

発注と入荷処理

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.発注処理

1.発注処理の種類

2.自動発注（発注予約）

3.発注予約一覧

4.同一品発注処理

5.発注伝票入力（手入力）

6.発注伝票入力（バーコード）

7.オーダー詳細から発注詳細一覧の閲覧

2.入荷処理

1.入荷処理の種類

2.バーコードで入荷処理

3.発注一覧から入荷処理

4.分納入荷処理

1 発注処理

1. 発注処理の種類

発注方法には、発注予約一覧から自動的に発注を行う「自動発注」と、注文書を手入力で作成して発注を行う「手動発注」があります。

■ 自動発注

オーダーに外注工程や各構成品の登録を行うことで、製造開始処理時に自動発注ができます。自動発注した工程はオーダーと紐づくので、進捗状況での確認が可能です。自動発注できるのは、各工程、管理部品、都度部品、シート材、鋼材、コイル材です。

■ 発注伝票入力（手入力）

発注伝票入力にて、注文書を手入力で作成する方法です。オーダーに連動しない注文は、この手入力での発注にて作成することができます。

■ 発注伝票入力（バーコード）

発注伝票入力にて、発行した指示書のバーコードを読み取って注文書を作成できます。指示書のバーコードを読むことでオーダーと紐づけられるので、進捗状況での確認が可能です。

発注予約一覧 Version 25.1.14 | シップスファクトリ株式会社

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 | 左スクロール(B) | 右スクロール(N)

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。「発注確定処理」の選択行もしくは「バーコード」で発注データが自動作成されます。

発注先 不適合のみ

客先 指定客先以外

検索① 検索② 検索③ 検索④

タイプ

分類 *

大工程 *

発注単価区分 *

発注日 展開日
 手配日 スケジュール納期

2025/03/26 ~ 2025/03/26

発注仕掛 発注納期
 客先納期

2025/03/26 ~ 2025/03/26

検索条件クリア 金額を非表示

[F5] 検索実行

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	00093 シェンズネット	--	04319000005420001	00040	BO-001	M10ナット	PA 管理部品			2
	2	00093 シェンズネット	--	04321000000940001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			64
	3	00093 シェンズネット	--	04321000001030001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			40
	4	00093 シェンズネット	--	04321000001190001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			24
	5	00093 シェンズネット	--	04321000001220001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			40
	6	00093 シェンズネット	--	04321000000950001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			36
	7	00093 シェンズネット	--	04321000000970001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			40
	8	00093 シェンズネット	--	04321000000990001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			42
	9	00052 ウミザワ	--	04119000006080001	00002	Q42145-10	LSブラケット	06 表面処理	01 メッキ		25
	10	00020 イハトソウ	--	05119000005350001	00001	TS-5000	サイドプレート	06 表面処理	04 塗装		5
	11	00086 システムボム	--	03321000001090001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	105
	12	00086 システムボム	--	03321000001100001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	75
	13	00086 システムボム	--	03321000001110001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	105
	14	00086 システムボム	--	03321000001120001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	90
	15	00086 システムボム	--	03321000001130001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	115
	16	00086 システムボム	--	03321000001140001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	110
	17	00093 シェンズネット	--	03321000001270001	00010	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			12
	18	00019 アウチウキヤウ	--	01119000005750001	00001	42734 13082	ブラケット(CO)	07 外注	01 全外注		7
	19	00321 アンヂェ ナコヤ	--	04119000005640001	00001	3477597060	スクリュー(A)	06 表面処理	01 メッキ		5
	20	00052 ウミザワ	--	04119000006070001	00002	Q42145-10	LSブラケット	06 表面処理	01 メッキ		30
	21	00020 イハトソウ	--	05119000005630001	00001	3374423680	クワツ	06 表面処理	04 塗装		6
	22	00093 シェンズネット	--	04319000005350001	00001	NAT-M03	M3ナット	PA 管理部品			25
	23	00093 シェンズネット	--	04321000001170001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			36
	24	00093 シェンズネット	--	04321000001200001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			32
	25	00093 シェンズネット	--	04321000001210001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			34
	26	00052 ウミザワ	--	04119000005380001	00010	HB8751354	LSブラケット	06 表面処理	01 メッキ		2
	27	00020 イハトソウ	--	05119000005420001	00040	KB-432145-424	PLATE	06 表面処理	04 塗装		1
	28	00020 イハトソウ	--	05119000005740001	00001	42644 15360	S ブラケット(EX)(CO)	06 表面処理	04 塗装		9
	29	00020 イハトソウ	--	05119000006120001	00001	3477597080	スクリュー(C)430MM	06 表面処理	04 塗装		5
	30	00093 シェンズネット	--	03319000005370001	00010	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			10
	31	00086 システムボム	--	033190000055990001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	100
	32	00093 シェンズネット	--	04321000001060001	00001	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			42
	33	00093 シェンズネット	--	03319000006090001	00010	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			25
	34	00086 システムボム	--	03321000001080001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	100
	35	00086 システムボム	--	03321000001150001	00002	MSF-M3X08	フランジ付きスタッド	PA 管理部品		SPCC	130
	36	00093 シェンズネット	--	03321000001240001	00010	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			13

2. 自動発注（発注予約）

自動発注はオーダーの工程ウィンドウにて、工程や構成品に対して自動発注の設定を行い、製造開始処理時に自動で発注予約データを作成する発注方法です。

2-1. 各工程の発注について

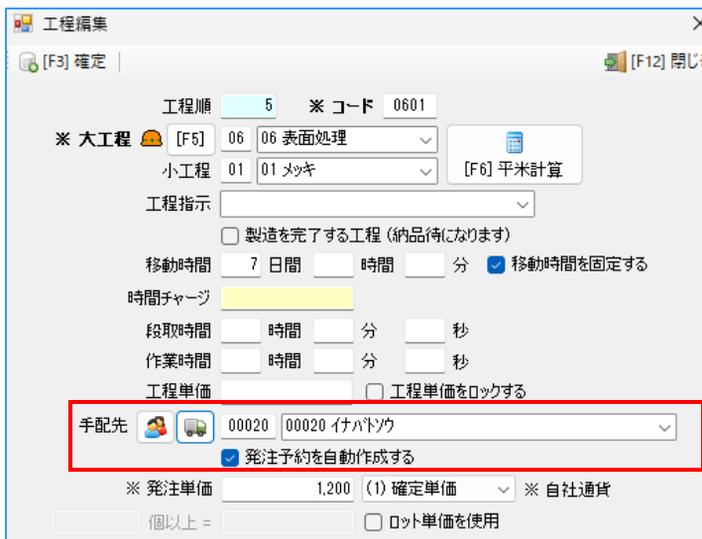
工程を追加する際に、手配先の指定と「発注予約を自動作成する」にチェックを入れることで、発注予約を自動作成することができます。製造開始処理を行った時点で、「発注予約一覧」に表示されます。

1. オーダーの工程を登録します。



C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先	発注
	1	01 プログラム			***	--	--	--
	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	--	--
	--	* 管理部品: BO-001 M3ボルト	2				--	--
	5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	--	--	--
	6	07 検査			10M 00s	10s	--	--

2. 工程編集画面で、「手配先」を選択し、「発注予約を自動作成する」に☑を入れます。
「発注予約を自動作成する」に☑が入っていない場合には、自動発注は行われません。



工程編集

[F3] 確定 | [F12] 閉じる

工程順 5 * コード 0601

* 大工程 [F5] 06 06 表面処理

小工程 01 01 メッキ [F6] 平米計算

工程指示

製造を完了する工程 (納品待ちになります)

移動時間 7 日間 時間 分 移動時間を固定する

時間チャージ

段取時間 時間 分 秒

作業時間 時間 分 秒

工程単価 工程単価をロックする

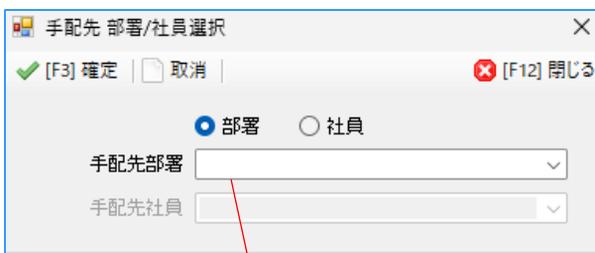
手配先 00020 00020 イハトソ 発注予約を自動作成する

* 発注単価 1,200 (1) 確定単価 * 自社通貨

個以上 = ロット単価を使用

手配先は空白でも登録できます。
その場合は、「発注先未定」として
発注予約データが作成されます。

部署または社員を指定できます。



手配先 部署/社員選択

[F3] 確定 | 取消 | [F12] 閉じる

部署 社員

手配先部署

手配先社員

手配先部署の選択肢は工程マスタにて設定できます。
工程マスタ→各種設定→手配先部署にて登録してください。

取引先マスタから手配先を指定できます。



取引先情報検索

[F5] 検索実行 | 条件クリア | 左から→ | 右から→ | [F12] 閉じる

頭文字 * 略称

会社名

住所 *

電話番号

会社名でソート (並替可)

分類 (1) スタートアップ

取引先区分 *

社内担当者 *

会計仕訳 *

順	コード	略称	会社名	住所
1	00001	アイファ	株式会社 蓄祥 本社	680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘5-1
2	10000	アイシン	愛信	
3	00142	アイザツライト	愛知サンドライト 株式会社	490-1182 愛知県海部郡大治町唐沢5-1
4	00005	アンチ	株式会社 アンチ	278-0085 千葉県船橋市東100-20-20
5	00321	アンチ コギ	株式会社 アンチ 名古屋支社	452-0982 愛知県名古屋市中区丸の内2-1-1
6	00018	安和物工業	株式会社 安和物工業	314-0014 茨城県山手町山手町1-1-1

- オーダーを登録したら、製造開始処理を行います。
製造開始処理時の展開処理によって、自動で発注予約データが作成されます。

- 展開処理で発注データが作成されると、発注予約一覧にデータが表示されます。
発注確定をする行を選択し、「発注確定処理」→「選択行の発注」を選択します。
メッセージが表示されるので、内容を確認して「実行」をクリックすることで、発注できます。
発注確定処理をしないと発注データは作成されません。

Ch	順	発注先	納入先	発注製造番号	Mc	大分類	小分類	備
	1	★ 発注先未定	--	04120000001080001	00005	06 表面処理	01 メッキ	
	2	00020 イナハツク	--	05125000001500001	00001	06 表面処理	04 塗装	
	3	00020 イナハツク	--	05125000001650001	00001	06 表面処理	04 塗装	
	4	00020 イナハツク	--	051190000005560001	00001	06 表面処理	04 塗装	

実行ボタンをクリックしないと、発注は確定されません。

- 発注確定処理をすると注文書印刷のメッセージが表示されます。
プリンターを選択して「印刷実行」をクリックで注文書が印刷できます。
印刷をしない場合は「印刷しない」をクリックすることで完了します。

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
3233574040	00001 06 表面処理 04 塗装	8		350	2,800	25/02/14
スワック						17.00

6. 発注が確定されると発注予約一覧のリストからデータが消え、発注一覧に表示されます。

発注状況 / 印刷	順	注文書NO	発注先	納入先	行	発注製造番号	Mc	品番	品名	大分類
★ (1) 未入荷	○	1	225000000040001	00020 イハツワ	--	1	05119000005570001	00001	3283574040	スパツガ 06 表面処理

2-2. 構成品の発注について

構成品（子品番以外）を追加する際に、手配先の指定と「発注予約を自動作成する」にチェックを入れることで、発注予約を自動作成することができます。
製造開始処理を行った時点で、「発注予約一覧」に表示されます。

1. オーダーの工程を登録し、構成品を紐づけます。

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	--	--
4	06 溶接 / 01 MIG/TIG			15M 00s	1H 00M 00s	--	--
--	※ 管理部品: BO-001 M3ボルト	2				--	--
5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	--	--	--
6	07 検査			10M 00s	10s	--	--

2. 構成品編集画面で、「手配先」を選択し、「発注予約を自動作成する」に☑を入れます。
「発注予約を自動作成する」に☑が入っていない場合には、自動発注は行われません。

管理部品 追加

[F3] 確定 | 管理部品マスタを開く | [F12] 閉じる

工程順

※ 品番

品名

備考

グループ

区分

※ 単位数 本

単価 ※ 自社通貨

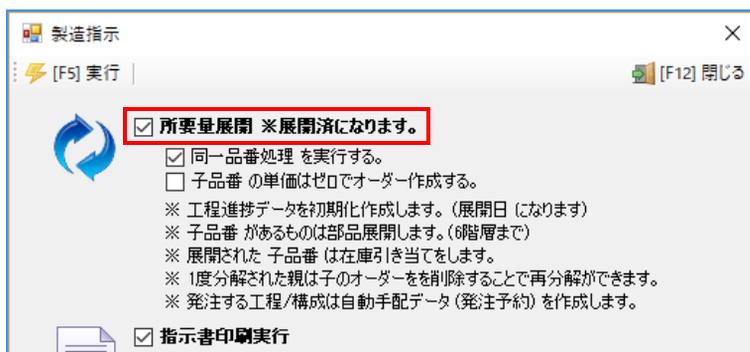
<input type="text" value="100"/>	本 以上 =	<input type="text" value="8"/>	<input checked="" type="checkbox"/> ロット単価有り
<input type="text" value="500"/>	本 以上 =	<input type="text" value="6"/>	
<input type="text"/>	本 以上 =	<input type="text"/>	
<input type="text"/>	本 以上 =	<input type="text"/>	
<input type="text"/>	本 以上 =	<input type="text"/>	

手配先

発注予約を自動作成する

手配先は空白でも登録できます。
その場合は、「発注先未定」として
発注予約データが作成されます。

3. オーダーを登録したら、製造開始処理を行います。
製造開始処理時の展開処理によって、自動で発注予約データが作成されます。

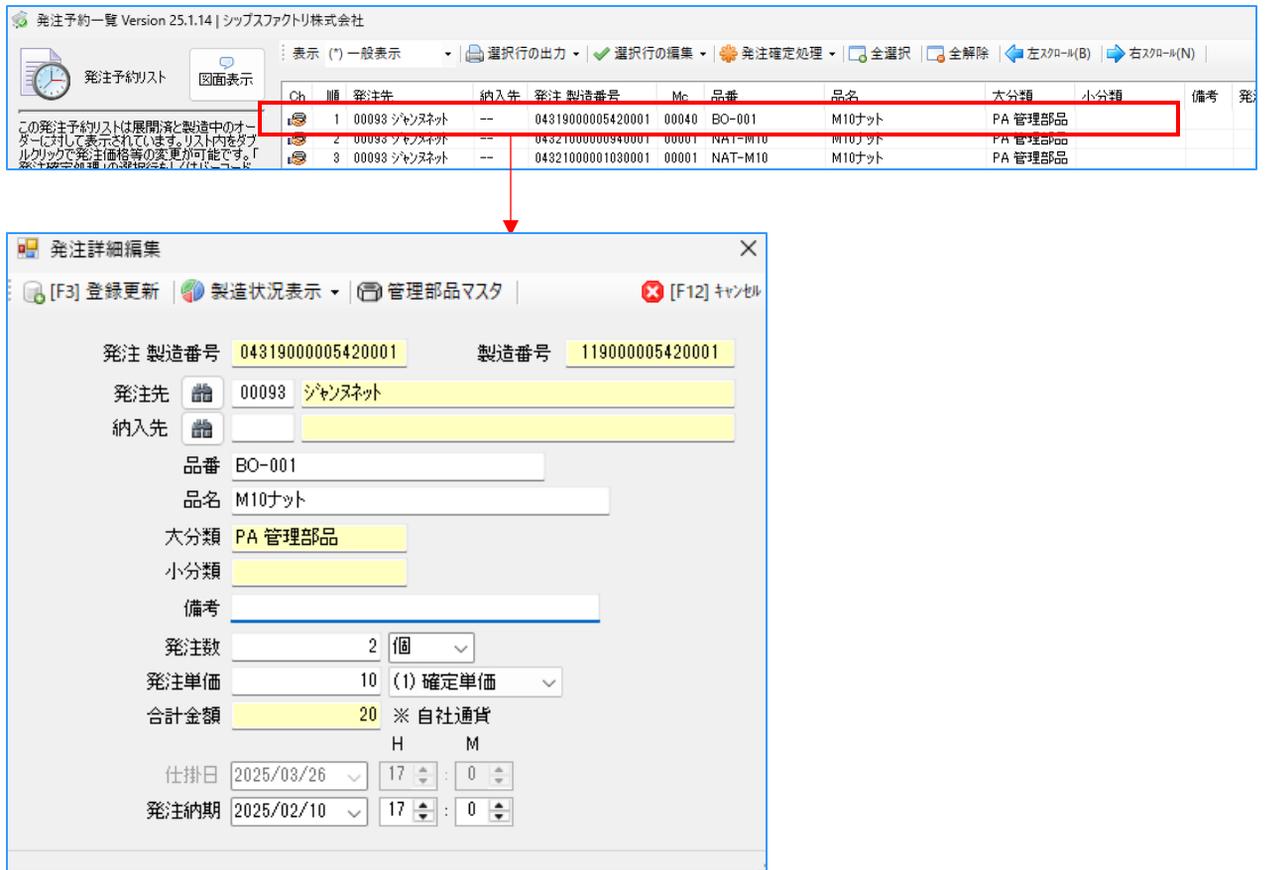


4. 発注予約一覧以降の操作方法は、工程の発注処理と同様ですので「2-1」をご参照ください。

3. 発注予約一覧

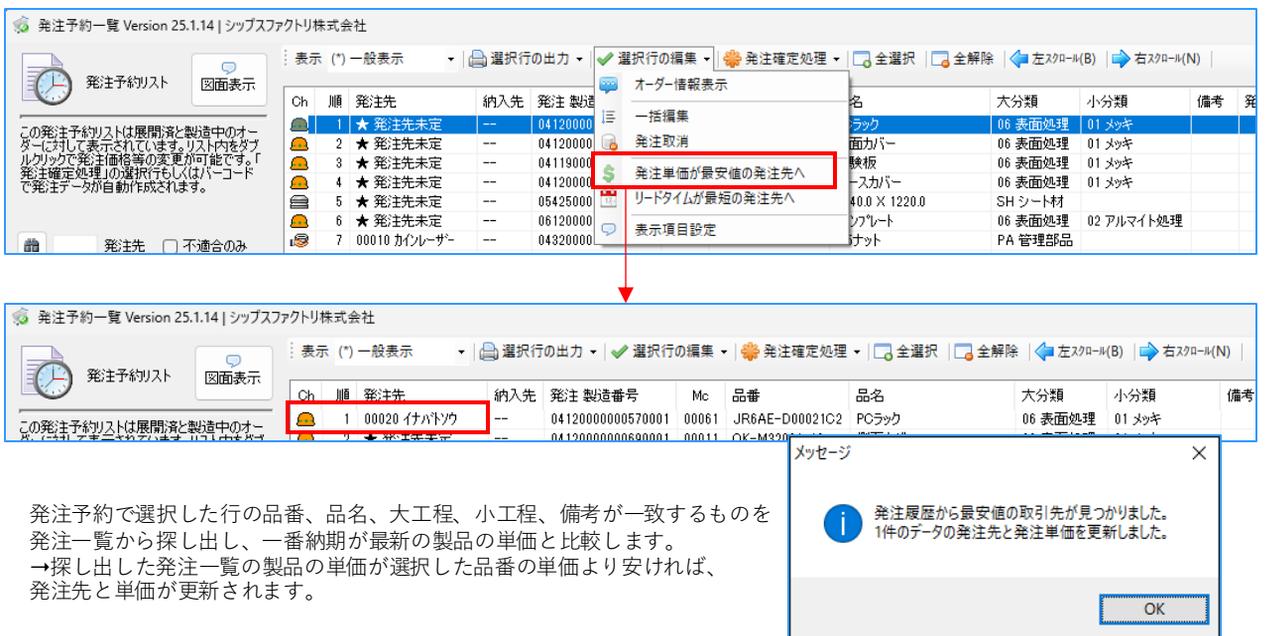
3-1. 発注予約一覧での編集方法

作成した発注予約データに対して、編集をしてから発注確定処理を行うことができます。編集したい行をダブルクリックすることで、発注予約編集画面が表示されます。



3-2. 発注単価が最安値の発注先へ

発注予約で選択した行の単価と発注一覧にある製品（一番納期が最新のものの）の単価を比較し、発注先と単価を書き換えます。



発注予約で選択した行の品番、品名、大工程、小工程、備考が一致するものを発注一覧から探し出し、一番納期が最新の製品の単価と比較します。→探し出した発注一覧の製品の単価が選択した品番の単価より安ければ、発注先と単価が更新されます。

3-3. リードタイムが最短の発注先へ

発注予約で選択した行の発注から入荷までのリードタイムと発注一覧にある製品のリードタイムを比較し、最短の発注先と単価を書き換えます。

■ リードタイムとは

製品の受注から納品までに必要な期間（時間）を指します。

発注日から入荷日での期間が一番短い製品を発注一覧から探し出し、発注先と単価を書き換えます。発注予約で選択した行の品番、品名、大工程、小工程、備考が一致するものを発注一覧から検索します。→発注日から入荷日までの期間一番短い製品の発注先と単価を更新します。

※発注日から入荷日を見ているので、入荷済みデータがなければなりません。

The screenshot shows the '発注予約一覧' (Order Reservation List) interface. The top part shows a table with columns: Ch, 順, 発注先, 納入先, 発注製造番号. A context menu is open over the table, with 'リードタイムが最短の発注先へ' (Select shortest lead time supplier) highlighted. The bottom part shows the same table with a message box: '発注履歴から最短のリードタイムの取引先が見つかりました。1件のデータの発注先と発注単価を更新しました。' (Found the shortest lead time supplier from the order history. Updated the supplier and unit price for 1 item of data.)

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
	2	00020 イバソウ	--	04120000000690					
	3	★ 発注先未定	--	041190000005400					

4. 同一品発注処理

自動発注の発注予約一覧を使用することで、発注の同一品番処理を行うことができます。

■ 同一品発注処理とは

発注確定処理をする際に、同じ発注先、同じ品番であれば、合算して注文書を作成することができます。
同一品番処理をした場合は、1番早い発注納期に合わせて注文書が発行されます。

1. 同一品番処理を行う行を選択して「発注確定処理」→「選択行の発注」をクリックします。
メッセージが表示されるので、「同一品発注処理を実行する」にチェックを入れて実行します。

Ch	順	発注先	納入先	発注 製造番号	Mc	品番	備考	発注数	単位	発注単価	合計金額	仕
	1	00020	イナハツワ	--	05125000002660001	00001	demo		1	0	0	2025/
	2	00020	イナハツワ	--	05125000002670001	00001	demo		1	0	0	2025/

発注確定処理

[F3] 実行 | [F12] キャンセル

発注日
2025/03/26

同一品発注処理を実行する

納期が既に遅れている場合は納期を本日にする

営業担当者を発注担当者にする

単価要素を変更する

発注担当者
0001 山田 太郎

単価要素
(1) 確定単価

2. 注文書を発行すると「発注数1」+「発注数1」が合算されて「発注数2」の注文書ができます。
発注納期は同一品発注処理をした中で1番早い納期「4/7」になります。
発注一覧のデータも1行で合算して表示されます。

注文書

No. 225000000070001
発行日: 2025/03/26

〒924-0052
石川県白山市下峠5-6-9

株式会社 稲葉塗装 御中

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

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
demo	00001 06 表面処理 04 塗装	2				25/04/07
Base						11:30

5. 発注伝票入力（手入力）

発注伝票入力画面にて、注文書を手入力で作成する方法です。
オーダーに連動しない注文は、この手入力での発注にて作成することができます。

発注伝票 Version 25.2.1 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 登録 | [Delete] 削除 | [F5] 新規 | [F4] 最初 | [Left] 前項 | [Right] 次項 | [F6] 景後 | シート材発注 | [F6] 注文書 | 画面印刷 | 入荷状況 | 変更履歴

※ 発注先 00001 株式会社 藍祥 御中

使用通貨 0081 Japan / Yen (81)

使用言語 Japan 締日 28

注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先

納入先担当者

注文書 印刷済 新規 登録後は新規

※ 発注日 2025/03/26 最終更新者

※ 担当者 0001 山田 太郎

メール送信先

メール送信日

支払条件

非表示コメント

合計金額 300

消費税 10 % 30

総合計 JPY 330 円

税抜き自社通貨 算出レート -

合計金額 JPY 300 円

選択行の削除 | 複写貼付 | 検索タイプ (0) 発注履歴 | 全選択 | 全解除 | 選択行を上へ | 選択行を下へ | 一括チェック | 件数 = 1

発注製造番号	品番	受注先	大分類	小分類	数量	単位	単価	金額	納期	入荷日 / 検収日
125000002660001	demo	00001			1	個	300	300	2025/04/07	15:00 同一
	10 Base						2025/04/07	010 買掛(外注費)	2025/04/07	入荷済
										検収完

(1) 確定単価 | 検収者 0001 山田 太郎 | 2025/04/07

■ 登録ボタン

発注予約を使用する自動発注とは違い、発注伝票入力で登録したデータは、登録ボタンクリック時に発注一覧に発注データが登録されます。

■ 入荷済チェックと検収完チェック

入荷時に検収を行わなかった場合は、入荷済みにを入れます。
入荷時に検収を同時に行った場合には、入荷済みと検収完の両方にが入っています。
※ 検収完となっていない製品は、支払明細書に表示されませんのでご注意ください。

■ 会計仕訳

会計仕訳の設定は、取引先マスタで取引先単位に行えます。
また、発注伝票入力画面にて、注文書の行単位でより詳細に会計仕訳を登録することができます。

5-1. 検索タイプから品番を検索する

品番検索モードで各項目を検索すると、各々の検索画面が立ち上がります。
検索タイプを選択し、赤枠の検索アイコンをクリックすることで、検索できます。

1. 検索タイプから検索ボタンクリック時に検索するタイプを選択します。

発注履歴：発注の履歴から検索

管理部品：管理部品マスタから検索

コイル材：コイル材マスタから検索

鋼材：鋼材マスタから検索

製品工程：発注先や品番、使用工程を指定することで、発注する工程のみを絞り込んで検索

The screenshot shows a software interface for searching orders. At the top, there are buttons for '選択行の削除' (Delete selected rows), '複製貼付' (Copy/Paste), and '検索タイプ' (Search Type). The '検索タイプ' dropdown menu is open, showing options: (0) 発注履歴, (1) 管理部品, (2) コイル材, (3) 鋼材, and (4) 製品工程. Below the menu is a table with columns: 発注製造番号, 品番, 受注先, 大分類, 小分類, 数量, 単位, 単価, 金額, 納期. The '品番' column has a search icon (a gear) highlighted with a red box. The table contains one row with '10' in the '品番' column and '010 買掛(外注費)' in the '納期' column.

2. 品番検索ボタンをクリックして、発注する品番をダブルクリックで確定します。
発注伝票入力画面に情報が反映するので、数量と発注納期を入力して「登録」をクリックします。

The screenshot shows the order entry screen after a search. The table has columns: 発注製造番号, 品番, 受注先, 大分類, 小分類, 数量, 単位, 単価, 金額, 納期. The '品番' column has a search icon (a gear) highlighted with a red box. The table contains one row with '0221' in the '品番' column, '00001' in the '受注先' column, '1' in the '数量' column, '300' in the '単価' column, '300' in the '金額' column, and '2025/03/26' in the '納期' column. The '納期' column also has a dropdown menu with '2025/03/26' selected. The '金額' column has a dropdown menu with '010 買掛(外注費)' selected. The '納期' column has a dropdown menu with '2025/03/26' selected. The '登録' button is highlighted with a red box.

5-2. オーダーから品番を検索する

製造番号検索ボタンをクリックすると、オーダー検索ウィンドウが表示されます。

1. 製造番号検索ボタンをクリックして、発注するオーダーをダブルクリックで確定します。

The screenshot shows the order search window. The table has columns: 発注製造番号, 品番, 受注先, 大分類, 小分類, 数量, 単位, 単価, 金額, 納期. The '発注製造番号' column has a search icon (a gear) highlighted with a red box. The table contains one row with '10' in the '品番' column and '010 買掛(外注費)' in the '納期' column.

2. 発注伝票入力画面に情報が反映するので、内容を確認して「登録」をクリックします。
数量や発注納期は、オーダーの情報が反映します。

The screenshot shows the order entry screen after a search. The table has columns: 発注製造番号, 品番, 受注先, 大分類, 小分類, 数量, 単位, 単価, 金額, 納期. The '品番' column has a search icon (a gear) highlighted with a red box. The table contains one row with '125000002660001' in the '品番' column, '00001' in the '受注先' column, '1' in the '数量' column, '300' in the '単価' column, '300' in the '金額' column, and '2025/04/07' in the '納期' column. The '納期' column also has a dropdown menu with '2025/04/07' selected. The '金額' column has a dropdown menu with '010 買掛(外注費)' selected. The '納期' column has a dropdown menu with '2025/04/07' selected. The '登録' button is highlighted with a red box.

6. 発注伝票入力（バーコード）

発注伝票入力にて、発行した指示書のバーコードを読み取って注文書を作成できます。
指示書のバーコードを読むことでオーダーと紐づけされるので、進捗状況での確認が可能です。

1. 発注伝票入力画面を開き、発注先を入力します。

発注伝票 Version 25.2.1 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 [F6] 注文書

※ 発注先 00020 株式会社 稲葉塗装 御中

使用通貨 0081 Japan / Yen (81)

使用言語 Japan 締日 31

注文書フォーム 003 Purchase Japan(21行) @21X2

ご担当者

注文書 印刷済 注文書NO 2

※ 発注日 2025/03/26 最終更新者 0001

※ 担当者 0001 山田 太郎

メール送信先

メール送信日

支払条件

非表示コメント

2. 製造番号の欄にカーソルを当て、発行した指示書の外注する工程バーコードを読み取ります。
情報が反映するので、内容を確認して「登録」をクリックします。

No	工程名	工程指示 手配先	工程納期	予定作業時間 作業履歴	工程バーコード
1	プログラム 設計展開		03/26	15M 00s	01125000002660001
2	抜き タレパン		03/26	15M 30s	02125000002660001
3	曲げ プレス		03/27	15M 00s	03125000002660001
4	溶接 スポット溶接		03/27	15M 00s	04125000002660001
5	表面処理 塗装	00020 ｲﾊﾞﾄｼﾞ	04/07	15M 00s	05125000002660001
6	検査 本社検査		04/07	15M 00s	06125000002660001

発注製造番号	品番	受注先	大分類	小分類	数量	単位	単価	金額
05125000002660001	demo	00001	06 表面処理	04 塗装	10		300	3,000
	Base						2025/04/07	010 買掛(外注費)

3. 指示書の工程バーコードを読み取ることで、オーダーの進捗と発注を紐づけされます。
進捗状況にて、発注状況を確認できます。

進捗状況 Version 25.3.3 | シップスファクトリ株式会社

表示 (2) 製造/全工程 工程 全て表示 (通常) 選択行の出力 本日出荷

進捗状況 図面表示

表示範囲 不適合のみ

ステータス	順	取引先	品番	1	2	3	4	5	6
★ (2) 製造中	1	00001 アイショウ	demo	プログラム	レーザー	パンダー	MIG/TIG	塗装	検査

7. オーダー詳細から発注詳細一覧の閲覧

オーダー詳細から発注状況の詳細が一覧で確認できます。

製品を発注した段階で一覧に表示されます。

※発注予約一覧に入っている部品（発注未確定品）は、一覧に反映されません。



発注詳細一覧

発注状況(印刷)	順	発注先	品番	品名	大分類	小分類	作業指示	数量	単価	金額	発注日	検収日	発注納期
(3) 検収済/正 ×	1	00093 ジェンズネット	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			24	10	240	2025/03/24	2025/03/18	2025/03/18
(3) 検収済/正 ×	2	00093 ジェンズネット	NAT-M10	M10ナット	PA 管理部品			24	100	2,400	2025/03/24	2025/03/18	2025/03/18
(3) 検収済/正 ×	3	00020 イナハツウ	KB4510435421	サイドプレートB	06 表面処理	04 塗装		50	1,300	65,000	2025/03/24	2024/09/15	2025/03/18

発注詳細一覧の行をダブルクリックすることで、発注伝票（注文書）に飛ぶことができます。

注文書

品番	発注番号	品番	品名	大分類	小分類	数量	単位	単価	金額	納期
04319000005950001	04319000005950001	NAT-M10	M10ナット	FA 管理部品		24	個	10	240	2025/03/18
04319000005950001	04319000005950001	NAT-M10	M10ナット	FA 管理部品		24	個	100	2,400	2025/03/18

2 入荷処理

1. 入荷処理の種類

入荷方法には、下記の3種類の方法があります。

■ バーコード入荷処理

発行した注文書の注文書バーコードを読み取り、入荷処理をする方法です。

■ 発注一覧から入荷処理（選択行）

発注一覧から入荷処理を行う行を検索して入荷処理をする方法です。

■ 発注一覧から入荷処理（バーコードで複数処理）

注文書バーコードを使用して、複数の注文書の入荷処理を一括で行う方法です。

バーコード入荷処理 Version 24.8.12 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 入荷確定 | [F5] 発注履歴一覧から選択 | 全クリア

発注先 00001 アイワ
使用通貨 0081 Japan / Yen. (81) 締日 28
注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1
ご担当者 0001 代表取締役
相宗 智樹 様

納入先
納入先担当者

※ 注文書NO / 発注 製造番号
注文書NO 225000000050001
発注日 2025/03/26

※ 担当者 0001 山田 太郎
非表示コメント

検取金額 3,000
税金 3 % 90
総合計 JPY 3,090 円

税抜き自社通貨
算出レート -
合計金額 3,000

全入荷 | 全入荷解除

発注 製造番号	品番	受注先	大分類	小分類	数量	※ 入荷数	単位	単価	金額	納期
	品名		備考					ゲル-7*No	スケジュール納期	入荷日 / 検取日
125000000020001	0221	00001			10	10	個	300	3,000	2025/03/01 15:00
	demo									2025/03/26

分納処理を行う

(1) 確定単価 | 検取者 0001 山田 太郎 | 2025/03/26 | 検取



注文書(控) 225000000050001

〒680-0912
鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

株式会社 藍祥 御中

代表取締役
相宗 智樹 様

〒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

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
0221		10	個	300	3,000	25/03/01
demo					03/01	15:00

発注日: 2025/03/26
納入先:

225000000050001

2. バーコードで入荷処理

発行した注文書の注文書バーコードを読み取り、入荷処理をする方法です。

1. バーコード入荷処理を開き、入荷処理を行う注文書の注文書バーコードを読み取ります。読み込まれたデータを確認し、「入荷確定」をクリックします。

バーコード入荷処理 Version 24.8.12 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 入荷確定 | [F5] 発注履歴一覧から選択 | 全クリア

発注先 00001 アイノウ
使用通貨 0081 Japan / Yen (81) 締日 28
注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1
ご担当者 0001 代表取締役
相宗 智樹 様

納入先
納入先担当者

入金処理 ※ 注文書NO / 発注 製造番号
注文書NO 225000000050001
発注日 2025/03/26
※ 担当者 0001 山田 太郎
非表示コメント

検収金額 3,000
税金 3 % 90
総合計 JPY 3,090 円

税抜き自社通貨
算出レート -
合計金額 3,000

発注製造番号	品番	受注先
125000000020001	0221	00001
	demo	

〒680-0912
鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

株式会社 藍洋 御中
代表取締役
相宗 智樹 様

注文書(控) 225000000050001
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

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
0221	00001	10	個	300	3,000	25/03/01
demo						03/01 15:00

発注日: 2025/03/26
納入先:

225000000050001

2. 入荷処理が完了したので、未入荷分が「検収済」になります。

発注一覧 Version 24.12.19 | シップスファクトリー株式会社

発注一覧 図面表示
表示 (*) 一般表示 | 選択行の出力 | 選択行の編集 | 検収処理 | 全選択 | 全解除 | 左スクロール(B) | 右スクロール(N) | 集計

発注状況 / 印刷 順	注文書NO	発注先	納入先	行	発注 製造番号	Mc	品番	品名	大分類	小分類	備考	グループNo	数量	単位
★ (1) 未入荷 ×	1	225000000050001	00001 アイノウ	--	1	125000000020001	00001	0221	demo				10	個

表示範囲 客先別で集計表示する

発注一覧 Version 24.12.19 | シップスファクトリー株式会社

発注一覧 図面表示
表示 (*) 一般表示 | 選択行の出力 | 選択行の編集 | 検収処理 | 全選択 | 全解除 | 左スクロール(B) | 右スクロール(N) | 集計

発注状況 / 印刷 順	注文書NO	発注先	納入先	行	発注 製造番号	Mc	品番	品名	大分類	小分類	備考	グループNo	数量	単位
🟢 (3) 検収済 ○	1	225000000050001	00001 アイノウ	--	1	125000000020001	00001	0221	demo				10	個

表示範囲 客先別で集計表示する

3. 発注一覧から入荷処理

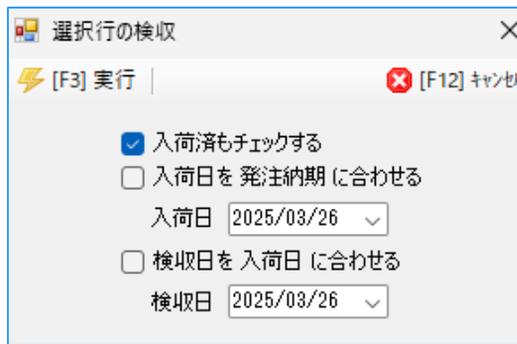
3-1. 選択行の入荷処理

発注一覧から入荷処理を行う行を検索して入荷処理をする方法です。

1. 発注一覧にて入荷処理をするデータを検索し、「検収処理」→「選択行の検収」をします。



2. チェックボックスや日付を確認して、「実行」をすることで入荷処理ができます。



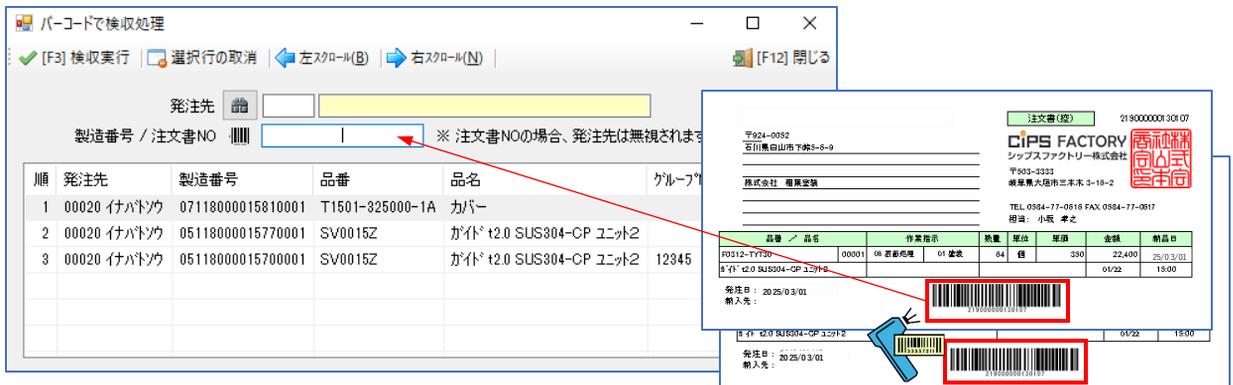
3-2. バーコードでの複数入荷処理

注文書バーコードを使用して、複数の注文書の入荷処理を一括で行う方法です。

1. 発注一覧にて「検収処理」→「バーコードで検収」をします。



2. 注文書のバーコードを複数枚まとめて読取り、一括で入荷処理ができます。



4. 分納入荷処理

発注した数量に対して分納で入荷する場合は、分納入荷処理を行います。
分納した数量を入力することで、残数を未入荷分として新たに注文書を発行します。

1. バーコードで入荷処理画面を開き、基の注文書バーコードを読み取ります。

バーコード入荷処理 Version 24.8.12 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 入荷確定 | [F5] 発注履歴一覧から選択 | 全クリア

発注先 00001 アイノウ
使用通貨 0081 Japan / Yen (81) 締日 28
注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1
ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先
納入先担当者

全入荷 | 全入荷解除

発注製造番号	品番	受注先	大分類
12500000020001	0221	00001	
	demo		

入荷処理 ※ 注文書NO / 発注製造番号
注文書NO 225000000050001
発注日 2025/03/26
※ 担当者 0001 山田 太郎
非表示コメント

検収金額 3,000 税抜き自社通貨

注文書(控) 225000000050001

〒680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204
株式会社 シップ 御中
〒503-8333 岐阜県大垣市三本木 3-16-2
代表取締役 相宗 智樹 様
TEL 0584-77-0616 FAX 0584-77-0617
担当: 山田 太郎

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
0221		10	個	300	3,000	25/03/01
demo						03/01 15:00

発注日: 2025/03/26
納入先:

2. 入荷数に今回入荷する個数を入力し「分納処理を行う」にチェックを入れて「入荷確定」します。

バーコード入荷処理 Version 24.8.12 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 入荷確定 | [F5] 発注履歴一覧から選択 | 全クリア

発注先 00001 アイノウ
使用通貨 0081 Japan / Yen (81) 締日 28
注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1
ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先
納入先担当者

全入荷 | 全入荷解除

発注製造番号	品番	受注先	大分類	小分類	数量	※ 入荷数	単位	単価	金額	納期
12500000020001	0221	00001			10	5	個	300	3,000	2025/03/01 15:00
	demo									2025/03/26

入荷処理 ※ 注文書NO / 発注製造番号
注文書NO 225000000050001
発注日 2025/03/26
※ 担当者 0001 山田 太郎
非表示コメント

検収金額 3,000 税抜き自社通貨
税金 3% 90
総合計 JPY 3,090 円

税抜自社通貨 算出レート - 合計金額 3,000

(1) 確定単価 検収者 0001 山田 太郎 2025/03/26 検収

3. 残数に対して、新たに注文書が作成されます。
印刷する場合はプリンターを選択して「注文書印刷」、印刷しない場合は閉じます。

プリンタ選択

[F6] 注文書印刷 | [F12] 閉じる

分納のため、新たに注文書を発行しますか？
印刷プリンタ
CubePDF
 注文書に金額を印刷しない

4. 分納の残数は基の注文書Noに「-1」が付いて、分納伝票が作成されます。
 基の注文書は入荷処理をした個数で「検収済」になり、残数の分納伝票は「未入荷」となります。

発注一覧 Version 24.12.19 | 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 | 検収処理 | 全選択 | 全解除 | 左スクロール(B) | 右スクロール(N)

発注状況 / 印刷	注文書NO	発注先	行	発注製造番号	Mc	品番	品名	大分類	小分類	数量	単位
(3) 検収済 ×	1 225000000060001	00001 アイノウ	1	125000000020001	00001	0221	demo			5	個
(1) 未入荷 ○	2 225000000060001-1	00001 アイノウ	1	125000000020001	00001	0221	demo			5	個

表示範囲 客先別で集計表示する
 * 全て表示【最新の注文書NO順】

5. 分納伝票分を入荷する際は、通常と同様に行います。

バーコード入荷処理 Version 24.8.12 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 入荷確定 | [F5] 発注履歴一覧から選択 | 全クリア

発注先 00001 アイノウ | 使用通貨 0081 Japan / Yen (81) | 締日 28
 注文書フォーム 001 Purchase Japan(一品一様)@1
 ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先 | 納入先担当者

入荷処理 ※ 注文書NO / 発注製造番号
 注文書NO 225000000060001-1
 発注日 2025/03/26
 ※ 担当者 0001 山田 太郎
 非表示コメント

検収金額 1,500
 税金 3 % 45
 総計 JPY 1,545 円

税抜き自社通貨
 算出レート -
 合計金額 1,500

発注製造番号	品番	受注先	大分類
125000000020001	0221	00001	
	demo		

(分納) 注文書(控) 225000000060001-1

〒680-0912 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204
 株式会社 藍祥 御中
 代表取締役 相宗 智樹 様

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

品番 / 品名	作業指示	数量	単位	単価	金額	納品日
0221		5	個	300	1,500	25/03/01
demo						03/01 15:00

発注日: 2025/03/26
 納入先: 