

IFSソリューションによる 製造原価の把握および利益率の見える化を 販売戦略と経営判断へ活用 ～中小企業のERP導入事例から～

チェンシージャパン株式会社

iCHENGSI

昨今、多くの企業がデジタル化やDX推進に取り組むなか、古くから使用するレガシーシステムからの脱却が進まない、また既存システムの機能が不足しておりデータが細切れになっている等の理由で、正確な原価の把握ができていないという問題をお客様から伺っています。

本講演では、当社が実際にERPの導入をご支援させていただいた例を基に、IFSソリューションの原価機能のご紹介、および製造原価計算の手法、更には販売戦略や経営判断への活用事例をご紹介します。

アジェンダ



- 自己紹介
- 導入事例概要
- IFSソリューション原価機能のご紹介と活用事例
- 原価の見える化と経営判断への活用

スピーカー紹介

鈴木 雄也（すずき かつや）
チェンシージャパン株式会社
セールスコンサルタント



チェンシージャパンにて、IFSソリューションのERPのセールスからプリセールス、また製造業向けにソリューション導入のコンサルティング支援を担当。

専門領域は販売物流、サプライチェーンマネジメント、生産管理、原価管理。

また、過去にはチェンシータイにおいてもセールスを担当し、現地日系法人に対するソリューション提案を実施。



チェンシージャパンのご紹介

私たちチェンシーは、日本のモノづくりを世界に届けるグローバルな製造業のお客様のビジネスにおけるデジタル化支援に取り組んでいます。

IFS社とはグローバルパートナーシップを組み、日本・北米・アジアの拠点を基盤にグローバル展開をサポートしており、基幹システムであるERPとその周辺システムの構築まで、トータルエンタープライズソリューションを提供しています。コンサルティング・システム導入・開発から、運用保守サービスとそのライフサイクルのすべてをカバーしております。

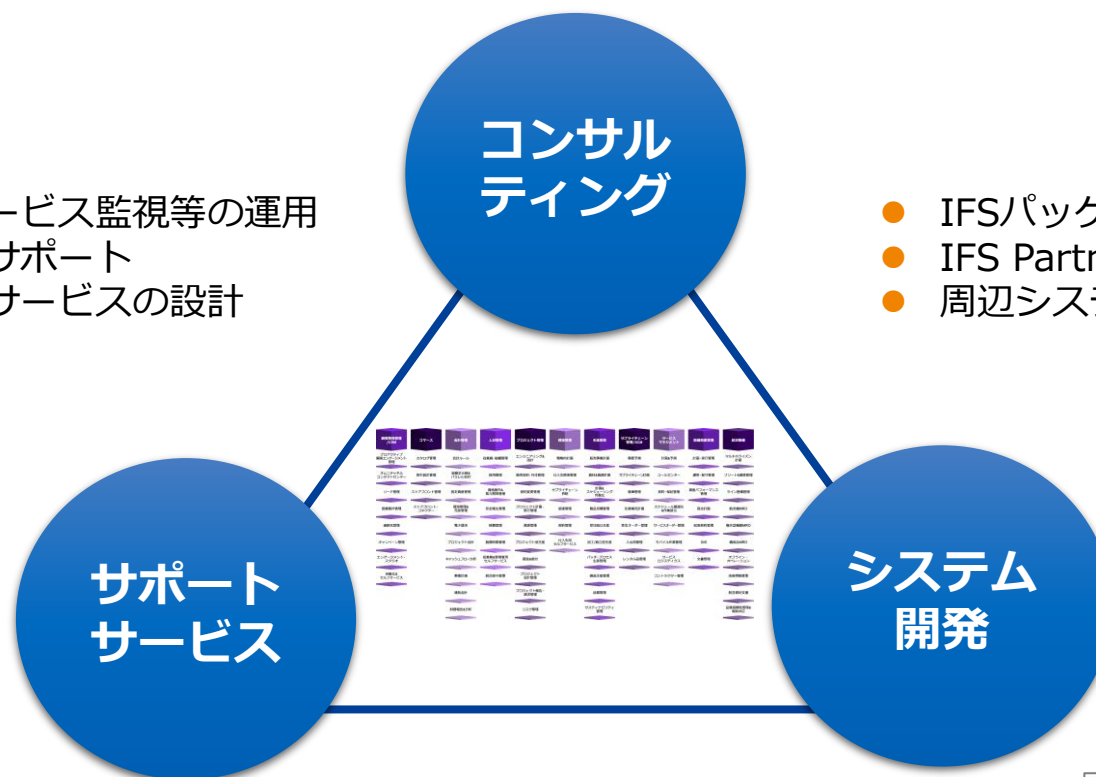
チェンシーの特徴

- 15年以上に渡るIFSの導入経験および支援実績
- 日米中タイで計100名以上の支援体制
- 製造業に特化した導入事例の蓄積

事業内容

- IFSを活用した業務改善、戦略策定、計画作成などの支援＆サポート
- お客様のIT部門のアドバイザーとしてシステムプロジェクト実施時のIT全般のコンサルティング業務

- 運用設計、システム運用、サービス監視等の運用
- オンサイト・リモートによるサポート
- カレンダ等お客様に合わせたサービスの設計



- IFSパッケージ各モジュール開発・導入
- IFS Partner各社と関係を構築し、柔軟に対応
- 周辺システム（バーコードやEDI等）の開発



事例紹介

事例紹介



基幹システム刷新プロジェクト

日本工作油株式会社

自動車業界、鉄鋼メーカー向け等の金属加工用潤滑油の製造、販売を行う。長年使用してきたレガシーシステムが老朽化を迎えたこともあり、未来を見据えた次世代の経営基幹システムを再構築し、業務改革に取り組みたいという課題がある中で、グローバルERPパッケージであるIFSが採択された。

キーファクター

3000社

多数の取引先
多様な取引形態

年間取引製品
少量多品種生産

2000品目

14ヶ月

プロジェクト期間
2022年1月Go Live

導入領域

販売・物流・調達
生産・品証・会計

OTC
+
FIN

システム導入前の課題と導入効果

業務に合わせて複雑化した機能を持つレガシーシステムのEOS

- ✓ 担当者の経験（勘）に頼った生産と調達で在庫や品質のコントロールが困難
- ✓ FAX・紙・印鑑の使用。請求書は手作業で印刷、封筒入れ、発送し膨大な作業
- ✓ 原価や利益率が正しいか分からないため販売戦略が立てづらい

次世代へ向けた業務プロセスと基幹システムで経営基盤を構築

- ✓ MRP(資材所要計画)を使用し需要に基づく生産・調達計画で業務と在庫管理を最適化
- ✓ 受注業務の効率化・ペーパーレス化の推進で業務のムダを削減
- ✓ より正確な原価計算と利益率の見える化で営業活動を改善

事例紹介



なぜ原価と利益率が見えづらいことが問題となっていたのか？

顧客のニーズに合わせた製品を提供することを強みとし、多品種少量生産を行ってきた。

しかし、原油価格の上昇や輸送コストの増加等により、製品統合や高利益製品の販売を検討せざるを得ない状況となってきた。



正しい原価と利益率を把握しづらいことが
注力する製品の決定の足かせに

原価管理上の問題点

旧原価計算方式とその問題点



原価管理の流れ

- ✓ 製造部門でかかる労務費・経費等の合計から時間当たりの製造工賃を計算
- ✓ 製品のレシピ配合数(部品点数)に応じて製造工程にかかる時間を決定



管理上の問題点

- ✓ 製造原価が細分化されていないため、原価の把握と分析が困難
- ✓ 配合数による単純な製造時間設定（製品毎に製造時間は変動するはず）
- ✓ ロットあたりの製造量に関係なく一律の工賃設定となっている



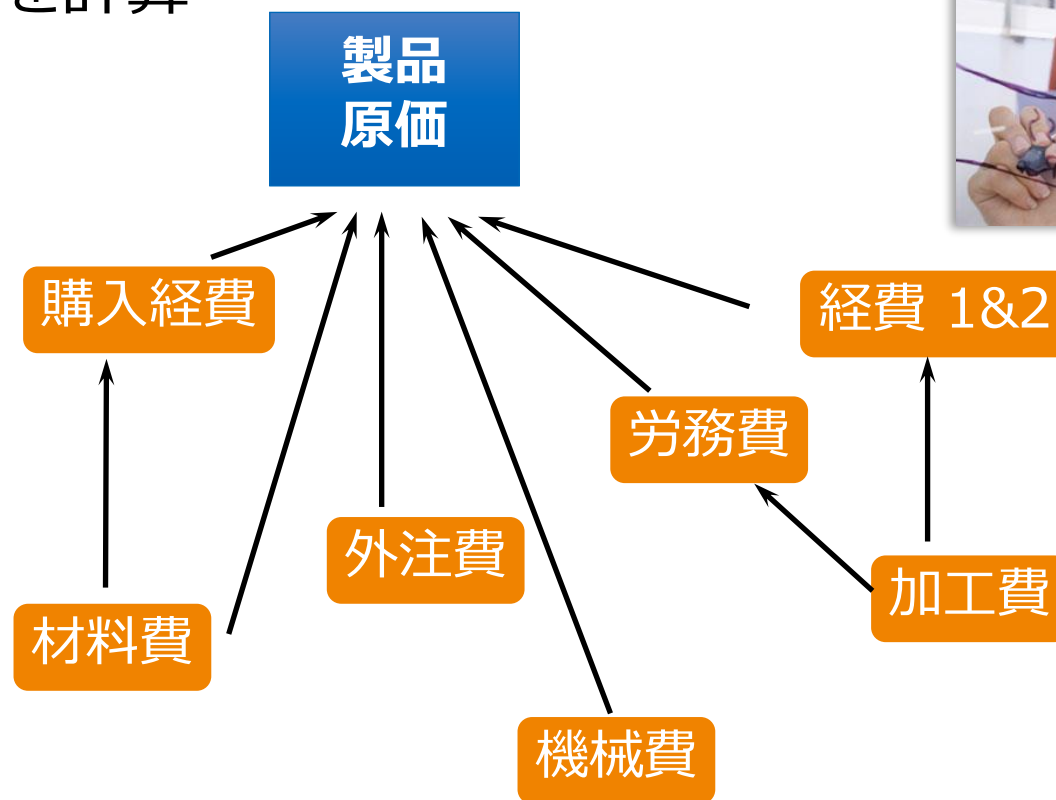
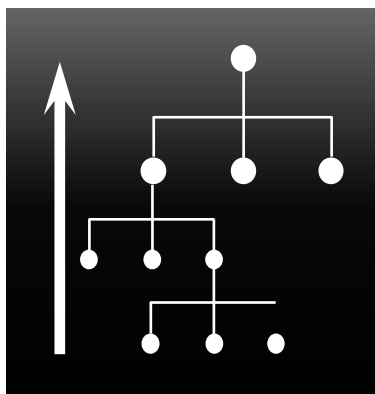
正確な製造原価の把握が困難なため
製品毎の利益率が見えづらい

IFS機能紹介

IFS 原価管理

原価計算の構成

BOM・製造工程・経費・外注費等の原価構成要素を積み上げることで原価を計算



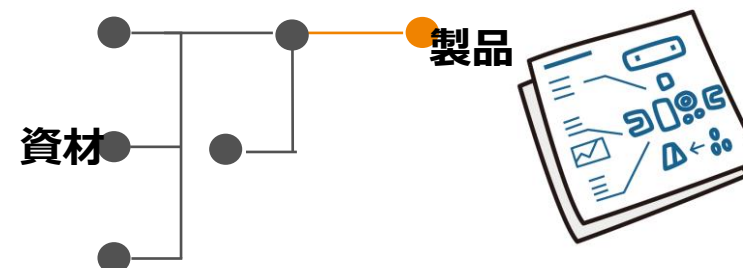
IFS 原価管理

構成と手順による目標原価の積上

製造時の部品表(BOM)である**製品構成**(もしくは**レシピ**)
および製造工程を定義する**手順**から目標原価を算出

製品構成
(レシピ)

資材原価
購入経費



手順

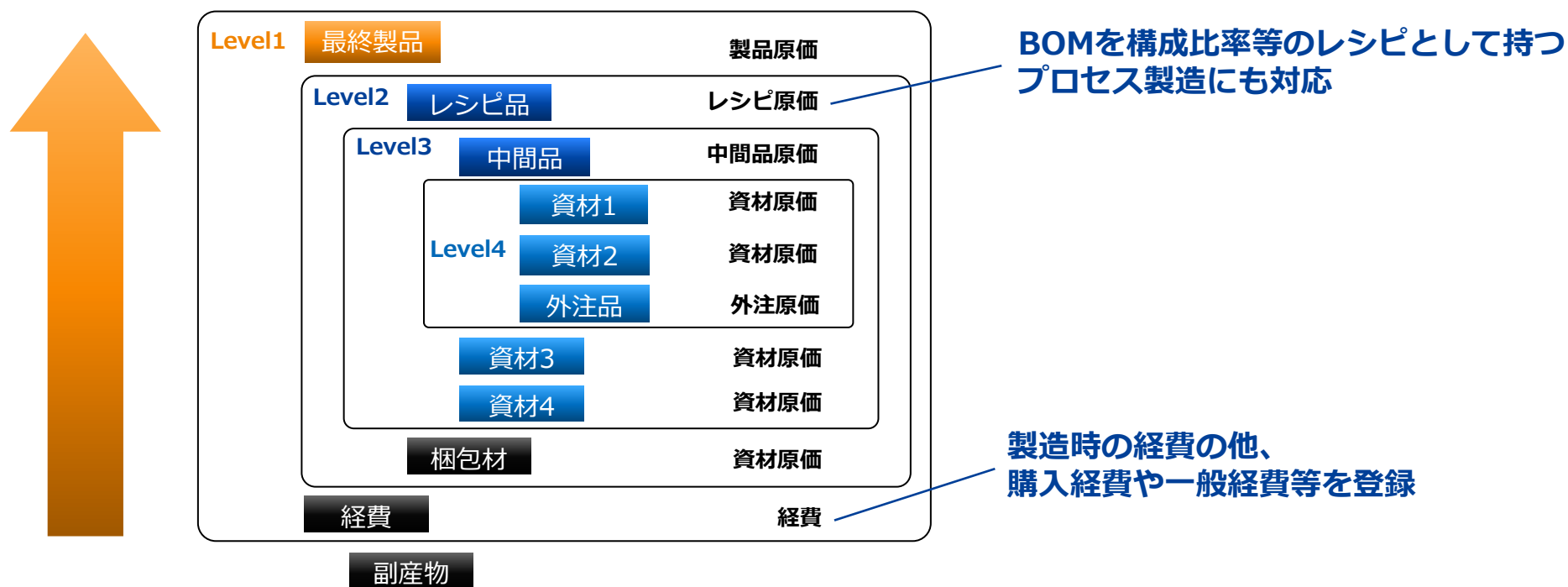
労務費
機械費



IFS 原価管理

BOMの多段階構成と原価の積上

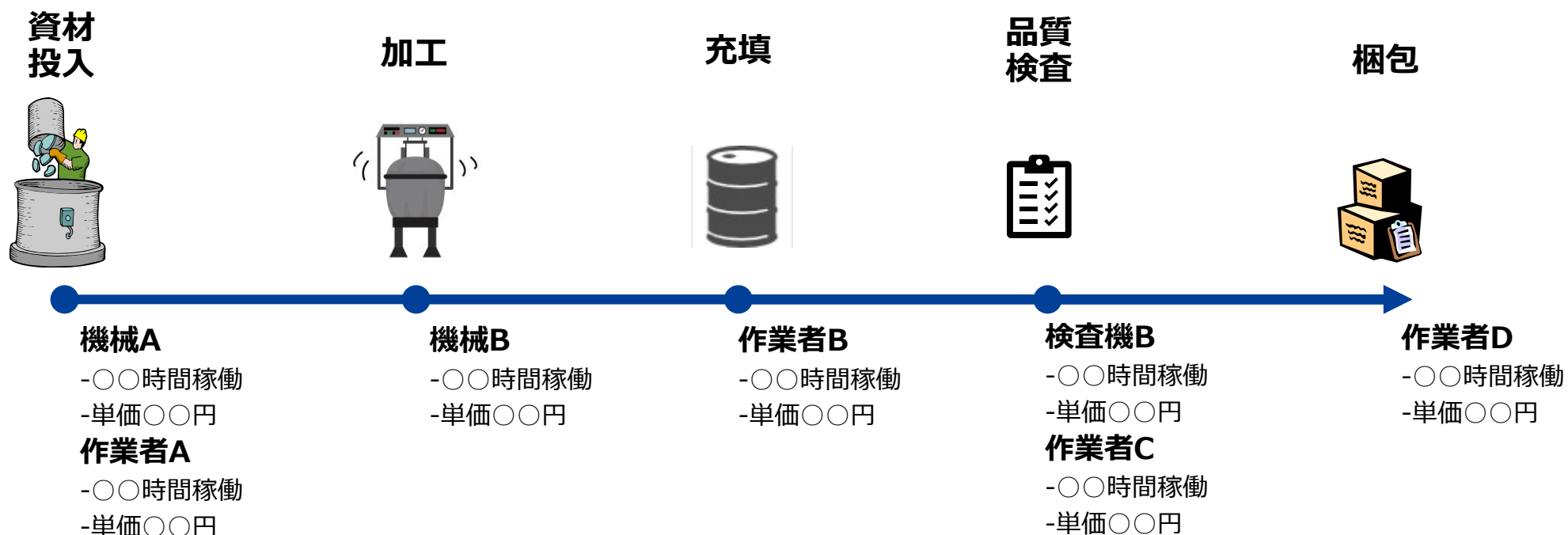
- 階層構造になった製品構成(BOM)



細分化された要素を積み上げ

手順による製造工程時間と原価の設定

- 製品毎に標準的な製造時間と原価を定義
- 各工程に要する機械稼働時間と作業時間を設定
- 工程毎に使用する設備と作業者の時間単価を設定し原価を算出



IFS 原価管理



標準原価の計算

手順と製品構成の設定を基に、原価計算を実行すると要素毎の積上結果が確認できる

品目原価

原価計算 原価区分1へ 原価区分1へ 原価フラット 原価フラット置換 品目原価情報 在庫品目 構成 手順 積上計算結果を表示

品目	サイト	有効日	有効期番号	I/V原価	原価合計	I/V販売原価	合計販売原価
FG001C18 - 製品001_18L缶	JPHQ	11/21/2022		715.37	3078.05	715.37	3078.05

原価区分 2 - Estimated Material Cost 代替構成 * 代替手順 * フラット M-111 計算日 11/22, 8:42 AM 注釈

構成要素

原価フラット	I/V原価
110 - 見積材料費	0.00
200 - 作業労務費	142.75
221 - 労務経費	26.76
300 - 機械稼働費	312.26
321 - 機械経費1	44.60
FE1 - 工場経費	36.00
RD1 - 研究開発費	153.00

Σ 715.37 Σ 100.00 % Σ 3078.05 Σ 100.00 %

要素毎の原価を確認できる

品目原価

原価区分1へ 原価フラット 原価フラット置換 品目原価情報 在庫品目 構成

品目 FG001C18 - 製品001_18L缶 サイト JPHQ

原価区分 1 - Inventory Value 代替構成 * 代替手順 * フラット M-111 - オリジナル製造原

原価フラット詳細 品目原価詳細 原価 原価積上 多段階展開 品目別経費 別原価

要素別の原価をビジュアル的に確認ができる

見積材料費: 2362.682926829268 (77%)

IFS 原価管理

原価差異の確認

製造ロット毎に実際原価が計算され、標準原価との差異が確認できる

製造オーダー原価 4-**-完了 1の1

トランザクション履歴

オーダー番号	4	オーダー番号	*	連番	*	品目	FG001C18 - 製品001_18L缶	サト	JPHQ
オーダータイプ	製造	当初手配数量	28 PCS	最新手配数量	28 PCS	完了数量	28 PCS	開始日	11/23/22, 3:22 PM
標準ロットサイズ	56 PCS	原価標準ロットサイズ	56 PCS	有効日	11/21/2022	完了予定日	11/23/22, 5:00 PM	実際開始日	11/24/2022
						計算日	11/24/2022	完了日	11/24/2022
						副産物原価配賦	いいえ		

原価一覧 仕掛在庫 オーダー見

	標準原価	実績標準原価	実際標準原価	実際積上原価	直接/間接費	関連/埋没原価	固定/変動費	活動価値区分	活動タイプ
	0.00	2615.56	0.00	2615.57	直接	関連	変動	未使用	未使用
		131.70	162.95	162.95	直接	関連	変動	未使用	
		24.55	29.02	29.02	間接	埋没	変動	未使用	未使用
	25	281.25	299.11	299.11	直接	関連	変動	未使用	未使用
	40.18	40.18	40.18	40.18	間接	埋没	変動	未使用	未使用
		36.00	36.00	36.00	間接	関連	変動	未使用	未使用
		153.00	153.00	153.00	間接	関連	変動	未使用	未使用
Σ	666.68	Σ 3282.24	Σ 720.25	Σ 3335.82					

標準原価

実際原価

原価差異を確認
分析に利用

IFS機能活用事例

IFS原価機能の活用事例

原価把握へのアプローチ(1)

製造原価の細分化ができない課題に対し原価テンプレートと原価要素を活用

- 様々な原価要素をテンプレートに登録することで必要な原価を管理
- テンプレートは製品毎に設定が可能



テンプレート	バケットID	バケット名称	要素ID	要素名称
製造原価	110	見積材料費	110	見積材料費
	200	労務費	210	段取労務費
			220	作業労務費
	221	労務経費	221	労務経費
	300	機械稼働費	310	段取機械費
			320	機械稼働費
	321	機械経費1	321	機械経費1

製品構成

手順

追加が可能

IFS原価機能の活用事例

原価把握へのアプローチ(2)

製造方法が似通っていても、製品特性によって製造工程にかかる時間は異なる

製品毎の製造手順を設定することで細かい原価設定が可能になる

製品A	製造工程	機械稼働(時間)	作業(時間)
	投入	0.25	0.25
	加熱	0.5	0.5
	攪拌	1	1
	充填	0.25	0.25
	検査	1	1
	合計	3	3

作業時間は同じだが、
製品Bは攪拌工程の時間が長いため
機械稼働時間が2倍



製品B	製造工程	機械稼働(時間)	作業(時間)
	投入	0.25	0.25
	加熱	0.5	0.5
	攪拌	3	1
	充填	0.25	0.25
	検査	1	1
	合計	6	3

製品Aに対し製品Bは作業原価は同じだが
機械原価は2倍で計算される

IFS原価機能の活用事例

原価把握へのアプローチ(3)

製造原価は製造量によって変動し、同じ製品であっても少量ロット生産の場合は1個あたりの原価は当然高くなる

原価計算時に各製品に標準の製造量を定義することで、
実際原価に近い目標原価を設定できる

※標準に設定した数量より少ない(多い)製造量で製造をした場合は、
実際原価では1個あたりの原価が高く(低く)計算され原価差異として
表れる

製品A



10 PCs



⇒ 1PCあたり
・ 1,000円

製造時間

・ 2時間

単価

・ 5,000円



工程原価

・ 10,000円

製品A



100 PCs

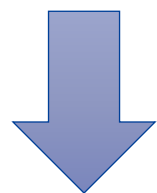


⇒ 1PCあたり
・ 100円

利益率の見える化から経営判断への活用へ(1)

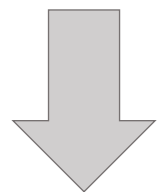


IFSによる正確な原価の把握



- 豊富な原価設定機能の活用
- 目標原価と実際原価の分析

原価分析データの積み重ねによる不採算品番の特定



- 製品毎の利益率を見える化

利益率の高い製品へ営業活動を集約

利益率の見える化から経営判断への活用へ(2)



今後期待される効果として、、、

- 更なる製品統合による在庫最適化
- 変化する原料調達環境への迅速な対応

IFSによって積み重ねた原価データによって
経営資源の有効活用とコストダウンが可能に
将来へ向けた経営判断に活用

CONTACT

お問い合わせ

sales_japan@ichengsi.com

ご相談・ご不明点などございましたら、
弊社営業担当までお気軽にお問い合わせ下さい。



チェンシージャパン株式会社

〒220-0011

神奈川県横浜市西区高島1-2-5 横濱ゲートタワー3F

TEL 045-900-0309

EOP