

各種納期設定について

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.各名称について](#)

[2.オーダー仕掛日](#)

[1.オーダー仕掛日を展開処理時に再計算する](#)

[3.スケジュール納期](#)

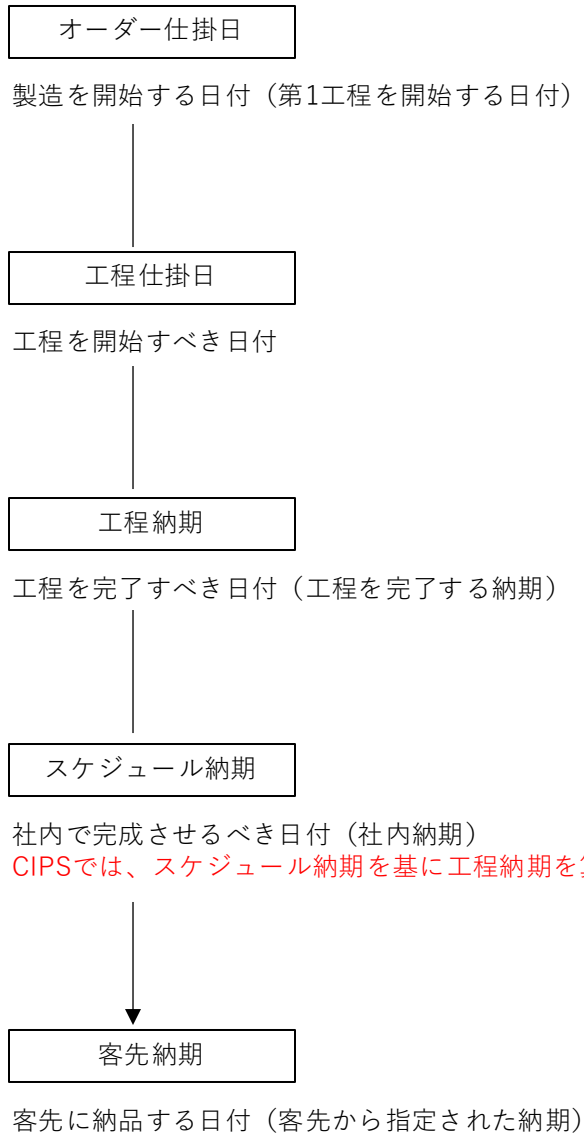
[4.工程納期](#)

[5.子品番の納期](#)

[6.構成品の発注納期](#)

1 各名称について

CIPSの納期管理で使用している名称は下記です。



各工程仕掛日と工程納期は
オーダー仕掛日から
スケジュール納期の期間で
比率によって算出されます。

したがって、オーダー仕掛日と
スケジュール納期の期間が長い場合は
工程納期が間延びします。

2 オーダー仕掛日

オーダー登録時に、客先納期を設定すると自動でオーダー仕掛日を算出します。
オーダー仕掛日は、オーダー登録時にスケジュール納期に対して、製造日数を逆算して算出します。
製造日数とは、オーダー仕掛日からスケジュール納期までの日数のことです。

0-1. 製品マスタにて品番単位で設定 <第1優先>

製品マスタにて、品番単位で製造日数を設定できます。
この設定がされている品番でオーダーを登録した場合は、この設定が優先されます。

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 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 複写/変更 | [F7] 製造番号で呼出 | [F8] 単価自動確定 | [F9] 製品見検 | [F10] アセンブリ階層表示 | [F11] 変更履歴

※ メーカー名: 00001 アイショウ

※ 品番: 1151504260

品名: スプリング

納入先:

単価: JPY 6,200 円 (1) 確定単価 (2) リポート

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 =

一般 日程 在庫 項目

☒ 製造日数を確定する 2 日間

☐ スケジュール納期は客先納期の何日前 2 日前

コード: 07 標準 1 2 3 <使用 標準>

工程パターン: 07 プログラム/組立/ハンダ付け/溶接/検査/塗装

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手
...	1	01 プログラム			***	1H 00M 00s	...
...	2	02 抜き / 01 レーザ			--	1H 00M 30s	...
...	3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			--	1H 00M 00s	...
...	4	04 溶接 / 01 スポット溶接			--	1H 00M 00s	...
...	5	06 表面処理	3D		--	--	00
...	6	05 検査 / 01 本社検査			--	1H 00M 00s	...

0-2. 取引先マスタにて取引先単位で設定 <第2優先>

取引先マスタにて、取引先単位で製造日数を設定できます。
この設定がされている取引先でオーダーを登録した場合は、この設定が優先されます。

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

[F3] 登録 | [F4] 削除 | [F5] 新規 | [F6] 現在取引先情報印刷 | [F7] 作業履歴

※ 取引先コード: 00001 ※ 漢文字: あ

※ 略称: アイショウ

※ 会社名: 株式会社 藍洋

郵便番号: 680-0912

住所1: 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204

住所2:

電話番号: 0850-55-5555

ファックス番号: 0850-55-5556

社内担当者: 0005 0005 木村 雅彦

最終更新者: 0001 山田 太郎

企業情報 売情報 買情報 オプション

取引条件: 印刷関連: 納入先情報: FACTORY

メーカー名 (Mc):

見積管理費 (%): 10 ※ 空白の場合はシステム基本管理費(00)になります。

製造日数: 2 日間 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。

スケジュール納期は客先納期の 日前 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。

☒ オーダーNO1を個別のキーコードとする

CSVインポートオプション/スケジュール名: NAB32

0-3. デフォルト設定 <第3優先>

デフォルトの製造日数を設定できます。
デフォルトの日数を表示させたい場合はお問い合わせください。

1. オーダー仕掛日を展開処理時に再計算する

通常、オーダー仕掛日はオーダー登録時に算出された日付のまま、製造指示が掛かります。
オーダー登録時と展開処理までにタイムラグがある場合は、下記の設定から再計算を行えます。

1-1. 受注時の仕掛日のまま、再計算をしない

オーダー入力にてスケジュール納期を設定すると、登録した製造日数を基に、仕掛日を算出します。オーダー登録した際に算出された仕掛日を採用するパターンです。（仕掛日は手修正できます）

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 [L] 最後 [O] 呼出と再手配 [I] 製造指示 [E] 製品情報 [R] 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
ご担当者

親のみ絞込 ☒
※ 品番 1151504260 < 自動品番
子品番
品名 スワリソグ

※ 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)

☒ 在庫管理をする

※ 受注数 個
(1) 確定単価 JPY 6.200 円
自社単価 6.200

※ 製造数
有効在庫数 10
在庫引当

コード 07 標準 1 2 3
工程パターン 07 フログラム/タレハツ/ベウダ-溶接/検査/塗装

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D)

C	順	名称	数	移動	段取
...	1	01 プログラム			*** 1H 00M
...	2	02 抜き / 01 レーザー			-- 1H 00M
...	3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			-- 1H 00M
...	4	04 溶接 / 01 スポット溶接			-- 1H 00M
...	5	06 表面処理	3D		--
...	6	05 検査 / 01 本社検査			-- 1H 00M

	材料費	購入品	CAD	段取
時間	--	--	1H 00M 00s	-- 4H
金額	--	--	--	--
比率	--	--	--	--

ステータス (1) 未手配 ☐ CAD/プログラムを除く

※ 寄先納期 2025/04/24
仕掛日 2025/04/20 指示書印刷枚数 1
スケジュール納期 2025/04/22 15 時
展開日/展開者

1-2. 展開処理時に、製品マスタの製造日数で再計算する

展開処理をした際に、製品マスタの製造日数をスケジュール納期から逆算して仕掛日を算出します。
「受注時の仕掛日のまま、再計算をしない」パターンと似ていますが、このパターンは展開処理時に再計算をするので、受注登録後に製造日数や納期を変更しても、仕掛日算出に適用することが出来ます。

製品マスタ Version 25.17 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 [X] 削除 [N] 新規 [C] 複写/変更 [M] 製造番号で呼出 [D] 単価自動算出

※ メーカー名

※ 品番

品名

納入先

単価 6,200 円 (1) 確定単価 (2) リポート

自社単価

原価単価

管理費

ロット単価

個以上 =

個以上 =

☒ 製造日数を確定する 日間

☐ スケジュール納期は客先納期の何日前 日前

スケジュール納期の3日前が仕掛日になります。

工程納期更新 Version 32.5.1
 [F3] 登録更新 再スケジュール 作業工程編集 [F6] 指示

取引先 00001 アイノウ
 納入先
 品番 1151504260
 子品番 :
 品名 スワリング
 オーダーNO1
 オーダーNO2
 グループNo
 摘要
 備考(1) SWPA
 備考(2)
 社内営業担当 0005 木村 雅彦
 入力者 0001 山田 太郎
 受注数 2 | 個
 製造数 2
 客先納期 2025/04/24
 仕掛日 2025/04/19 16 時
 スケジュール納期 2025/04/22 15 時
 受注NO 25-33

1-3. 工程の工数と移動日数で再計算する

展開処理をした際に、工程の工数と移動日数でスケジュール納期から逆算して仕掛日を算出します。

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

※ メーカー名 00001 アイショウ
※ 品番 1151504260
品名 スクリン
納入先

単価 JPY 6,200 円 (1) 確定単価 (2) リポート
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 =

一般 日程 在庫 項目
☒ 製造日数を確定する 3 日間
☐ スケジュール納期は客先納期の何日前 2 日前

コード 07 標準 1 2 3 <使用 標準
工程/パターン 07 プログラム/レーザー/ハンダー/溶接/検査/塗装

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D) 選択を下 選択を上

C	順	名称	数	移動	段取	作業	手配先
	1	01 プログラム			***	1H 00M 00s	
	2	02 抜き / 01 レーザー			--	1H 00M 00s	
	3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			--	1H 00M 00s	
	4	04 溶接 / 01 スポット溶接			--	1H 00M 00s	
	5	06 表面処理		3D	--		00020 イナハツ
	6	05 検査 / 01 本社検査			--	1H 00M 00s	

客先納期 2025/04/24

仕掛日 2025/04/18 8 時

スケジュール納期 2025/04/22 15 時

展開処理時に再計算

工程の工数と移動日数の合計時間は
移動時間3D + 作業時間5H = 3D5Hです。
スケジュール納期から3D5H前が
仕掛日になります。

1-4. 工程の移動日数のみで再計算する

展開処理をした際に、工程の移動日数でスケジュール納期から逆算して仕掛日を算出します。

製品マスタ Version 9.9.19 | シップスファクトリ株式会社

[F3] 登録 | [F4] 削除 | 新規 | 複写/変更 | 製造番号で呼出 | 単価自動確定 | 製品見積 | アセンブリ階層表示 | 変更履歴

※ メーカー名 00001 アイショウ
※ 品番 test
品名 テスト
納入先

単価 JPY ¥ 700 (1) 確定単価 (2) リポート
自社単価 700
原価単価 19,800
▲管理費 -96.5% -19,100
ロット単価
個以上 =

一般 日程 在庫 項目
☒ 製造日数を確定する 3 日間
☐ スケジュール納期は客先納期の何日前

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

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D) 選択を下 選択を上

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

客先納期 2025/04/24

仕掛日 2025/04/19 8 時

スケジュール納期 2025/04/22 15 時

展開処理時に再計算

移動日数の合計時間は3Dです。
スケジュール納期から3D前が
仕掛日になります。

3 スケジュール納期

オーダー登録時に、客先納期を設定すると自動で社内納期を算出します。
自動で算出する日付は、下記の設定から算出されます。
また、自動で算出したスケジュール納期に対して、手動で変更することが出来ます。

0-1. 製品マスタにて品番単位で設定 <第1優先>

製品マスタにて、品番単位で客先納期の何日前をスケジュール納期とするか設定できます。
この設定がされている品番でオーダーを登録した場合は、この設定が優先されます。

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 | 製品見積 | アセンブリ階層表示 | 変更履歴

※ メーカー名: 00001 アイノウ
※ 品番: 1151504260
品名: スパツツガ
納入先:
単価: JPY 6,200 円 (1) 確定単価 (2) リポート
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 =
個以上 =

コード: 07 標準 1 2 3 <使用 標準
工程パターン: 07 プログラム/スパン/ハンダ/溶接/検査/塗装
工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D) 選択

C	順	名称	数	移動	段取	作業
...	1	01 プログラム			***	1H 00M 00s
...	2	02 抜き / 01 レーザ			--	1H 00M 00s
...	3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			--	1H 00M 00s
...	4	04 溶接 / 01 スポット溶接			--	1H 00M 00s
...	5	06 表面処理		3D	--	--
...	6	05 検査 / 01 本社検査			--	1H 00M 00s

一般 日程 在庫 項目
☐ 製造日数を確定する 日間
☒ スケジュール納期は客先納期の何日前 2 日前

0-2. 取引先マスタにて取引先単位で設定 <第2優先>

取引先マスタにて、取引先単位で客先納期の何日前をスケジュール納期とするか設定できます。
この設定がされている取引先でオーダーを登録した場合は、この設定が優先されます。

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

[F3] 登録 | 削除 | 新規 | 現在取引先情報印刷 | 作業履歴

※ 取引先コード: 00001 ※ 顔文字: あ
※ 略称: アイノウ
※ 会社名: 株式会社 蘭洋
郵便番号: 680-0912
住所1: 鳥取県鳥取市国府町稲葉丘2-204
住所2:
電話番号: 0850-55-5555
ファックス番号: 0850-55-5556
社内担当者: 0005 0005 木村 雅彦
最終更新者: 0001 山田 太郎
最終更新日: 2025/04/02
☒ スタートアップ ☐ 他のメニューで使わない

企業情報 売情報 買情報 オプション
取引条件 印刷関連 納入先情報 FACTORY

メーカー名 (Mc):
見積管理費 (%): 10 ※ 空白の場合はシステム基本管理費(%)になります。
製造日数: 日間 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。
スケジュール納期は客先納期の 1 日前 ※ 空白の場合はシステム基本設定の値になります。
☒ オーダーNO1を個別のキーコードとする
CSVインポートオプションモジュール名: NAB32

0-3. 設定ファイルでのデフォルト設定 <第3優先>

デフォルトの日数を設定できます。
デフォルトの日数を表示させたい場合はお問い合わせください。

4 工程納期

工程納期は、仕掛日からスケジュール納期までの期間で、各工程の比率に応じて算出しています。
仕掛日からスケジュール納期までの期間が短ければ工程納期も縮まり、逆に長ければ間延びします。

0-1. 比率の計算方法

工程納期は、各工程のリードタイムを比率化して、期間内で割り振り、各納期を算出しています。
各工程のリードタイム：移動時間＋段取時間＋（作業時間×製造数）

オーダー入力 Version 25.2.17 | シップスファクト株式会社

※ 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 スワリガ

※ オーダーNO1
オーダーNO2
グループNo
製品区分
摘要
備考(1) SWPA
備考(2)

※ 受注数 2 個
(1) 確定単価 JPY 6,200 円

※ 製造数 2
有効在庫数 10

コード 07 標準 1 2 3
工程パターン 07 フログラム/鉛ハン/ハンダー/溶接/検査/塗装

工程(A) 構成(P) 複写(C) 解除(D) 選択を

順	名称	数	移動	段取	作業
1	01 プログラム			***	1H 00M 00s
2	02 抜き / 01 レーザー			--	1H 00M 00s
3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			--	1H 00M 00s
4	04 溶接 / 01 スポット溶接			--	1H 00M 00s
5	05 検査 / 01 本社検査			--	1H 00M 00s

材料費 購入品 CAD 段取 作
時間 -- -- 1H 00M 00s -- 8H 00M 0
金額 -- -- -- -- 8.7
比率 -- -- -- -- 141.

ステータス (2) 製造中 ☐ CAD/プログラムを除く

※ 表先納期 2025/04/27
仕掛日 2025/04/14
スケジュール納期 2025/04/24 15 時

仕掛日からスケジュール納期までの期間は10日間です。

工程のリードタイムは全て「1H」ですので、全工程の比率は「1：1：1：1：1」になります。
仕掛日からスケジュール納期までの期間は「10日」なので、10日間を上記の比率で割り振ります。

大工程	外注	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期	
小工程		手配先		リードタイム	時：分	時：分	ロック 完
01 プログラム		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/14	2025/04/15	
				1H 00M	08：30	17：00	
02 抜き		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/16	2025/04/18	
01 レーザー				1H 00M	10：20	09：10	
03 曲げ		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/18	2025/04/21	
02 プレスブレーキ				1H 00M	13：00	15：30	
04 溶接		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/21	2025/04/23	
01 スポット溶接				1H 00M	17：10	10：00	
05 検査		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/23	2025/04/24	
01 本社検査				1H 00M	11：50	15：00	

したがって、各工程のリードタイムが違の場合は、下記の様に比率で割り振られます。

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

[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 07 標準 1 2 3 ※

ご担当者 0001 代表取締役 相宗 智樹 様 工程/カーン 07 プログラム/剥離/ペンダー/溶接/検査/塗装 ※

納入先 親のみ級込 ☒ ※ 品番 1151504260 子品番 品名 スクリンガ

※ オーダーNO1 不適合報告 一般 最優先 納期変更 個数変更 不適合 再発行

オーダーNO2 製品区分 改訂 (2) リポート 摘要 備考(1) SWPA 備考(2) 在庫管理をする

※ 受注数 1 個 ※ 製造数 1 有効在庫数 10

(1) 確定単価 JPY 6,200 円

順	名称	数	移動	段取	作業
1	01 プログラム			***	1H 00M 00s
2	02 抜き / 01 レーザー			--	1H 00M 00s
3	03 曲げ / 02 プレスブレーキ			--	3H 00M 00s
4	04 溶接 / 01 スポット溶接			--	3H 00M 00s
5	05 検査 / 01 本社検査			--	2H 00M 00s

	材料費	購入品	CAD	段取	作業
時間	--	--	1H 00M 00s	--	9H 00M 00s
金額	--	--	--	--	4,37
比率	--	--	--	--	70.6

ステータス (1) 未手配 ☐ CAD/プログラムを除く

※ 客先納期 2025/04/26 仕掛日 2025/04/14 指示書印刷枚数 1

スケジュール納期 2025/04/24 15 時

仕掛日からスケジュール納期までの期間は10日間です。

全工程の比率は「1：1：3：3：2」になります。

仕掛日からスケジュール納期までの期間は「10日」なので、10日間を上記の比率で割り振ります。

大工程	外注	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期		
小工程		手配先		リードタイム	時：分	時：分	ロック	完
01 プログラム		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/14	2025/04/14		
				1H 00M	08：30	16：40		
02 抜き		比率「1」 2日間が割り振られる		1H 00M	2025/04/14	2025/04/15		
01 レーザー				1H 00M	17：50	16：30		
03 曲げ		比率「3」 3日間が割り振られる		3H 00M	2025/04/15	2025/04/18		
02 プレスブレーキ				3H 00M	17：40	13：30		
04 溶接		比率「3」 3日間が割り振られる		3H 00M	2025/04/19	2025/04/22		
01 スポット溶接				3H 00M	14：40	11：50		
05 検査		比率「2」 2日間が割り振られる		2H 00M	2025/04/22	2025/04/24		
01 本社検査				2H 00M	14：10	15：00		

親オーダーを展開処理すると、子品番オーダーが作成されます。
子品番の社内納期は、親品番の子品番をぶら下げた工程の工程仕掛日になります。

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

取引先 00001 アイノウ
納入先

品番 ts-5000
子品番 ※親オーダー 1子有
品名 サイドプレート

オーダーNO1
オーダーNO2
グループNo
摘要
備考(1) SD-400(A)
備考(2) PPD81566450
社内営業担当 0005 木村 雅彦
入力者 0001 山田 太郎
受注数 1個
製造数 1
客先納期 2025/04/25

仕掛日 2025/04/11 17時
スケジュール納期 2025/04/23 15時

大工程	外注	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期
小工程		手配先		リードタイム	時:分	時:分 ロック
01 プログラム		Radan		15M	2025/04/11	2025/04/11
01 設計展開				1H 00M	15:40	17:00
02 抜き				16M	2025/04/11	2025/04/14
02 タレパン				1H 00M	17:10	09:00
03 曲げ				15M	2025/04/14	2025/04/15
01 プレス				1H 00M	09:10	11:00
04 溶接				15M	2025/04/15	2025/04/15
02 ナット溶接				1H 00M	11:00	13:00
06 表面処理					2025/04/15	2025/04/23
04 塗装		00020 00020 イハバツウ		7D 00H 00M	13:10	14:00
05 検査				15M	2025/04/23	2025/04/23
01 本社検査				1H 00M	14:00	15:00

親の「溶接工程」に子品番をぶら下げたので、子品番オーダーの社内納期は親の溶接工程の仕掛日になります。

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

取引先 00001 アイノウ
納入先

品番 ts-5000 1
子品番 TS-5000-N001 1/1
品名 サイドプレート<N001>

オーダーNO1
オーダーNO2
グループNo
摘要
備考(1) SD-400(A)
備考(2) PPD81566450
社内営業担当 0005 木村 雅彦
入力者 0001 山田 太郎
受注数 1個
製造数 1
客先納期 2025/04/25

仕掛日 2025/04/11 15時
スケジュール納期 2025/04/15 11時

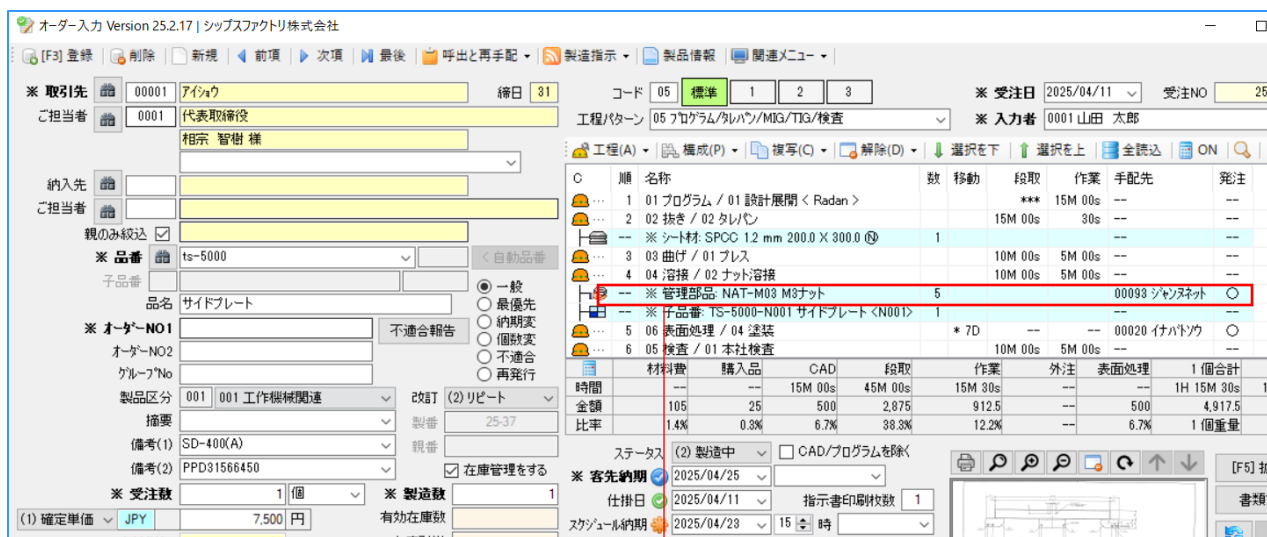
大工程	外注	工程指示	最終工程↓	予定工数	工程仕掛日	工程納期
小工程		手配先		リードタイム	時:分	時:分 ロック
01 プログラム				15M	2025/04/11	2025/04/14
01 設計展開				1H 00M	15:40	13:10
02 抜き				16M	2025/04/14	2025/04/15
02 タレパン				1H 00M	14:10	11:00

子品番の客先納期：親の客先納期と同じになります。

子品番のスケジュール納期：子品番をぶら下げた親工程の工程仕掛日になります。

6 構成品の発注納期

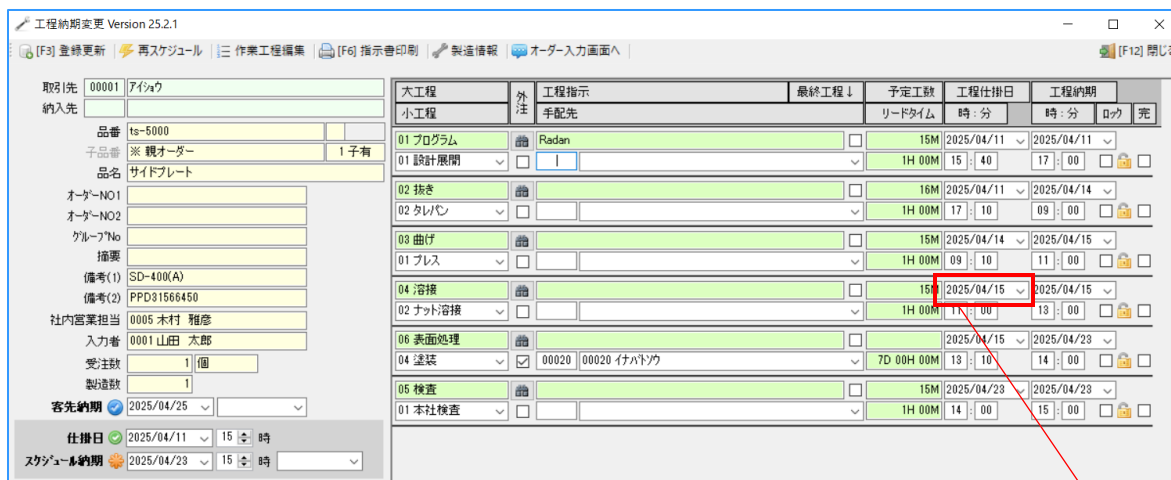
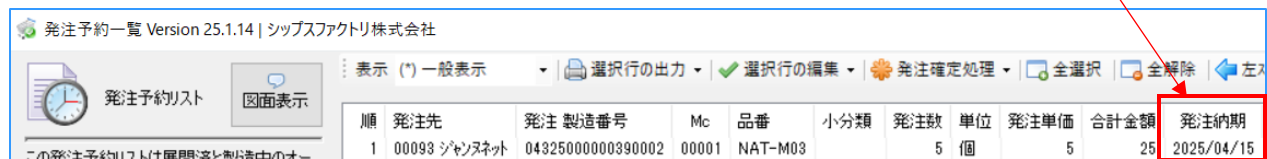
工程に構成品をぶら下げ、「発注予約を自動作成する」にチェックを入れると、自動発注が出来ます。
この際、発注予約一覧に反映される発注納期は、ぶら下げた工程の工程仕掛日になります。



溶接工程に管理部品をぶら下げています。

溶接の工程仕掛日は「2025年4月15日」です。

溶接工程に管理部品をぶら下げたので、管理部品の発注納期は溶接の工程仕掛日と同じ日付になります。

順	発注先	発注 製造番号	Mc	品番	小分類	発注数	単位	発注単価	合計金額	発注納期
1	00093 ジャンネット	04325000000390002	00001	NAT-M03		5	個	5	25	2025/04/15