負荷調整と納期管理

統合生産管理システム CiPS FACTORY



2025年04月02日改訂





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

<u>1.工程負荷状況</u>

<u>1.集計方法と表示方法</u>

2.負荷の作業明細一覧

<u>3.負荷調整の方法</u>

4.その他の機能

2.工程遅延情報

3.工程納期変更

<u>1.工程納期変更とは</u>

<u>2.工程納期の変更方法</u>

3.その他の機能

1 工程別負荷状況

1. 集計方法と表示方法

各工程ごとの負荷状況を表示する画面です。 表示する条件を指定して検索実行することで、指定した期間内の負荷状況を色分け表示ができます。

2 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社															
	15	作業明細 <mark> 參</mark> 出力 🖌 📄 納期	移動▼│品	生産能力	存 左スクロー	#(B) 📫 右ス3	ロール(N) 🥜 グ	ループ追加編集							
	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/21(月)】	【04/22(火)】	【04/23 (水)】	【04/24 (木)】	【04/25(金)】	$04/26~(\pm)$	04/27(日)	【04/28(月)】	04/29(火)	【04/30 (水)】
集計方法	1	01 プログラム	1												
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	7:45	0:15	0:30	5:15						1:15	0:30	
02 大工程/小工程で集計する 🗸	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	2:15					0:45				1:30		
03 予定工数を【時間分】で表示 🗸	4	02 抜き	1												
集計基準と集計期間	5	02 抜き / 01 レーザー	1	3:19				1:26		0:11				1:20	0:23
(2) 工程納期を基準 🗸	6	02 抜き / 02 タレパン	1	5:11	0:23			3:24		0:16			0:16	0:35	0:18
2025/04/21 🗸 👡 2025/04/30 🧹	7	02 抜き / 03 複合機	1	7:05		0:50	0:20		0:28				0:45		4:42
本日 < > 10 ~ 日間	8	03 曲げ	1												
£374	9	03 曲げ / 01 プレス	1	21:05	1:25			2:40		8:10			4:40	1:30	2:40
	10	03 曲げ / 02 ブレスブレーキ	1	15:20		4:35	0:35		3:40						6:30
	11	03 曲げ / 03 ベンダー	1												
	12	04 溶接	1												
	13	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	33:20	2:05	11:85	6:00			6:00					7:40
オーダー1首単的の取り込み 展開が近りのみ 親のみ	14	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	8:10		0:15		5:25					0:35	0:15	1:40
▲ 取引先 ● ******	15	04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	17:40						12:55			4:45		
	16	04 溶接 / 04 YAG溶接	1	9:10			0:35							8:35	
品番(* = あいまい複索)	17	05 検査	1												
	18	05 検査 / 01 本社検査	1	33:30	4:15	3:05	2:50	5:10	2:35	5:50			4:00	5:45	
	19	05 検査 / 02 水漏れ検査	1	16:05	0:50		0:55		4:50				3:05	1:10	5:15

1-1. 工程遅延の表示方法

工程遅延を表示するパターンを3種類から設定できます。

■ (1)遅延表示(遅い)

「遅延工数」欄に遅延時間が表示されます。

ビ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
「 二 れたいは 「 二 れたいは 」 て つ れたい し て の れたい し て の れたい し て の れたい し の ん れたい ん	: II	::]] [作業明細 ダ 出力 ▼] 納期移動 ▼ 品 生産能力 (左2ワロール(B) i 右2ワロール(N) a 									
	順	【04/22 (火)】	【04/23 (水)】								
集計方法	1	01 プログラム	1								
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	7:45	0:15	0:30	5:15				
02 大工程/小工程で集計する 💦 🗸	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	2:15							

■ (2)工程遅延は本日へ(遅い)

「遅延工数」欄がなくなり、本日の作業工数に加算されます。

🥓 工程別負荷状況 Version 24.12.24 | シップスファクトリ株式会社

□ 122別負荷状況 □ マウスヘルプ	: 15	作業明細 🌮 出力 🖌 📰 納期	移動 •	生産能力	たスクロール(B)) 🔷 右スクロール	(N) 🥜 グルー
	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/21(月)】	【04/22 (火)】	【04/23 (水)】
集計方法	1	01 プログラム	1				
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 ブログラム / 01 設計展開	1	7:45	0:45	5:15	
	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	2:15			

■ (3)遅延表示なし(早い)

遅延工数はどこにも表示されません。

✓ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
	: IE	作業明細 🥰 出力 🖌 🗐 納期	移動・│品	生産能力	たスクロール(B)) 🔤 右スクローノ					
(3) 建建表示なび (羊い)	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/21(月)】	【04/22(火)】					
集計方法	1	01 プログラム	1								
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	7:30	0:30	5:15					
02 大工程/小工程で集計する ~	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	2:15							

1-2. 集計方法

工程負荷の集計方法を設定できます。

■ 01. 大工程で集計する

工程区分が大工程のみで集計されます。

✓ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
「 工程別負荷状況 □マウスヘルプ (1):実成ま二(取))	i te	作業明細 🍊	出力 🗸 📔	割約期移動▼	- <mark>計</mark> 生産能力	たスクロール(E	3) 🔷 右スクローノ	レ(N) │ <i>ℯ</i> タ グルー			
	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (水)】	【04/03 (木)】	【04/04 (金)】			
集計方法	1	01 プログラム	1	1D 06H 00M	45M	1H 30M	45M	30M			
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03 曲げ	1	7D 03H 40M	5H 10M	2H 40M	3H 40M	1D 00H 10M			
01 大工程で集計する ~	3	04 溶接	1	12D 05H 45M	1D 01H 10M	5H 25M		2D 01H 55M			
01 予定工数を表示 ~	4	05 検査	1	9D 00H 30M	1D 02H 30M	5H 10M	7H 25M	5H 50M			
集計基準と集計期間	5	06 表面処理	1	**			**	**			
(1) 工程仕掛日を基準 🗸 🗸	6	02 抜き	1	2D 06H 07M	1H 10M	4H 50M	28M	26M			
2025/04/02 🗸 🗠 2025/04/15 🗸	7	07 外注	1	**							
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1								
手配先 □ tnT先 □ 部署 / 社員											

■ 02. 大工程/小工程で集計する

工程区分が大工程と小工程で集計されます。

* 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
□ 工程別負荷状況 □ マウスヘルブ	i t≣	作業明細 季 出力 🖌 🗐 納期和	≶動 ▼	生産能力 🔇	■左スクロール(B)	📫 右スクロール(N	l) 🥜 グループ;	追加編集			
(1) 建建表示 (进口) 🗸	頄	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (水)】	【04/03 (木)】	【04/04(金)】			
集計方法	1	01 プログラム	1								
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	1D 00H 45M	45M	1H 30M		30M			
02 大工程/小工程で集計する 💦 🗸	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	5H 15M			45M				
01 予定工数を表示 🗸	4	03曲げ	1								
集計基準と集計期間	5	03 曲げ / 01 プレス	1	3D 04H 50M		2H 40M		1D 00H 10M			
(1) 工程仕掛日を基準 ~	6	03 曲げ / 02 プレスブレーキ	1	2D 07H 10M	5H 10M		3H 40M				
2025/04/02 🗸 🗻 2025/04/15 🗸	7	03 曲げ / 03 ベンダー	1	7H 40M							
本日 < > 14 ~ 日間	8	04 溶接	1								
	9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	6D 04H 00M	1D 00H 20M			6H 00M			
手配先 □ 部署 / 社員	10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	1D 00H 10M	15M	5H 25M					
		04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	4D 00H 05M				1D 03H 55M			
	12	04 溶接 / 04 YAG溶接	1	1D 01H 30M	35M						
	13	05 検査	1								

■ 03. グループ別で集計する

グループを設定してグループ別に集計ができます。 設定すると使用できますのでお問い合わせください。

「 1223月荷状況 □マウスヘルプ (1)2555年二(日の)	□ 「三 作業明細 参 出力 マ □ 納期移動 マ 品 生産能力 ◆ 左スタロール(B) ◆ 右スタロール(N) 参 グループ追加編										
	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (水)】	【04/03 (木)】	【04/04 (金)】			
集計方法	1	01 プログラム	1								
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03 曲げ / 01 プレス	1	3D 04H 50M		2H 40M		1D 00H 10M			
03 板金抜きグループ 🗸	3	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	6D 04H 00M	1D 00H 20M			6H 00M			
01 予定工数を表示 ~	4	06 表面処理	1								
集計基準と集計期間											
(1) 工程仕掛日を基準 🗸 🗸											
2025/04/02 🗸 🕶 2025/04/15 🗸											
本日 < > 14 ~ 日間											
千和生											

1-3. 表示方法

工程負荷の表示方法を設定できます。

■ 01.予定工数を表示

予定工数で負荷を表示します。

🎤 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスフ	⁶ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
「 工程別負荷状況 □マウスヘルプ 「 、) 「 マウスヘルプ 」 、) 「 、) 「 、) 「 、) 「 、) 「 、) 「 、) 「 、	: 1=	作業明細 🥠	出力 •	■ 納期移動 ▼		(日本) 左スクロール(日	3) 📫 右スクローリ	レ(N) ≁ グJ				
	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (7k)】	【04/03(木)】	【04/04 (金)】				
集計方法	1	01 プログラム	1	1D 06H 00M	45M	1H 30M	45M	30M				
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03 曲げ	1	7D 03H 40M	5H 10M	2H 40M	3H 40M	1D 00H 10M				
01 大工程で集計する ~	3	04 溶接	1	12D 05H 45M	1D 01H 10M	5H 25M		2D 01H 55M				
01 予定工数を表示 🛛 🗸 🗸	4	05 検査	1	9D 00H 30M	1D 02H 30M	5H 10M	7H 25M	5H 50N				
集計基準と集計期間	5	06 表面処理	1	**			**	*				
(1) 工程仕掛日を基準 ~	6	02 抜き	1	2D 06H 07M	1H 10M	4H 50M	28M	261				
2025/04/02 🗸 ~ 2025/04/15 🗸	7	07 外注	1	**								
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1					-				
4.504												

■ 02. オーダー件数と個数を表示

オーダーの件数と個数で負荷を表示します。

✓ 工程別負荷状況	Version 24.12.24	シップスファクトリ株式会社
-----------	------------------	---------------

	… Ξ 作業明編 参 出力 ▼ 🔚 納期移動 ▼ 🚑 生産能力 🔷 左20α-ル(B) 🔷 右20α-ル(N) 🛷 グループ追か										
(1) 理建表示(理(1) ~	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (7K)】	【04/03 (木)】	【04/04 (金)】			
集計方法	1	01 プログラム	1	56件/968個	3件/45個	6件/123個	3件/18個	2件/2個			
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03曲げ	1	41件/634個	3件 / 56 個	2件/28個	2件/40個	5件/88個			
01 大工程で集計する 🗸 🗸	3	04 溶接	1	63件/1095個	7件/96個	3件/59個		13件/189個			
02オーダー件数と個数を表示 🗸	4	05 検査	1	54 件 / 762 個	15件/96個	2件/58個	4件/81個	5件/60個			
集計基準と集計期間	5	06 表面処理	1	26 件 / 280 個	4件/22個		2件/45個	4件/24個			
(1) 工程仕掛日を基準 🗸	6	02 抜き	1	49件/804個	2件/25個	11件/249個	1件/9個	2件/2個			
2025/04/02 🗸 🗻 2025/04/15 🗸	7	07 外注	1	3件/47個							
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1								
<u>حماله</u>											

■ 03.予定工数を【時間:分】で表示

予定工数を時間と分で表示します。

工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
「 □ マウスヘルプ 「 □ マウスヘルプ (1):温味ま= (一))	: : : 作業明細 ● 出力 ▼ 納期移動 ▼ :點 生産能力 ◆ 左スワロール(B) → 右スワロール(N) g										
集計方法	1	01 プログラム	1	14:00	0:45	1:30	0:45	0:30			
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03曲げ	1	59:40	5:10	2:40	3:40	8:10			
01 大工程で集計する 🗸	3	04 溶接	1	101:45	9:10	5:25		17:55			
03 予定工数を【時間:分】で表示 🛛 🗸	4	05 検査	1	72:30	10:30	5:10	7:25	5:50			
集計基準と集計期間	5	06 表面処理	1	**			**	**			
(1) 工程仕掛日を基準 🗸 🗸	6	02 抜き	1	22:07	1:10	4:50	0:28	0:26			
2025/04/02 🗸 ~ 2025/04/15 🗸	7	07 外注	1	**							
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1								

■ 04.予定工数を【分単位】で表示

予定工数を分単位で表示します。

✓ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファクトリ株式会社											
	: : : 作業明細 ダ 出力 ▼ <mark> :</mark> 納期移動 ▼ :點 生産能力 (左スクロール(B) → 右スクロール(N) g										
	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (水)】	【04/03(木)】	【04/04 (金)】			
集計方法	1	01 プログラム	1	840	45	90	45	30			
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	03 曲げ	1	3580	310	160	220	490			
01 大工程で集計する 🗸	3	04 溶接	1	6105	550	325		1075			
04 予定工数を【分単位】で表示 ~	4	05 検査	1	4350	630	310	445	350			
集計基準と集計期間	5	06 表面処理	1	**			**	**			
(1) 工程仕掛日を基準 🗸 🗸	6	02 抜き	1	1327	70	290	28	26			
2025/04/02 🗸 🗻 2025/04/15 🗸	7	07 外注	1	**							
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1								

1-4. 社員別モード

社員モードに☑を入れ、検索実行すると社員ごとに負荷を表示することができます。 社員別モードで閲覧する場合は、工程登録時の手配先に社員を指定しておく必要があります。

🧪 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスフ	ァクトリ	株式会社						
	: 1=	作業明細 <mark>-</mark>	出力 🗸 📗	納期移動▼	矗 生産能力	たスクロール(E	3) 🔷 右スクローノ	レ(N) │ 🍰 作業
(3) 建建表示法(1) (1)	順	工程名	生産能力	工数合計	遅延工数	【04/02 (水)】	【04/03 (木)】	【04/04 (金)】
集計方法	1	01 プログラム	1	1D 06H 00M	45M	1H 30M	45M	30M
✓ 社員モード 合計を大工程に表示する	2	03 曲げ	1	7D 03H 40M	5H 10M	2H 40M	3H 40M	1D 00H 10M
	3	04 溶接	1	12D 05H 45M	1D 01H 10M	5H 25M		2D 01H 55M
	4	05 検査	1	9D 00H 30M	1D 02H 30M	5H 10M	7H 25M	5H 50M
1003 算業部	5	06 表面処理	1	**			**	**
004 東海部	6	02 抜き	1	2D 06H 07M	1H 10M	4H 50M	28M	26M
006 派谊社員 2020/04/02 ~ 2020/04/10 ~	7	07 外注	1	**				
本日 < > 14 ~ 日間	8	08 組立て	1					

■ 作業者自動配分

作業者が未確定の作業に対して、自動で作業者を割り振ることができます。 <u>工程マスタの手配先に入っている作業者の中で、1番上に登録している社員から順に割り当てます。</u> 実働時間の8時間を目安に、8時間を上回ったら、次の社員に割り振られます。

🖳 作業者自動配分	×
✔ [F3] 実行	🔀 [F12] キャンセル
☑ 未確定作業に作業者を再度割当する □ 納期遅延分を本日納期にする	
工数オーバーしている社員の作業を分配します。(工程納期は移動し 自動分配するには工程マスタの行先で複数社員の登録が必要にな	ません) ります。 .::

(3) 遅延表示なし(早い) 🗸 🗸	115	사용성	牛类化力	ておくまし	Fot (00 (-b/)]	For (00 (+)]	Fot /04 / (-A)]	04/05/-+>	04/06/(□)	Fot (02 (B))	
±;±	順	社員名	生産能力	上数合計	[04/02(5K)]	[04/03(木)]	[04/04(金)]	04/05(土)	U4/U6(日)	[04/07(A)]	1
1月モード □ 合計を大工程に表示する	1	1F未有不唯足	1	24D 00H 03M	2D 00H 14M		2D 07H 21M			20 00H 11M]
×	2		1	1D 04H 19M	0H 21M	1D 04H 19M	20 07H 21M				
予定工数を表示 🗸	2	0002山本 南志	1	6H 15M		10 04H 10M				4H 00M	
は、従し体=11年8月	4	0004 加藤 時美	1								
2年に来る「外回」	5	0005 木村 雅彦	1								
/04/02 ~ ~ 2025/04/15 ~	6										
	7	🔡 工程マスタ登録編集	ŧ								
	8	🕞 [F3] 登録更新 []削除								🛒 [F1:
	9	工程キー									
口工先 图 部署 / 社員	10	大工程コー	۲ 06				2	バブ (0) 一般	工程	<u> </u>	
	11	大工程名称	下 溶接				見積	計算 (0) 無し		平米計算	无
	12	小工程コー	6 64				移動	時間 E	間 🦷 🤘	摺 30 分 []移動時間を固定
-情報の絞り込み―― 🗌 展開済のみ ―	12	小工程名種	家 スタッド溶	妾			時間チャ	·-ジ	3,000		
取引先 親のみ	14						段取	時間	艒 10 分	} 📃 秒	
	14	工程指示	, 0606			^	作業	時間	艒 分	〉 5秒	
								🗌 発注	予約をする	↓選択行の手	記先に全マスタ更新
							手配先追加	S0005 2	封 雅彦		
							222+0%= 0%184	50008 r	动物 兄仁		
							ス基サイトTOJEIPボ	_			
							↑ 選択行を上へ				
							- 课报行を下へ				
						×	¢ MERCICI.				
			*展開の上和 実際の製品	■10,下豆球ルです。 Bマスタの工程では	*9。 1行選択です。			上から優	先順位になりま	্ৰে	

工程負荷で該当の項目をダブルクリックすると、負荷の作業明細一覧が表示されます。 また、作業明細一覧の行をダブルクリックすることで、工程納期変更画面が起動します。

🎤 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスフォ	ックトリン	株式会社													
	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/02 (水)】	【04/03 (木)】	【04/04 (金)】	$04/05(\pm)$	04/06(日)						
集計方法 1 01 プログラム 1															
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	1D 00H 00M	1H 30M		30M								
02 大工程/小工程で集計する ~	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	5H 15M		45M									
01 予定工数を表示 🗸 🗸	4	03曲げ	1												
集計基準と集計期間	5	03 曲げ / 01 プレス	1	3D 04H 50M	2H 40M		1D 00H 10M								
(1) 工程仕掛日を基準 ~	6	03 曲げ / 02 プレスブレーキ	1	2D 02H 00M		3H 40M									
2025/04/02 🗸 🗻 2025/04/15 🗸	7	03 曲げ / 03 ベンダー	1	7H 40M											
本日 < > 14 ~ 日間	8	04 溶接	1												
£77/4	9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	5D 03H 40M			6H 00M								
→ 町元 □ 加丁先 □ 部署 / 社員	10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	7H 55M	5H 25M										
	11	04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	4D 00H 05M			1D 03H 55M								
	12	04 溶接 / 04 YAG溶接	1	1D 00H 55M											

🚽 作業明細一費	(Uri															- 🗆	×
曲 [F5] 再読込る	6	📄 印刷と出力 🖌 📋	選択行の変更 🖌 🗔	全選択	a 3	と解除 │ ↓ 選択行を下	- 温択行を」	E 📄 🕮	択行を	何行目	(津 左x	7¤−ル(B)	🔷 右スクロール(N) (1) 未完	了分	• 🛃 [F1	12] 閉じる
 図面表示		大工程 🚺 小工程 03 7 表示最大行数 999	部語 スタッド溶接 39 表示 (*) 一般語	表示	~ ~	取引先 🏥 手配先 😪 遅れ 🙁 本日	* * ▲ 中断	曑明日~				~	过 現在の並び	別順で作業時刻	を自動配分	工程仕掛 2025/04 前日 4 🕨	日 /04 後日
Ch (受注NO)	順	製造番号	取引先	納入先	Мс	品垂	品名	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	大工程	小工程	工程
😖 20-132	1	03120000001320001	00201 メーホーフ ወቃንኑ			BH-1496-S3-H01-1	取り外しカバー		新図		1	1	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-46	2	03121000000460001	00001 アイショウ			BR56789-90	センターブラケット				10	10	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-136	3	03121000001360001	00001 アイショウ			BR56789-90	センターブラケット				16	16	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
20-131	4	03120000001310001	00199 チョーシテッコウ			MC8-M9091-60	取り外しカバー		新図		1	1	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-109	5	03121000001090001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				21	21	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-110	6	03121000001100001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				15	15	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-111	7	03121000001110001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				21	21	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-112	8	03121000001120001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				18	18	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	03 スタッド溶接	
21-114	9	03121000001140001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				22	22	04/04 17:00	04/04 17:00	04 溶接	08 スタッド溶接	

日付をクリックすることで、その日の作業一覧が表示されます。

・工程別負荷状況 Version	24.12.24 シ	ップス	ファクトリ株式会社															
		ルプ	□ 作業明細	■ 🤧 出力 🕶	📰 納別	明移調	助 • 🏤 生!	童能力	左スクロール(E	3) 🔤	▶右ス	20-#(N)	1	グループ追加	加編集			
(3) 遅延表示なし	(早())	~	順 工程名			4	産能力	工数合計	C 04/02 (7)	ា	(04/0	3 (木)】	[04/0	4 (金)】 (04/05(±)	04/06(日)	【04/07(月	D I
集計方法			1 01プログ	ブラム			1											
□ 社員モード □ 合計を	大工程に表示	する	2 01 70	グラム、/ 0.1 読み計算	3 ES		1 10	00H 00M	H SI	пM				30M			3H 45	5M
02 大工程/小工程で集計	する	\sim			A.B.		1	FULTERA				1514					111.00	0.8.4
01 予定工数を表示			8 01702	フム / 02 不人子	09		1	OH ISM				4514					TH 30	U M
01 LYET BY SACU		~	4 03 曲げ				1											
集計基準と集計期間	👑 作業明細一	覧															- 1	
(1) 工程仕掛日を基準	曲 [F5] 再読込	ә 🔚	印刷と出力・二目	選択行の変更・│□	全選択		全解除 │↓ 選	訳行を下 👔	選択行を上	2 2	択行を	何行目	(= 左スクロ	I−ル(B) 📫	右スクロール(N) (1) 未完了分	- 🧟	[F12]
			大工程			~	,取引	先裔									工程	仕掛日
2025/04/02 ~ ~ 20			小工程 *					手配先 *						~			2025/	/04/02
本日 < >	区面表示		表示最入17数 933	8 30.7. (*) - 8	ach.		😰 遅れ	2 本日 🔒	中断 😖	明日~	-						前日 ୶	▶ 後
手配先	Ch (受注NO)	頄	製造番号	取引先	納入先	Mc	品書	品名	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	工程仕掛日	工程納期	大工程	小工程	工程指
	21-117	1 0	01121000001170001	00001 アイショウ			4237107531	スフリンゲ				18	18	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-118	2 (01121000001180001	00001 アイショウ			4237107531	スフリンゲ				20	20	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-119	3 (01121000001190001	00001 アイショウ			4237107531	スフリンゲ				12	12	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-114	4 (01121000001140001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				22	22	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-115	5 (01121000001150001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				26	26	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	🙁 19-545	6 (01119000005450001	00133 トウショウテック			TB-454-73465	ブラケット		新図		25	25	04/02 17:0	0 04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-96	7 (02121000000960001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				30	30	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	01 レーザー	
	21-98	8 (02121000000980001	00001 アイショウ			4261816310	スフリング				28	28	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	01 レーザー	
	21-100	9 (02121000001000001	00001 アイショウ			4261816310	スフリング				23	23	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	01 レーザー	
	21-92	10 (02121000000920001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				20	20	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02 タレパン	
	21-95	11 (02121000000950001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				18	18	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02 タレパン	
	21-97	12 (02121000000970001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				20	20	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02タレパン	
	21-99	13 (02121000000990001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				21	21	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02タレパン	
	21-103	14 (02121000001030001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				20	20	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02タレパン	
	21-106	15 (02121000001060001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				21	21	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02 タレパン	
	21-107	16 (02121000001070001	00001 アイショウ			4261816310	スフリンゲ				23	23	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02タレパン	
	19-545	17 (02119000005450001	00133 トウショウテック			TB-454-73465	ブラケット		新図		25	25	04/02 17:0	0 04/02 17:00	02 抜き	02タレバン	
	21-119	18 (03121000001190001	00001 アイショウ			4237107531	スフリンゲ				12	12	04/02 17:0	0 04/02 17:00	03曲げ	01 プレス	
	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1																	

表示方法

表示方法を端末ごとに3パターンから選択できます。(一般表示、大工程進捗、全工程進捗)

	🚽 作業明細一覧						
1	譜 [F5] 再読込み	🚔 印刷と出力 🗸	🔄 選択行の変更 🖌 🗔	全選択 🛛 🔁 全解除	↓ 選択行	庁を下 👔 選択行を上 📄 選択行	テを何行目 🛟 左ス
	♀ 図面表示	大工程 小工程	*	~	取引先 手	aa	
		表示最大行数	9999 表示 (*) 一般。	571 v 😵	遅れ 🙁)本日 👍 中断 😔 明日~	
	Ch (受注NO)	順 製造番号	取引先 (1) 大工利 (2) 全工利	呈進捗 納入学 呈進捗	E Mc 品相	± ±	品名
	Ch (安)±NU) ,	順 殿垣番ち 1 0112100000117	1051先 (2)全土 0001 00001 アイタイ		C MC 664	₩ 37107531	品名 スプリング

■ 一般表示

選択した該当日や工程に対して、詳細に作業明細を表示します。

	[作業明細一]	5															- [⊐ ×
đ	鲁 [F5] 再読込a	8 6	📄 印刷と出力 🖌 🗎	選択行の変更 ▼	全選択		全解除 │↓ 選	択行を下 👔 選	択行を上	2 選	択行を	何行目	(津 左 スクロ	-ル(B) │📫 右	スクロール(N) (1) 未完了分	- 🗟	[F12] 閉じる
	、 図面表示		大工程 * 小工程 * 表示最大行数 999	99] 表示 (*) →	₽表示	~	× 取引的	も 蕭	 #F 🗪	88日~				~			工程f 2025/ 前日 4	±掛日 ′04/02 ▶ 後日
	Ch (受注NO)	间	製造報号	町引先	纳入先	Mc	品#	○ 本□ ▲ +	で川 🌚 備者(2)	2010 C	- 开>自宅	受注数	电片告表灯	工程仕掛日	工程纳期	大工程	小工程	工程指示
	21-117	1	01121000001170001	00001 アイショウ			4237107531	スプリング	Dia 9 (c)			18	18	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	T1518/1
	21-118	2	01121000001180001	00001 アイショウ			4237107531	スフリング				20	20	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01設計展開	
	21-119	3	01121000001190001	00001 アイショウ			4237107531	スフリング				12	12	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01設計展開	
	21-114	4	01121000001140001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				22	22	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	
	21-115	5	01121000001150001	00002 アルテマワークス			NCP45475	センサブラケット				26	26	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01設計展開	
	29-545	6	01119000005450001	00133 トウジョウテック			TB-454-73465	ブラケット		新図		25	25	04/02 17:00	04/02 17:00	01 プログラム	01 設計展開	

■ 大工程進捗

横軸が大工程になり、オーダーに該当する工程があった場合は、工程納期が表示されます。

L	🚽 作業明細一													
	🏙 [F5] 再読込	ж (📄 印刷と出力 🗸 🛛 📰	選択行の変更 ▼│	●全選択 🔁 全	と解除 │↓ 選択	行を下	↑ 選択行	を上 📄 選打	只行を何行目	(二 左スク	n-⊮(B)	>右スクロール	(N) (1) 未完
	0		大工程 *		~	取引先	**							
L	図面表示		小工程 *		~	手	配先 🗶					~		
L			表示最大行数 999	99 表示 (1) 大	E程進捗 ∨	😰 遅れ 🛛 🙁	本日	🔒 中断	碞 明日~					
L	Ch (受注NO)	順	製造番号	取引先	品番	品名	受注数	製造数	工程仕掛日	01 プログラム	03 曲げ	04 溶接	05 検査	06 表面処理
L	21-117	1	01121000001170001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング	18	18	04/02 17:00	04/02	04/09	04/07	06/05	05/30 未手
L	21-118	2	01121000001180001	00001 ፖイショウ	4237107531	スフリング	20	20	04/02 17:00	04/02	04/03	04/11	06/05	05/30 未手
L	21-119	3	01121000001190001	00001 ፖイショウ	4237107531	スフリング	12	12	04/02 17:00	04/02	04/02	03/31	06/05	05/30 未手
L	21-114	4	01121000001140001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	22	22	04/02 17:00	04/02	>	04/04	04/15	>
L	21-115	5	01121000001150001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	26	26	04/02 17:00	04/02	>	04/09	04/10	>
L	🙁 19-545	6	01119000005450001	00133 トウショウテック	TB-454-73465	ブラケット	25	25	04/02 17:00	04/02	04/09	04/10	07/03	- 06/27 -
L	21-96	7	02121000000960001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	30	30	04/02 17:00	04/07	04/16	04/16	06/09	06/03 未手
L	21-98	8	02121000000980001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	28	28	04/02 17:00	04/10	03/31	04/17	06/09	06/03 未手
L	21-100	9	02121000001000001	00001 ፖイショウ	4261816310	スプリング	23	23	04/02 17:00	04/10	03/31	04/17	06/09	06/03 未手
L	21-92	10	02121000000920001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	20	20	04/02 17:00	04/10	04/14	04/17	06/09	06/03 未手

■ 全工程進捗

オーダーの工程順で全体を見ることができ、どの工程まで進んでいるか進捗を確認できます。 該当工程を、太字で表示します。

-	作業明細一	覧													-
i dib	[F5] 再読込	34	鼬 印刷と出力 🖌 📋	選択行の変更 ▼	●全選択 🔁 🕯	≧解除 ↓ 選択	行を下	2 選択行	を上 📄 選	択行を何行目	🗇 左スクロール(目	3) 📫 右スクロー	⊮(N) (1) 未完	了分	•
3	、「「「」」の「「」」の「」」の「「」」の「」」の「「」」の「」」の「」」の「」		大工程 * 小工程 * 表示最大行数 99	99 表示 (2) 全	〜 〜 工程進捗 〜	取引先 手 😪 遅れ 👱	武先 * 本日 《 》 书 》 书 》 书	亡中断	━明日~		v]			20 前日
C	h (受注NO)	頄	制造番号	取引先	84	品名	受注数	劇造数	工程仕掛日	1	2	3	4	5	6
	21-117	1	01121000001170001	00001 ፖイショウ	4237107531	スフリンゲ	18	18	04/02 17:00	【設計展開】	複合機	ブレスブレーキ	スタッド溶接	塗装	本社検査
	21-118	2	01121000001180001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング	20	20	04/02 17:00	【設計展開】	タレパン	ブレスブレーキ	スポット溶接	塗装	本社検査
	21-119	3	01121000001190001	00001 アイショウ	4237107531	スフラング	12	12	04/02 17:00	【設計展開】	複合機	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
	21-114	4	01121000001140001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	22	22	04/02 17:00	【設計展開】	レーザー	スタッド溶接	水漏れ検査		
	21-115	5	01121000001150001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	26	26	04/02 17:00	【設計展開】	レーザー	スポット溶接	本社検査		
	19-545	6	01119000005450001	00133 トウショウテック	TB-454-73465	ブラケット	25	25	04/02 17:00	【設計展開】	タレパン	ブレスブレーキ	スタッド溶接	塗装	本社検査
	21-96	7	02121000000960001	00001 ፖイショウ	4261816310	スフリング	30	30	04/02 17:00	ネスティング	【レーザー】	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
	21-98	8	0212100000980001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	28	28	04/02 17:00	ネスティング	【レーザー】	ブレスブレーキ	ナット溶接	塗装	本社検査
	21-100	9	02121000001000001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	23	23	04/02 17:00	ネスティング	【レーザー】	ブレスブレーキ	ナット溶接	塗装	本社検査

各工程の負荷状況は色分けで表示されます。

1日の稼働時間を8時間とするため、作業量としては緑または水色が負荷として適当であると言えます。 この負荷を調整する方法には、工程納期を変更する方法と、工程を変更する方法の2パターンがあります。

3-1. 工程仕掛日、工程納期を変更する

工程仕掛日または工程納期を変更して、負荷を分散する方法です。

1. 負荷を調整したい工程と日付の交わる列をクリックすると、作業明細一覧が表示されます。

🎤 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスフ	アクトリ	株式会社							
「 工程別負荷状況 □マウスヘルプ (2) 温味まニャレ (月い)	1	作業明細 🎸 出力 👻 🔳 納期	移動▼│品	生産能力	■左スクロール(B)	📫 右スクロール(N) 🥜 グループ:	8加編集	
(1) 建建表示法(1) 、	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/09 (水)】	【04/10(木)】	【04/11(金)】	04/12(±)	04/13(日)
集計方法	1	01 プログラム	1						
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	2H 30M	30M		45M		
02 大工程/小工程で集計する ~	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	3H 30M		2H 15M			
01 予定工数を表示 ~	4	03曲げ	1						
集計基準と集計期間	5	03 曲げ / 01 プレス	1	2D 02H 50M	2H 40M	40M	1H 25M		
(1) 工程仕掛日を基準 ~	6	03 曲げ / 02 プレスブレーキ	1	2D 07H 15M	6H 30M		2H 05M		
2025/04/09 🗸 🗠 2025/04/22 🗸	7	03 曲げ / 03 ベンダー	1	1D 00H 10M		1H 10M	6H 30M		
本日 < > 14 ~ 日間	8	04 溶接	1						
< 37.4	9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	5D 04H 35M	1D 07H 45M		1D 04H 10M		
于配先	10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	1D 03H 00M	1H 40M				
	11	04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	1D 06H 25M		5H 00M			

🖳 作業	明細一覽	ĩ													_			×
🋗 [F5]	再読込み	+	🔒 印刷と出力 🗸	選択行の変更	▼ 🔁 全選択 🔁 全創	解除 ↓ 選択行を	下 1 3	瞿択行を上	: 📄 選択行	を何行目	存 左고?마	-ル(B) 🔷 右 スクロ	ール(N) (1) 未完	了分	•	-	[F12]	閉じる
。 図面表	क्त		大工程 小工程 表示最大行数	04 溶接 01 スポッド溶接 9999 表示(〜 〜 2)全工程進捗 〜	取引先 📑 手配: 😢 遅れ 🙂 本	き 先 * 日 <u> </u>	р¥л (┛明日~			(2〕現在の: ↓	並び順で作業時刻	を自動	記法 20 前日	C程仕 1 25/0 ↓	掛日)4/0! ▶ 後	9 t⊟
Ch (受	注NO)	順	製造番号	取引先	品番	品名	受注数	製造数	工程仕掛日	1	2	3	4	5	6	7	8	9
21-	91	1	0312100000091	0001 00100 スクアロ ウ	KB500-6454-300	0 カバー	10	10	04/09 10:30	設計展開	複合機	【スポット溶接】	本社検査					
😔 19-	557	2	0411900000557	0001 00001 アイショウ	3233574040	スフリング	10	10	04/09 17:00	設計展開	タレバン	プレス	【スポット溶接】	塗装	本社検査	E .		
21-	130	3	0312100000130	0001 00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット	20	20	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					
21-	133	4	0312100000133	0001 00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット	23	23	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					
21-	139	5	0312100000139	0001 00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット	24	24	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					
😑 19-	609	6	0311900000609	0001 00010 カインレー	·ザー KB430-4852-751	4 カバー	25	25	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					
21-	124	7	0312100000124	0001 00010 カインレー	·ザー KB430-4852-751	4 カバー	13	13	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	水漏れ検査					
21-	108	8	0312100000108	0001 00002 アルテマ	7-ウス NCP45475	センサブラケット	20	20	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					
21-	115	9	0312100000115	0001 00002 アルテマ	アーウス NCP45475	センサブラケット	26	26	04/09 17:00	設計展開	レーザー	【スポット溶接】	本社検査					

 「選択行の変更」→「工程納期の変更」をクリックします。 工程仕掛日または工程納期を設定して、「適用」をします。



3. 工程納期の変更が完了すると、作業明細一覧と負荷も変更が反映します。 工程別負荷状況を再集計することで、負荷が調整されていることが確認できます。

ᢞ 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファ	クトリ	株式会社							
「 二 て 2 て 2 れ 2 の 2 の 2 の 2 の 2 の 2 の 2 の 2 の 2 の	: 15	作業明細 <mark> /</mark> 出力 🖌 🔲 納期:	移動・│品	生産能力	■左スクロール(B)	🔷 右スクロール(N)) 🥜 グループき	追加編集	
(3) 建建表示なび(羊い) 🗸	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/09 (水)】	【04/10(木)】	【04/11(金)】	$04/12(\pm)$	04/13(日)
集計方法	1	01 プログラム	1						
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	2H 30M	30M		45M		
02 大工程/小工程で集計する ~	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	3H 30M		2H 15M			
01 予定工数を表示 🗸	4	03曲げ	1						
集計基準と集計期間	5	03 曲げ / 01 プレス	1	2D 02H 50M	2H 40M	40M	1H 25M		
(1) 工程仕掛日を基準 🗸	6	03 曲げ / 02 プレスブレーキ	1	2D 07H 15M	6H 30M		2H 05M		
2025/04/09 🗸 ~ 2025/04/22 🗸	7	03 曲げ / 03 ベンダー	1	1D 00H 10M		1H 10M	6H 30M		
本日 < > 14 ~ 日間	8	04 溶接	1						
<u>حما</u>	9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	5D 04H 35M	7H 40M	1D 00H 05M	1D 04H 10M		
〒111元 □加工先 □部署/社員	10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	1D 03H 00M	1H 40M				

3-2. 大工程/小工程を変更する

大工程または小工程を変更して、負荷を分散する方法です。

1. 負荷を調整したい工程と日付の交わる列をクリックすると、作業明細一覧が表示されます。

工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップス/アクトリ株式会社													
「 工程別負荷状況 □マウスヘルプ (の) 思想まニカレ (見い)	: 1=	作業明細 ダ 出力 👻 📄 納期	移動▼│品	生産能力 〈	■左スクロール(B)	➡ 右スクロール(N) 🥜 グループョ	^追 加編集					
(3) 建建表示なじ(羊い) 🎺	順	工程名	生産能力	工数合計	【04/09 (水)】	【04/10(木)】	【04/11(金)】	$04/12(\pm)$	04/13(日)				
集計方法	1	01 プログラム	1										
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラム / 01 設計展開	1	2H 30M	30M		45M						
02 大工程/小工程で集計する ~	3	01 プログラム / 02 ネスティング	1	3H 30M		2H 15M							
01 予定工数を表示 🗸	4	03曲げ	1										
集計基準と集計期間	5	03 曲げ / 01 プレス	1	2D 02H 50M	2H 40M	40M	1H 25M						
(1) 工程仕掛日を基準 ~	6	03 曲げ / 02 プレスブレーキ	1	2D 07H 15M	6H 30M		2H 05M						
2025/04/09 🗸 👡 2025/04/22 🗸	7	03 曲げ / 03 ベンダー	1	1D 00H 10M		1H 10M	6H 30M						
本日 < > 14 ~ 日間	8	04 溶接	1										
£37#	9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	5D 04H 35M	7H 40M	1D 00H 05M	1D 04H 10M						
于此先 □加丁先 □部署/社員	10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	1D 03H 00M	1H 40M								
	11	04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	1D 06H 25M		5H 00M							

_												•										
	🚽 作業明細一覧	8																-				×
ŧ	🏙 [F5] 再読込み	B (🚔 印刷と出力 🖌 📋	選択行の変更	- 二 全選択	🔁 全解除 ↓	選択行を	下 1	選択行を上	📄 選択行を	何行目 🔤	(=) 左スクロール(B)	📫 右スクロール(N) (1)	未完了分		•		- 5	5 [F	12] 厚	ແລ
[大工程 04;	容接		~ 取	別先 🗂	à 🗌					过 現在の並び	順で作詞	龍時刻を自動	配分		_	工程	仕掛	B	
	「図面表示」		小工程 02 5	ナット溶接		~	手配	先 *				×							2025	5/04	/11	_
l			表示最大行数 99	99 表示(2)全工程進捗	 2 遅れ 	🙁 本	8 🔒	中断 🔒 🛚	用─~								亰	市日		後日	1
[Ch (受注NO)	順	製造番号	取引先	品垂	品名	受注数	製造数	工程納期	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11 1	12 1	3
	😖 19-563	1	04119000005630001	00001 アイショウ	3374423680	クリッフ°	6	6	04/11 17:00	設計展開	タレバン	プレス	【ナット溶接】	塗装	本社検査							
	😑 19-606	2	031190000060600001	00001 アイショウ	3477597070	スフリング(B)530M	20	20	04/11 17:00	設計展開	レーザー	【ナット溶接】	水漏れ検査									
	21-118	3	04121000001180001	00001 アイショウ	4237107531	スフリング	20	20	04/11 17:00	設計展開	タレパン	プレスプレーキ	【ナット溶接】	塗装	本社検査							
	21-101	4	04121000001010001	00001 アイショウ	4261816310	スフリング	34	34	04/11 17:00	ネスティング	複合機	プレス	【ナット溶接】	塗装	本社検査							
																						_

「選択行の変更」→「大工程/小工程の変更」をクリックします。
 大工程と小工程を設定して、「適用」をします。



工程納期の変更が完了すると、作業明細一覧と負荷も変更が反映します。
 工程別負荷状況を再集計することで、負荷が調整されていることが確認できます。
 ※この変更はオーダーの進捗データのみ適用される為、製品マスタには適用されません。

8	04 溶接	1					
9	04 溶接 / 01 スポット溶接	1	4D 05H 15M	7H 40M	1D 00H 05M	4H 50M	
10	04 溶接 / 02 ナット溶接	1	2D 02H 20M	1H 40M		7H 20M	
11	04 溶接 / 03 スタッド溶接	1	1D 06H 25M		5H 00M		
12	04 溶接 / 04 YAG溶接	1	20M				

4. その他の機能

4-1. 現在の並び順で作業時刻を自動配分

このボタンは日付、作業員もしくは工程が確定していないと表示されません。 現在の並び順で時間を割り振る為、「選択行の上下」にて優先して行う作業順に並び替えます。

🔡 作業明細一	覧																_	(×
🏥 [F5] 再読込	<i>∂</i> →	🗎 印刷と出力 🗸]≣ 3	選択行の変更 ▼	∂全選択│□	全解除 ↓ 選打	択行を下	↑ 選択	行を上 📄 🏻	瞿択行を何行	目 🛟 5	Eスクロール(B)	▶右スクロール(N)	(1) 未完了分		•		ġ	[F12]	閉じる
		大工程	05 検	査	~	取引	t 🛗					6	現在の並び順う	で作業時刻を自ら	助配乡	}		工程(出掛日	
「同面表示」		小工程	01本	社検査	~	-	手配先 *	*				~					1	2025/	04/10	Э
		表示最大行数	9999	9 表示(2)全日	C程進捗 、	_ 🛛 😰 遅れ (🙁 本日	🔒 中断	所 😔 明日 -	~ ↓3	目状された件	+数 = 1 / 予定	(工数合計 = 2H	20M			前	8 4	▶ 後	Β
Ch (受注NO)	順	製造番号		取引先	品番	品名	受注数	製造数	工程納期	1	2	3	4	5	6	7	8 9	10	11	12
21-138	1	0412100000138	0001	00001 ፖイショウ	BR56789-90	センターブラケット	30	30	04/10 17:00	設計展開	レーザー	スタッド溶接	【本社検査】							
21-139	2	0412100000139	0001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット	24	24	04/10 17:00	設計展開	レーザー	スポット溶接	【本社検査】							
9-596	3	0411900000596	0001	00002 アルテマワーウス	NCP4500-54	カバー	30	30	04/10 17:00	設計展開	レーザー	スポット溶接	【本社検査】							
21-108	4	0412100000108	0001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	20	20	04/10 17:00	設計展開	レーザー	スポット溶接	【本社検査】							_
21-115	5	0412100000115	0001	00002 アルテマワークス	NCP45475	センサブラケット	26	26	04/10 17:00	設計展開	レーザー	スポット溶接	【本社検査】	F-1-41-40-4-7						_
19-607	b	05119000000070	1001	00002 1107 27-92	Q42145-10	LSフラグット	30	30	1147 111 17:111	イステインク	很合機	768	797	【本社使宜】						_
xyz-5)	現在の並び ※ 予定工業 ※ 同時に作	順工 重業	に程仕掛日: 1 助務時間内で 時刻データを夏	乍業時刻 で割合配分 更新します。 はい(Y	E自動配分 けます。 。	しますだ	b" ? .(N)]											
🖷 作業明細一	覧																_	ſ]	X
🏙 [F5] 再読込	д	🔒 印刷と出力 🗸	I≣ i	瞿択行の変更 ▼│	全選択 二	全解除 │ ↓ 選打	択行を下	□ 選択	行を上 📄 i	習択行を何行	∃ ∢ = ≵	主スクロール(B)	◆右スクロール(N)	(1) 未完了分		•		-	[F12]	閉じる
		大工程	05 檜	杳		10214	e 🚜 🛛						現在の並び順	で作業時刻を自	勧配≤	5		工程的	L掛日	
Ģ		小工程	01 本		v		- -	*					COLUMN ONE				2	025/	04/10	0
図面表示		あた最大行戦	9999		 ~~程進捗 ~~	ີ 😥 ເຂກ 🥠	· * * P	<u>م</u>	F 🔔 880.	~		Ť					前	8 4	▶後	8
a. (********	1.00	201040 112X						An () M ()						_						
Ch (受注NO)	加度	製造番号		収51先	品番	高治	受注数	製造数	工程納期	1	2	3	4	5	6	1	8	9 10	11	12
21-138	1	04121000001380	001	00001アイショウ	BR56789-90	センターブラケット	30	30	04/10 10:00	設計展開	レーザー	スタッド溶接	【本社検査】							_
21-139	2	04121000001390	001	0000171917	BR55/89-90	センターフラケット	24	24	04/10 13:00	設計展開	V-9-	スホット容接	【本社検査】							_
21-100	0 A	04119000005960	001	00002710737-92	NCP4500-54	ノリハーー オン・オーブニケット	30	30	04/10 14:00	設計展開	0-9-	スポット浴接	【本任快宜】							_
21-100	4	04121000001080	001	00002 710747-97	NCP45475	センサンフラット	20	20	04/10 11:00	影計展問	レーザー	スポット空接	【本社校査】							
19-607	6	05119000006070	001	00002 アルテマワークス	Q42145-10	LSブラケット	30	30	04/10 17:00	ネスティング	複合機	プレス	大ツキ	【本社検査】						
	-																			

4-2. 負荷グラフ表示

指定した工程の負荷を棒グラフで確認できます。 実働8時間として、8時間にラインが表示されます。

🥕 工程別負荷状況 Version 24.12.24 シップスファ	ウトリ	株式会社											-		×
127日の日本には、日本ウスヘルプ (2) 濃延ままたは、(見い)	: 1=	作業明細	% ∶	出力 • 📄 納! 負荷管理グラ	朝移動 ▼ フ表示	生産能力	■左スクロール(B)	🔷 右スクロール	(N) 🥜 グル	ープ追加編集				Ø.	閉じる
(3) <u>Eleasitive (+(1)</u>	順	工程名		負荷管理表印	[周]	工数合計	【04/04 (金)】	$04/05(\pm)$	04/06(日)	【04/07(月)】	【04/08 (火)】	【04/09 (水)】	【04/10(木)】	[04/11 (金 ^
集計方法	1	01 プログラ													
□ 社員モード □ 合計を大工程に表示する	2	01 プログラ		[F0] — 및니/ㅠ	CT PI	7H 00M	30M			3H 45M	30M	30M			4!
02 大工程/小工程で集計する 🗸 🗸	3	01 プログラ		温気11の一頁 CTTAフォンフ	F1101	5H 00M				1H 30M			2H 15M		
01 予定工数を表示 ~	4	03曲げ			1										
集計基準と集計期間	5	03曲げ /	ロプロ	ス	1	4D 00H 35M	1D 00H 10M			4H 40M	1H 30M	2H 40M	40M	1H :	2!
(1) 工程仕掛日を基準 🗸	6	03曲げ /	ロ2 プロ	パスプレーキ	1	2D 07H 15M						6H 30M		2H (0!



4-3. 生産能力

工程に対して、どれだけの生産能力があるかを設定できます。 その工程に何人の作業員が居るのか、機械は何台あるのか、生産能力で工数を分散できます。

	- 生産能:	力編集					×
•	✔ 適用	🔒 [F3] デフォノ	い 保存]			閉じる
ſ	大工程		小工程		生産能力	۲ دربر	
	01 プログ:	ēμ			1	正社員1名/派遣2名	^
	01 プログ	5L	01 設計)	展開	1		
	01 プログ	5L	02 ネステ	んグ	1		
	03 曲げ				1		
	03曲げ		01 プレス		1		
	03 曲げ		02 プレス	ブレーキ	1		
	03曲げ		03 ベンダ	-	1		
	04 溶接				1		
	04 溶接		01 スポッ	ト溶接	1		
	04 溶接		02 ナット	溶接	1		
	04 溶接		03 スタッ	1 溶接	1		
	04 溶接		04 YAG;	容接	1		

生産能力をデフォルトとして常に算出する場合は「デフォルト保存」をします。

04 溶接	01 スポット溶射	÷ g	1
04 溶接 / 01 スポット溶接	1	4D 05H 15M	7H 40M
04 溶接	01 スポット溶射	妾	3
04 溶接 / 01 スポット溶接	3	1D 04H 25M	2H 34M

2 工程遅延情報

1. 工程遅延情報とは

工程納期に対して遅延している製品を「工程遅延情報」で色分けされたリストを表示できます。 色分けについては、進捗状況と同じ色で表示されます。

🂐 I	【 工程遅延信報 Version 24.10.25 シップスファクトリ株式会社															
 [F	5] 集計実行 表示	(2)全工程 •	検索条件クリア	🚔 選択行の出力 👻	。 全;	選択 [全解	ê 📙 🛛	面スライド	२वन 👍 :	左スクロール(B) 🗎	► 右スクロール(N	1)			
Ø	□ 取引労 面表示	t 🏙 🗾 🗾			グル・	-7°No (* = あいる	まい検索)		スジウジュ - 2024/04/07	-ル約期 🗌 客第	E納期 04/07 ~ ~	大工程 * 小工程 *		~	
順	製造番号	取引先	品垂	品名		改訂	形態	受注数	製造数	予定遅れ	1	2	3	4	5	6
1	119000005570001	00001 アイショウ	3233574040	えフ°リンク゛		新図		10	10	1日遅れ	設計展開	タレバン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
2	119000006040001	00001 アイショウ	3233574040	አን°ሃንታ°				20	15	8日遅れ	ネスティング	複合機	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
3	125000000020001	00001 ፖረንክን	3233574040	አን°ሃንታ			不適合	5	5	8日遅れ	設計展開	タレバン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
4	119000005590001	00001 ፖረንክን	3285008540	አን°ሃンታ° (Α)		新図		6	6	8日遅れ	設計展開	タレバン	プレス	スタッド溶接	塗装	本社検査
5	119000005650001	00001 ፖイショウ	3477597070	スフ°リンク°(B)530M		新図		5	5	1日遅れ	設計展開	レーザー	YAG;容接	本社検査		
6	119000005660001	00001 アイショウ	3477597080	えフ°リンク°(C)430MM		新図		5	5	1日遅れ	設計展開	タレバン	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
7	119000006120001	00001 アイショウ	3477597080	えフ°リンク°(C)430MM		新図	不適合		5	1日遅れ	設計展開	複合機	プレス	スタッド溶接	塗装	本社検査
8	121000001180001	00001 アイショウ	4237107531	スフ °リンク [°]				20	20	8日遅れ	設計展開	タレバン	プレスブレーキ	ナット溶接	塗装	本社検査
9	121000001190001	00001 アイショウ	4237107531	えフ°リンク゜				12	12	8日遅れ	設計展開	複合機	プレス	スポット溶接	塗装	本社検査
10	119000005690001	00001 アイショウ	4261814381	プレート (CO)	420	新図		11	11	15日遅れ	全外注	本社検査				
11	119000005740001	00001 アイショウ	4264415360	S 7 [*] 5795(EX)(CO)	30	新図		9	9	8日遅れ	ネスティング	タレバン	プレス	スポット溶接	塗装	水漏れ検査
12	12100000460001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				10	10	1日遅れ	設計展開	レーザー	スタッド溶接	本社検査		
13	121000001310001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				30	30	1日遅れ	設計展開	レーザー	スポット溶接	本社検査		
14	121000001320001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				21	21	1日遅れ	設計展開	レーザー	スポット溶接	本社検査		
15	121000001340001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				28	28	1日遅れ	設計展開	レーザー	ナット溶接	本社検査		
16	121000001360001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				16	16	1日遅れ	設計展開	レーザー	スタッド溶接	本社検査		
17	121000001400001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				28	28	1日遅れ	設計展開	レーザー	スポット溶接	水漏れ検査		
18	121000001410001	00001 アイショウ	BR56789-90	センターブラケット				26	26	1日遅れ	設計展開	レーザー	スポット溶接	水漏れ検査		
19	119000005350001	00001 アイショウ	TS-5000	サイドブレート		新図	最優先	5	5	8日遅れ	設計展開	タレバン	プレス	ナット溶接	塗装	本社検査
20	119000006130001	00001 アイショウ	TS-5000	サイドブレート		新図	不適合		1	8日遅れ	ネスティング	複合機	プレスブレーキ	ナット溶接	塗装	水漏れ検査
21	12000000690001	00011 アカギコウギョウ	QK-M32001-13	側面力バー		新図		18	18	8日遅れ	ネスティング	レーザー	スポット溶接	メッキ	本社検査	
22	119000005400001	00002 711,777-72	KB300-1045-4512	試験板		新図		20	20	8日遅れ	設計展開	複合機	ベンダー	メッキ	本社検査	
23	119000005990001	00002 アル テマワークス	NCP45475	センサブラケット				20	20	1日遅れ	設計展開	複合機	YAG;容接	本社検査		



■ 図面スライドショー

遅延しているオーダーの全図面データをスライドショーで流すことができます。

🧃 工程遅延情報	层 Version 24.10.25 シップスフ	アクトリ株式会社	-		×
- ダ [F5] 集計実行	〕 表示 (1) 大工程	▼ ○ 検索条件クリア → 選択行の出力 ▼ → 全選択 → 全選択 → 全選択 → 金属沢 ● 図面スライドショー ◆ 左スクロール(B) → 右スクロール(N)		2	📕 閉じる
	取引先 🃸 🔜 🔤	ゲルーフ (* = あいまい検索) 🛛 スジウジュール納期 🗋 客先納期 大工程 *		~	·
CIENSCO.	🗌 親のみ表	示 2024/04/02 🗸 ~ 2025/04/02 🗸 小工程 *		~	•]





3 工程納期変更

1. 工程納期変更とは

CIPSでは、製造開始処理画面での展開処理時に、自動で工程納期を算出します。 自動で算出した工程納期に対して、手修正で納期変更を行うことができます。 メニュー画面には表示されませんが、以下の画面に「工程納期変更」ボタンが表示されます。 オーダー入力 / 製造開始処理(クリック編集モードを使用) / 進捗状況 / 工程別負荷状況



「工程納期変更」画面で工程納期変更をする方法は、2パターンあります。

2-1. 最終納期を変更して調整する方法

仕掛日、スケジュール納期を変更し、「登録更新」することで、工程納期が自動で変更されます。

									_	
工程納期変更 Version 25.2.1	_							-		×
🕞 [F3] 登録更新 🦐 再スケジュー	ル 📄 作業工程編集 🛯 📇 [F6] 指示	書印刷 🥜 製造情報	, 🔤 🤅	オーダー入力画面へ					🛃 [F1	12] 閉じる
取る14年 00011 アカキやウキシウ			1			T			_	
42519E 00011 7/34 174 17			处	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期		
約八元		小工程	/±	手配先		リードタイム	時:分	時:分	077	完
品番 QK-M32001-	-13	01 プログラム	箭			15M	2025/04/03 🗸	2025/04/03	~	
子品番		02 ネスティング 🗸 🗸	ÎП		~	15M	17:00	17:00		
品名(側面カバー										_
オーダーNO1		02 抜き	6			19M	2025/04/03 ~	2025/04/03	<u> </u>	_
オーダーNO2		01 2-5- ~			~	19M	17 : 10	17 : 20		
ケルーフ°No		04 溶接	箭			1H 40M	2025/04/03 🧹	2025/04/04	~	
摘要		01 スポット溶接 🗸	ĺΠ		~	1H 40M	17:30	09:00		
備考(1)										
備考(2)		06 表面処理	6				2025/04/04 🧹	2025/04/10	<u> </u>	_
社内営業担当 0001 山田 2	太郎	01 X94 ~			~	7D OOH OOM	09:10	13 : 40		
入力者 0001 山田 5	太郎	05 検査	箭			1H 40M	2025/04/10 🗸	2025/04/10	~	
受注款 18		01 本社検査 🗸 🗸	ĪП	S0002 S0002 山本 剛志	~	1H 40M	14 : 00	15 : 00		
制造数 18										
客先約期 🥑 2025/04/15	~ ~ ~									
4-114 O 2025/04/03	u 17 📥 🛤									
X99'1~##1#9 💝 2025/04/10										

2-2. 工程納期を変更して調整する方法

工程ごとの工程納期を調整し、「登録更新」をクリックします。

✓ 工程納期変更 Version 25.2.1						-		
: 🕞 [F3] 登録更新 / 再スケジュール 三 作業工程編集 🚔 [F6] 指示	骨印刷 🥜 製造情報	- 7	†−ダ−入力画面へ				<u>剰</u> [F12] 閉じ	;3
取引先 00011 アカキロウキョク	大工程	处	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日 工程	的期	-
) <u>'</u> ±	手配先		リードタイム	時:分 時:分	う ロック 完	
	01 プログラム	**			15M	2025/04/03 🧹 2025/04	/03 🗸	
	02ネスティング 🗸 🗸			~	15M	17:00 17:0	0 🗆 🔂 🗆	
	02 抜き	**			19M	2025/04/03 🗸 2025/04	/03 ~	
	01 レーザー ~				19M	17:10 17:2		
λ ⁻ x ⁻ NO2	0.4. 2004W							
· /// / //// · /// · /// · // · // · /	04 7谷接 01 円光の1201年				1H 40M	2025/04/08 2025/04		
(備考(1))				~	111 40191	17:00 09:0		
備考(2)	06 表面処理	箭				2025/04/04 🗸 2025/04	/10 🗸	
社内営業担当 0001 山田 太郎	01 X94 ~			~	7D 00H 00M	09:10 13:4		
入力者 0001 山田 太郎	05 検査	箭			1H 40M	2025/04/10 🧹 2025/04	/10 🗸	
受注数 18	01 本社検査 🗸 🗸		S0002 S0002 山本 剛志	~	1H 40M	14:00 15:0	0 🗌 🔂 🗌	
製造数 18								1
客先納期 🥑 2025/04/15 🗸 🗸 🗸								
仕掛日 📀 2025/04/03 🗸 17 🜩 時								
スケショーよ約期 🤤 2025/04/10 🔍 15 🛊 時 🔷 🗸								

※工程納期を変更した日付が休日であった場合には、時間の横に赤い棒が表示されます。

2025/04/04 09:30	<pre>> 2025/04/11 13:20</pre>	
2025/04/13	✓ 2025/04/14 15:00	

3. その他の機能

3-1. 作業工程編集

作業工程、工程指示、予定工数、リードタイムをそれぞれ変更できます。 作業工程の順序を変更することも可能です。

	- 作	業工程編集						- 🗆	×	
1) [F:	3] 更新保存	3 選択行の下に	工程追加	🔁 選択行	の削除 ↓ 選掛	尺を下 │ 👔 選択を上	: 📃 [[F12] 閉じる	
	順	大工程	小工程	工程指示	予定工数	リードタイム				
	1	01 プログラム	02 ネスティング		15M	15M				
	2	02 抜き	01 レーザー		19M	19M				
	3	04 溶接	01 スポット溶接		1H 40M	1H 40M				
	4	06 表面処理	01 火ッキ			7D 00H 00M				
	5	05 検査	01 本社検査		1H 40M	1H 40M				
						🖳 工程編集				×
						🔒 [F3] 確定				<u>気</u> [F12] 閉じる
						* J-F	0401			
						※ 大工程	04 溶接	~		
						小工程	01 スポット溶接	\sim		
						工程指示				~
						予定工数		リードタ	14	
				時間	罰 分 秒		時間 5	方 秒		
					1 40		1 4	0		
							· ·			