

【オプション】 製品見積

統合生産管理システム

CiPS FACTORY



1 製品見積とは

製品見積では、従来、Excelで計算・管理していた製品の見積を、製品毎に簡単に見積作成・データ管理・過去の履歴検索が行えます。

CiPSの製品見積のメリットは…

- 製品単位でより詳細に見積りができる
- 誰が見積を作成しても、金額にブレ（ズレ）が無い

※ 一般見積と製品見積の違い

一般見積

製品一つに対して単価（合計金額）だけで見積りをする。

また、一つの見積りで複数の製品の見積りを作成することができます。

製品見積

一つの製品に対して、材料費・加工費まで詳細に見積りを作成することができます。

製品見積は製品ごとに見積りを作成することができます。

また製品マスタをもとに見積りを作成するため、製品マスタが作成されていなければ見積りを作成することはできません。

よって、新規で見積りを作成する場合、はじめに製品マスタを作成しなければいけません。

↑ 一般見積

↓ 製品見積

2 登録方法と編集方法

製品見積書 Version 7.9.5 | シップスファクトリー株式会社

※ 取引先 00001 株式会社 藍洋
ご担当者 0002 専務取締役 田中 まする 様

※ 品番 F0812-TYT30
品名 付与 t2.0 SUS304-CP エキ2
オーダーNO1
オーダーNO2

※ 数量 1 個
①+② 製造単価 32,939.00 合計金額 34,586
管理費 5% 1,647.00 消費税 5% 2,767
合計単価 34,586.00 総合計 JPY ¥ 37,353

⑥ 掛率 1.1
加工費 32,282

順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額	確
1	F0812-TYT30	作業工程	RADAN	1	---	---	
2	F0812-TYT30	作業工程	レーザー	1	7,700	7,700	
3	F0812-TYT30	作業工程	ペンダー	1	5,500	5,500	
4	F0812-TYT30	作業工程	溶接	1	---	---	
5	F0812-TYT30	表面処理	塗装	1	---	---	
6	F0812-TYT30	作業工程	本社検査	1	---	---	
7	000-0000	設計作業	プログラム	1	---	---	
8	000-0000	作業工程	ドリルタッパ	1	107	107	
9	000-0000	作業工程	本社検査	1	---	---	
10	000-0000	作業工程	溶接	1	---	---	

順	品番	材料タイプ	名称	数量	単価	金額	確
1	F0812-TYT30	シート材	SPCC 1.2 mm	1	72	72	
2	00-00001	シート材	SECC 1.6 mm	1	585	585	

順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額
1	00-00001	設計費用		1	2	2
2	00-00001	プレス型費用		1	2	2
3	00-00001	溶接器具費用		1	2	2

② 使用工程
標準 1 2 3
 単価小数点フォーマット使用
 CAD/プログラム工程を除く
 初期費用を除く

③ 加工費
④ 材料費
⑤ 初期費用

- ① 摘要
検索画面でのキーワードとして使用します。（製品見積りを検索する時に使用）
- ② CAD/ プログラム工程を除く
CAD/ プログラムの単価を印刷帳票に表示しません。
1.明細単価小数点フォーマット使用…明細単価の小数点の表示/非表示を示します。
2.初期費用を除く…初期費用を印刷帳票に表示しません。
- ③ 加工費…その製品の工程、単価を表示します。
子品番がある場合は子品番の工程、単価も表示します。
- ④ 材料費
構成で追加した材料単価をすべて表示します。
- ⑤ 初期費用
製品マスタで初期費用が登録されている場合に表示されます。
- ⑥ 掛率
材料費、加工費一つ一つに設定した掛率が加算されます。
材料費、加工費は異なった掛率の値でも設定可能です。

材料費について

製品マスタの工程ウィンドウにあるシート材の単価が、製品見積りの材料費に反映されています。他に材料費に反映されるのは、構成で追加できる鋼材、都度部品、管理部品、オプションです。

※ 子品番の工程に構成で追加されたものがあれば、材料費に入ってきます。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	単価	手配先	発注
...	1	01 プログラム / 01 RADAN			--	--	--	S0012 加瀬 亮	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー			--	1H 00M 00s	7,000	00203 シップスファクトリー東京	○
...	--	※ シート材: SPOCC 1.2 mm 400.0 X 600.0 ④	1				60	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー			--	1H 00M 00s	5,000	S0012 加瀬 亮	--
...	4	06 溶接			--	1H 00M 00s	--	S0012 加瀬 亮	--
...	--	※ 子品番: 000-0000 カバー1	1				25,000	--	--
...	5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	1H 00M 00s	350	00020 伊ハトソウ	○
...	6	07 検査 / 01 本社検査 <最終検査注意>			--	--	--	S0004 加藤 晴美	--

順	品番	材料タイプ	名称	数量	単価	金額
1	F0312-TYT30	シート材	SPOCC 1.2 mm	1	60	60
2	00-00001	シート材	SECC 1.6 mm	1	488	488

加工費について

工程ウィンドウで算出された各工程の単価が製品見積の加工費に反映されます。

C	順	名称	数	移動	段取	作業	単価	手配先	発注
...	1	01 プログラム / 01 RADAN			--	--	--	S0012 加瀬 亮	--
...	2	03 抜き加工 / 01 レーザー			--	1H 00M 00s	7,000	00203 シップスファクトリー東京	○
...	--	※ シート材: SPOCC 1.2 mm 400.0 X 600.0 ④	1				60	--	--
...	3	05 曲げ / 01 ベンダー			--	1H 00M 00s	5,000	S0012 加瀬 亮	--
...	4	06 溶接			--	1H 00M 00s	--	S0012 加瀬 亮	--
...	--	※ 子品番: 000-0000 カバー1	1				25,000	--	--
...	5	08 表面処理 / 01 塗装		* 3D	--	1H 00M 00s	350	00020 伊ハトソウ	○
...	6	07 検査 / 01 本社検査 <最終検査注意>			--	--	--	S0004 加藤 晴美	--

順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額
1	F0312-TYT30	作業工程	RADAN	1	--	--
2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	7,000	7,000
3	F0312-TYT30	作業工程	ベンダー	1	5,000	5,000
4	F0312-TYT30	作業工程	溶接	1	--	--
5	F0312-TYT30	表面処理	塗装	1	--	--
6	F0312-TYT30	作業工程	本社検査	1	--	--
7	000-0000	設計作業	プログラム	1	--	--
8	000-0000	作業工程	ドリルタップ	1	98	98
9	000-0000	作業工程	本社検査	1	--	--
10	000-0000	作業工程	溶接	1	--	--

初期費用について

初期費用とは、初めて製品を作るときにかかる費用のことです。

例) 金型費、プログラム代など

初期費用を追加する際は、製品マスタ画面の赤枠内の「初期費用追加」をクリックします。ダイアログが出てきますので、項目入力をし、「[F3]確定」をクリックします。

製品マスタ Version 9.2.4 シップスファクトリ株式会社

※ メーカー名 00001 株式会社 〇〇〇

※ 品番 F0312-TY730

品名 ガイド 12.0 SUS304-CP エキ2

納期先 〇〇〇

単価 JPY ¥ 25,000

原価単価 12,410

管理費 50.4% 12,590

初期費用追加

初期費用追加ダイアログ:

工程順 1

名称 NCT金型費用

数量 1

単価 250

金額 250

手配先

発注単価

発注金額

発注コメント

初期費用を登録し、製品マスタを登録後、製品見積をクリックします。

下記画面のように、赤枠内の初期費用に追加されます。

製品見積 Version 7.9.5 シップスファクトリ株式会社

※ 取引先 00001 株式会社 〇〇〇

※ 品番 F0312-TY730

品名 ガイド 12.0 SUS304-CP エキ2

数量 1

製造単価 29,896.00

管理費 5% 1,495.00

合計単価 31,391.00

合計金額 31,391

消費税 8% 2,512

合計 JPY ¥ 33,903

製品見積

初期費用

順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額
1	00-00001	設計費用		1	200	200
2	00-00001	プレス金型費用		1	200	200
3	00-00001	溶接治具費用		1	200	200

初期費用について

初期費用とは、初めて製品を作るときにかかる費用のことです。

例) 金型費、プログラム代など

初期費用を追加する際は、製品マスタ画面の赤枠内の「初期費用追加」をクリックします。ダイアログが出てきますので、項目入力をし、「[F3]確定」をクリックします。

製品マスタ Version 9.2.4 | シップスファクトリ株式会社

※ メーカー名: 00001 | 株式会社 藤野

※ 品番: F0312-TY730

品名: ガイド 12.0 SUS304-CP エポキシ

納期先: 納期先

納入先: 納入先

原価率: 50.4% | 12,590

管理費: 50.4% | 12,590

初期費用追加

初期費用追加

工程順: 1

名称: NCT金型費用

数量: 1

単価: 250

金額: 250

手配先: 手配先

発注単価: 発注単価

発注金額: 発注金額

発注コメント: 発注コメント

※ 初期費用を編集登録します。

初期費用を登録し、製品マスタを登録後、製品見積をクリックします。

下記画面のように、赤枠内の初期費用に追加されます。

製品見積 Version 7.9.5 | シップスファクトリ株式会社

※ 取引先: 00001 | 株式会社 藤野

※ 品番: F0312-TY730

品名: ガイド 12.0 SUS304-CP エポキシ

数量: 1

製造単価: 29,896.00

管理費: 5% | 1,495.00

合計単価: 31,391.00

合計金額: 31,391

消費税: 8% | 2,512

合計 JPY: 33,903

製品見積書

使用工程: 標準 1 2 3

初期費用

順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額
1	00-00001	設計費用		1	200	200
2	00-00001	プレス金型費用		1	200	200
3	00-00001	溶接治具費用		1	200	200

初期費用を入れて、「見積書印刷」ボタンをクリックすることで、見積書に「初期費用」欄が表示されます。

製品見積 Version 7.9.5 | シップスファクトリ株式会社

登録 | 削除 | 新規 | 別品番として複写 | 最新データ読み込み | 最初 | 前項 | 次頁 | 最後 | [F6] 見積書印刷

※ 取引先 00001 株式会社 藍祥
本社 御中

製品見積書

製造番号 モード



御 見 積 書

No. S1900000001 01 07
日付: 2019/02/06
1/1 頁

御社名 <00001>
株式会社 藍祥
本社 御中
専務取締役
田中 まもる 様

CIPS FACTORY
シップスファクトリ株式会社
〒503-3333
岐阜県大垣市三本木 3-16-2
TEL. 0584-77-0616
FAX. 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-htd.co.jp
担当者: 小坂 孝之

下記の通り御見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

見積有効期限 提出日から1ヶ月以内
納期 ..
支払条件 ..

担当印	承認①	承認②
小坂		

数量	単価	合計金額	初期費用
1 個	31,391.00	31,391	600

別途、消費税がかかります。

加工費明細	品名	数量	単価	金額
F0312-TYT30	かたて2.0 SUS304-CP エグゼ	1	12,000	12,000
000-0000	カバー-1	1	2,548	2,548
00-00001	カバー	1	14,800	14,800
	<加工費小計>			29,348

材料費明細 <部品>	名称	数量	単価	金額
F0312-TYT30 (かたて2.0 SUS304-CP エグゼ)	シート材 SPCC 1.2 mm	1	80	80
00-00001 (カバー)	シート材 SECC 1.8 mm	1	498	498
	<材料費小計>			578

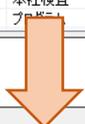
2-1. 製品見積での単価変更について

単価変更したい工程をクリックすることで「工程編集」画面が起動します。
単価を修正し、「[F3]確定」をクリックすることで、単価が確定されます。



単価変更で一回確定をすると、下図のように数量を変えても単価は変わりません。

順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額	確
1	F0312-TYT30	作業工程	RADAN	1	--	--	○
2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	7,000	7,000	○
3	F0312-TYT30	作業工程	ベンダー	1	5,000	5,000	○
4	F0312-TYT30	作業工程	溶接	1	--	--	○
5	F0312-TYT30	作業工程	塗装	1	--	--	○
6	F0312-TYT30	作業工程	本社検査	1	--	--	○
7	000-0000	設計作業	プログラム	1	--	--	○



順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額	確
1	F0312-TYT30	作業工程	RADAN	1	--	--	○
2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	7,000	7,000	○
3	F0312-TYT30	作業工程	ベンダー	1	5,000	5,000	○
4	F0312-TYT30	作業工程	溶接	1	--	--	○
5	F0312-TYT30	作業工程	塗装	1	--	--	○
6	F0312-TYT30	作業工程	本社検査	1	--	--	○
7	000-0000	設計作業	プログラム	1	--	--	○

2-2. 製品見積での初期費用設定変更について

初期費用を変更したい行をクリックすることで「初期費用」編集画面が起動します。単価等を編集し、「[F3]確定」をクリックすることで、初期費用が確定されます。

初期費用の割り振り方として以下の3パターンがあります。

- ・ 初期費用を加工費に含める
- ・ 初期費用を加工費全体に割り振る
- ・ 初期費用を加工費に含める

初期費用を加工賃に含める

「初期費用に加工費を含める」にチェックを入れると合計金額に加工費として加算され、見積書には加工費の欄に印字されます。

加工費明細 <品番>	工程名	数量	単価	金額
F0312-TYT30 (00-00001) SUS304-CP エコ2	プログラム	1		
	レーザ	1	770	770
	曲げ	1	114	114
	検査	1	128	128
	ツッキ	1	2,072	2,072
	ドリルタッパ	1	925	925
	仕上	1		
	設計費用	1	200	200
	<加工費小計>			4,807

加工費に含まれた初期費用は、青色表示になります。

初期費用	順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額
初期費用追加	1	F0312-TYT30	設計費用		1	200	200
選択行を上							
選択行を下							

初期費用を加工賃全体に割り振る

初期費用を全工程数で割り、各工程に加算します。※プログラム工程は除きます。

① 加工費		順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額
4,807		1	F0312-TYT30	作業工程	プログラム	1	--	--
掛率 1.1		2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	770	770
工程追加		3	F0312-TYT30	作業工程	曲げ	1	114	114
		4	F0312-TYT30	作業工程	検査	1	126	126
		5	F0312-TYT30	表面処理	メッキ	1	2,672	2,672
		6	F0312-TYT30	作業工程	ドリルタップ	1	925	925
		7	F0312-TYT30	作業工程	仕上	1	--	--

① 加工費		順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額
4,826		1	F0312-TYT30	作業工程	プログラム	1	--	--
掛率 1.1		2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	807	807
工程追加		3	F0312-TYT30	作業工程	曲げ	1	150	150
		4	F0312-TYT30	作業工程	検査	1	162	162
		5	F0312-TYT30	表面処理	メッキ	1	2,709	2,709
		6	F0312-TYT30	作業工程	ドリルタップ	1	961	961
		7	F0312-TYT30	作業工程	仕上	1	37	37

初期費用の欄は割り振りしたことが分かるように、文字が灰色で表記されます。

初期費用		順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額
		1	F0312-TYT30	設計費用		1	--	--
初期費用追加								
選択行を上								
選択行を下								

初期費用を指定工程に含める

指定する工程を選択して、「[F3]確定」します。

初期費用 [F3] 確定 [F12] 閉じる

品番 F0312-TYT30
 品名 ガイド t2.0 SUS304-CP エコット2
 名称 設計費用
 数量 1
 単価 200
 金額 200

初期費用を加工費に含める
 初期費用を加工賃全体に割り振る
 初期費用を指定工程に含める

第1工程
 大工程 07 07 検査
 小工程

① 加工費		順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額
4,607		1	F0312-TYT30	作業工程	プログラム	1	--	--
掛率 1.1		2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	770	770
工程追加		3	F0312-TYT30	作業工程	曲げ	1	114	114
		4	F0312-TYT30	作業工程	検査	1	126	126
		5	F0312-TYT30	表面処理	メッキ	1	2,672	2,672
		6	F0312-TYT30	作業工程	ドリルタップ	1	925	925
		7	F0312-TYT30	作業工程	仕上	1	--	--

① 加工費		順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額
4,827		1	F0312-TYT30	作業工程	プログラム	1	--	--
掛率 1.1		2	F0312-TYT30	作業工程	レーザー	1	770	770
工程追加		3	F0312-TYT30	作業工程	曲げ	1	114	114
		4	F0312-TYT30	作業工程	検査	1	346	346
		5	F0312-TYT30	表面処理	メッキ	1	2,672	2,672
		6	F0312-TYT30	作業工程	ドリルタップ	1	925	925
		7	F0312-TYT30	作業工程	仕上	1	--	--

初期費用を含める工程を指定することで、指定された工程に初期費用の全額が加算されます。

2-3. 製品見積のリレーショナル

製品見積は、他から連動して、見積りを呼び出すことができます。

① 製品見積にて、取引先、品番を入力すると、製品マスタから製品データを呼び出します。

製品見積 Version 7.9.5 | シップスファクトリ株式会社

※ 取引先 00001 株式会社 藍洋
 ご担当者 0002 専務取締役 田中まもる様

※ 品番
 品名
 オーク-NO1
 オーク-NO2
 摘要

※ 数量
 ①+② 製造単価
 管理費 6%
 合計単価

状況
 未確定
 確定
 ポツ

※ 作成日 2019/02/06
 ※ 担当者 0107 小坂 孝之
 役職/部署名 営業部
 名前 小坂 孝之
 承認者①
 承認者②
 ※ 見積有効期限 提出日から 1ヶ月以内
 ※ 納期
 ※ お支払条件

製品見積書
 製造番号モード

使用工程
 標準 1 2 3
 単価小数点フォーマット使用
 CAD/プログラム工程を除く
 初期費用を除く

備考

順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額	確

順	品番	材料タイプ	名称	数量	単価	金額	確

順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額

① 加工費
 排率 1.1
 工程追加

② 材料費
 排率 1.2
 シート材追加
 その他の追加

初期費用
 初期費用追加
 選択行を上
 選択行を下

使用品番
 ↓ 選択行の品番削除

順	品番	品名	単位数	階層	加工費	材料費	初期費用

② 製造番号のバーコードを読むことで、オーダー情報一覧からデータを呼び出します。

製品見積 Version 7.9.5 | シップスファクトリ株式会社

※ 取引先 00001 株式会社 藍洋
 ご担当者 0002 専務取締役 田中まもる様

※ 品番
 品名
 オーク-NO1
 オーク-NO2
 摘要

状況
 未確定
 確定
 ポツ

※ 作成日 2019/02/06
 ※ 担当者 0107 小坂 孝之
 役職/部署名 営業部
 名前 小坂 孝之
 承認者①
 承認者②
 ※ 見積有効期限 提出日から 1ヶ月以内
 ※ 納期
 ※ お支払条件

製品見積書
 製造番号モード

使用工程
 標準 1 2 3
 単価小数点フォーマット使用
 CAD/プログラム工程を除く
 初期費用を除く

備考

順	品番	加工タイプ	工程名	数量	単価	金額	確

順	品番	材料タイプ	名称	数量	単価	金額	確

順	品番	名称	詳細	数量	単価	金額

① 加工費
 排率 1.1
 工程追加

② 材料費
 排率 1.2
 シート材追加
 その他の追加

初期費用
 初期費用追加
 選択行を上
 選択行を下

使用品番
 ↓ 選択行の品番削除

順	品番	品名	単位数	階層	加工費	材料費	初期費用

▼ 製品見積検索画面からデータを呼び出して使用する場合

利用したい行をダブルクリックすることで、製品見積画面が開きます。

分類が“未確定”の場合

内容を変更し、別管理NOで保存をクリックすると検索画面には複製されたものが表示されます。

分類	順	見積NO	取引先	ご担当者	Mc	品番	品名
(1) 未確定	1	S19000000010107	00001 アイノウ	0002 田中 まる	--	F0312-TYT30	ガイド t2.0 SUS304-CP ユニット2
(1) 未確定	2	S19000000020107	00001 アイノウ	0002 田中 まる	--	F0312-TYT30	ガイド t2.0 SUS304-CP ユニット2

分類が“確定”の場合

“はい”をクリックすると製品マスタに変更した単価が上書きされます。

“いいえ”をクリックすると上書きされず、元のデータのままだります。

分類	順	見積NO	取引先	ご担当者	Mc	品番	品名
(2) 確定分	3	S19000000030107	00001 アイノウ	0002 田中 まる	--	00-00001	ボックス
(2) 確定分	4	S17000000030001	00001 アイノウ	0002 田中 まる	--	00-00001	ボックス

製品マスタ、オーダー入力画面から製品見積を呼び出す場合

製品見積

オーダー入力 Version 9.2.9 | シップファクトリ株式会社

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

納入先 品番
ご担当者 品番

親のみ級込

※ 品番 品番 F0312-TYT30 <自動品番>
子品番
品名 ガイト 12.0 SUS304-CP エリート2
○ 一般
○ 最優先
○ 納期変更
○ 個数変更
○ 不適合
○ 再発行

※ オーダー-NO1
オーダー-NO2
グループNo

製品区分
摘要 7815455 製造 119000001890107
備考(1) 129910 親番
備考(2) 1112b2 在庫管理をする

※ 受注数 10 個 ※ 製造数 10
(2) 未定単価 JPY ¥ 23,000 有効在庫数 264
客先単価 在庫引当
提示単価 原価計算個数 1
自社単価 23,000 算出レート
原価単価 12,409.91 合計金額 税別 230,000
管理費 46.0% 10,590.09 消費税 8 % 18,400

トレサビリティ情報
社内営業担当 0001 山田 次郎

受注状況表示 -> (6) 表示しない
表示項目設定 左スクロール (B) 右スクロール (N)

ステータス	期	受注日	製造番号	Mc	品番	品名	オーダー-NO1	備考(1)	備考(2)	改訂	形態	受注数	製造数	確定単価	客先単	合計金額	消費税	客先納期	ス
-------	---	-----	------	----	----	----	----------	-------	-------	----	----	-----	-----	------	-----	------	-----	------	---



メッセージ

同じ品番の製品見積が見つかりました。
2019/02/05 に作成されています。
その見積データを読み出しますか？

呼出し 新規見積

呼出し

登録した時のデータが呼び出されます。

※ 新規（複写）をした後で製品マスタから製品見積をクリックすると、元のデータが呼び出されます。

新規見積

新規の状態で作成します。新規見積を作成すると、同じ品番の製品見積が複数できます。

3 その他の機能

3-1. 印刷機能

2通りの見積書印刷方法があります。見積書の各明細の表示設定については次頁で説明します。

- ① “見積り書印刷”のボタンで印刷する方法
- ② 製品見積検索画面の“選択行の合計見積書”から行う方法

製品見積画面の「見積書印刷」ボタンで印刷する方法

上記の印刷方法では1製品の詳細な見積書を印刷することができます。

御見積書

No. S19000000010107
日付: 2019/02/06
1/1 頁

御見積書

株式会社 藍祥
本社 御中
専務取締役
田中 まる 様

品番 F0312-TYT30
品名 が付*2.0 SUS304-CP エボ2

オーダーNO1
オーダーNO2
適用

TEL. 0684-77-0616
FAX. 0684-77-0617
E-mail: takayuki_kosaka@cips-htd.co.jp
担当者: 小坂 孝之

下記の通り御見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

数量	単価	合計金額	初期費用
1 個	31,391.00	31,391	600

別送、消費税が掛かります。

加工費明細	品名	数量	単価	金額
F0312-TYT30	が付*2.0 SUS304-CP エボ2	1	12,000	12,000
000-0000	カバー-1	1	2,548	2,548
00-00001	カバー	1	14,800	14,800
	<加工費小計>			29,348

製品見積検索画面の「選択行の見積書印刷」から印刷する方法

この印刷方法では同じ取引先で複数の品番を選択し、一覧表のように品番ごとの見積書を印刷することができます。

製品見積検索 Version 8.3.27 | シップスファクトリ株式会社

製品見積検索

選択行の出力 (赤枠) | 選択行の編集 | 全選択 | 全解除 | 左スライド(N) | 右スライド(N)

1. 同じ取引先で複数の品番を選択します。
2. 選択行の印刷から“選択行の合計見積書”をクリックします。

分類	順	見積NO	ご担当者	Mc	品番	品名	オーダーNO1	オーダーNO2	摘要	数量
(1)未確定	1	S1900000010107	田中まもる	--	F0312-TY730	ガイド t2.0 SUS304-CP エニオ2				1
(1)未確定	2									10
(1)未確定	3									10
(1)未確定	4									100
(1)未確定	5									1000
(1)未確定	6									100
(1)未確定	7									1000
(1)未確定	8									1000
(1)未確定	9									
(1)未確定	10	S1500000010001	00002 アルテアークス	--	395-2222	ボックス				1
(1)未確定	11	S1400000040001	00001 アイック	0009 中森 美穂	-- test-0905	カバー				1
(1)未確定	12	S1400000050001	00010 カイレーザ	--	TEST-E					1
(1)未確定	13	S1400000030001	00025 花びがた	--	AST-007	二面カバー				5
(1)未確定	14	S1400000020001	00001 アイック	0009 中森 美穂	-- TEST_C	子展開テスト				1
(1)未確定	15	S13000000460001	00002 アルテアークス	--	0624-05	test05				1
(1)未確定	16	S13000000430001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 000-0000	ブラケット				30
(1)未確定	17	S13000000410001	00002 アルテアークス	--	0530-4	plate-4				50
(1)未確定	18	S13000000400001	00010 カイレーザ	--	0527-1	plate-1				1
(1)未確定	19	S13000000390001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 00-00002	ボックス				120
(1)未確定	20	S13000000360001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 000-0000	ブラケット				30
(1)未確定	21	S13000000380001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 0520-1	plate-1				1
(1)未確定	22	S13000000370001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 0521-1	plate01				1
(1)未確定	23	S13000000330001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 0521-1	plate01				1
(1)未確定	24	S13000000340001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 0521-5	plate-5				1
(1)未確定	25	S13000000350001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 00-00001	カバー				150
(1)未確定	26	S13000000320001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 0520-1	plate-1				1
(1)未確定	27	S13000000250001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 00000					1
(1)未確定	28	S13000000260001	00001 アイック	0001 相宗 智樹	-- 00000					100

見積件数 = 91 / 合計金額 = 56,509,200 / 材料費合計 = 546,851 / 加工費合計 = 449,045 / 初期費用合計 = 635,348 ※タイトル行をマウスでクリックすると並び替えができます。

選択行の合計見積書

[F6] 見積印刷 (赤枠) | 印刷テンプレート Estimate @13X2 (3,36) | [F12] 閉じる

取引先: 00001 | 株式会社 藍洋
ご担当者: 0002 | 専務取締役 田中まもる 様

作成日: 2019/02/06
担当者: 0107 小坂 孝之
役職/部署名: 営業部
名前: 小坂 孝之

小計金額: 1,620,940 | 初期費用小計: 38,646
消費税 8%: 129,675 | 税金: 3,092
合計金額 JPY ¥: 1,750,615 | 初期費用合計: 41,738

見送り有効期限: 提出日から 1ヶ月以内
納期: --
お支払条件: --

備考

印刷時に金額合計を表示する

3. 「見積印刷」をクリックします。

見積印刷画面の“見積印刷”ボタンをクリックすると、プレビュー画面が表示され、下図の見積書が印刷されます。

一覧表のように異なった品番でまとめた見積書を印刷可能です。

各々の品番で、数量・単価・金額・見積NOを表示します。

御見積書 1/3 頁 日付: 2019/02/06

御社名 <00001>
株式会社 藍洋
本社 御中
専務取締役
田中まもる 様

〒500-0303
岐阜県大垣市三本木 3-16-2

TEL: 0584-77-0616
FAX: 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-fld.co.jp
担当者: 小坂 孝之

初期費用小計	消費税	初期費用金額	小計金額	消費税	合計金額
38,646	3,092	41,738	1,620,940	129,675	1,750,615

品番 / 品名	オーダーNO	数量	単価	金額
F0312-TY730				
ガイド t2.0 SUS304-CP エニオ2		1	31,391	31,391
00-00001				600
ボックス		10	73,533	735,330
ボックス				6
#12#00000002-0002				611,030
ボックス		10	61,103	611,030
000-0000				40
ブラケット		30	5,924	177,720
00-00002				63,720
ボックス		120	531	35,000
0520-1				1,748
plate-1		1	1,748	3,000

見積書の各明細表示について

“見積書印刷”をクリックすると下記のダイアログが表示されます。ここで見積書の表示を設定することができます。

その印刷機能は4つのパターンと客先毎のテンプレートで構成されます。

- ・材料と工程をマージして印刷
(同じ工程、材料はまとめられます)
- ・金額ゼロを表示しない
- ・チェック有の場合、加工費を工程で表示します
チェック無の場合、加工費を品番で表示します
- ・印刷時に金額記号(円、¥)を付ける

● 材料と工程をマージして印刷 「材料と工程をマージして印刷 (チェック無)」

加工費明細<品番>	工程名	数量	単価	金額
F0312-TTT30 (04-F) 2.0 SUS304-CF 工機名	RADAN	1		
	レーザー	1	7,000	7,000
	ペンダー	1	3,000	3,000
	溶接	1		
	塗装	1		
	本社検査	1		
000-0000 (カバ-1)	プログラム	1		
	ドリルタッパ	1	98	98
	本社検査	1		
	溶接	1		
	ドリルタッパ	1	941	941
	ドリルタッパ	1	94	94
	脱脂処理	1	1,525	1,525

「材料と工程をマージして印刷 (チェック有)」

チェック無しの場合、品番ごとに工程が表示されます。

チェック有の場合は、工程ごとに表示され、材料も同様に同じものがあればまとめられます。

加工費明細	工程名	数量	単価	金額
設計作業	プログラム	1		
作業工程	RADAN	1		
作業工程	レーザー	1	10,500	10,500
作業工程	ドリルタッパ	1	1,023	1,023
作業工程	ペンダー	1	7,500	7,500
作業工程	溶接	1	3,100	3,100
作業工程	検査	1	1,500	1,500
作業工程	本社検査	1		
作業工程	組立	1	4,200	4,200
表面処理	表面処理	1		
表面処理	塗装	1		
表面処理	脱脂処理	1	1,525	1,525
	<加工費合計>			29,348

- 金額ゼロを印刷しない
「金額0を印刷しない（チェック無）」

加工費明細	工程名	数量	単価	金額
設計作業	プログラム	1		
作業工程	ADAN	1		
作業工程	レーザー	1	10,500	10,500
作業工程	ドリルタッパ	1	1,023	1,023
作業工程	ペンダー	1	7,500	7,500
作業工程	溶接	1	3,100	3,100
作業工程	検査	1	1,500	1,500
作業工程	本社検査	1		
作業工程	組立	1	4,200	4,200
表面処理	表面処理	1		
表面処理	塗装	1		
表面処理	脱脂処理	1	1,525	1,525
	<加工費小計>			29,348

「金額0を印刷しない（チェック有）」
金額が0の場合、チェックをつけることで見積書には印刷されません。

加工費明細	工程名	数量	単価	金額
作業工程	レーザー	1	10,500	10,500
作業工程	ドリルタッパ	1	1,023	1,023
作業工程	ペンダー	1	7,500	7,500
作業工程	溶接	1	3,100	3,100
作業工程	検査	1	1,500	1,500
作業工程	組立	1	4,200	4,200
表面処理	脱脂処理	1	1,525	1,525
	<加工費小計>			29,348

- 加工費を工程で出力
「加工費を品番で表示（チェック無）」

加工費明細	品名	数量	単価	金額
F0312-TYT30	加工品 2.0 SUS304-CF エグ&	1	12,000	12,000
00-0000	カバー1	1	2,548	2,548
00-00001	カバー	1	14,800	14,800
	<加工費小計>			29,348

「加工費を品番で表示（チェック有）」
チェックの有無で加工費明細を工程で表示するか品番で表示するかを選択できます。
また品番で表示する場合、単位は品番ごとに計算された値でまとめられます。

加工費明細	工程名	数量	単価	金額
作業工程	レーザー	1	10,500	10,500
作業工程	ドリルタッパ	1	1,023	1,023
作業工程	ペンダー	1	7,500	7,500
作業工程	溶接	1	3,100	3,100
作業工程	検査	1	1,500	1,500
作業工程	組立	1	4,200	4,200
表面処理	脱脂処理	1	1,525	1,525
	<加工費小計>			29,348

- 印刷時に金額記号を付ける
「印刷時に金額記号を付ける（チェック無）」

加工費明細 <品番>	工程名	数量	単価	金額
F0312-TYT30 (加工品 2.0 SUS304-CF エグ&)	レーザー	1	7,000	7,000
	ペンダー	1	3,000	3,000

「印刷時に金額記号を付ける（チェック有）」
チェック有の場合は、為替設定で登録した金額記号が反映されます。

加工費明細 <品番>	工程名	数量	単価	金額
F0312-TYT30 (加工品 2.0 SUS304-CF エグ&)	レーザー	1	7,000	¥7,000
	ペンダー	1	3,000	¥3,000

見積書の備考について

「製品見積」または「製品見積検索」画面から見積書は印刷できますが、Excelのテンプレートを変更することにより、備考欄を大幅にとることができます。

製品見積からの「見積書印刷」

1枚目

No. S190000001 01 07
日付: 2019/02/06
1/3 頁

御見積書

御社名 <00001>
株式会社 監理
本社 御中
専務取締役
田中 まもる様

品番 F0219-TY730
品名 京付 3D SUS304-CP 2.2分2
オナー#01
オナー#02
納期
送料

下記のご依頼見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

見積有効期限 提出日から1ヶ月以内
納期
支払条件

CIPS FACTORY

シップスファクトリー株式会社
〒500-3333
岐阜県大垣市三本木 3-16-2

TEL: 0584-77-0616
FAX: 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-tfd.co.jp
担当: 小坂 孝文

数量	単価	合計金額	初期費用	別注、消費税が掛かります。
1 個	¥ 31,391.00	¥ 31,391	¥ 600	

品番 / 品名	メーカー	数量	単価	金額
F0219-TY730	シーザー	1	31,391	31,391
京付 3D SUS304-CP 2.2分2				600
送料		10	5,038	50,380
送料		10	61,102	611,020
送料				40
送料			1,155	
000-0000		30	5,924	177,720
00-0000				63,720
00-0000		120	531	63,720
000-0000		30	5,460	164,400
0521-1		1	1,728	1,728
plate01		1	1,748	1,748
plate-1		1	3,000	3,000
plate-5		1	4,526	4,526
plate-6				
00-0000		150	28,373	4,255,950
00-0000				4,000
0521-1		1	1,236	1,236
plate01		1	1,236	1,236
0520-1				
備考				

※ 最終頁に備考あり

次頁より

2枚目

No. S190000001 02 07
日付: 2019/02/06
2/3 頁

御見積書

御社名 <00001>
株式会社 監理
本社 御中
専務取締役
田中 まもる様

品番
品名
オナー#01
オナー#02
納期
送料

下記のご依頼見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

見積有効期限 提出日から1ヶ月以内
納期
支払条件

CIPS FACTORY

シップスファクトリー株式会社
〒500-3333
岐阜県大垣市三本木 3-16-2

TEL: 0584-77-0616
FAX: 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-tfd.co.jp
担当: 小坂 孝文

数量	単価	合計金額	初期費用	別注、消費税が掛かります。
1 個	¥ 31,391.00	¥ 31,391	¥ 600	

品番 / 品名	メーカー	数量	単価	金額
F0219-TY730	シーザー	1	31,391	31,391
京付 3D SUS304-CP 2.2分2				600
送料		10	5,038	50,380
送料		10	61,102	611,020
送料				40
送料			1,155	
000-0000		30	5,924	177,720
00-0000				63,720
00-0000		120	531	63,720
000-0000		30	5,460	164,400
0521-1		1	1,728	1,728
plate01		1	1,748	1,748
plate-1		1	3,000	3,000
plate-5		1	4,526	4,526
plate-6				
00-0000		150	28,373	4,255,950
00-0000				4,000
0521-1		1	1,236	1,236
plate01		1	1,236	1,236
0520-1				
備考				

※ 最終頁に備考あり

次頁より

コメント

品名、数量、単位(個/袋/m/mなど)、単価、金額、備考(仕様など)が一般的に記載する項目で商品によってはこの他の項目を追加する。値引きをする場合は、明細金額は定価で記載して最後に一括で値引き(出納簿/入金簿/特別割引)などとして(▲)1000000円と記載するように入力される。発行者の会社名、代表者名、住所等とその印刷前に少しの間から位置に会社印などで印刷するときに印刷物の誤差、氏名、住所等する。上記の家名変更で提出するのから一丸のある場合は、承認印または担当者として上可印刷する。提出した見積書の金額で契約することが可能な期間のことで、見積提出日より1ヶ月以内と記載する。

製品見積検索画面からの「選択行の見積書印刷」

1枚目

No. S190000001 01 07
日付: 2019/02/06
1/3 頁

御見積書

御社名 <00001>
株式会社 監理
本社 御中
専務取締役
田中 まもる様

品番
品名
オナー#01
オナー#02
納期
送料

下記のご依頼見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

見積有効期限 提出日から1ヶ月以内
納期
支払条件

CIPS FACTORY

シップスファクトリー株式会社
〒500-3333
岐阜県大垣市三本木 3-16-2

TEL: 0584-77-0616
FAX: 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-tfd.co.jp
担当: 小坂 孝文

数量	単価	合計金額	初期費用	別注、消費税が掛かります。
44,640	3,571	48,211		

品番 / 品名	メーカー	数量	単価	金額
F0219-TY730	シーザー	1	31,391	31,391
京付 3D SUS304-CP 2.2分2				600
送料		10	5,038	50,380
送料		10	61,102	611,020
送料				40
送料			1,155	
000-0000		30	5,924	177,720
00-0000				63,720
00-0000		120	531	63,720
000-0000		30	5,460	164,400
0521-1		1	1,728	1,728
plate01		1	1,748	1,748
plate-1		1	3,000	3,000
plate-5		1	4,526	4,526
plate-6				
00-0000		150	28,373	4,255,950
00-0000				4,000
0521-1		1	1,236	1,236
plate01		1	1,236	1,236
0520-1				
備考				

※ 最終頁に備考あり

次頁より

2枚目

No. S190000001 02 07
日付: 2019/02/06
2/3 頁

御見積書

御社名 <00001>
株式会社 監理
本社 御中
専務取締役
田中 まもる様

品番
品名
オナー#01
オナー#02
納期
送料

下記のご依頼見積申し上げます。是非ご検討の程お願いします。

見積有効期限 提出日から1ヶ月以内
納期
支払条件

CIPS FACTORY

シップスファクトリー株式会社
〒500-3333
岐阜県大垣市三本木 3-16-2

TEL: 0584-77-0616
FAX: 0584-77-0617
E-mail: takayuki.kosaka@cips-tfd.co.jp
担当: 小坂 孝文

数量	単価	合計金額	初期費用	別注、消費税が掛かります。
44,640	3,571	48,211		

品番 / 品名	メーカー	数量	単価	金額
F0219-TY730	シーザー	1	31,391	31,391
京付 3D SUS304-CP 2.2分2				600
送料		10	5,038	50,380
送料		10	61,102	611,020
送料				40
送料			1,155	
000-0000		30	5,924	177,720
00-0000				63,720
00-0000		120	531	63,720
000-0000		30	5,460	164,400
0521-1		1	1,728	1,728
plate01		1	1,748	1,748
plate-1		1	3,000	3,000
plate-5		1	4,526	4,526
plate-6				
00-0000		150	28,373	4,255,950
00-0000				4,000
0521-1		1	1,236	1,236
plate01		1	1,236	1,236
0520-1				
備考				

※ 最終頁に備考あり

次頁より

コメント

品名、数量、単位(個/袋/m/mなど)、単価、金額、備考(仕様など)が一般的に記載する項目で商品によってはこの他の項目を追加する。値引きをする場合は、明細金額は定価で記載して最後に一括で値引き(出納簿/入金簿/特別割引)などとして(▲)1000000円と記載するように入力される。発行者の会社名、代表者名、住所等とその印刷前に少しの間から位置に会社印などで印刷するときに印刷物の誤差、氏名、住所等する。上記の家名変更で提出するのから一丸のある場合は、承認印または担当者として上可印刷する。提出した見積書の金額で契約することが可能な期間のことで、見積提出日より1ヶ月以内と記載する。

3-2. 工程マクロ

工程ごとにマクロ言語を用いることにより、ユーザー単位で見積りが作成できます。

★ マクロ言語

```
1 #
2 # 見積マクロ↓
3 # メニュー形式 (F01~F10)↓
4 # 入力返り値変数 (D01~D10)↓
5 # その他の変数 (D11~D99)↓
6 # 保存形式 Unicode↓
7 # 代入値 dim D?? = THICK / X / Y / Z / QTY / 数字↓
8 # -----↓
9 ↓
10 MENU:↓
11 ↓
12 MACRO_NAME = タレパン↓
13 ↓
14 F01 = 金型交換数↓
15 F02 = 内径パンチ数↓
16 F03 = 成形パンチ数↓
17 F04 = 外形サイズ(mm)↓
18 F05 = 外形サイズ(mm)↓
19 F06 = 外形打抜き金型幅 (mm)↓
20 F07 = 加工速度↓
21 F08 = 難易度↓
22 ↓
23 dim D04 = X↓
24 dim D05 = Y↓
25 ↓
26 ↓
```

マクロ言語は各工程の工賃の算出方程式を設定し、ソフトウェア上に反映させることができます。

そのため、ユーザー様独自のロジックで計算することが可能となります。

★ 工程見積マクロ

テキストファイル（マクロ言語）で作成した数式が、ソフトウェア上で確認できます。

金型交換数	
内径パンチ数	
成形パンチ数	
外形サイズ(mm)	400
外形サイズ(mm)	600
外形打抜き金型幅 (mm)	30
加工速度	1
難易度	1
数量	1
段取単価	50
作業単価	200
合計単価	250

工程入力画面で、指定した工程を選択すると工程の右側に「工程見積」マクロボタンが表示されます。

項目は、10項目までインプットできます。

段取単価、作業単価をアウトプットします。

製品見積に反映させる個数が表示されます。

10項目のインプットによりマクロ言語による計算方式で段取単価と作業単価を自動確定し、製品見積に反映させます。

反映する項目

The screenshot shows a macro editor window with the following content:

```

1 # 見積マクロ↓
2 # メニュー形式 (F01~F10)↓
3 # 入力返り値変数 (D01~D10)↓
4 # その他の変数 (D11~D99)↓
5 # 保存形式 Unicode↓
6 # 代入値 dim D?? = THICK / X / Y / Z / QTY / 数字↓
7 #
8 #
9 #
10 MENU:↓
11 ↓
12 MACRO_NAME = タレパン↓ ※1
13 ↓
14 F01 = 金型交換数↓
15 F02 = 内径パンチ数↓
16 F03 = 成形パンチ数↓
17 F04 = 外形Xサイズ(mm)↓
18 F05 = 外形Yサイズ(mm)↓
19 F06 = 外形打抜き金型幅(mm)↓
20 F07 = 加工速度↓
21 F08 = 難易度↓
22 ↓
23 dim D04 = X↓
24 dim D05 = Y↓
25 dim D06 = 30↓
26 dim D07 = 1↓
27 dim D08 = 1↓
28 ↓
29 HELP F01↓
30 ※ 金型交換数↓

```

The 'Engineering Macro' dialog box is open, showing the following fields:

- 金型交換数 (marked with ※2 and ※3)
- 内径パンチ数
- 成形パンチ数
- 外形Xサイズ(mm) 400
- 外形Yサイズ(mm) 600
- 外形打抜き金型幅(mm) 30
- 加工速度 1
- 難易度 1
- 数量 1
- 段取り単価 50
- 作業単価 200
- 合計単価 250

The '操作ヘルプ' (Operation Help) section contains the text: ※ 金型交換数 この値は段取り費に属します。 (marked with ※4). The dialog title bar shows '※ 見積マクロ名 = タレパン' (marked with ※1).

※1 MACRO_NAME

見積マクロ名の名称です。

※2 F01、F02、F03...

上から順に入力ボックスの名称を入力します。

※3 dim D04、dim D05、dim D06...

上から順に値の設定をします。

dim D04 は上から4番目の項目に製品のXサイズを反映させることを定義づけしています。

dim D06 は数字なので、そのまま値が表記されます。

確定した後に、再度工程編集画面を開くと入力した値がdimで指定されたX,Yサイズに自動的に反映されます。

※4 HELP F01、HELP F02...

各入力ボックスを選択したときに表示される操作ヘルプの文章を登録できます。

The screenshot shows the macro editor with the following content:

```

28 ↓
29 HELP F01↓
30 ※ 金型交換数↓
31 この値は段取り費に属します。↓
32 END↓
33 ↓
34 HELP F02↓
35 ※ 内径の穴数を入力↓
36 各穴の場合は打抜き数も考慮↓
37 END↓
38 ↓
39 HELP F03↓
40 ※ 成形パンチ数を入力↓
41 タップ、バーリング、ダボ等↓
42 END↓
43 ↓
44 HELP F04↓
45 ※ 外形のXサイズを入力↓
46 END↓
47 ↓
48 HELP F05↓
49 ※ 外形のYサイズを入力↓

```

The 'Engineering Macro' dialog box is open, showing the same fields as in the previous screenshot. The '操作ヘルプ' (Operation Help) section contains the text: ※ 金型交換数 この値は段取り費に属します。 (marked with ※4). The dialog title bar shows '※ 見積マクロ名 = タレパン'.

「RUN:」

この行から下に段取単価、作業単価を算出する為の計算式を設定します。

```

80 RUN:↓
81 ↓
82 # 一般パンチ 3円↓
83 D20 = D02 * 3↓
84 ↓
85 # 成形パンチ 4円↓
86 D21 = D03 * 4↓
87 ↓
88 # 外形サイズ(X) X 1パンチ3円 (両サイド)↓
89 D22 = (D04 / D06) * 3 * 2↓
90 ↓
91 # 外形サイズ(Y) 1パンチ3円 (両サイド)↓
92 D23 = (D05 / D06) * 3 * 2↓
93 ↓
94 # 加工速度掛率↓
95 D24 = 1↓
96 if D07 = 2 then D24 = 1.1↓
97 if D07 = 3 then D24 = 1.2↓
98 if D07 = 4 then D24 = 1.3↓
99 ↓
100 # 難易度↓
101 D25 = 1↓
    
```

```

91 # 外形サイズ(Y) 1パンチ3円 (両サイド)↓
92 D23 = (D05 / D06) * 3 * 2↓
93 ↓
94 # 加工速度掛率↓
95 D24 = 1↓
96 if D07 = 2 then D24 = 1.1↓
97 if D07 = 3 then D24 = 1.2↓
98 if D07 = 4 then D24 = 1.3↓
99 ↓
100 # 難易度↓
101 D25 = 1↓
102 if D08 = 2 then D25 = 1.1↓
103 if D08 = 3 then D25 = 1.2↓
104 ↓
105 # 段取金額 金型交換 50円 + 1交換50円↓
106 PLAN_PRICE = 50 + D01 * 50↓
107 # 作業金額↓
108 WORK_PRICE = (D20 + D21 + D22 + D23) * D24 * D25↓
109 ↓
110 [EOF]
    
```

工程見積マクロ

[F3] 確定 | [F12] 閉じる

金型交換数	
内径パンチ数	
成形パンチ数	
外形サイズ(mm)	400
外形Yサイズ(mm)	600
外形打抜き金型幅(mm)	30
加工速度	1
難易度	1
数量	1
段取単価	50
作業単価	200
合計単価	250

※ 金型交換数
この値は段取り費に属します。

※ 見積マクロ名 = タレパン

上の赤枠の計算式のように、工程見積で入力した値を使って、簡単な計算方法で工程単価を出すことが出来ます。

4 製品見積検索

製品見積を登録したデータは、「製品見積検索」画面で検索を行います。



ダブルクリックで製品見積画面が表示できます。