株式会社

CIPS FACTORY  
シップスファクトリー株式会社

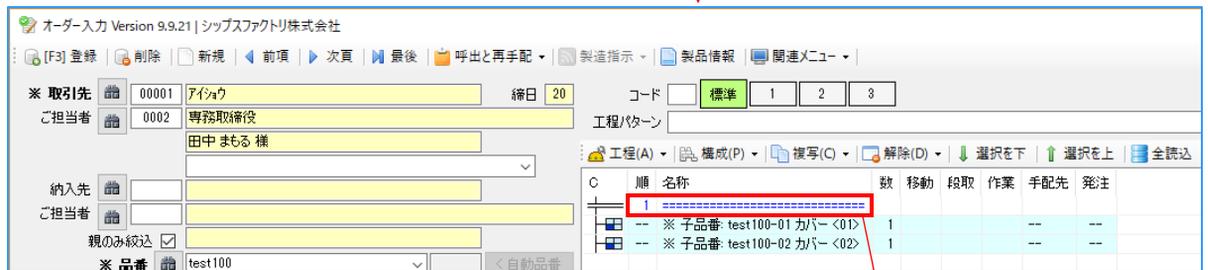
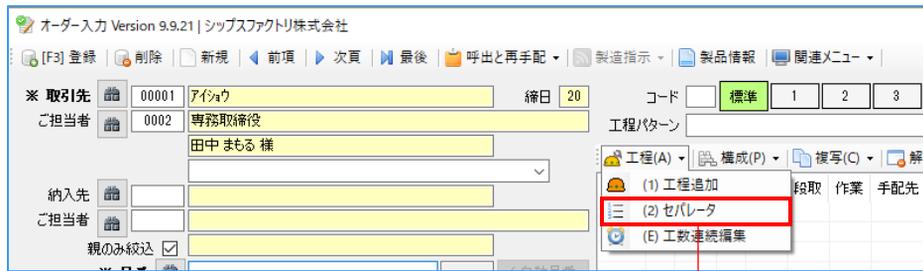
〒503-3333  
岐阜県大垣市三本木 3-10-1

TEL. 0584-77-9292 FAX. 0584-77-9293  
担当: 山田 太郎

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価
L100X100XT13.0 (SPCC)	00001 ST 鋼材	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。



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。



## 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。

The main application window displays a BOM table with the following data:

C	順	名称	数	移動	段取
...	1	01 プログラム			***
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザ		1D 3H	12M 00s
	--	※ シート材: SPCC 1.2 mm 400.0 X 600.0	1		
	--	※ シート材: AL 1.2 mm 30.0 X 20.0 <アルミ>	1		
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s
	--	※ 子品番: 00-000001 ボックス	1		
	--	※ 子品番: 00-000002 ボックス	1		
...	4	06 溶接		3M	--
...	5	07 検査			10M 00s

The 'CSV出力/インポート' dialog box is open, showing the 'CSV出力' button highlighted with a red box. The dialog box contains the following table:

Ch	順	Mc	品番	品名	単位数	単位	単価区分(1=確/2=未/3=無)	単価	摘要
品番	1		00-000001	ボックス	1	個	1	6,323	
品番	2		00-000002	ボックス	1		1	1,250	123456

< 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。

The 'CSV出力/インポート' dialog box is open, showing the 'CSVインポート' button highlighted with a red box. The dialog box contains the following table:

Ch	順	Mc	品番	品名	単位数	単位	単価区分(1=確/2=未/3=無)	単
品番(更新)	1	00001	00-000001	ボックス	1	個	1	6,3
品番(更新)	2	00001	00-000002	ボックス	1		1	1,2

メッセージ

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)

The main application window displays the updated BOM table with the following data:

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先
...	1	01 プログラム			***	--	--
...	2	03 抜き加工 / 02 タレパン		1H	5M 00s	40s	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s	--
...	4	06 溶接		3M	--	--	--
...	5	07 検査			10M 00s	10s	--
...	6	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	--	00020 伊ハクソ
	--	※ 子品番: 00-000001 ボックス	1				--
	--	※ 子品番: 00-000002 ボックス	1				--

## 2. 工程ウィンドウの登録例

### 2-1. 子部品のみ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。

The screenshot shows the software interface with the '工程(A)' dropdown menu open. The option '(2)セパレータ' is highlighted. The main table below shows a single row with '1' in the '数' column.

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。

The screenshot shows the software interface with the '構成(P)' dropdown menu open. The option '(1)子品番' is highlighted. A dialog box titled '子品番 構成追加' is open, showing fields for '工程順', 'Mc', '子品番', '品名', '単位数', '単価(確定)', and '単価(原価)'. The '子品番' field contains 'sdfs-f-N001' and the '品名' field contains 'カバー<N001>'.

C	順	名	数	移動	段取	作業	手配先	発注
	1							

The screenshot shows the software interface with the main table. The rows are highlighted in red.

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
	1							
		※ 子品番: sdfs-f-N001 カバー<N001>	1					
		※ 子品番: sdfs-f-N002 カバー<N002>	1					
		※ 子品番: sdfs-f-N003 ボックス<N003>	1					
		※ 子品番: sdfs-f-N004 ボックス<N004>	1					
		※ 子品番: sdfs-f-N005 プレート<N005>	1					
	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。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01 プログラム / 01 RADAN			***	15M 00s	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H 5M 02s		3s	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H 10M 00s		20s	--	--
...	4	06 溶接 / 01 MIG/TIG			15M 00s	1H 00M 00s	--	--
...	5	10 最終検査			--	--	--	--

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。

C	順	名	動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01		***	15M 00s	--	--
...	2	03	H	5M 02s	3s	--	--
...	3	05	H	10M 00s	20s	--	--
...	4	06	H	15M 00s	1H 00M 00s	--	--
...	5	10				--	--

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01 プログラム / 01 RADAN			***	15M 00s	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー		1H 5M 02s		3s	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー		1H 10M 00s		20s	--	--
...	4	06 溶接 / 01 MIG/TIG			15M 00s	1H 00M 00s	--	--
...	--	※ 子品番: #11#000001-001-N001 カバー<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)



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)

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。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	03 抜き加工 / 02 タレパン		1H	5M 00s	40s	--	--
...	2	05 曲げ / 01 ベンダー		1H	10M 00s	20s	--	--
...	3	06 溶接 / 02 スポット溶接	30M		10M 00s	5s	--	--
...	4	09 組立			8M 20s	10M 00s	--	--
...	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 0602

※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 溶接有

製造を完了する工程 (納品待ちになります)

移動時間 日間 時間 30 分  移動時間を固定する

時間チャージ 3,000

段取時間 時間 10 分 秒

作業時間 時間 分 5 秒

工程単価 504.17  工程単価をロックする

手配先

発注予約を自動作成する

※発注単価 (1) 確定単価 ※自社通貨

個以上 =  ロット単価を使用

CIPS FACTORY シブスファクトリー株式会社		新図	親	No	工程名	工程指示 手配先	工程納期	予定作業時間 作業者履歴	工程バーコード
CODE	00001			1	抜き加工		08/21	11M 40s	
取引先	7イソウ			2	タレパン		08/26	13M 20s	
品番	#12#00000001-0001			3	溶接	子品番AS584T-218 溶接有	08/27	10M 50s	
品名	カバー			4	スポット溶接		09/01	1H 48M 20s	
オーガ-N01				5	組立		09/01		
オーガ-N02					検査				
グループNO					本社検査				
備考(1)									
備考(2)									
アセンブリ			発行日	08/19					
客先納期	2020/09/02	受注数	10						
メーカー納期	00/01	製造数	10						

### 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

オーダー入力 Version 8.12.27 | シップスファクトリ株式会社

※ 取引先 00001 アイワ 締日 31  
ご担当者 0002 専務取締役 田中 まる 様

納入先  
ご担当者

親のみ絞込

※ 品番 F0312-TYT30 < 自動品番  
子品番  
品名 カイト t2.0 SUS304-CP エユニット2

オーダーNO1  
オーダーNO2  
グループNo

製品区分  
改訂 (2) リポート

摘要 7815455 製番  
備考(1) 123910 親番  
備考(2) 1112b2  在庫管理をする

※ 受注数 個 ※ 製造数  
(1) 確定単価 JPY ¥ 25,000 有効在庫数 264  
客先単価  
提示単価 原価計算個数  10

#### ●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

## 4. 図面管理

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。



The screenshot shows the Viscom software interface for drawing management. The main window displays a drawing of a circular component with dimensions. A red box highlights the drawing area, and a green arrow points to a mouse cursor with the text "drag & drop". The interface includes a menu bar, a toolbar, and a list of drawings. The list shows the following data:

製造番号	順	工程名	予定工数	実工数	達成率	完了日	実工数/1個	実績金額/1個	完了日
119000005000001	1	01 プログラム / 01 設計展開	15M 00s	15M 00s	100.0 %	5	3M 00s	100	2025/03/2
	2	02 抜き / 02 タリシ	17M 00s	17M 00s	100.0 %	5	3M 00s	263	2025/03/2
	3	03 曲げ / 01 フレス	35M 00s	35M 00s	100.0 %	5	7M 00s	408	2025/03/2
	4	04 溶接 / 01 スポット溶接	35M 00s	35M 00s	100.0 %	5	7M 00s	408	2025/03/2
	5	06 表面処理 / 04 塗装	---	---	---	5	800	800	2025/03/2

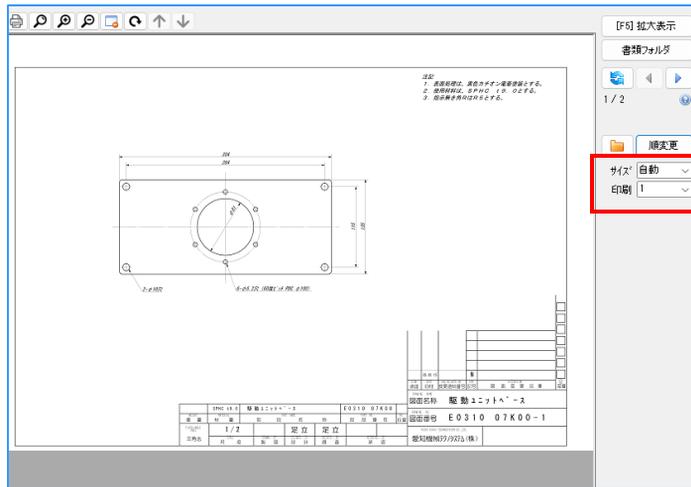
保存した図面ファイルは、「※1」をクリックすることでデータ保存先のフォルダを開くことができます。  
誤った図面を登録した際には、このフォルダを開き、該当の図面を簡単に削除することができます。

The screenshot shows a Windows File Explorer window with the address bar set to "Data > 00001 > F0312-TYT30 > Drawing". The file list shows the following data:

名前	更新日時	種類
001_F0312 TYT30@N.tif	2005/09/14 9:20	TIF ファイル
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

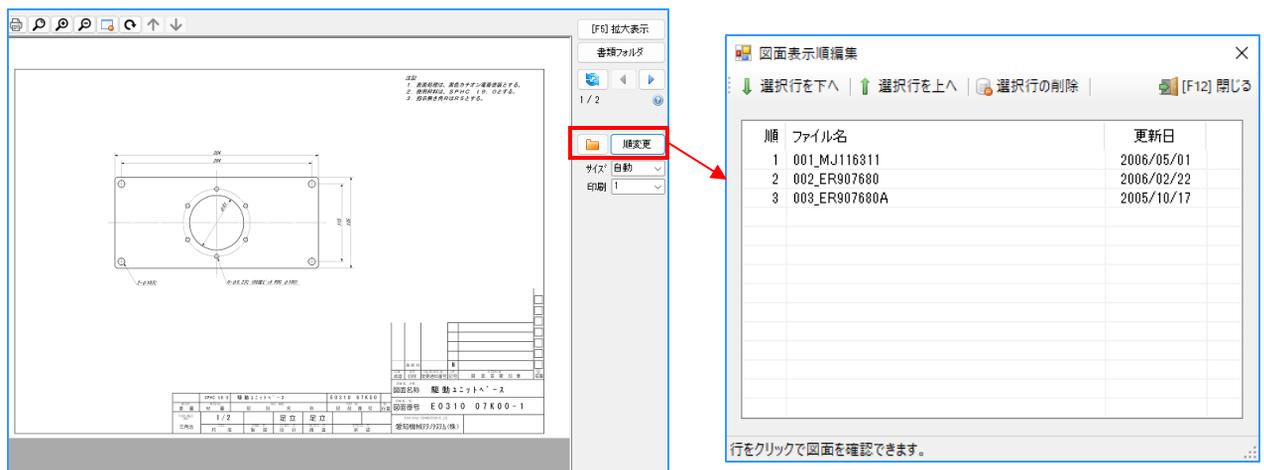
用紙サイズは自動、A1～A4 / B4 / B5 を選択できます。  
※自動は稼働時の初期設定です。基本はA4サイズです。

### ■ 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. 一般・日程・在庫・項目タブ

### 5-1. 一般タブ

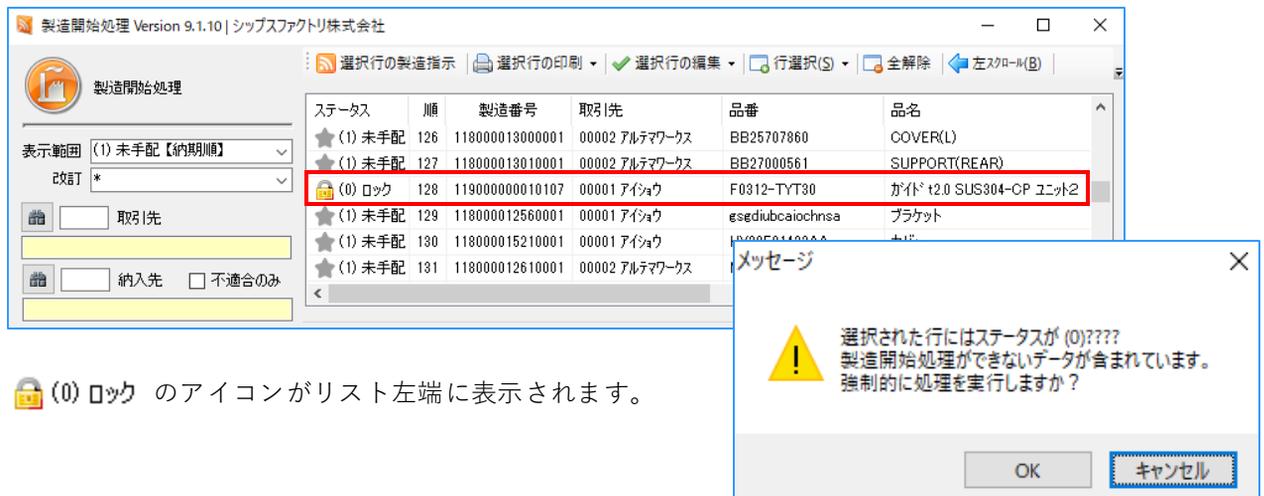
一般	日程	在庫	項目
<input type="checkbox"/> 使用しない(廃番)			
<input type="checkbox"/>  オーダーをブロックする			
<input checked="" type="checkbox"/> 親で使用する			
<input type="checkbox"/> 子品番 (は工程負荷/遅延で非表示)			
<input type="checkbox"/> 子品番 (は作業指示書を発行しない)			
<input type="checkbox"/> 同一品番処理 しない			
<input type="checkbox"/> トレサビリティ情報 必須			
<input type="checkbox"/> CAD/プログラム工程を除く			
<input checked="" type="checkbox"/> 図面を印刷する			
<input checked="" type="checkbox"/> 現品ラベル印刷		箱入数	<input type="text"/>

#### ■ 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。



ステータス	順	製造番号	取引先	品番	品名
★(1) 未手配	126	118000013000001	00002 アルテマワークス	BB25707860	COVER(L)
★(1) 未手配	127	118000013010001	00002 アルテマワークス	BB27000561	SUPPORT(REAR)
 (0) ロック	128	119000000010107	00001 アイショウ	F0312-TYT30	ガイド t2.0 SUS304-CP エボ2
★(1) 未手配	129	118000012560001	00001 アイショウ	esedubcaiochnsa	ブラケット
★(1) 未手配	130	118000015210001	00001 アイショウ		
★(1) 未手配	131	118000012610001	00002 アルテマワークス		

 (0) ロック のアイコンがリスト左端に表示されます。

#### ■ 親で使用する

をすると、製品マスター一覧検索にて「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。



単価確定	順	納入先	品番	品名	親	使用工程
<input checked="" type="checkbox"/> (1) 確定	7	00002 アルテマワークス	#15#00000001-0001		○	標準
<input checked="" type="checkbox"/> (1) 確定	8	--	*		○	標準
<input checked="" type="checkbox"/> (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 印刷済	工程納期 作業時間	予定作業時間	工程バーコード
1	プログラム RADAN	S0012 加瀬 亮	01/11		
2	抜き加工 レーザー	00203 シップスファクトリー東京	01/12	10H 00M 00s	
3	曲げ バンダー	S0012 加瀬 亮	01/13	10H 00M 00s	
4	溶接	S0012 加瀬 亮	01/14	10H 00M 00s	
5	表面処理 塗装	00020 ｲﾝﾊﾞﾄｯｸ	01/17	10H 00M 00s	
6	検査 本社検査	最終検査注意 S0004 加藤 晴美	01/17		

チェックなし

No	工程名	工程指示 印刷済	工程納期 作業時間	予定作業時間	工程バーコード
1	抜き加工 レーザー	00203 シップスファクトリー東京	01/12	10H 00M 00s	
2	曲げ バンダー	S0012 加瀬 亮	01/13	10H 00M 00s	
3	溶接	S0012 加瀬 亮	01/14	10H 00M 00s	
4	表面処理 塗装	00020 ｲﾝﾊﾞﾄｯｸ	01/17	10H 00M 00s	
5	検査 本社検査	最終検査注意 S0004 加藤 晴美	01/17		

## 5-2. 日程タブ

一般 日程 在庫 項目

製造日数を確定する  
20 日間

スケジュール納期は客先納期の何日前  
2 日前

### ■ 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。

※ 客先納期		2025/04/02	▼
仕掛日		2025/03/19	▼
スケジュール納期		2025/03/31	▼

製造日数を設定することで、スケジュール納期が製造日数を逆算して、仕掛日を設定することができます。  
※ system\_settingでの設定がありますので、お問合せください。

### ■ 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		2025/04/05	▼
仕掛日		2025/03/19	▼
スケジュール納期		2025/04/03	▼

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。

一般	日程	在庫	項目
<input checked="" type="checkbox"/>		在庫管理をする	
		※ 有効在庫数	250 (A)
		在庫製造中	(B)
		推定在庫数	250 (A-B)
		下限在庫数	30
		最低製造数	20
<input checked="" type="checkbox"/>		在庫引当可能な受注数の使用	
		受注数	30 以下のみ引当

### 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
			欄番
			<input type="text"/>
			<input type="text"/>
			<input type="text"/>

## 6. 製品マスタの複写 / 変更

### 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。

1. 「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。  
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。

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 | 製品見様 | アセン

※ メーカー名 00001 アイノウ | コード 03 標準

※ 品番 F0312-TYT30 | 品番変更 | 工程パターン 03 プログラム/レー

品名 ガイト t2.0 SUS304-CP エニット2

納入先 |

単価 JPY ¥ 25,000 | (1) 確定単価 | (2) リポート

品番複写

実行 | [F12] 閉じる

現在品番 F0312-TYT30

メーカーコード 00001 アイノウ

複写後品番 F3012-TYT60

単価をコピーする ※OFFの場合は未定単価と新図になります。

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する

工程の手配先もコピーする

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

メッセージ

品番: F0312-TYT30 → 品番: F3012-TYT60  
複写を実行しますか?

はい(Y) | いいえ(N)

メッセージ

品番 >> F3012-TYT60 複写しました

OK

3. 新しい品番でマスタが複写されました。

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 | 製品見様 | アセン

※ メーカー名 00001 アイノウ | コード 03 標準

※ 品番 F3012-TYT60 | 工程パターン 03 プログラム/レー

品名 ガイト t2.0 SUS304-CP エニット2

納入先 |

単価 JPY ¥ 25,000 | (1) 確定単価 | (2) リポート

自社単価 25,000 | 一般 日程 在庫 項目

原価単価 12,612.48 |  使用しない(廃番)

管理費 49.6% 12,387.52 |  オーダーをブロックする

工程(A) | 構成(P)

C	順	名称
...	1	01 プログラム / 0
...	2	03 抜き加工 / 0
---	3	※ シート材: SPOC
...	4	05 曲げ / 01 バ

## 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。**

1. 「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。  
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 | [X] 削除 | [N] 新規 | [C] 複写/変更 | [M] 製造番号で呼出 | [S] 単価自動確定 | [V] 製品見積 | [A] アセン

※ メーカー名 00001 アイショウ  
※ 品番 F0312-TYT60  
品名 ガイト t2.0 SUS304-CP エニット2

納入先  
単価 JPY ¥ 25,000 (1) 確定単価 (2) リポート

コード 03 標準  
工程パターン 03 プログラム/レー

工程(A) 構成(P)

C	順	名称
	1	01 プログラム / 01
	2	03 抜き加工 / 01
	3	※ シート材 SPCC
	4	05 曲げ / 01

品番変更

実行 | [F12] 閉じる

現在 品番 F0312-TYT60  
メーカーコード 00001 アイショウ  
変更後 品番 F0312-TYT90

単価をコピーする ※OFFの場合は未定単価と新図になります。  
 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する  
 工程の手配先もコピーする

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

品番: F0312-TYT60 → 品番: F0312-TYT90  
移動を実行しますか?

はい(Y) いいえ(N)

メッセージ

品番 >> F0312-TYT90 変更しました

OK

3. マスタが新しい品番に変更されました。元のマスタは存在しません。

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 | [X] 削除 | [N] 新規 | [C] 複写/変更 | [M] 製造番号で呼出 | [S] 単価自動確定 | [V] 製品見積 | [A] アセン

※ メーカー名 00001 アイショウ  
※ 品番 F0312-TYT90  
品名 ガイト t2.0 SUS304-CP エニット2

納入先  
単価 JPY ¥ 25,000 (1) 確定単価 (2) リポート

自社単価 25,000  
原価単価 12,612.48  
管理費 49.6% 12,387.52

一般 日程 在庫 項目

使用しない(廃番)  
 オーダーをブロックする  
 親で使用する

コード 03 標準  
工程パターン 03 プログラム/レー

工程(A) 構成(P)

C	順	名称
	1	01 プログラム / 01
	2	03 抜き加工 / 01
	3	※ シート材 SPCC
	4	05 曲げ / 01

### 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

The screenshot shows the '複製(C)' menu with options: 全コピー(C), 選択行のコピー(S), 選択行の切り取り(D), and 貼り付け(P). A red box highlights '全コピー(C)' and '選択行のコピー(S)'. Below it, the 'コピー完了' dialog box is displayed with the following text:

コピーが完了しました。これにより、工程ウィンドウ内に貼付ができます。  
貼付を今回限りではなく、登録リストに保存したい場合は登録名称を入力し、  
[F3] 確定 ボタンをクリックしてください。( ? # / \* < > | : ' の文字は使用不可 )

登録名称

※ 登録名称がない場合は保存されません。  
※ 既に保存されている登録名に上書きするコンボボックス内で選択してください。

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。

The screenshot shows the '登録リストから貼り付け' option highlighted in the '複製(C)' menu. Below it, the '登録リストから貼り付け' dialog box is displayed with the following text:

20140820  
20140820 TEST  
TEST  
TEST-0092  
TEST1  
TEST2  
鋼材パターン

※ リスト内の目的の行を選択後 確定ボタンで貼り付けができます。  
※ 現在選択されている行の下に貼り付けられます。

## 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。

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 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 複写/変更 | **製造番号で呼出** | 単価自動確定 | 製品見様 | アセンブリ階層表示 | 変更履歴

※ メーカー名 00001 アイノウ  
※ 品番 test\_0723  
品名 PLATE  
納入先  
単価 JPY ¥ (1) 確定単価 (1) 新図

コード 標準 1 2 3 <使用  
工程パターン 02 プログラム/レーザー/ハンダー/検査

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D)

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01 プログラム			***	15M 00s	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー	1H	5M 02s	3s	--	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー	1H	10M 00s	20s	--	--	--
...	4	07 検査		10M 00s	10M 00s	--	--	--

製造番号で呼出

[F12] キャンセル

製造番号



### 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 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 複写/変更 | 製造番号で呼出 | **単価自動確定** | 製品見様 | アセンブリ階層表示 | 変更履歴

※ メーカー名 00001 アイノウ  
※ 品番 test\_0723  
品名 PLATE  
納入先  
単価 JPY ¥ (1) 確定単価 (1) 新図

コード 02 標準 1 2 3 <使用 標準  
最終更新者  
工程パターン 02 プログラム/レーザー/ハンダー/検査  
最終更新日

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D) ↓ 選択を下 ↑ 選択を上

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
...	1	01 プログラム			***	15M 00s	--	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー	1H	5M 02s	3s	--	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー	1H	10M 00s	20s	--	--	--
...	4	07 検査		10M 00s	10M 00s	--	--	--

単価自動確定

[F3] 確定 | [F12] 閉じる

管理費 % 30  
切上単位 10

※ 原価を元に単価を確定します。

製品マスタ Version 9.7.16 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 複写/変更 | 製造番号で呼出 | 単価自動確定

※ メーカー名 00001 アイノウ  
※ 品番 test\_0723  
品名 PLATE  
納入先

単価 JPY ¥ 4,330 (1) 確定単価 (1) 新図

自社単価 4,330  
原価単価 3,329.17  
管理費 23.1% 1,000.83

一般 日程 在庫 項目

使用しない(廃番)  
 オーダーをブロックする

### 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。

順	名称	数	移動	段取	作業	手続
1	01 プログラム / 01 ROZA			--	--	S00
2	03 抜き加工 / 01 レーザ			--	1H 00M 00s	002
	※ シート材: SPOC 1.2 mm 400.0 X 600.0 (N)					
		1				
3	05 曲げ / 01 バンダー			--	1H 00M 00s	S00
4	06 溶接			--	1H 00M 00s	S00
	※ 子品番: 000-0000 カバー-1					
		1				
5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	1H 00M 00s	000
6	07 検査 / 01 本社検査<最終検査注意>			--	--	S00

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。

```

(Mc00001) F0312-TYT30 カバ t2.0 SUS304-CP エニツ2
├─ (Mc00001) 000-0000 カバー-1 : 単位数= 1 <0001>
│   └─ (Mc00001) 00-00001 カバー : 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一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。

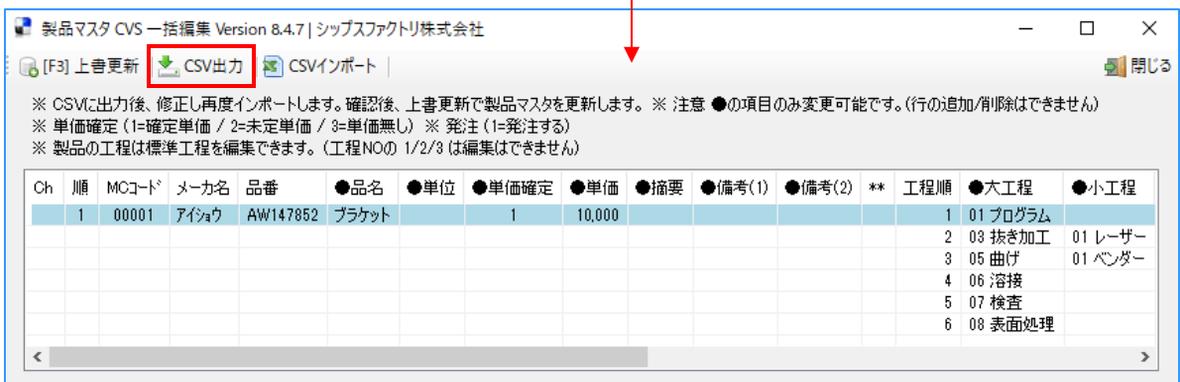
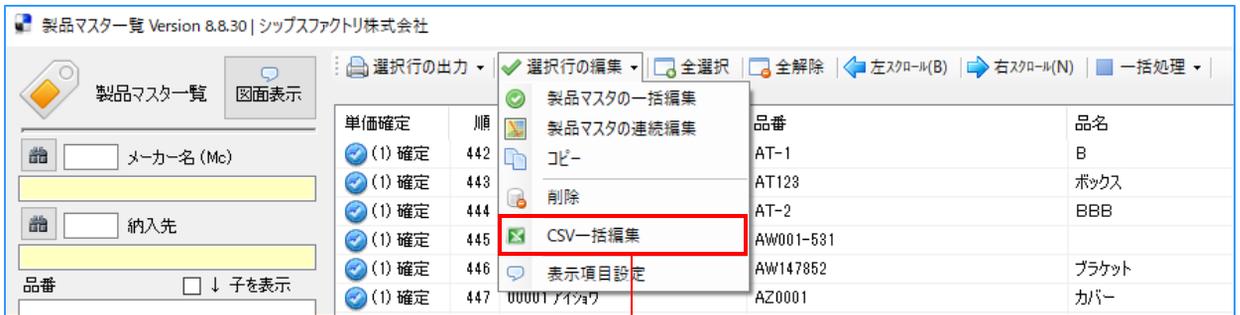
順	変更日	変更項目	変更前->	※ 変更後	変更者	理由
1	2016/07/30	オーダーをブロックする	OFF	ON	0001 山田 太郎	
2	2016/07/20	工程		変更有り	0001 山田 太郎	
3	2016/05/12	製品特性	001 工作機械関連	006 XXX	0001 山田 太郎	
4	2016/04/23	使用しない(廃番)	ON	OFF	0001 山田 太郎	
5	2015/10/10	オーダーをブロックする	ON	OFF	0001 山田 太郎	

## 8. 製品マスター一覧

### 8-1. CSV一括編集

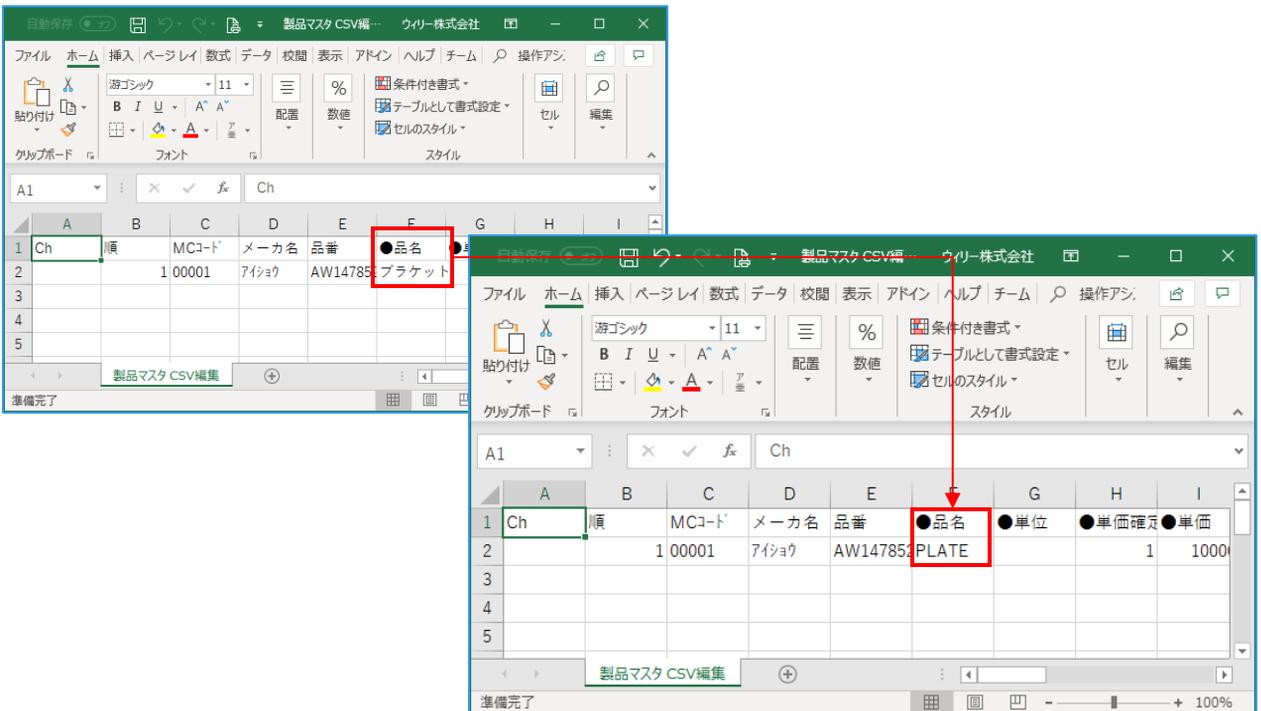
製品マスタを一括編集したいときに使用します。

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。



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。

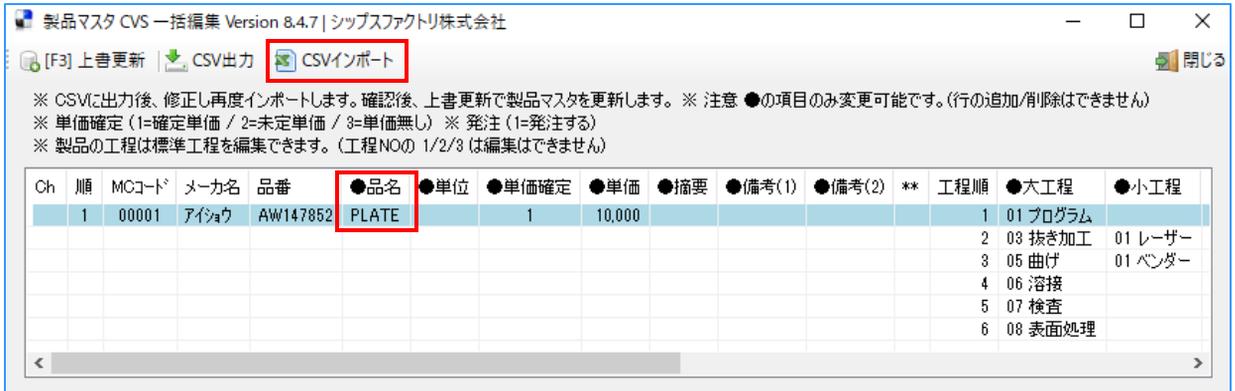


上書き保存したCSVデータをインポートします。

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。



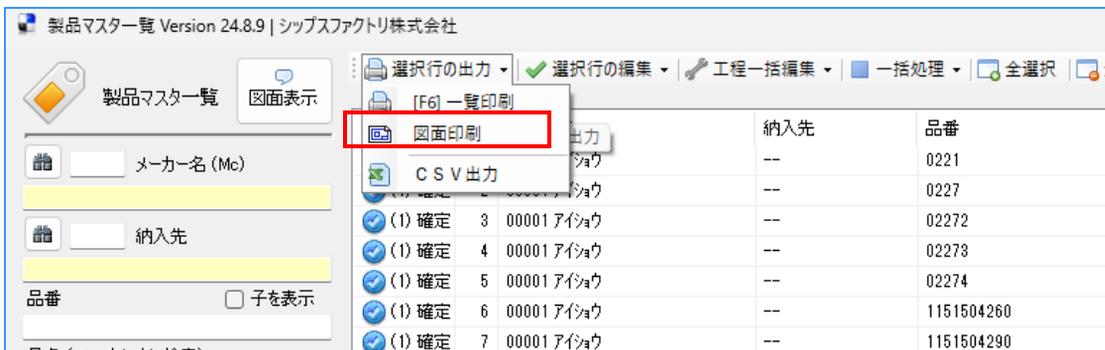
## 8-2. 図面表示機能

製品マスター一覧では「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。



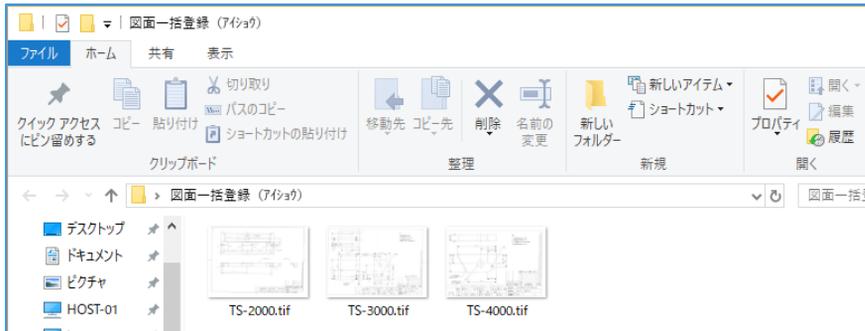
選択行の出力で、図面印刷を行うことも出来ます。



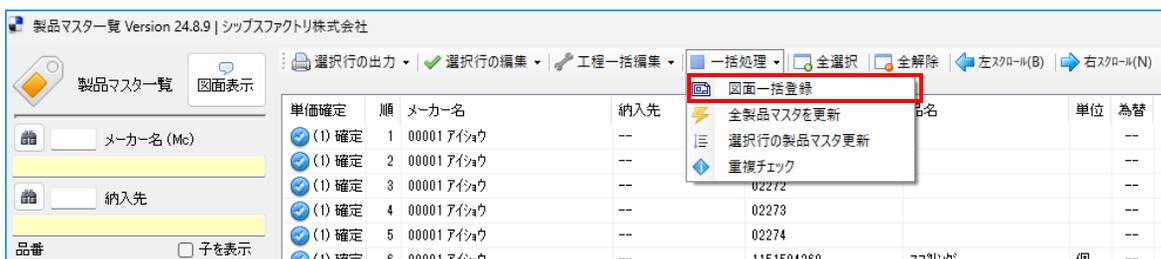
### 8-3. 図面一括登録

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。

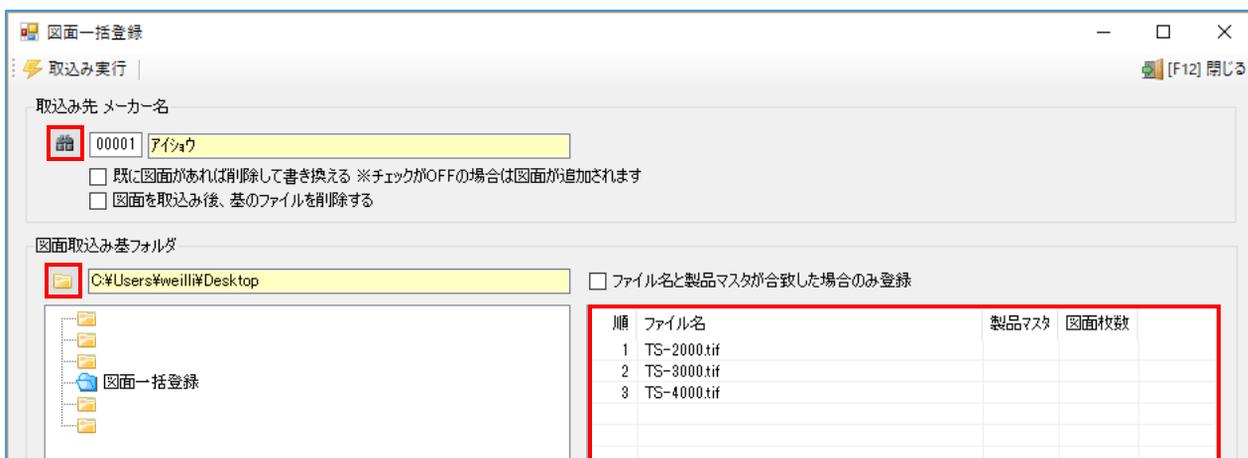
1. 図面一括登録は、取引先を指定して行う為、複数の取引先の図面を一括で登録は出来ません。  
図面取込み用のフォルダを作成し、登録したい図面を入れます。  
図面のファイル名で図面登録を行う為、図面のファイル名は「品番」で登録してください。



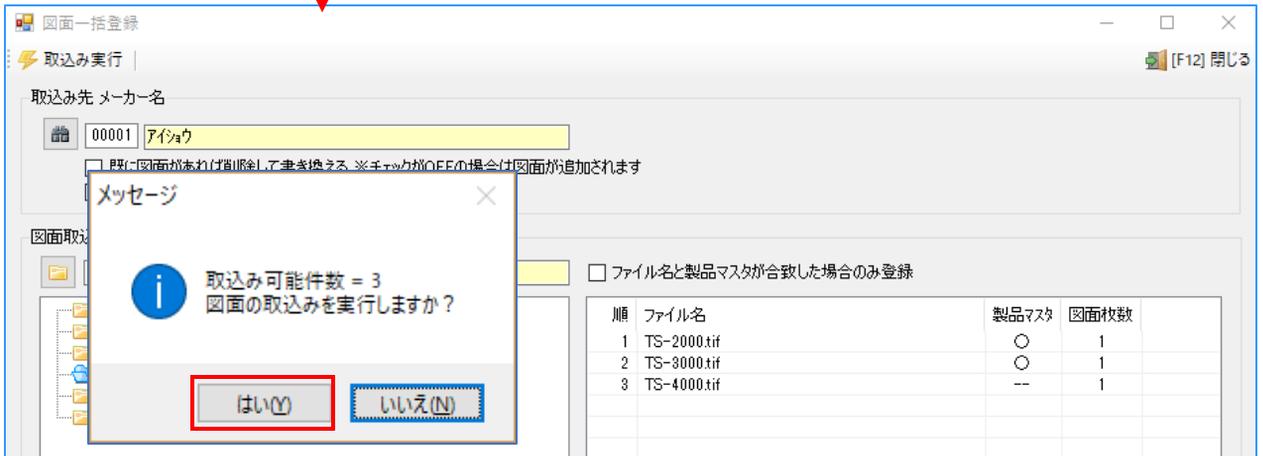
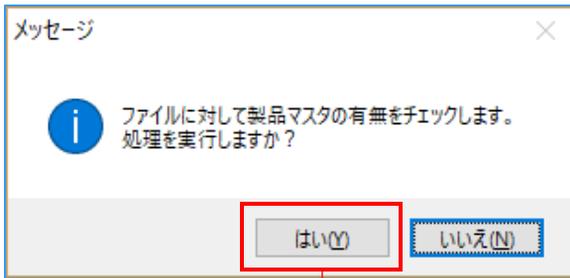
2. 「製品マスタ」を開き、「一括処理」→「図面一括登録」をクリックします。



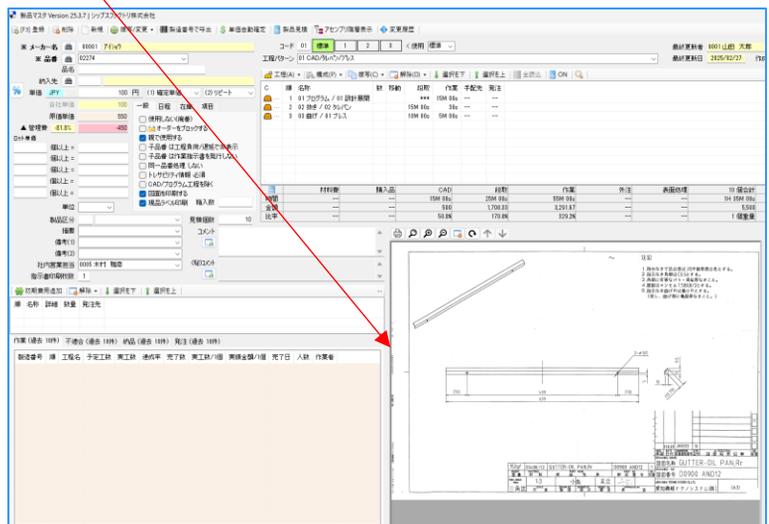
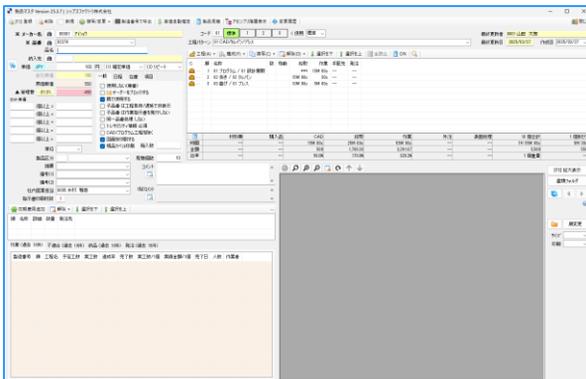
3. 図面を取り込むメーカー名を選択し、図面取込み基フォルダを指定します。  
図面取込み基フォルダに登録可能なファイルがあれば、右側のリストに表示されます。  
チェックボックスの設定を必ず確認してください。



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。



「はい」で、CIPSの図面フォルダに登録されます。

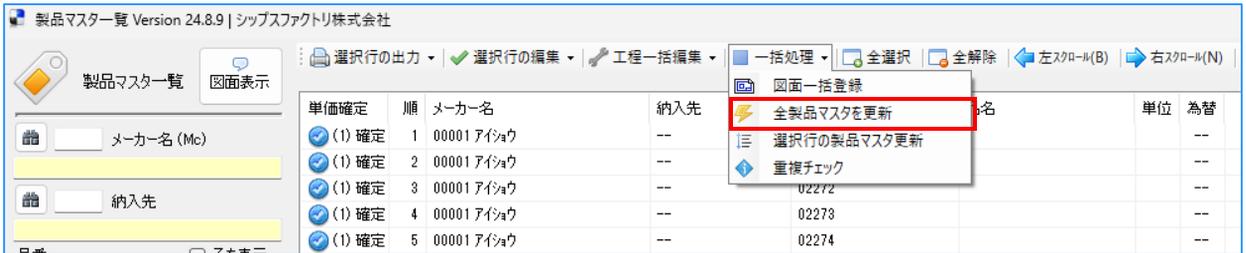


## 8-4. 全製品マスタを更新

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、製品マスタ一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。

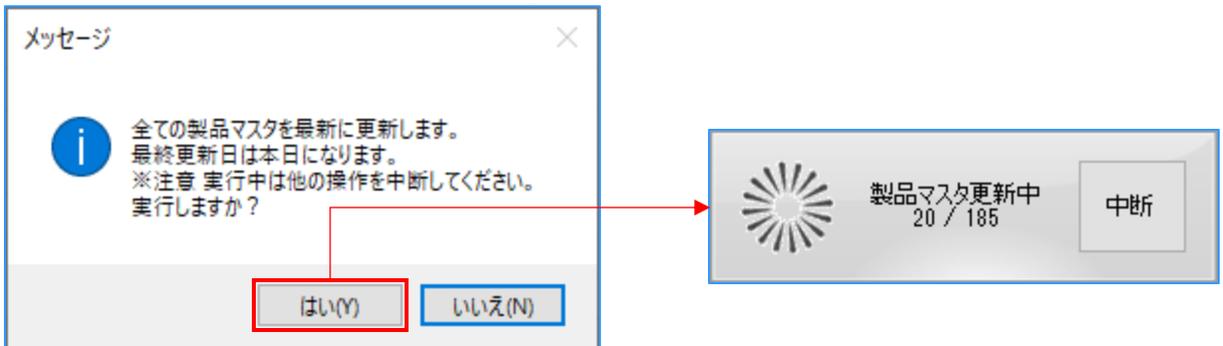
製品マスタを開かず、一度に更新を行う場合に、「全製品マスタを更新」を使用します。

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。

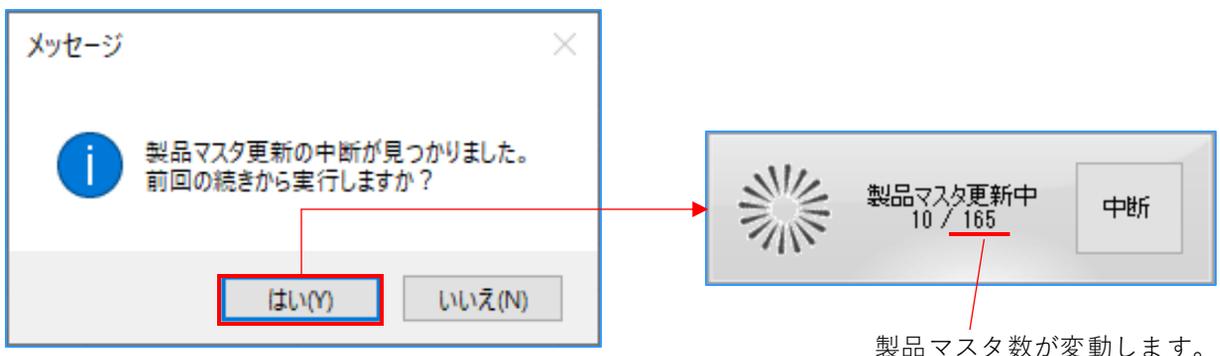


2. メッセージが表示されるので、「はい」をクリックすることで、登録してある全製品マスタを参照して、更新が始まります。

※ 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。

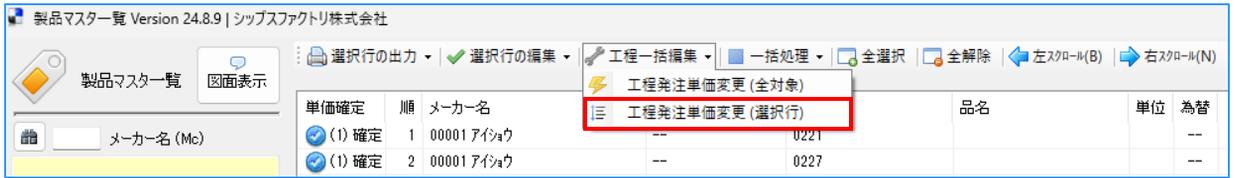


3. 製品マスタ更新中に「中断」を行い、再度全製品マスタの更新を行うと、前回中断したところから更新を再開することが出来ます。

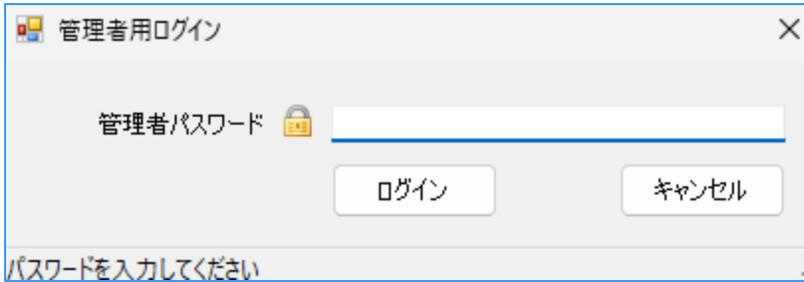


## 8-5. 工程一括編集

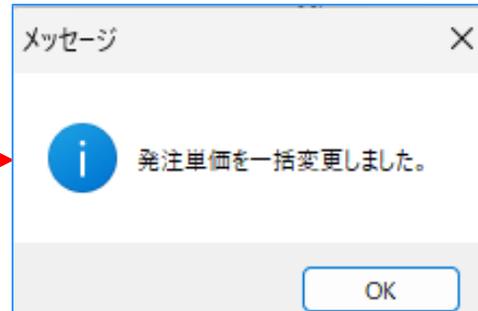
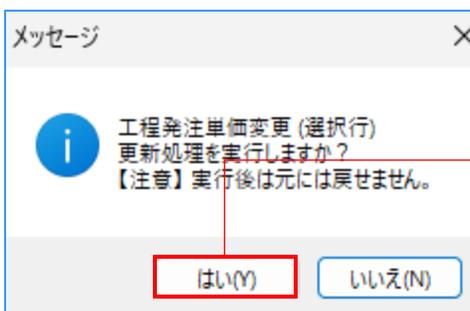
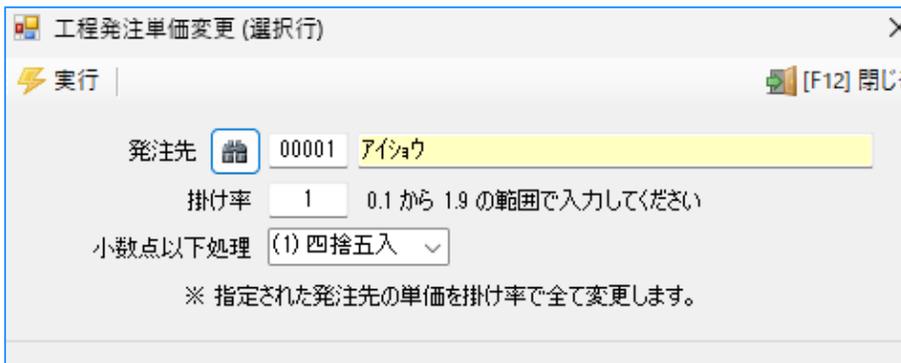
1. 製品マスター一覧を開き、工程一括編集 → 「工程発注単価変更」更新をクリックします。



2. 管理者ログインを行います。



3. 変更画面から、発注先・掛け率を設定し実行をクリック。

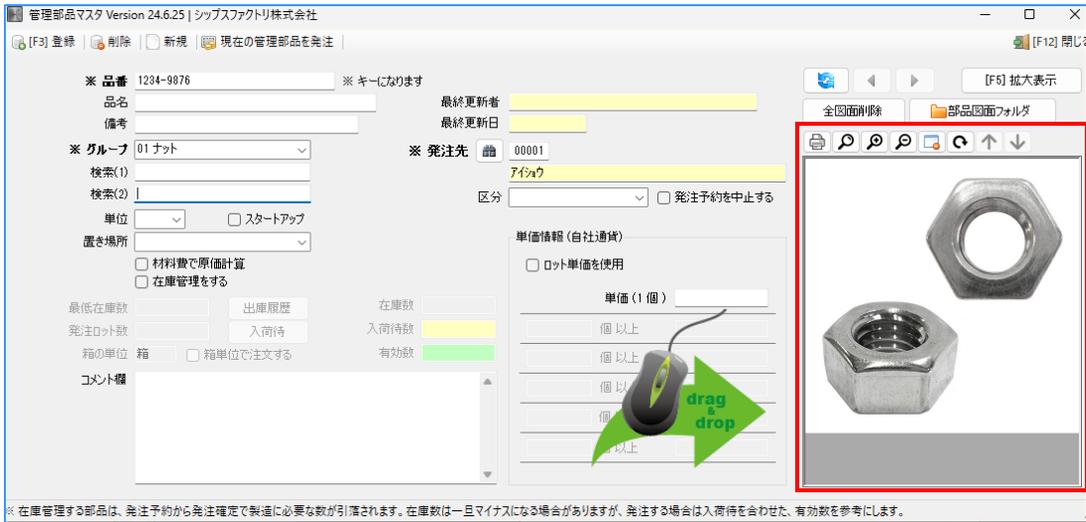


# 6 管理部品マスタ

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。



## ■ 出庫履歴

順	出庫日	出庫数	発注 製造番号	受注 製造番号	取引先	品名
1	2018/10/17	1	04318000015700001	118000015700001	00001 アイショウ	SV
2	2018/07/17	1	04318000015160001	118000015160001	00001 アイショウ	SV
3	2016/08/01	10	02316000006190001	116000006190001	00001 アイショウ	AE
4	2016/06/03	30	02315000281990001	115000281990001	00010 カインレーザ	CV
5	2016/04/15	10	02316000001560001	116000001560001	00010 カインレーザ	SV
6	2016/04/15	10	02316000001570001	116000001570001	00010 カインレーザ	CV
7	2014/09/23	10	9911400003413			

「出庫履歴」ボタンをクリックすると、在庫から出荷されたもの、引当が掛かった製品がリストで表示されます。

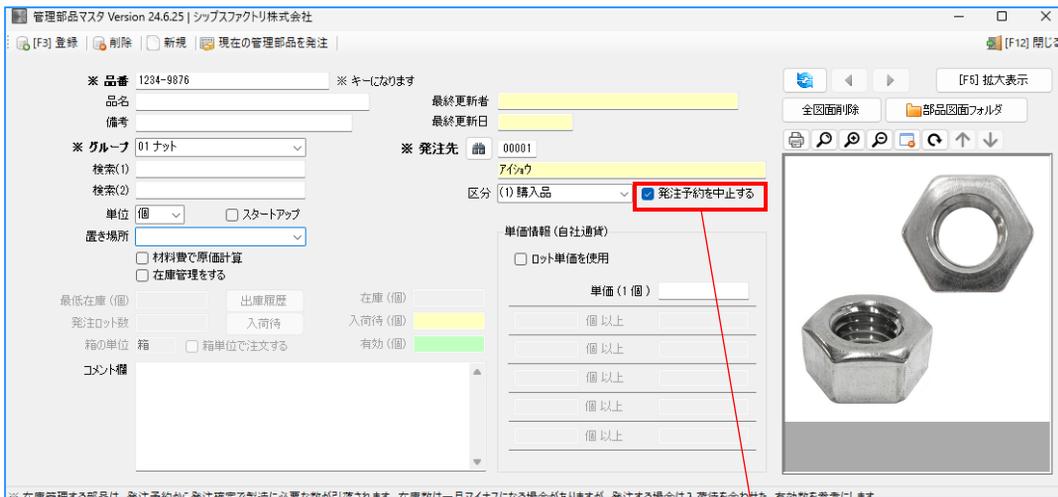
## ■ 入荷待リスト

順	注文書NO	発注先	製造番号	グループNo	数量	単位
1	218000000900001	00030 コササ	04318000015700001	12345	1	個

「入荷待」ボタンをクリックすると、現在、発注済みで未入荷のものがリストで表示されます。

# 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。



管理部品は、構成形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. その他の機能

### 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。

The screenshot shows two windows from the 'シップスファクトリ株式会社' (Ship Factory Co., Ltd.) system.

**Top Window: 管理部品マスタ Version 8.5.8**

- Buttons: [F3] 登録, 削除, 新規, **現在の管理部品を発注** (highlighted with a red box)
- Item Info: 品番 A-0001, 品名 M3ナット, 最終更新者 0107 小坂 孝之, 最終更新日 2019/01/11
- Group: グループ 01 ナット, 検索(1) TEST-005, 検索(2) オサ / かさい
- Unit: 単位 個, 置き場所 01 1F倉庫
- Ordering: 発注先 00010 カインレーザ, 支給 (2) 有償支給

**Bottom Window: 発注伝票 Version 8.11.1**

- Buttons: [F3] 登録, 削除, 新規, 最初, 前項, 次頁, 最後, ショット材発注, [F6] 注文書, 注文書(一品一様), 画面印刷, 入荷状況, 変更履歴, [F12] 閉じる
- Ordering: 発注先 00010 カインレーザ 株式会社 御中, 使用通貨 0081 Japan / Yen (81), 使用言語 Japan, 注文書フォーム 003 Purchase Japan @6X2
- Personnel: 担当者 小坂 孝之, 役職/部署名 営業部
- Summary: 合計金額 2,000, 消費税 8% 160, 総計 JPY ¥ 2,160
- Table: 注文書内容

製造番号	品番	受注先	大分類	小分類	数量	単位	単価	金額	納期
	A-0001		PA 管理部品	BY 有償支給	10	個	200	2,000	2019/01/11
8	M3ナット						018 買掛(備品)	2019/01/11	入荷済

### 3. 管理部品マスター一覧

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。

管理部品マスター 一覧 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 | 全選択 | 全解除 | 左Shift+(B) | 右Shift+(N)

管理部品一覧 図面表示

分類

品番 (\* = あいまい検索)

品名 (\* = あいまい検索)

グループ

検索(1)

検索(2)

発注先

最終更新者

最終更新日

2025/03/14 ~ 2025/03/14

支給区分

在庫の表示範囲

① 全て表示  
② 在庫管理する製品  
③ 在庫管理しない製品  
④ 在庫がある製品のみ

検索実行

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	ロ外単価	支給	置き場所	在庫数	入荷待数
在庫無	1	NAT-M03	M3ナット		01 ナット	M3	NAT	個	5	00098 ジャンソネット			01 1F倉庫	--	--
在庫無	2	NAT-M04	M4ナット		01 ナット	M4	NAT	個	5	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫満	3	NAT-M05	M5ナット		01 ナット	M5	NAT	個	300	00010 カイレーザ	○		01 1F倉庫	100	--
在庫満	4	NAT-M06	M6ナット		01 ナット	M6	NAT	個	5	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	700
在庫不足	5	NAT-M08	M8ナット		01 ナット	M8	NAT	個	6	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫不足	6	NAT-M10	M10ナット		01 ナット	M10	NAT	個	10	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	500
在庫不足	7	NAT-M20	M20ナット	特注品	01 ナット	M20	NAT	個	450	00019 アイチゴキウ			01 1F倉庫	--	--
在庫無	8	BO-001	M3ボルト		02 ボルト	M3	ボルト	本	10	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	9	BO-002	M4ボルト		02 ボルト	M4	ボルト	本	10	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	10	BO-003	M5ボルト		02 ボルト	M5	ボルト	本	15	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	11	BO-004	M6ボルト		02 ボルト	M6	ボルト	本	15	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	12	BO-005	M8ボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	15	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	13	BO-006	M10ボルト		02 ボルト	M10	ボルト	本	20	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	14	I-001	M8アイボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	20	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	15	I-002	M10アイボルト		02 ボルト	M8	ボルト	本	20	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	16	I-003	M12アイボルト		02 ボルト	M12	ボルト	本	20	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	17	I-004	M16アイボルト		02 ボルト	M16	ボルト	本	25	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	18	I-005	M20アイボルト		02 ボルト	M20	ボルト	本	25	00098 ジャンソネット	○		01 1F倉庫	--	--
在庫無	19	MSF-M3X06	フランジ付きスタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X6	本	4	00086 システムボム	○		02 2F倉庫	--	--
在庫無	20	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X8	本	4	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	21	MSF-M3X10	フランジ付きスタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X10	本	4	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	22	MSF-M3X12	フランジ付きスタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X12	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	23	MSF-M3X15	フランジ付きスタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X15	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	24	MSS-M3X06	スタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X6	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	25	MSS-M3X08	スタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X8	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	26	MSS-M3X10	スタッド	SPOC	03 スタッド	溶接	M3X10	本	5	00086 システムボム			02 2F倉庫	--	--
在庫無	27	MSS-M3X12	スタッド	SPOC	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。

-  **在庫満** ... 在庫が満たされています
-  **在庫不足** ... 在庫数が最低在庫を下回っています
-  **在庫無** ... 在庫がありません
-  **----** ... 在庫管理していない管理部品

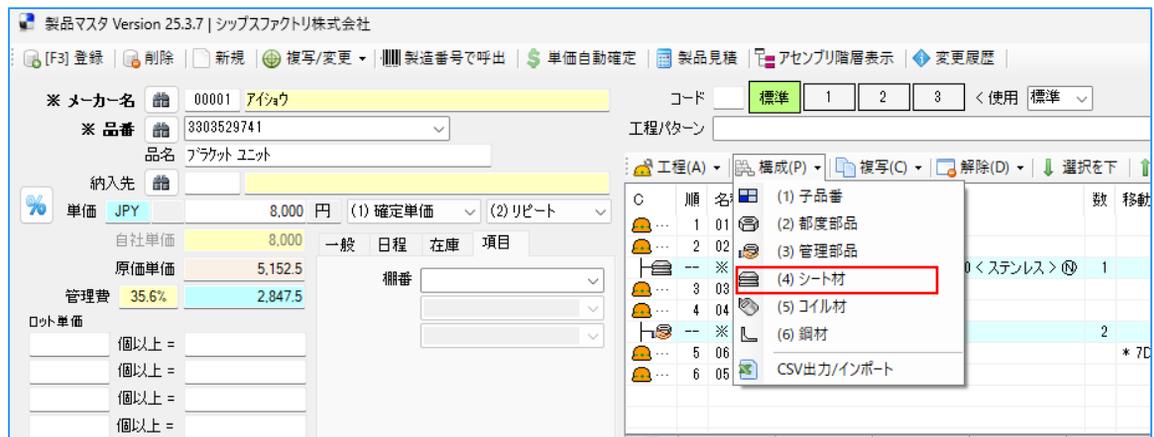
# 7 シート材マスタ

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。



- 材質 鉄、アルミなど
- 比重 入力が必要で、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。

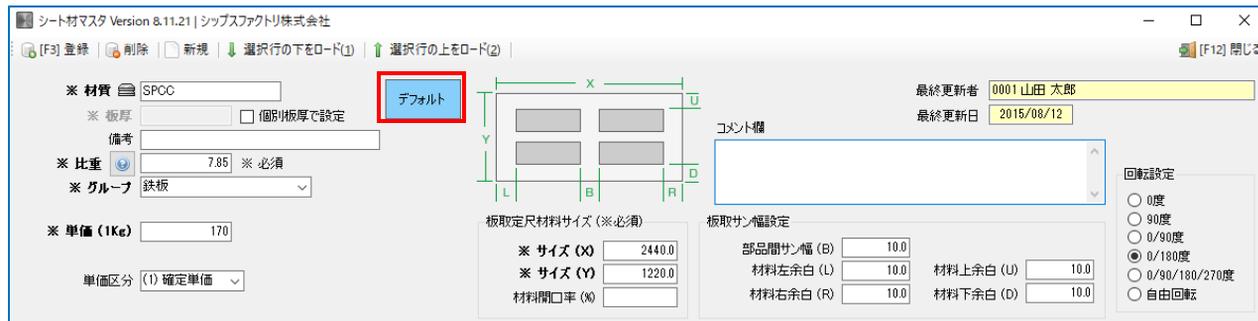


# 1. 登録方法と編集方法

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。**

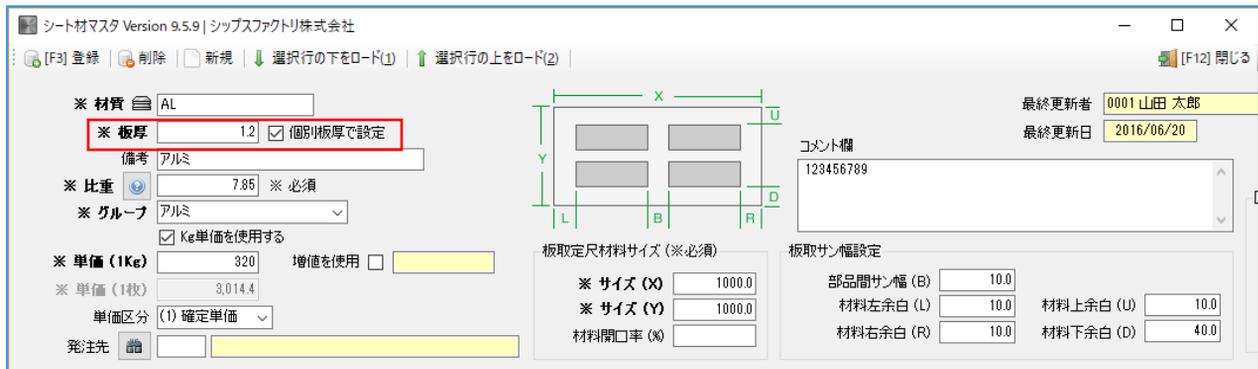
## 1-1. デフォルトマスタの登録

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。



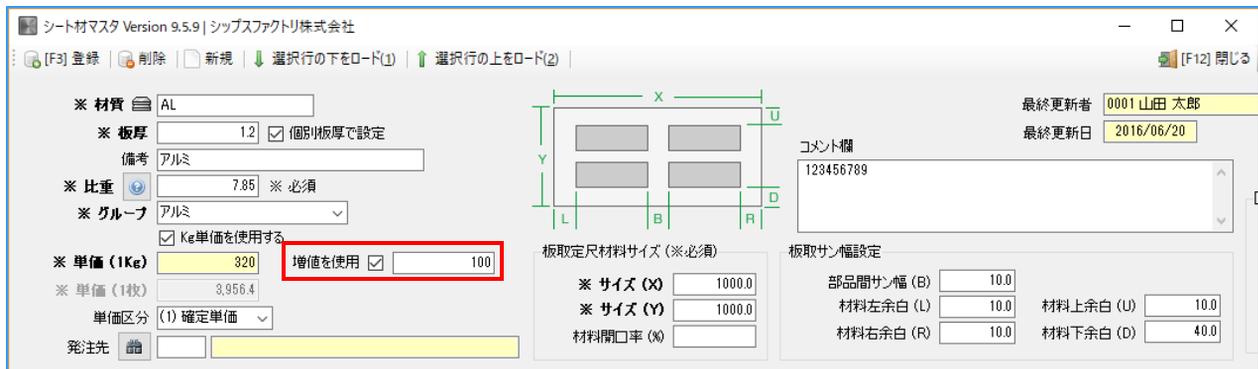
## 1-2. 個別板厚マスタの登録

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。

鋼材マスタ Version 7.11.22 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 | [X] 削除 | [N] 新規 | [F12] 閉じる

※ 品番 L100x75xT10.0 (SPCC) ※ キーになります  
品名 不等辺アングル  
備考  
※ グループ 01 アングル  
※ 重量 13 Kg/1メートル (※必須) ※ 単価 (1Kg) 142  
※ 定尺長さ 5000.0 mm 定尺価格 9,280  
1カット幅 10.0 mm 1m の価格 1,846

最終更新者 0001 山田 太郎  
最終更新日 2013/02/18

コメント欄

[F5] 検索実行 | 検索種別 | 検索品番 (含む) | [F6] 選択行の印刷 | 選択行の編集 | 全選択 | 全解除

順	品番	品名	備考	グループ	重量(Kg/1m)	定尺長さ	1カット幅	単価(1Kg)	定尺価格	価格(1m)	更新者	更新日
1	L100x100xT10.0 (SUS)	アングル	--	01 アングル	--	5000.0	2.0	--	15,000	3,000	0001 山田 太郎	2017/12/01
2	L100x100xT13.0 (SPCC)	アングル	--	01 アングル	19.1	5800.0	2.0	600	10,161.2	2,540.3	0001 山田 太郎	2013/02/18
3	L100x100xT7.0 (SPCC)	アングル	--	01 アングル	10.7	5800.0	10.0	132	5,649.6	1,412.4	0001 山田 太郎	2013/02/18
4	L100x100xT9.0 (SUS)	アングル	--	01 アングル	13.7	5000.0	10.0	950	65,075	13,015	0001 山田 太郎	2013/02/18
5	L100x75xT10.0 (SPCC)	不等辺アングル	--	01 アングル	13	5000.0	10.0	142	9,280	1,846	0001 山田 太郎	2013/02/18
6	L100x75xT6.0 (SUS)	不等辺アングル	--	01 アングル	40.6	5000.0	10.0	1,000	203,000	40,600	0003 山下 太	2012/06/24
7	L100x75xT7.0 (SPCC)	不等辺アングル	--	01 アングル	9.32	5000.0	10.0	142	6,617.2	1,323.44	0001 山田 太郎	2013/02/18

鋼材を切断する際に、カット刃の厚みなどで割れる幅

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。

※ 品番	200	※ キーになります	最終更新者	0001 山田 太郎
品名	200		最終更新日	2015/05/18
備考			コメント欄	
※ コイル幅 (W)	200.0	mm	最低購入重量	
※ 重量	200	Kg / 1メートル	※ 最低購入重量 (Kg)	200
※ 単価 (1Kg)	200		最低購入価格	40,000
単価 / 1メートル	40,000		購入長 (メートル)	1.0