

在庫について

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.CIPSの在庫管理とは](#)

[2.在庫の登録方法](#)

[1.在庫の登録](#)

[3.在庫の変動](#)

[1.在庫製造オーダーの作成](#)

[2.在庫引当オーダー（在庫数＞受注数）](#)

[3.在庫引当オーダー（在庫数＜受注数）](#)

[4.子品番の在庫引当](#)

[5.在庫引当が可能な受注数を設定](#)

[6.在庫製造・引当オーダーを削除する場合](#)

[7.在庫製造・引当オーダーのステータスを「キャンセル」にした場合](#)

[4.在庫の自動発注処理](#)

[1.下限在庫数](#)

[2.最低製造数](#)

[5.製品在庫情報](#)

[6.在庫管理の設定](#)

1 CIPSの在庫管理とは

CIPSは在庫の余剰生産を防ぐために、有効在庫を基に在庫の判断をしています。
在庫管理をすることで、在庫製造オーダーの作成や在庫引当が可能となります。

■ 有効在庫 <A+B>

在庫引当が可能な個数（在庫製造中+推定在庫）

■ 在庫製造中 <A>

CIPSにオーダー登録されている未完了オーダーの製造数（キャンセルと不適合を除く）
※自動反映します

■ 推定在庫

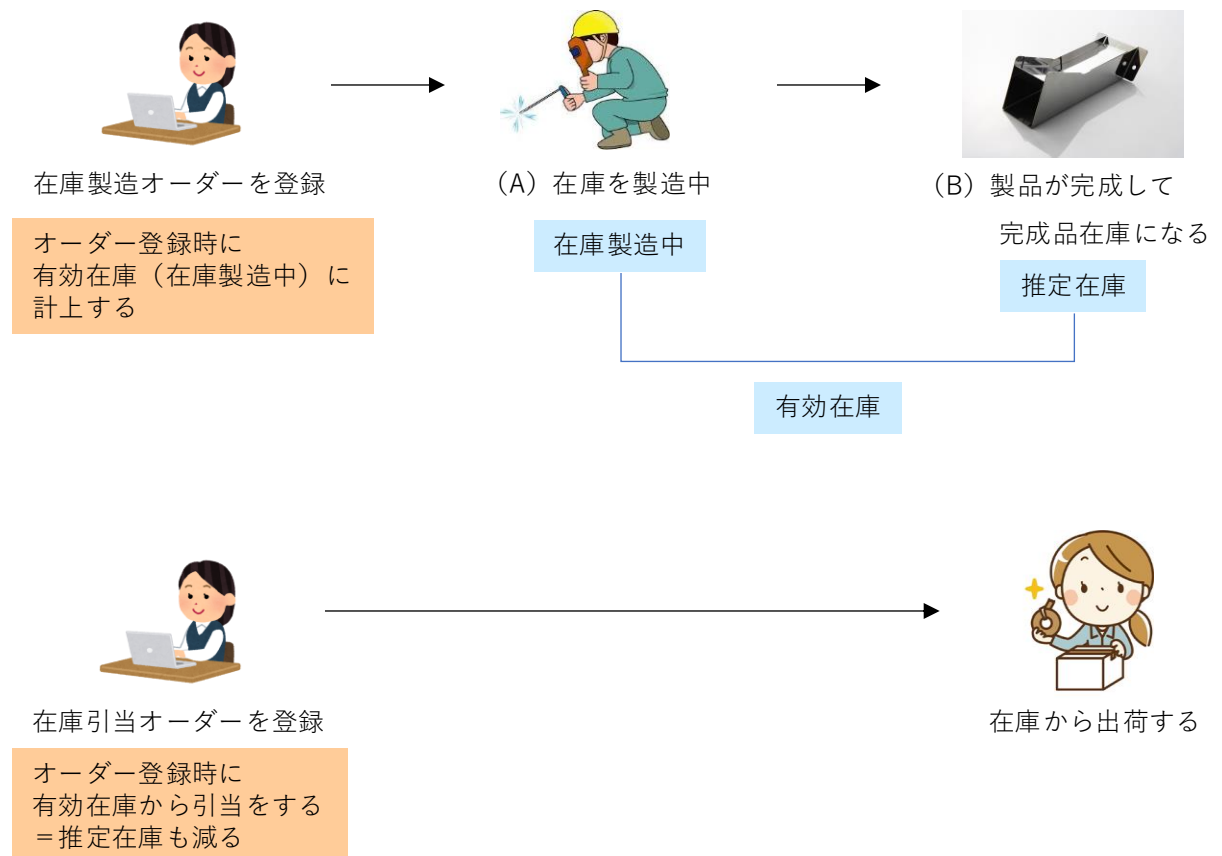
完成品在庫の個数

■ 下限在庫数

最低限持っていなければならない在庫数

■ 最低製造数

少量生産は行わずにロット生産を行い、手配する製造数の最低ライン



2 在庫の登録方法

1. 在庫の登録

在庫登録は、製品マスタまたは製品在庫情報から行うことができます。

1-1.製品マスタで在庫登録をする方法

製品マスタの在庫タブにて、在庫管理するにチェックをし在庫数を入力して登録ボタンをクリックします。

材料費	購入品	CAD	段取	作業
時間	--	15M 00s	45M 00s	15M 30s
金額	245	20	500	2,875
比率	40.8%	3.3%	83.3%	479.2%

1-2.製品在庫情報で在庫登録をする方法

製品在庫情報を開き、在庫登録をする製品マスタを検索します。
行をダブルクリックで、在庫登録画面が表示されるので、在庫数を入力し、登録します。
製品マスタが作成されていないとリストに表示されません。

(C) 在庫管理	納入先	品番	品名	受注数	有効在庫数	在庫製造中	完了工程	総工程数	製造中	推定在庫数
(1) する	--	1151504310	コイルスワック		25	5				20

メーカー名 00001 アイノウ
品番 1151504310
品名 コイルスワック
納品待数
☒ 在庫管理をする
※ 有効在庫数 25 (A) 下限在庫数
在庫製造中 5 (B) 最低製造数
推定在庫数 20 (A-B) ☐ 在庫引当可能な受注数の使用
受注数 以下のみ引当

1. 在庫製造オーダーの作成

在庫製造オーダーは、オーダー入力にて受注数をゼロにして、製造数を入力することで作成できます。受注数をゼロにすることで「在庫製造」として判断します。

1. オーダー入力画面を開き、在庫製造をする取引先と品番を入力します。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリー株式会社

[F3] 登録 | 削除 | 新規 | 前項 | 次項 | 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 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

親のみ続送 ☒

※ 品番 1151504260 < 自動品番

コード 03 標準 1 2 3

※ 受注日

工程/ターン 03 プログラム/ルーサー/ハンガー/溶接/検査/塗装

※ 入力者

順	名称	数	移動
1	01 プログラム / 01 設計展開		
2	02 抜き / 03 複合機		
3	※ 鋼材: L100X75XT10.0 (SPCC) L500.0 不等辺アングル	1	
4	03 曲げ / 03 ベンダー		

2. 受注数をゼロにして、製造数に在庫製造をする個数を入力します。
製品マスタで在庫管理をするに ☒ を入れている場合は、在庫の詳細が表示されます。
製品マスタでチェックをしていない場合でも、オーダーで「在庫管理をする」に ☒ を入れることで在庫管理をすることができます。（製品マスタの在庫管理にもチェックが付きます）
オーダーの登録ボタンをクリックした時点で、在庫製造中と有効在庫に個数が反映します。

備考(2) ☒ 在庫管理をする

※ 受注数 個 ※ 製造数 10

(1) 確定単価 JPY 6,200 円 有効在庫数

自社単価 6,200 在庫引当

■ 製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
(1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スクリング	--		10	10			

3. オーダーを登録したら、通常のオーダーと同様に、ステータスは「未手配」になります。
製造開始処理にて製造指示を行い、ステータスが「製造中」になります。
指示書が発行されるので、通常のオーダーと同様に、工程パネルにて現場の着完処理を行います。

製造開始処理 Version 25.2.16 | シップスファクトリー株式会社

製造開始処理

選択行の製造指示 | 選択行の印刷 | 選択行の編集 | 行選択(S) | 全解除 | 左スクロール(B) | 右スクロール(N)

ステータス	指示書	順	受注NO	取引先	納入先	Mc	品番	品名	改訂	形態	受注数	製造数	単位
★(1) 未手配	--	1	25-23	00001 アイショウ	--	--	1151504260	スクリング	--	--	--	10	個

表示範囲 (1) 未手配【納期順】

CIPS FACTORY シップスファクトリー株式会社

親

CODE	00001	25-23
取引先	アイショウ	
品番	1151504260	
品名	スクリング	
オーダーNO1		
オーダーNO2		
グループNO		
備考(1)	SRPA	
備考(2)		04/08
アセンブリ		発行日 04/08
寄先納期	2025/04/22	受注数
スケジュール納期	04/18	製造数

No	工程名	工程指示 手配発	工程納期 作業着発	予定作業時間	工程バーコード
1	プログラム		04/10	15M 00s	61125050009230001
2	設計展開		04/11	30M 00s	62125050009230001
3	抜き		04/15	1H 00M 00s	63125050009230001
4	曲げ		04/17	1H 00M 00s	64125050009230001
5	ベンダー		04/18	1H 00M 00s	65125050009230001
	溶接				
	検査				
	本社検査				

4. 最終工程の完了処理をすると、ステータスは「完了」になります。
 在庫製造オーダーは受注数がなく納品がない為、「納品待」にはなりません。
 最終工程の完了処理をした時点で、在庫製造中 → 推定在庫数へ個数が移動します。

■ オーダー情報一覧

ステータス	納品/残	順	品名	品番	オーダーNO1	オーダーNO2	グループNo	改訂	形態	受注数	製造数	単位
🔵 (4) 完了済	--	1	スプリング	1151504260				--	--	--	10	個

■ 製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔵 (1) する	1	00001 アイノウ	--	1151504260	スプリング	--		10		10		10

1-1. 子品番の在庫製造オーダー作成

子品番の在庫製造オーダーも、親品番の在庫製造オーダーと同様に作成します。

- オーダー入力を開き、子品番でオーダーを作成します。
 受注数をゼロにして、在庫製造する個数を製造数に入力して登録します。
 オーダーを登録した時点で、有効在庫数と在庫製造中に個数が反映します。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 | 削除 | 新規 | 前項 | 次項 | 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 アイノウ 締日 31

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

親のみ絞込 ☒

※ 品番 1151504260-1

子品番

品名

※ オーダーNO1

オーダーNO2

グループNo

製品区分

摘要

備考(1)

備考(2)

改訂 (1) 新図

製番

親番

☒ 在庫管理をする

※ 受注数

※ 製造数 10

コード 06 標準 1 2 3

工程パターン 06 プログラム/タリバン/ペンダー

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D)

順	名称	数	移動	段取
1	01 プログラム			***
2	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			10M 00s 5M
3	05 検査 / 01 本社検査			10M 00s 5M

	材料費	購入品	CAD	段取	
時間	--	--	--	20M 00s	1H
金額	--	--	--	1,166.67	
比率	--	--	--	16.7%	

ステータス (1) 未手配 ☐ CAD/プログラムを除く

※ 客先納期 2025/04/22

仕掛日 2025/04/08

指示書印刷枚数 1

- 通常オーダーと同様に、製造開始処理を行い、工程の着完処理を行います。
 最終工程の完了処理を行うと、ステータスが「完了」となります。
 最終工程の完了処理をした時点で、在庫製造中→推定在庫へ個数が移動します。

2. 在庫引当オーダー（在庫数＞受注数）

オーダー登録時に在庫があれば、自動で在庫から引当を行い、製造数を変動します。

- 1. オーダー入力画面を開き、在庫製造をする取引先と品番を入力します。
在庫管理をしている品番は、有効在庫数と在庫引当の項目が表示されます。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリ株式会社

※ 取引先 00001 アイショウ 締日 31

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

納入先

ご担当者

親のみ絞込

※ 品番 1151504260

子品番

品名 スワリソク

※ オーダーNO1

オーダーNO2

グループNo

製品区分

改訂 (2) リピート

摘要

備考(1) SWPA

備考(2)

※ 受注数 個

※ 製造数

(1) 確定単価 JPY 6,200 円

自社単価 6,200

有効在庫数 10

在庫引当

コード 03 標準 1

工程パターン 03 プログラム/レーザー/ベンダ

工程(A) 構成(P)

順	名称
1	01 プログラム / 01 設計展開
2	02 抜き / 03 複合機
3	03 曲げ / 03 ベンダー
4	04 溶接 / 04 YAG溶接
5	05 検査 / 01 本社検査

材料費	購入品
時間	---
金額	1,022.4 4
比率	16.5% 0.1%

ステータス (1) 未手配

※ 客先納期 2025/04/22

仕掛日 2025/04/08

スケジュール納期 2025/04/18

展開日/展開者

- 2. 受注数を入力すると、有効在庫数から自動で在庫引当を行い、製造数が増減します。
在庫数＞受注数の場合は、全て在庫引当となり、製造数はゼロになります。

※ 受注数 5 個

※ 製造数

(1) 確定単価 JPY 6,200 円

自社単価 6,200

有効在庫数 10

在庫引当 5

- 3. オーダーを登録したら、通常のオーダーと同様にステータスは「未手配」になります。
製造開始処理で製造指示を行います。
オーダーの登録ボタンをクリックした時点で「有効在庫数」と「推定在庫数」から引当されます。
また、同時に「受注残数」と「納品待数」に個数が反映されます。

製造開始処理 Version 25.2.16 | シップスファクトリ株式会社

選択行の製造指示

選択行の印刷

選択行の編集

行選択(S)

全解除

左スクロール(B)

右スクロール(N)

製造開始処理

表示範囲 (1) 未手配【納期順】

ステータス	指示書	順	受注NO	取引先	納入先	Mc	品番	品名	改訂	形態	受注数	製造数	単位
★ (1) 未手配	--	1	25-26	00001 アイショウ	--	--	1151504260	スワリソク	--	--	5	--	個

■ 製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★ 棚卸数
(1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スワリソク	--	5	5		5	5	10

4. 製造開始処理を行うと、ステータスは「納品待」になります。
在庫引当オーダーは製造数がなく製造がない為、「製造中」にはなりません。

■ オーダー情報一覧

ステータス	納品/残	順	品名	品番	オーダーNO1	オーダーNO2	グループNo	改訂	形態	受注数	製造数	単位
 (3) 納品待	--	1	スプリング	1151504260				--	--	5	--	個

5. 通常オーダーと同様に、納品処理を行います。
納品処理が完了した時点で、受注残・納品待数が消え、棚卸数からも引当されます。

■ 製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
 (1) する	1	00001 アイノウ	--	1151504260	スプリング	--		5		5		5

3. 在庫引当オーダー（在庫数＜受注数）

- オーダー登録時に在庫があれば、自動で在庫から引当を行い、製造数を変動します。
1. オーダー入力画面を開き、在庫製造をする取引先と品番を入力します。
受注数を入力すると、有効在庫数から自動で在庫引当を行い、製造数が変動します。
在庫数＜受注数の場合は、在庫がある分のみ在庫引当となり、残数が製造数になります。
オーダーの登録ボタンをクリックした時点で「有効在庫数」と「推定在庫数」から引当されます。
また、同時に「受注残数」と「納品待数」に個数が反映されます。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリー株式会社

※ 取引先

00001 アイノウ

締日 31

ご担当者

0001 代表取締役

相宗 智樹 様

納入先

ご担当者

親のみ絞込

☒

※ 品番

1151504260

自動品番

子品番

品名

スプリング

一般

※ オーダーNO1

不適合報告

オーダーNO2

グループNo

製品区分

改訂 (2) リピート

摘要

製番

備考(1)

SWPA

親番

備考(2)

※ 受注数

7 個

在庫管理をする

(1) 確定単価

JPY

6,200 円

自社単価

6,200

コード 03 標準 1 2

工程パターン 03 プログラム/レーザー/ヘンダー

工程(A) 構成(P) 複写(C)

順 名称

1 01 プログラム / 01 設計展開

2 02 抜き / 03 複合機

3 03 曲げ / 03 ベンダー

4 04 溶接 / 04 YAG溶接

5 05 検査 / 01 本社検査

材料費

購入品

時間

金額

比率

15M

7,156.8

115.4%

28

0.5%

ステータス (1) 未手配

※ 客先納期 2025/04/22

仕掛日 2025/04/08

スケジュール納期 2025/04/18

展開日/展開者

製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
(1) する	1	00001 アイノウ	--	1151504260	スプリング	--	7				5	5

3. オーダーを登録したら、通常のオーダーと同様にステータスは「未手配」になります。
製造開始処理で製造指示を行います。
残数が製造数となり指示書が発行されるので、通常オーダーと同様に着完処理を行います。

製造開始処理 Version 25.2.16 | シップスファクトリー株式会社

製造開始処理

選択行の製造指示 選択行の印刷 選択行の編集 行選択(S) 全解除 左スクロール(B) 右スクロール(N)

表示範囲 (1) 未手配【納期順】

ステータス

指示書

順

受注NO

取引先

納入先

Mo

品番

品名

改訂

形態

受注数

製造数

単位

★ (1) 未手配

--

1

25-27

00001 アイノウ

--

--

1151504260

スプリング

--

--

7

2

個

CIPS FACTORY

シップスファクトリー株式会社

CODE 00001

25-27

取引先 アイノウ

品番 1151504260

品名 32 リング

オーダーNO1

オーダーNO2

グループNO

備考(1) SWPA

備考(2)

アセンブリ 1点(子有)

発行日 04/08

客先納期 2025/04/22

受注数 7

スケジュール納期 04/18

製造数 2 個

No

工程名

工程開始

工程終了

工程作業時間

工程作業開始

工程作業終了

工程バーコード

1

プログラム

設計展開

04/10

15M 00s

01120000000210001

2

抜き

複合機

04/11

14M 00s

02120000000210001

3

曲げ

ベンダー

04/15

20M 00s

03120000000210001

4

溶接

YAG溶接

04/17

20M 00s

04120000000210001

5

検査

本社検査

04/18

20M 00s

05120000000210001

715700000000001

CIPS FACTORY - 在庫について 9

4. 最終工程が完了すると、ステータスは「納品待」になります。
通常オーダーと同様に、受注数分の納品処理を行います。

■ オーダー情報一覧

ステータス	順	取引先	品番	品名	受注数	製造数	スケジュール納期	客先納期	工程No	受注入力者
 (3) 納品待	1	00001 アイショウ	TL-5000-A	サイドプレート	7	2	2019/09/06 15:00	2019/09/09 AM中	標準	0001 山田 太郎

5. 納品処理が完了すると、ステータスは「完了」になります。
納品処理が完了した時点で、受注残・納品待数が消え、棚卸数からも引当されます。

■ オーダー情報一覧

 (4) 完了済		2	スプリング	1151504260				--	--	7	2 個
---	---	---	-------	------------	--	--	--	----	----	---	-----

■ 製品在庫情報

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--						

4. 子品番の在庫引当

親品番に在庫がない場合でも、子品番に在庫があれば、子品番の在庫引当を行います。

- 1. 親オーダーを登録し、製造開始処理にて、展開処理を行います。
親品番には在庫がない為、製造数には受注数と同じ個数が反映します。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 | 削除 | 新規 | 前項 | 次項 | 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 アイノウ 締日 31

コード 03 標準 1 2 3

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様

工程パターン 03 プログラム/レーザー/ハンダー/溶接/検

納入先

ご担当者

親のみ絞込

※ 品番 1151504260

子品番

品名 スワリソク

※ オーダーNO1

オーダーNO2

グループNo

製品区分

改訂 (2) リピート

摘要

備考(1) SWPA

備考(2)

※ 受注数 2 個

(1) 確定単価 JPY 6,200 円

自社単価 6,200

※ 製造数 2

有効在庫数

在庫引当

不適報告

在庫管理をする

工程(A) | 構成(P) | 複写(C)

順	名称
1	01 プログラム / 01 設計展開
2	02 抜き / 03 複合機
3	※ 鋼材: L100X75XT10.0 (SPGC) L500
4	03 曲げ / 03 ハンダー
5	04 溶接 / 04 YAG溶接
6	※ 子品番: 1151504260-1
7	※ 管理部品: MSF-M3X08 フランジ付き
8	05 検査 / 01 本社検査

	材料費	購入品	CAD
時間	--	--	15M 00s
金額	2,044.8	8	500
比率	33.0%	0.1%	8.1%

ステータス (1) 未手配

※ 客先納期 2025/04/22

仕掛日 2025/04/08

スケジュール納期 2025/04/18

展開日/展開者

- 2. 製造開始処理を行うと、親オーダーは在庫数がない為、指示書が発行されます。
子オーダーは在庫引当がされ、ステータスが「納品待」となります。
展開処理をした時点で、子品番の在庫引当を行い、有効在庫数と推定在庫から引当てます。

製造開始処理 Version 25.2.16 | シップスファクトリ株式会社

製造開始処理

表示範囲 (1) 未手配【納期順】

ステータス	指示書	順	受注NO	取引先	納入先	Mc	品番	品名	改訂	形態	受注数	製造数	単位
★ (1) 未手配	--	1	25-29	00001 アイノウ	--	--	1151504260	スワリソク	--	--	2	2	個

製造開始処理 Version 25.2.16 | シップスファクトリ株式会社

製造開始処理

表示範囲 * 全ての注残【納期順】

ステータス	指示書	順	受注NO	取引先	納入先	Mc	品番	品名	改訂	形態	受注数	製造数	単位
★ (2) 製造中	○	1	25-29	00001 アイノウ	--	--	1151504260	スワリソク	--	--	2	2	個
● (3) 納品待	○	2	25-30	00001 アイノウ	--	--	1151504260 1151504260-1		--	--	2	--	

- 3. 親オーダーは通常と同様に工程の着完処理を行い、納品処理を行います。

CIPS FACTORY - 在庫について

11

5. 在庫引当が可能な受注数を設定

在庫引当の際に、受注数に対して在庫引当を行うかどうかの設定をすることができます。
在庫引当が可能な受注数の設定は、製品マスタの在庫タブから行います。

製品マスタ Version 25.2.17 | 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

※ メーカー名00001アイノウ

※ 品番1151504260

品名スプリング

納入先

単価JPY6,200円(1) 確定単価(2) リピート

自社単価6,200

原価単価5,951.4

管理費4.0%248.6

ロット単価

個以上 =

個以上 =

個以上 =

個以上 =

個以上 =

単位個

在庫管理をする

※ 有効在庫数10(A)

在庫製造中(B)

推定在庫数10(A-B)

下限在庫数

最低製造数

在庫引当可能な受注数の使用

受注数5以下のみ引当

上記の設定をした場合（受注数5以下のみ引当）、受注数4の場合は、在庫引当を行います。

※ 受注数	4	※ 製造数	
(1) 確定単価	JPY ¥	有効在庫数	10
客先単価		在庫引当	4

上記の設定をした場合（受注数5以下のみ引当）、受注数6の場合は、在庫引当を行いません。

※ 受注数	6	※ 製造数	6
(1) 確定単価	JPY ¥	有効在庫数	10
客先単価		在庫引当	

6. 在庫製造・引当オーダーを削除する場合

6-1. 在庫製造オーダーの削除

在庫製造オーダーを登録した時点で、有効在庫数に製造数が反映します。
オーダーを削除すると、「在庫製造中」と「有効在庫数」の個数も引かれます。

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	15	5	10		10

↓ 製造数 5 の在庫製造オーダーを削除

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	10		10		10

6-2. 在庫引当オーダーの削除

在庫引当オーダーを登録した時点で、有効在庫数と推定在庫数から引当されます。
オーダーを削除すると、「有効在庫数」と「推定在庫数」の個数が戻ります。

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	8		8		8

↓ 受注数 2 の在庫引当オーダーを削除

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	10		10		10

6-3. ステータスが「完了」または「キャンセル」、形態が不適合のオーダーの削除

ステータスが完了またはキャンセル、形態が不適合の場合は、在庫は変動しません。
したがって、上記のオーダーを削除した場合は、在庫数も手動で変更する必要があります。

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	5		5		5

↓ 完了またはキャンセル、形態が不適合のオーダーを削除

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★棚卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--	2	5		5		5

7. 在庫製造・引当オーダーのステータスを「キャンセル」にした場合

在庫に関連したオーダーのステータスを「キャンセル」にすると、在庫数は登録前に戻ります。

在庫製造オーダーを作成し、オーダーを登録します。

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 [X] 削除 [N] 新規 [P] 前項 [M] 次項 [B] 最後 [H] 呼出と再手配 [I] 製造指示 [O] 製品情報 [Q] 関連

※ 取引先 品番 00001 アイショウ 締日 31
 ご担当者 品番 0001 代表取締役
 相宗 智樹 様

納入先 品番 []
 ご担当者 品番 []

親のみ絞込 ☒

※ 品番 品番 1151504260 < 自動品番
 子品番 []
 品名 スワリク

※ オーダーNO1 [] 不適合報告
 オーダーNO2 []
 グループNo []

製品区分 [] 改訂 (2) リポート
 摘要 [] 製番 []
 備考(1) SWPA 親番 []
 備考(2) []

※ 受注数 [] 個
 ※ 製造数 [] 5
 有効在庫数 [] 15
 在庫引当 []

(1) 確定単価 JPY 6,200 円
 自社単価 6,200

コード 03 標準 1
 工程パターン 03 フォグラム/レーザー/ハ

工程(A) 構成(P)

C	順	名称
🔧	1	01 プログラム / 01 設計
🔧	2	02 抜き / 03 複合機
🔧	3	03 曲げ / 03 ベンダー
🔧	4	04 溶接 / 04 YAG溶接
🔧	5	05 検査 / 01 本社検査

	材料費	購入品
時間	--	--
金額	5,112	20
比率	82.5%	0.3%

ステータス (1) 未手配
 ※ 先立納期 2025/04/24
 仕掛日 2025/04/10
 スケジュール納期 2025/04/22
 展開日/展開者

(C)在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★欄卸数
④ (1) する	1	00001 アイノウ	--	1151504260	スリッパ	--		15	5	10		10

ステータスを「キャンセル」にすると、在庫は登録前の状態に戻ります。

ステータス (0) キャンセル

(C) 在庫管理	順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数	納品待数	★欄卸数
🔍 (1) する	1	00001 アイショウ	--	1151504260	スプリング	--		10		10		10

4 在庫の自動発注処理

1. 下限在庫数

最低限在庫として保管しておく個数を「下限在庫数」といいます。
下限在庫数を設定することで、在庫を切らすことなく、在庫製造を行うことができます。
下限在庫数の設定は、製品マスタの在庫タブにて行います。

製品マスタ Version 25.2.17 | 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

※ メーカー名 00001 アイノウ

※ 品番 1151504260

品名 スパリング

納入先

単価 JPY 6,200 円 (1) 確定単価 (2) リピート

自社単価 6,200

原価単価 4,375

管理費 29.4% 1,825

ロット単価

個以上 =

個以上 =

個以上 =

一般 日程 在庫 項目

☒ 在庫管理をする

※ 有効在庫数 10 (A)

在庫製造中 (B)

推定在庫数 10 (A-B)

下限在庫数 5

最低製造数

上記の設定をした場合（下限在庫数5）、受注文5の場合は、在庫引当5、製造数はゼロになります。

※ 受注文	5	※ 製造数	
(1) 確定単価 JPY ¥		有効在庫数	10
客先単価		在庫引当	5

上記の設定をした場合（下限在庫数5）、受注文6の場合は、在庫引当5、製造数1になります。
有効在庫数は10ですが、在庫引当6を行うと、下限在庫数を割ってしまう為です。

※ 受注文	6	※ 製造数	1
(1) 確定単価 JPY ¥		有効在庫数	10
客先単価		在庫引当	5

2. 最低製造数

少量生産は行わずに生産を行う場合に使用する、手配する最低個数を「最低製造数」といいます。
最低製造数を設定することで、在庫をまとめて製造することができます。
最低製造数の設定は、製品マスタの在庫タブにて行います。

製品マスタ Version 25.2.17 | 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

※ メーカー名

00001 アイノウ

※ 品番

1151504260

品名

スプリング

納入先

単価

JPY

円

(1) 確定単価

(2) リポート

自社単価

原価単価

5,951.4

▲ 管理費

-100.0%

-5,951.4

ロット単価

個以上 =

個以上 =

個以上 =

個以上 =

個以上 =

単位

個

一般

日程

在庫

項目

☒ 在庫管理をする

※ 有効在庫数

5 (A)

在庫製造中

(B)

推定在庫数

5 (A-B)

下限在庫数

最低製造数

10

☐ 在庫引当可能な受注数の使用

受注数

以下のみ引当

上記の設定をした場合（最低製造数10）、受注数6の場合は、製造数が10になります。
本来は在庫引当5、製造数1となりますが、最低製造数が10なので製造数が10になる為です。

※ 受注数	6	※ 製造数	10
(1) 確定単価	JPY ¥	有効在庫数	5
客先単価		在庫引当	

1. 製品在庫情報とは

製品在庫情報では、製品の在庫状況、現在仕掛かっている製品の金額を一覧で確認できます。

製品在庫情報 Version 24.6.27 | シップスファクトリー株式会社

選択行の出力 | 選択行の編集 | 全選択 | 全解除 | 左スロー(B) | 右スロー(N)

製品在庫情報 画面表示

メーカー名 (Mc)

納入先

品番 (* = あいまい検索)

品名 (* = あいまい検索)

検索① 検索② 検索③ 検索④

抽出 * 全てを対象

☐ 在庫管理する製品のみ表示する

☐ 廃番も表示対象とする

☐ 親製品マスタのみ表示

☐ 仕掛品を抽出 ※検索が速くなります

受注残合計 26,853,490

納品待合計 4,668,150

完成品合計 5,288,150

仕掛品合計

棚卸合計 5,288,150

検索条件クリア

[F5] 検索実行

順	メーカー名	納入先	品番	品名	為替	受注残数	有効在庫数	在庫製造中	推定在庫数
1	00001 アイノウ	--	1151504260	スワリグ	--		10		10
2	00001 アイノウ	--	1151504260-1	スワリグ	--		2		2
3	00001 アイノウ	--	1151504290	スワリグ A	--				
4	00001 アイノウ	--	1151504310	コイルスワリグ	--				
5	00001 アイノウ	--	1158002310	カムスワリグ	20				
6	00001 アイノウ	--	1611527560	コイルバネ	--				
7	00001 アイノウ	--	1664005030	バネ	--				
8	00001 アイノウ	--	2558529650	スワリグ	--	150			
9	00001 アイノウ	--	3233574040	スワリグ	--	25			
10	00001 アイノウ	--	3285008540	スワリグ (A)	--	406			
11	00001 アイノウ	--	3301664821	ブラケット エンゲ	--	35			
12	00001 アイノウ	--	3303529741	ブラケット エンゲ	--				
13	00001 アイノウ	--	3321696200	ブラケット エンゲ SN	--				
14	00001 アイノウ	--	3374428680	グリップ	--	6			
15	00001 アイノウ	--	3477597060	スワリグ(A)	--	5			
16	00001 アイノウ	--	3477597070	スワリグ(B)530M	--	25			
17	00001 アイノウ	--	3477597080	スワリグ(C)430MM	--	405			
18	00001 アイノウ	--	3795545340	バネ	--	2			
19	00001 アイノウ	--	4237107531	スワリグ	--	113			
20	00001 アイノウ	--	4261814381	プレート (CO)	420	11			
21	00001 アイノウ	--	4261814482	プレート CO	420				
22	00001 アイノウ	--	4261814430	ワグシヤ (CO)	10	32			
23	00001 アイノウ	--	4261816310	スワリグ	--	412			
24	00001 アイノウ	--	4261816450	スワリグ	--	8			
25	00001 アイノウ	--	4264415360	S プラケット(EX)(CO)	30	9			
26	00001 アイノウ	--	4273413082	プラケット(CO)	--	7			
27	00001 アイノウ	--	BR56789-12	プラケット	--	130			
28	00001 アイノウ	--	BR56789-23	近隣プラケット	--	170			
29	00001 アイノウ	--	BR56789-34	Kプラケット	--	210			
30	00001 アイノウ	--	BR56789-45	Rプラケット	--	215			
31	00001 アイノウ	--	BR56789-56	コネクタプラケット	--	35			

1-1. 検索条件（抽出）

■ 棚卸金額が発生する製品

棚卸金額が発生する製品のみ表示します。

■ 在庫数がある製品のみ

推定在庫数がある製品のみを表示します。

■ 受注残全てを集計する

受注残（未手配、展開済、製造中、納品待）を表示します。

■ 納品待のみを集計する

受注データの納品待データのみを表示します。

■ 受注残か棚卸数がある

受注残あるいは棚卸数のある製品を表示します。

■ 停留している在庫情報

指定した期間で受注のない製品を表示します。

1-2. 金額の計算方法

製品在庫情報での金額の算出方法は下記です。

■ 製品金額

(推定在庫数 + 納品待数) × 評価単価

■ 仕掛金額

現在完了している工程金額の合計値

■ 評価単価

売単価 × 認定された値

1-3. 工程完了日

工程完了日にチェックを入れた場合と入れない場合では、算出方法が違います。

■ チェック無し

現在のオーダーデータを見に行き、納品待、完了を判断して、在庫数と金額を算出しています。
オーダーファイルを参照しています。

■ チェック有り

過去1年間の受注データをもとに完了工程→未納品→納品済という順番でデータを見に行きます。
最終工程が完了していれば未納品、その中で納品データがあれば納品済と算出しています。

日付 2025/04/10 ☒ 工程完了日

「検索実行」をクリックすると12ヶ月前までの受注データが対象となります。

メッセージ

工程完了日 (2025/04/10) その日時点を出します。

※ 受注日が 2024/04/10 ~ 2025/04/10 のオーダーを対象にします。
※ 全工程数、工程完了日、納品日を基に当時の完成品と仕掛金額を算出します。
※ 工程完了基準のため、当時の在庫金額は計算されません。

OK キャンセル

製品在庫情報 Version 24.6.27 | シップスファクトリ株式会社

製品在庫情報 図面表示

選択行の出力 選択行の編集 全選択 全解除 左スクロール(B) 右スクロール(N)

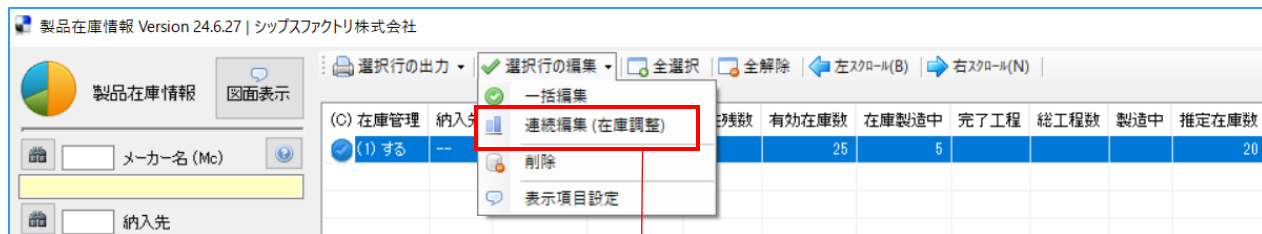
(C) 在庫管理	メーカー名	納入先	品番	品名	完了工程	総工程数
★ (2) しない	00007 アラヤ	--	EA6AE-D00021C2	挿入部ガイド	69	69
★ (2) しない	00010 カインレーサー	--	KR0823-30	プレート	50	50
★ (2) しない	00010 カインレーサー	--	KR0823-31	サイドプレート	32	48
★ (2) しない	00011 アカキョウキョウ	--	QK-M32001-13	側面カバー	54	90
★ (2) しない	00052 ユニプロ	--	KR0823-31	側面カバー	54	90

現時点までの工程完了数を算出し、完了工程、仕掛金額を計算します。

6 在庫調整の方法

1. 選択行の連続編集

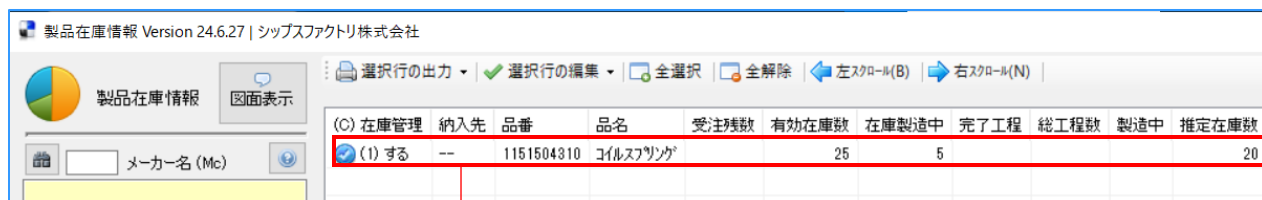
製品在庫情報画面の「選択行の編集」→「連続編集(在庫調整)」にて在庫調整ができます。



メーカー名 00001 アイショウ
品番 1151504310
品名 コイルスプリング
納品待数
☒ 在庫管理をする
※ 有効在庫数 25 (A) 下限在庫数
在庫製造中 5 (B) 最低製造数
推定在庫数 20 (A-B) ☐ 在庫引当可能な受注数の使用
受注数 以下のみ引当

2. 編集したい行をダブルクリック

編集したい行をダブルクリックすることで在庫調整画面が表示されます。



ダブルクリック

メーカー名 00001 アイショウ
品番 1151504310
品名 コイルスプリング
納品待数
☒ 在庫管理をする
※ 有効在庫数 25 (A) 下限在庫数
在庫製造中 5 (B) 最低製造数
推定在庫数 20 (A-B) ☐ 在庫引当可能な受注数の使用
受注数 以下のみ引当