



どんぶり原価から製品別原価管理へ。 原価の「使える化」で利益創出する秘訣

2020年4月
ビジネスエンジニアリング株式会社
吉原 一記 ・ 松村 喜弘



本日も話したいこと

- 原価管理は、なぜ重要か？
- 原価情報を活用し、利益を創出するための秘訣とは？
- 原価管理システムの導入事例と導入効果
- 最新の原価管理システムで、どこまでできる？
- 原価管理システム構築のポイント



「どんぶり勘定」とは？

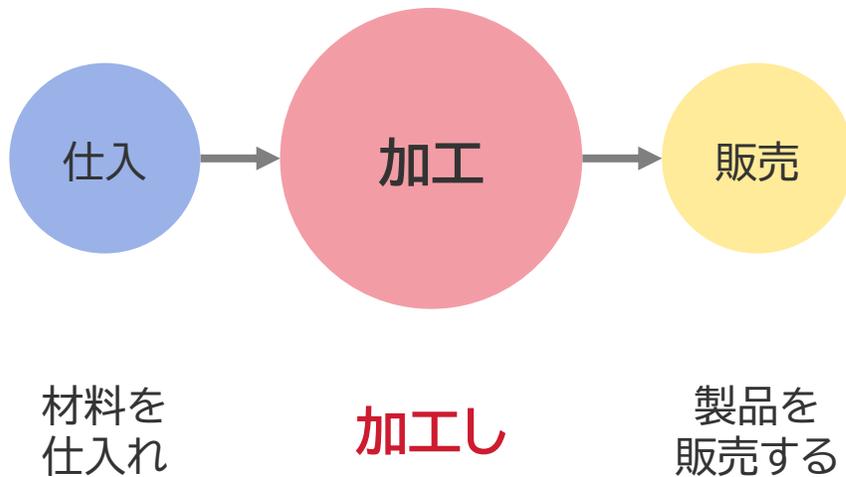
(職人さんが腹掛けの“どんぶり”にお金を入れて、無雑作に出し入れしたことから)
「細かく収支を勘定せず、あるにまかせて無計画に金を使うこと」



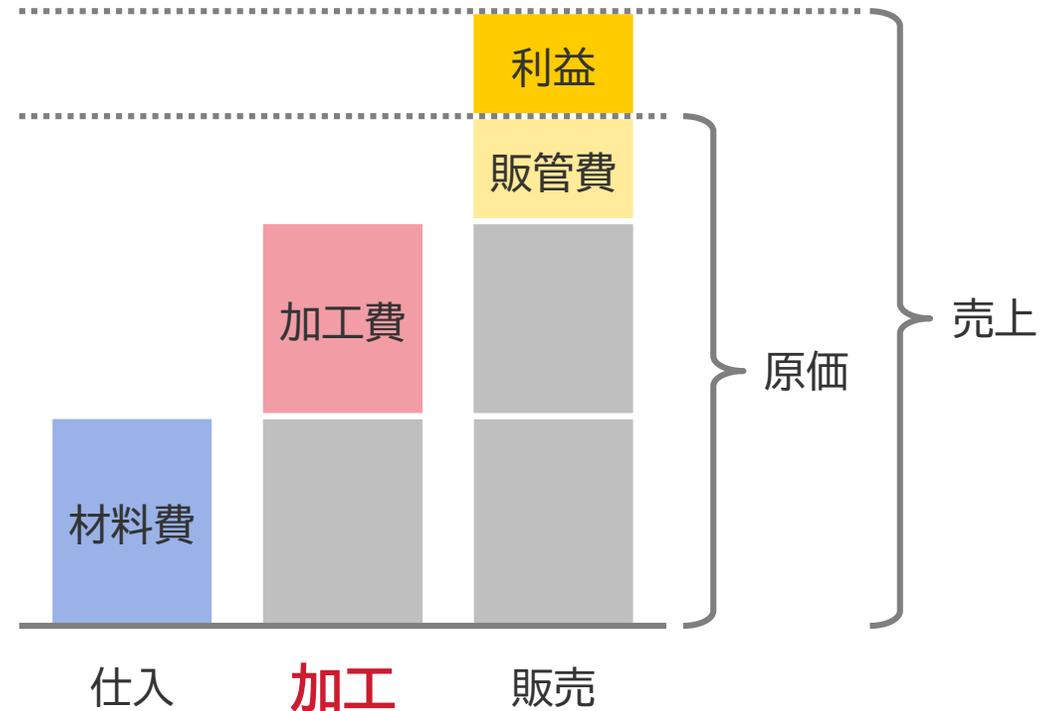
「どんぶり原価」とは、どういう状態？

ものづくりのプロセスと原価計算の手続き

プロセスでみると



原価視点でみると



「どんぶり原価」とは、どういう状態？

『製品別の原価』に、どの程度“実態”が反映できていますか？

購買

この部品／仕入先は、**値上がり**してるな・・・

この部品／仕入先は、**不良**が多いな・・・

この部品／仕入先は、**輸送費**や**輸入諸掛**がかかるな・・・

製造

この工程／製品は、**不良**が多いな・・・

この工程／製品は、**手間**がかかるな・・・

品管

この部品／仕入先は、**検査に手間**がかかるな

この製品／得意先は、**検査に手間**がかかるな



「どんぶり原価」だと何がわるい？

「原価管理」は、「利益管理」。

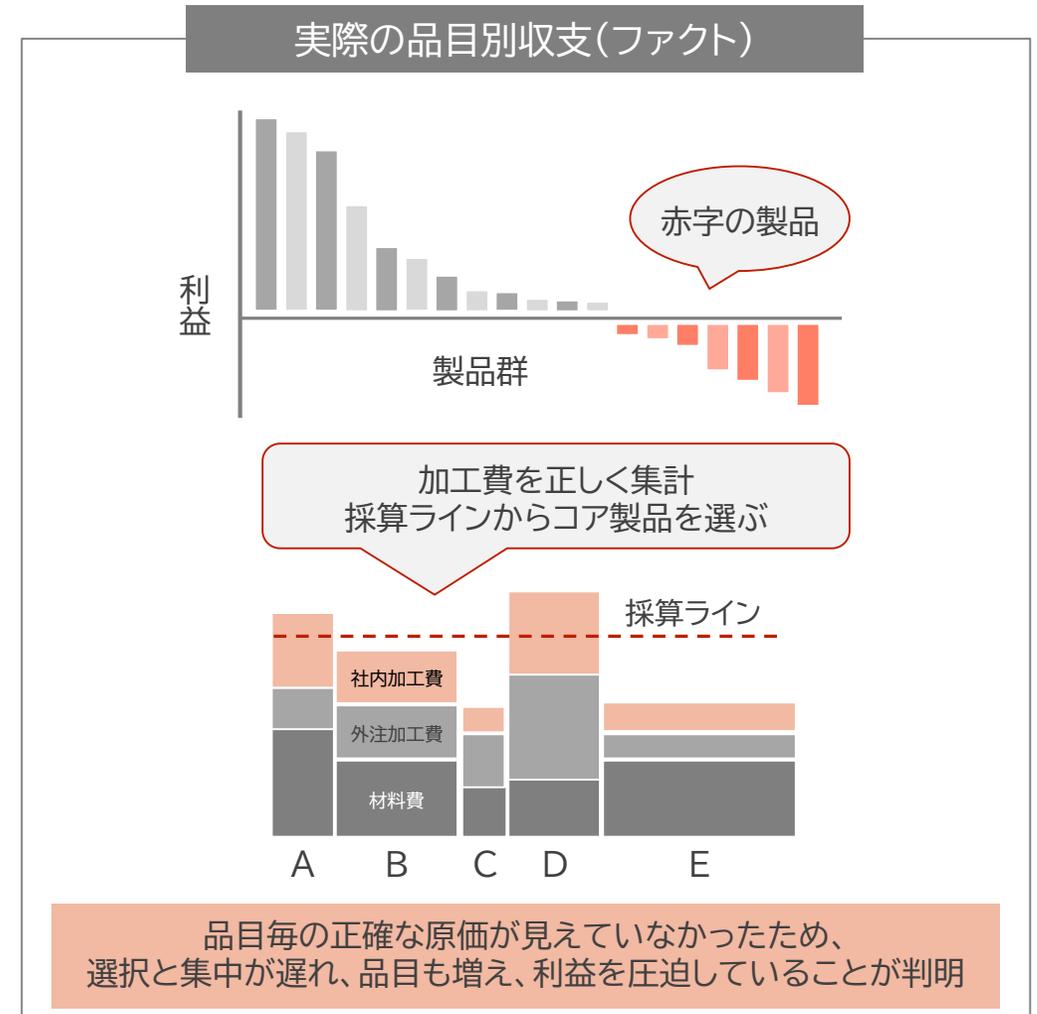
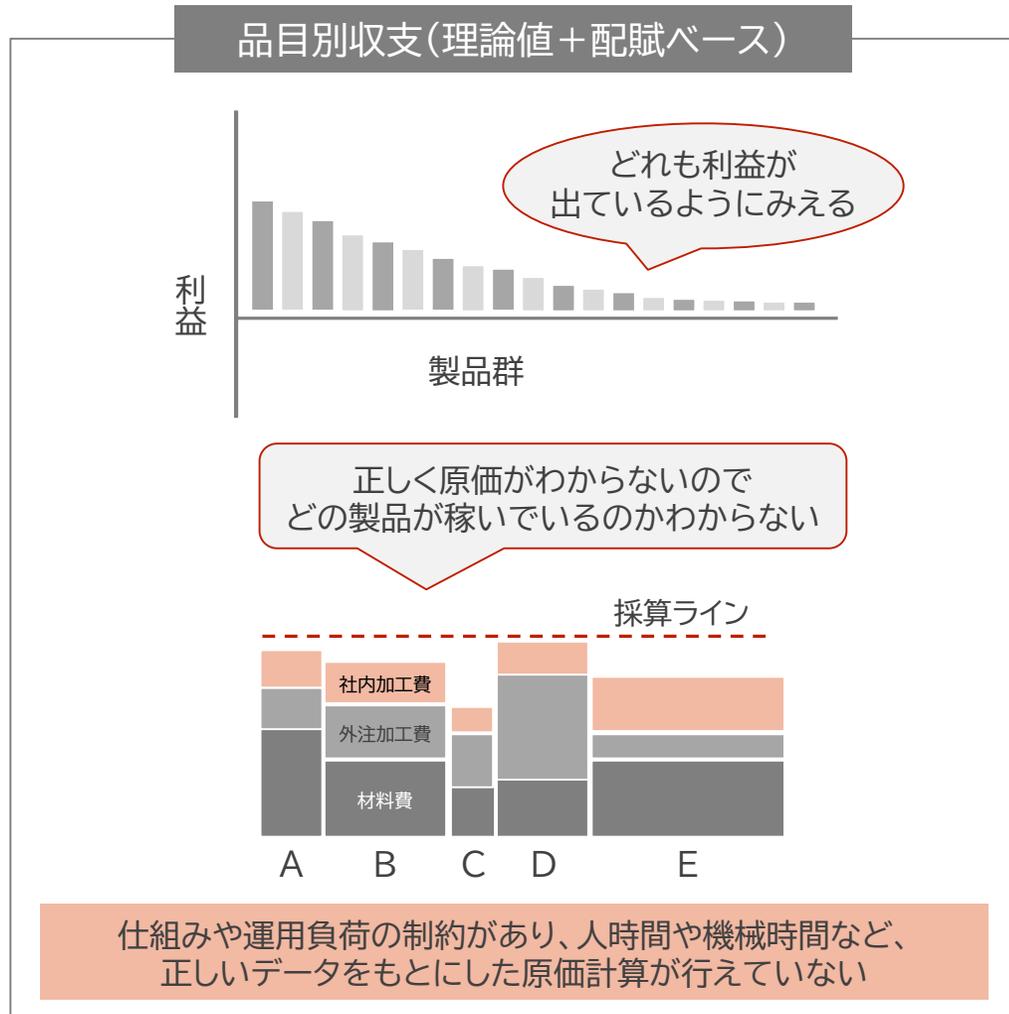


「入るを量りて、出づるを制す」



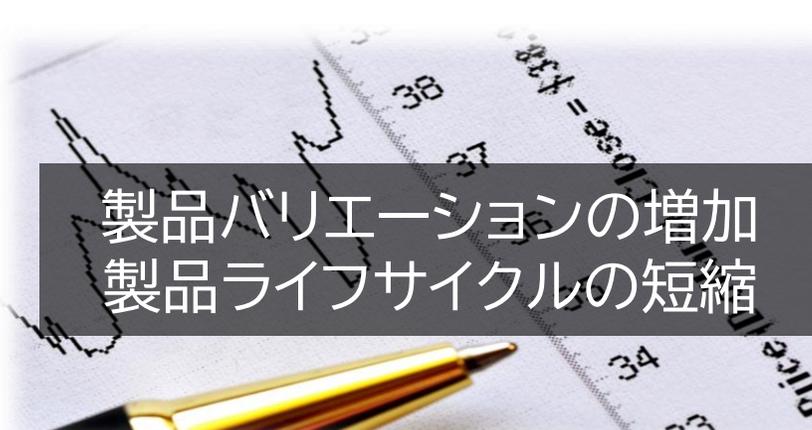
「どんぶり原価」だと何がわるい？

原価管理の精度が低いと利益実態を把握できず、意思決定を見誤る。



「どんぶり原価」だと何がわるい？

「どんぶり原価」では、意思決定ができず、利益確保が困難な時代。





原価を「管理」するとは？

あまり難しく考える必要はありません。

いつもより、



標準原価

今回は、



実際原価

いい・わるい？



原価差異

—

=



「標準原価」と「実際原価」の違い

どちらか一方だけでなく、標準原価・実際原価の双方あることがのぞましい

		標準原価	実際原価
考え方		標準値をもとに原価を算出	実際値をもとに原価を算出
用途		原価見積や基準値としての使用	標準原価の妥当性評価や実態把握
計算方式	材料費	標準使用数×標準購入単価	実際使用数×実際購入単価
	労務費	標準作業時間×標準賃率	実際作業時間×実際賃率
	経費	標準作業時間×標準配賦率	実際作業時間×実際配賦率

標準原価を持つこと = 見積能力を持つこと

原単位情報が整備されていなければ、新製品原価は正確には見積もれない



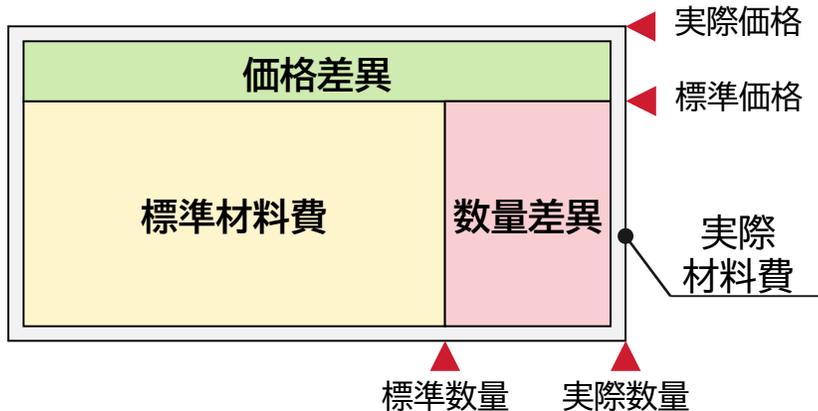
標準原価はナマもの・・・ 放っておくと、小さってしまいます

- ・昨年実績からのフィードバック（実際値を把握していないとフィードバックできない）
- ・仕入先からの見積取得
- ・為替レートの反映 etc



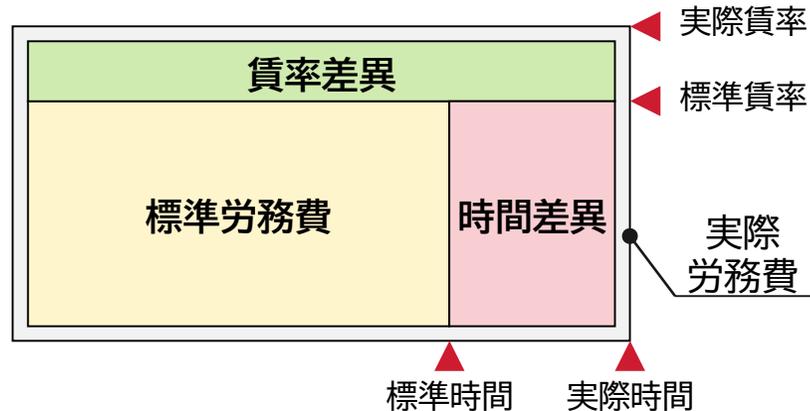
「原価差異」の活用方法

(例) 直接材料費の差異分析



- ◎価格差異 = (標準価格 - 実際価格) × 実際数量
- ◎数量差異 = (標準数量 - 実際数量) × 標準価格

(例) 直接労務費の差異分析



- ◎賃率差異 = (標準賃率 - 実際賃率) × 実際時間
- ◎時間差異 = (標準時間 - 実際時間) × 標準賃率

数量差異・時間差異は？



製造部門

数量差異・時間差異の大きい
工程・品目から対策

価格差異は？



購買部門

単価差異・レート差異をブレイク
差異の大きい品目・仕入先から対策

賃率差異は？



事業部

販売動向や需給バランスの
ウォッチと予算統制の徹底



使える「原価差異」を把握するために

異常・変動を計測したいポイントに着目し、ツール利用と合わせてレベルを設定

原材料消費実績

①	棚卸法	実数値 品目別の数量差異は 把握不可
②	バックフラッシュ	理論値 品目別の数量差異は 把握不可 (標準BOMとの設計変更差のみ)
③	バックフラッシュ+ 使用量基準で棚差按分	実数値×理論按分 品目別の数量差異を 把握可
④	指図別の実数把握	実数値 (③との併用も可) 品目別の数量差異を 把握可

直接作業時間実績

①	把握しない (生産数按分)	なし 品目別の時間差異は 把握不可
②	部門単位 ・社員/社員外・賃金別 ・日次/月次	実数値 品目別の時間差異は 把握不可
③	ライン/工程単位 ・社員/社員外・賃金別 ・日次/月次	実数値 品目別の時間差異は 把握不可
④	②または③から 標準時間基準で按分	実数値×理論按分 品目別の時間差異を 把握可
⑤	指図別の実績把握	実数値 品目別の時間差異を 把握可

※ 人工程・機械工程の種別に留意

結果管理から 推移・傾向管理、そして予測型管理へ

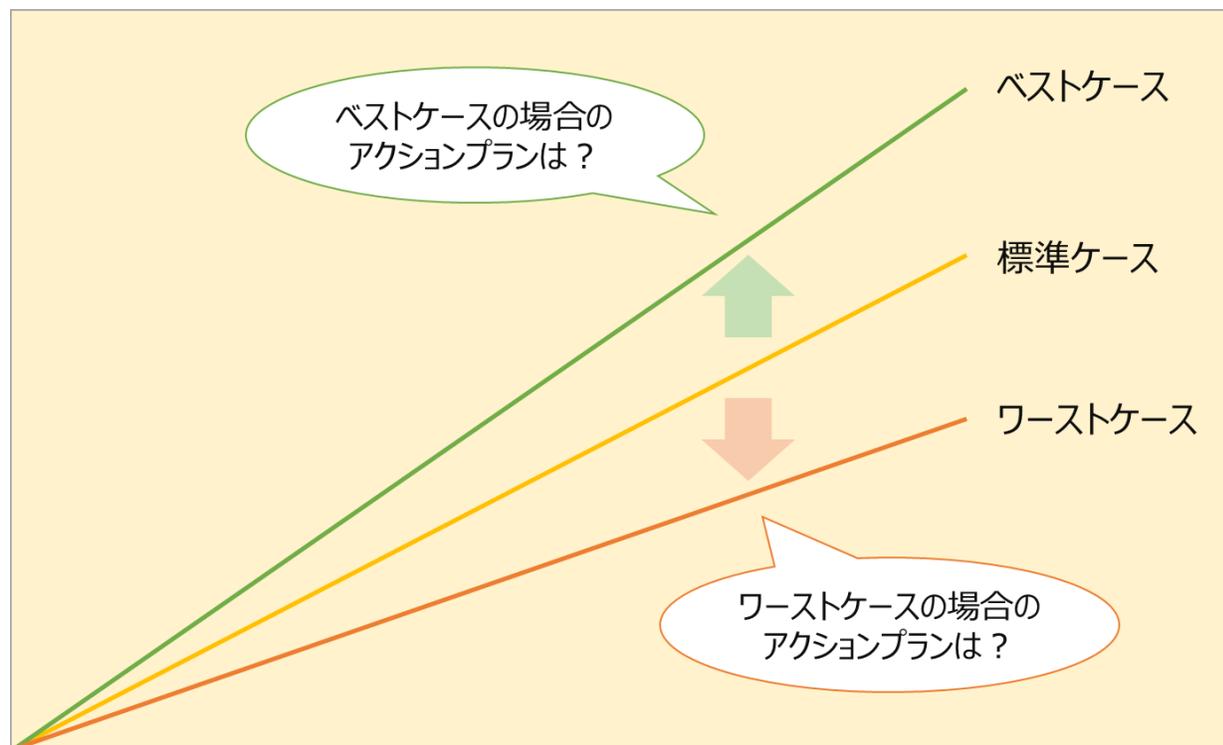
先を見通して先手を打ち、予定通りに結果を出す「予測型管理」へ





予測型管理とは

“想定内”だから、迅速かつ適切に意思決定できる



■ベストケースの場合

- 需要があと30%増加したら、外注先を確保しないと！
- 間接部門にライン応援の依頼もしないと！

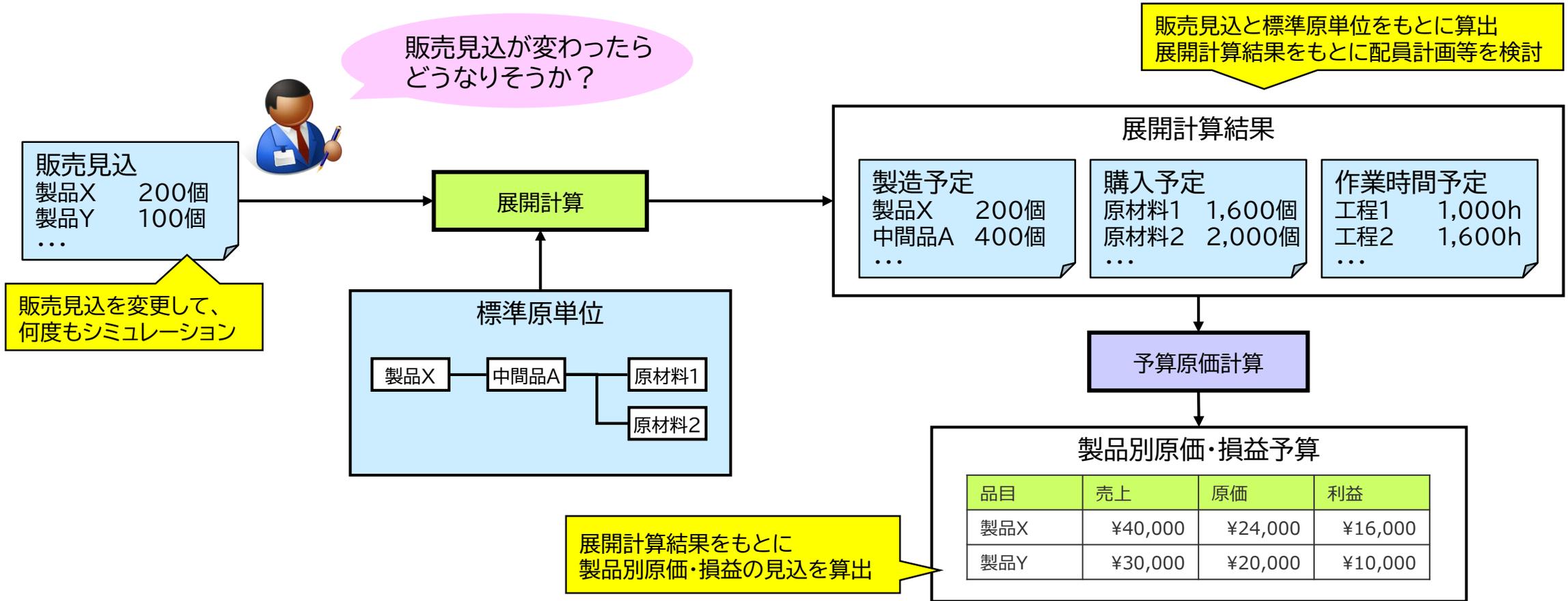
■ワーストケースの場合

- 原料価格が20%上昇したら価格転嫁はやむなし・・・
- 景気減速の影響が30%を超えれば固定費削減に踏み切る・・・

販売見込 **3** パターン × 為替レート **3** パターン × 月次見直し **12** 回 = 年間 **108** パターン

標準原単位にもとづく、予算原価シミュレーション

短サイクルかつ複数シナリオでシミュレーション可能





「原価管理」から「利益管理」へ

正しい原価がわかると、正しく利益管理でき、意思決定に活用できる



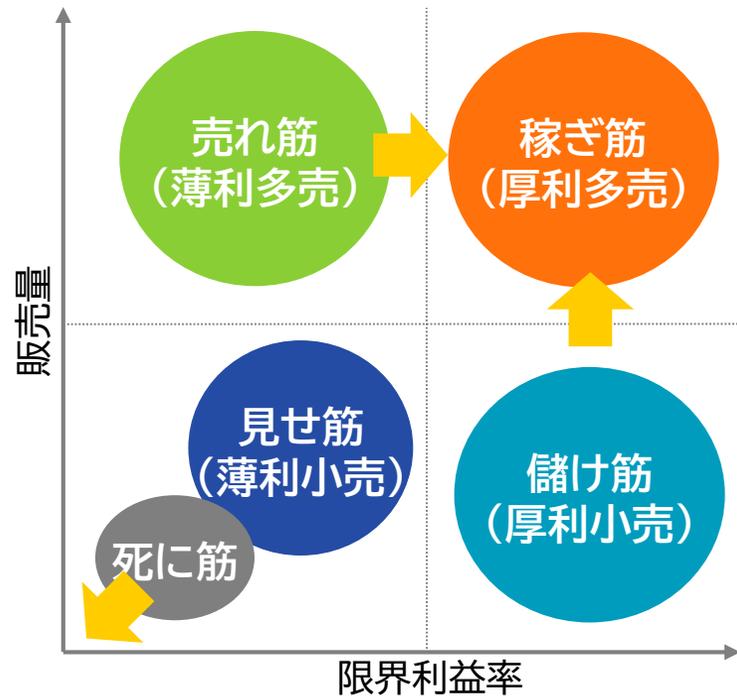
「入るを量りて、出づるを制す」



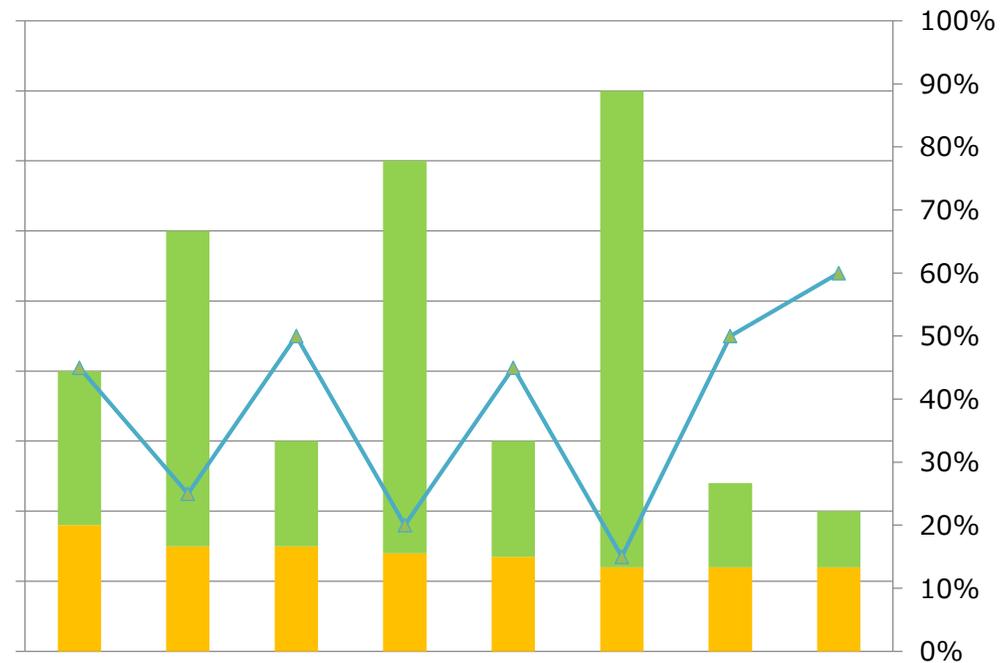
「原価管理」から「利益管理」へ

数値化するからアクションにつながる（製品戦略、販売戦略への活用）

製品ポートフォリオ



得意先収支ランキング



- 製品ポートフォリオ : 旧製品が上位を占めている、主力製品が実は稼いでいない
販売量が減少しているのに販売単価はそのまま、在庫金額も高め
- 得意先収支ランキング : 主要得意先が、実は利益率が低い



既存システムの改修やEXCELで実現するのは、とても大変・・・

標準原価計算

実際原価計算

原価差異分析

利益分析

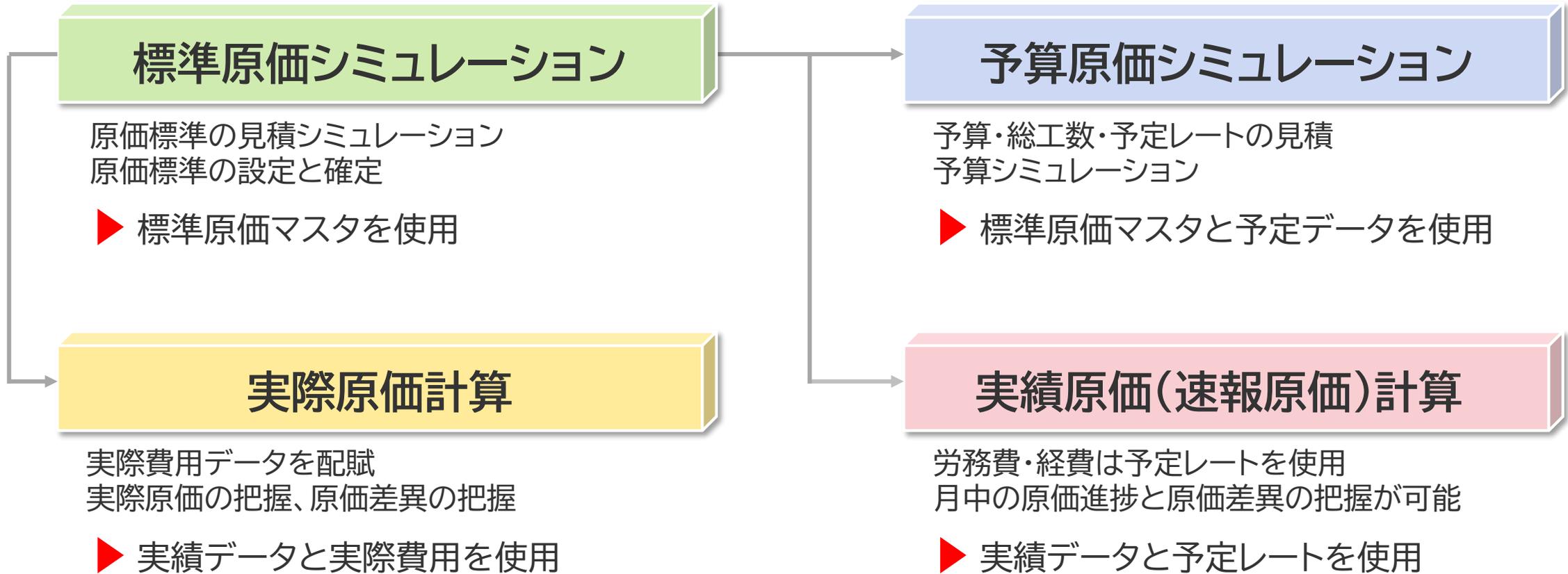
シミュレーション

レポート



mcframe原価管理とは

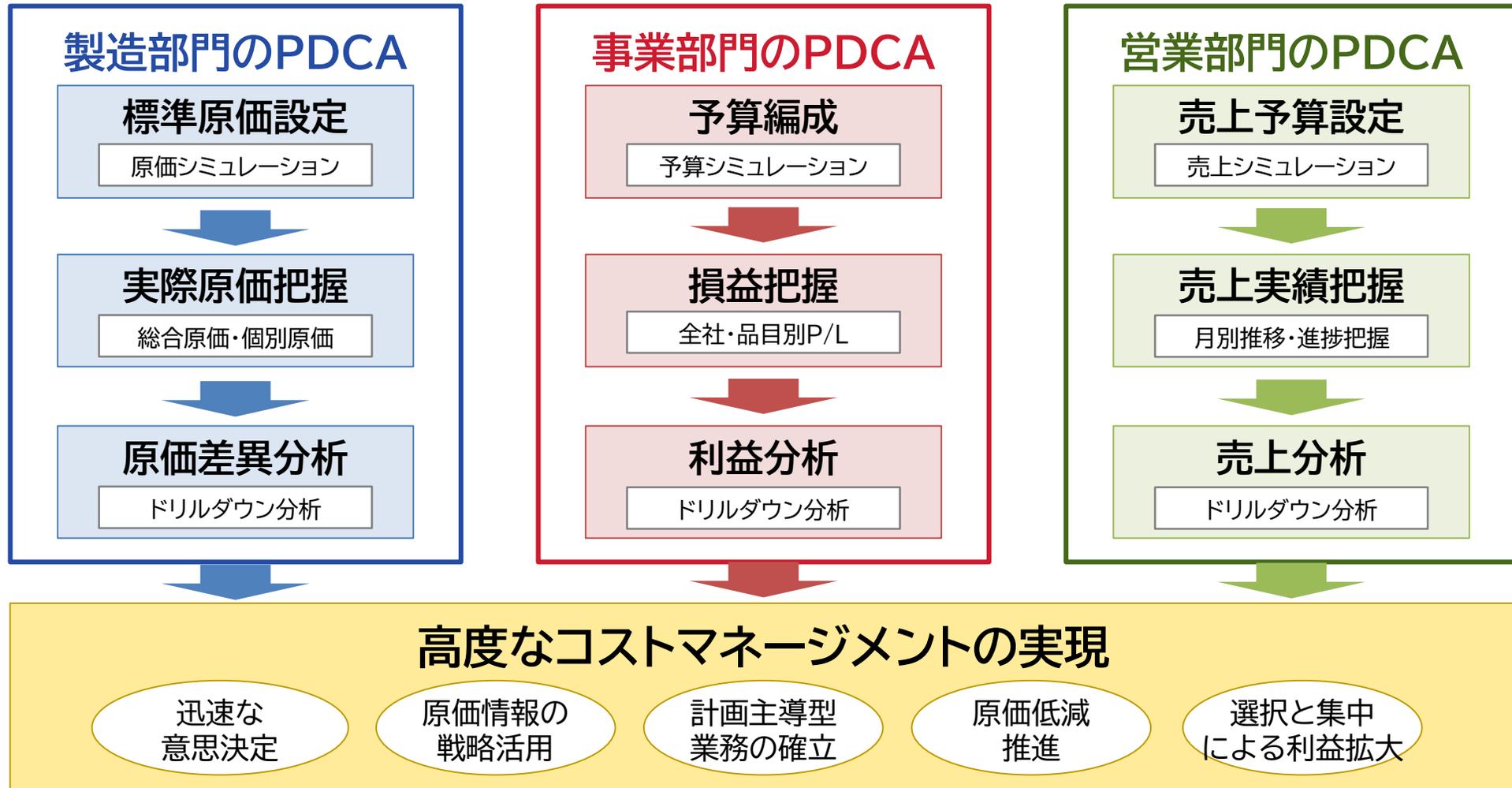
既存システムと連携して利用可能な、原価管理パッケージ





mcframe原価管理とは

PDCAサイクルで高度なコストマネージメントを実現する





mcframe原価管理の導入事例





明治薬品株式会社様 事例 <企業概要>

パッケージ徹底活用の好事例



- 社名
明治薬品株式会社
- 設立
1948年4月
- 主な事業内容
医薬品、医薬部外品、動物用医薬品、食品製造及びその販売
- 売上
49億8,900万円
- 従業員数
303名



明治薬品株式会社様 事例 <導入の背景>

『受託製造事業の利益率向上』がテーマ

自社製品
事業

利益率が**高い**

受託製造
事業

利益率が**低い**
(製造原価が利益の源泉)

明治薬品株式会社様 事例 <システムの特長>

『財務のための標準原価』から、製品別原価の把握を軸に原価管理のPDCA構築へ

導入前

財務のための標準原価

… 本当のところ、
どの製品でいくら儲かっているのか
わからない…

導入後

標準原価シミュレーション

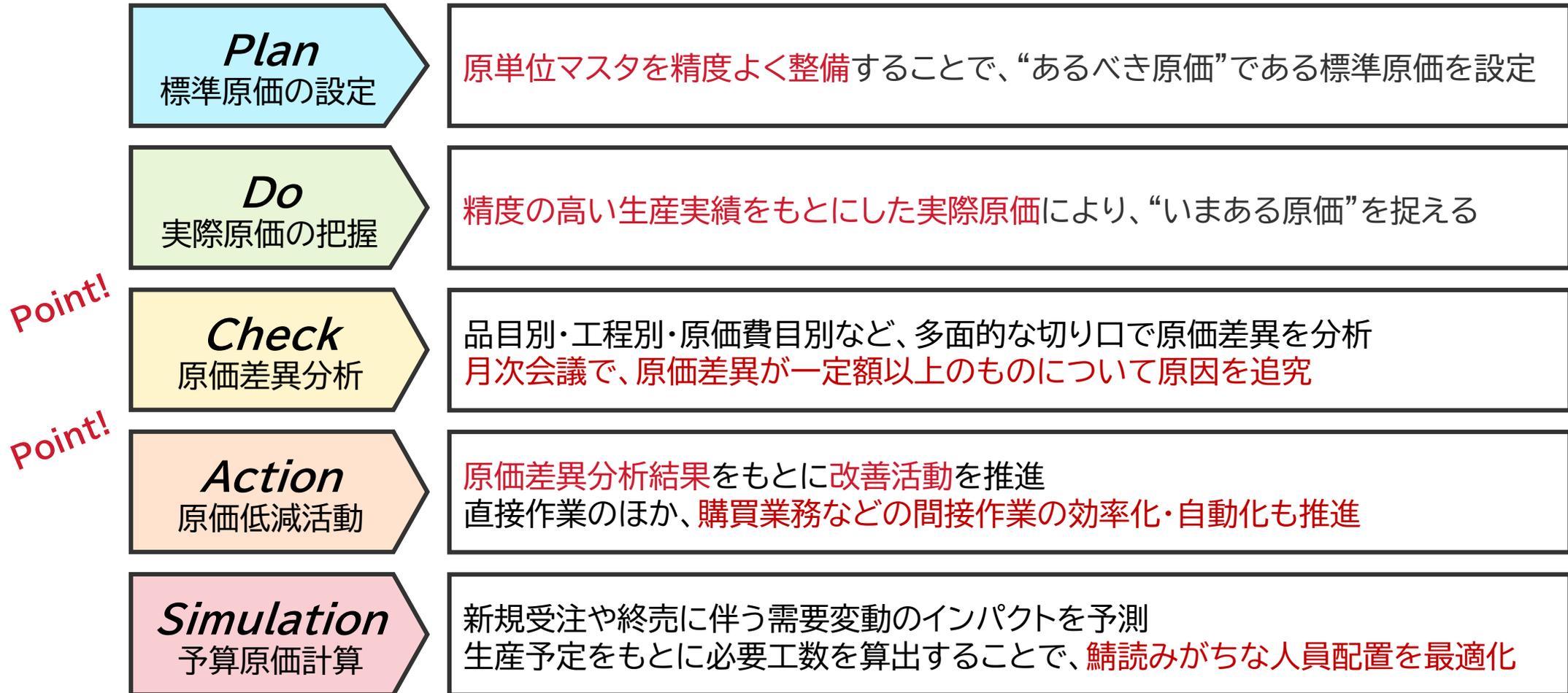
実際原価計算

予算原価シミュレーション

製品別原価の把握を軸に
原価管理のPDCAを構築

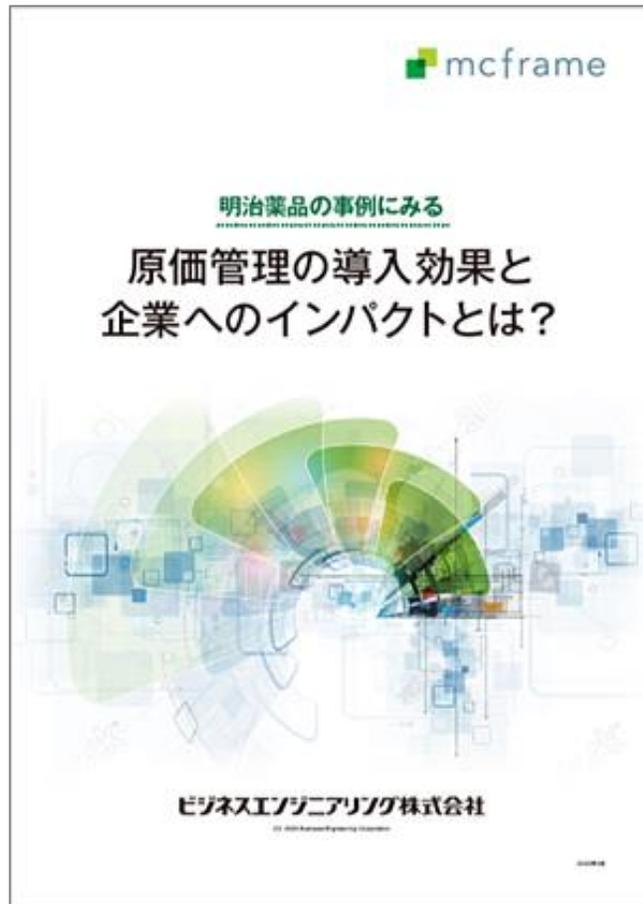
明治薬品株式会社様 事例 <導入効果>

“感覚”ではなく、“数字”で判断できる環境に。



明治薬品株式会社様 事例

事例ホワイトペーパーのご案内



明治薬品の事例にみる

原価管理の導入効果と企業へのインパクトとは？

市場が急速に変化し、競争が激化する今日、企業が成長を続けるには、事業や製品の収益・コストを把握し、利益率の改善施策や必要な事業への選択と集中を図っていく必要があります。それを実現するには、正確かつ業務実態に即した原価情報を迅速に把握できる仕組みが重要です。本ホワイトペーパーでは、明治薬品株式会社における事例を踏まえ、原価管理システムの導入によって持続的な成果を生み出すために重要なポイントを明らかにします。

<https://www.mcframe.com/library>



THK株式会社様 事例 <企業概要>

グローバル原価の好事例



- 社名
THK株式会社
(Toughness, High Quality, Know-how)
- 設立
1971年4月
- 主な事業内容
LMガイド、ボールスプライン、ボールねじ、リンクボール
アクチュエータ等の製造・販売
- 売上(連結)
2,779億円 (2019年12月期)
- 従業員数(連結)
13,260人 (2019年12月31日現在)

THK株式会社様 事例 <導入の背景>

精緻な原価計算によるグループ全体の見える化で、経営基盤を強化

グループ原価管理基盤



国内8拠点



中国4拠点



ベトナム



北米



グループ会社

Point
1

「受注生産・多品種少量生産」に応じた 精緻な原価計算の実現

Point
2

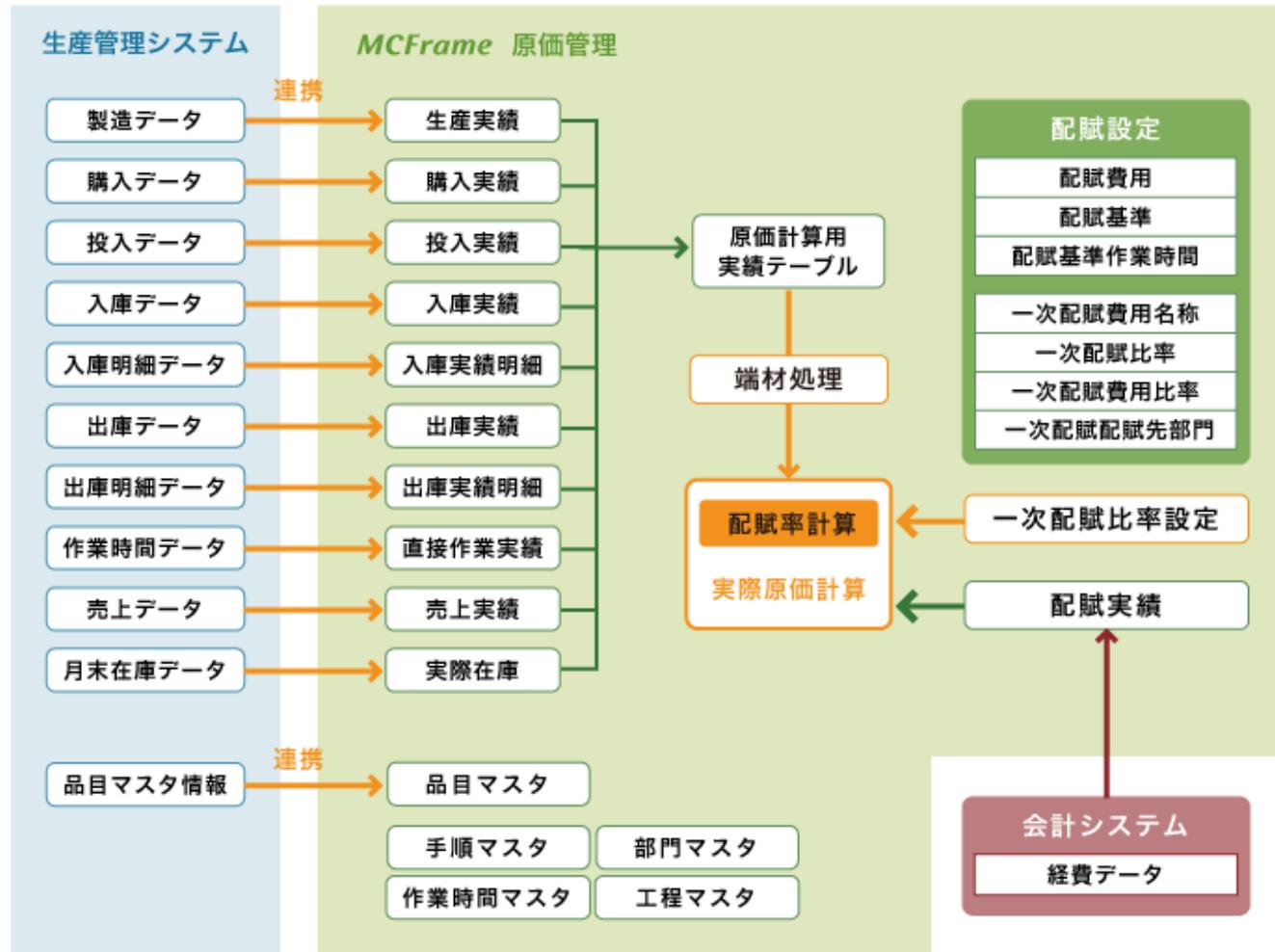
日本・中国・ベトナム・北米での、グループ原価管理基盤の構築

Point
3

統一した原価管理の仕組みにより、グループ全体で“共通言語化”

THK株式会社様 事例 <システムの特長>

グループ全体で、品目・オーダ別の実際原価計算を実現



- ✓ 品群別の標準原価から、品目・オーダ別の実際原価へ
- ✓ 従来は簿外扱いの端材を在庫管理対象に
- ✓ ハンディによる作業報告管理の改善
- ✓ 購買件数やクレーム件数等の利用により、実態に即した部門間配賦を実現

THK株式会社様 事例 <導入効果>

統一した原価管理基盤により共通言語化、拠点間比較可能な仕組みに。

導入効果

- ✓ 正確な拠点別・品目別・オーダ別の原価・採算を把握可能に
- ✓ 工程別原価の把握と不良特性の分析により、具体的なカイゼンを推進
- ✓ 原価計算基準の統一と全拠点の原価情報の見える化により共通言語化
- ✓ 拠点間比較可能な仕組みにより、生産移管を検討可能に
- ✓ グループ連結での月次決算のスピードアップ

副次効果

- ✓ 拠点間の原価比較により、拠点間の競争意識が向上
- ✓ 担当者同士がノウハウ共有することで、原価が改善。

原価情報活用ワークショップ

各拠点のリーダーが集まり、原価情報を活用し、アクションプランにつなげるための会議体
拠点毎に「使いこなし度」が異なるため、ノウハウ共有により底上げ

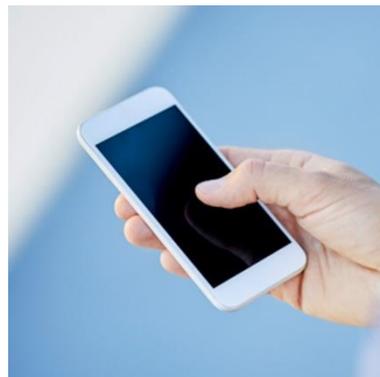


(例)

- ・収益向上のための継続的なアクションプランの立案・実施
(個別原価の把握により、損益状況の実態が明らかになったことがトリガー)
- ・効果的なPDCAサイクルの運用方法
- ・各拠点の原価比較による原価低減ノウハウの共有、生産移管の検討



化学品事業



機能性材料事業



農業化学品事業



医薬品事業

- 社名
日産化学株式会社
- 設立
1887年(明治20年)
- 主な事業内容
化学品事業、機能性材料事業、農業化学品事業、医薬品事業
新事業企画
- 売上(連結)
2,049億円 (2019年)
- 従業員数
連結2,583名/単体1,861名 (2018年)



日産化学株式会社様 事例

SAP+原価の好事例

mcframe導入により製品別の実際原価計算、損益管理、損益分岐点管理を実現

導入前の課題

- 標準原価計算のみで実際原価計算ができていない
- 製品別の損益管理が十分にできていない

導入効果

- 全社のコストを適正配賦した独自の製品別原価計算を実現
- 実際原価による製品別・工場別等の損益管理・損益分岐点管理が可能に
- 複数回の演算処理も短時間で完了

mcframe原価管理を導入した財務部担当者の声

- mcframeによって単なる結果だけでなく、発生原価の内容まで提示することが可能になったので、経営層にとっても望んでいた仕組みを実現することができた。
- 製品別損益分岐点管理のために、実際原価計算や損益計算など複数回の演算処理を行っているが、非常にスムーズに短時間で計算可能。

MCFrame Case Study 日産化学工業株式会社

**新たな管理会計制度をMCFrameで確立
既存の基幹システムと連携させ原価管理を大幅強化**
独自手法による製品別の実際原価計算・損益管理・損益分岐点管理などを実現

日産化学工業株式会社

導入前の課題	導入後の成果
<ul style="list-style-type: none"> 標準原価計算のみで実際原価計算ができていない 製品別の損益管理が十分にできていない 	<ul style="list-style-type: none"> 会社全体のコストを適正配賦した独自の製品別原価計算を実現 実際原価ベースによる製品別・工場別等の損益管理・損益分岐点管理が可能に 複数回の演算処理も短時間で完了

日本初の化学肥料製造会社で、現在は機能性材料・ライフサイエンス・化学品の3事業を展開する日産化学工業株式会社は、2002年に構築した「SAP ERP」による基幹システムで行っていた標準原価をもとにした損益管理に加え、実際原価計算による製品別損益管理も実現すべく、原価管理システムの追加導入を検討。その具体的なソリューションとして「MCFrame」を採用した。

MCFrameの選定理由
高度なニーズに込める的確なソリューション提案を評価
標準機能のカバー範囲の広さにも魅力

日産化学工業株式会社では、SAP導入以前に行っていた原価計算・製品別損益管理と関連の仕組みを求めていたわけではなく、より柔軟な管理・分析が行える形での考えによる管理会計を模索していた。そのニーズに込めたのが、「MCFrame」の特長を生かしたキャンパンソリューションズの提案だった。

「一般的に原価計算というと、工場で発生するコストを製品別に配賦しますが、私どもでは営業会社、卸売販売などの販管費まで含めた全社全体のコストを正確に集計しようと考えました。このような高度な要求に対して的確なソリューションを提供してくれたのが、採用決定の決め手の一つです」(佐田 隆)

「導入開始にあたってはもう1つのパッケージと並行して、MCFrameの独自の標準機能で当時の求められている機能をカバーできました。システム構築にかかる工期を考えると、これは大きなポイントでした」(佐田 隆)

「キャンパンソリューションズのコンサルタントの対応も非常に丁寧で、当時の業務をきちんと汲み上げたプレゼンテーションは本当に素晴らしいものでした」(佐田 隆)

「また、今回のシステム導入で実現したいのがシステム標準モデルとして用意されており、適応時にはかなりの手直しが必要ですが、製品別・工場別の損益計算など、非常にスムーズに短時間で計算可能。自社での構築を想定していたのは間違いなく大きかったと思います」(佐田 隆)

MCFrameの導入時のポイント
プロジェクトメンバー同士の密な連携でタイトなスケジュールを克服
システムテスト期間の取り組みが成功の鍵に

プロジェクトでは社内内外のメンバーがスムーズに連携できる体制を組み、各フェーズでの作業を進めました。キックオフから運用開始までの期間の短縮というタイトなスケジュールで、各期を安定的にこなすことができました。メンバー間の協力、支援によって乗り切ることができました。

「SAPシステムでは、営業所のコストまで含めて原価計算を行うため、SAPはなかなか取り扱えない部分があり、この課題をどうクリアするかは苦労しました」(佐田 隆)

「今回のプロジェクトでは、システムテスト期間が成功を分ける重要なポイントだったと思います。例えば、標準機能での対応が見込めなかった部分について、増設のコンサルタントに依頼してもらい迅速にアドオンで対応することができました。あの2か月の期間がなければ予定通りのリリースは難しかったかもしれません」(佐田 隆)

「導入後も社内の課題が発生すると、随分の対応策を用いてくれたのも非常に助かっています。弊一の方法ではなく、いくつかの選択肢を提示することで、種々の課題に対して的確な対応を打つことができたと思っています」(佐田 隆)

「導入に向けた準備としては、まず財務部プロジェクトメンバーが導入作業開始前に各自担当の日報の研修を受け、理解を深めました。そのための準備期間を個人業務中に消化してもらいました」(佐田 隆)

「各自プロジェクト実行段階の協力もあって、非常にスムーズに進められました。が、販管費などの標準機能の対応が、それらの負担も取り入れたコスト計算処理としての方針を踏まえていくのに苦労しました」(佐田 隆)

財務部 部長 佐田 隆

SAP-mcframe原価管理の連携パターン

SAPを補完する原価管理ソリューションとしての活用事例も多数



<背景>

- 実際原価・予算原価を対象
- 為替・原燃料・稼働率等の変動が大きく、標準原価ベースでは意思決定できない



<背景>

- 標準原価文化が浸透しない
- 新製品が多いなど、標準原価の設定が困難
- ①のように財管で金額が異なる運用は避けたい



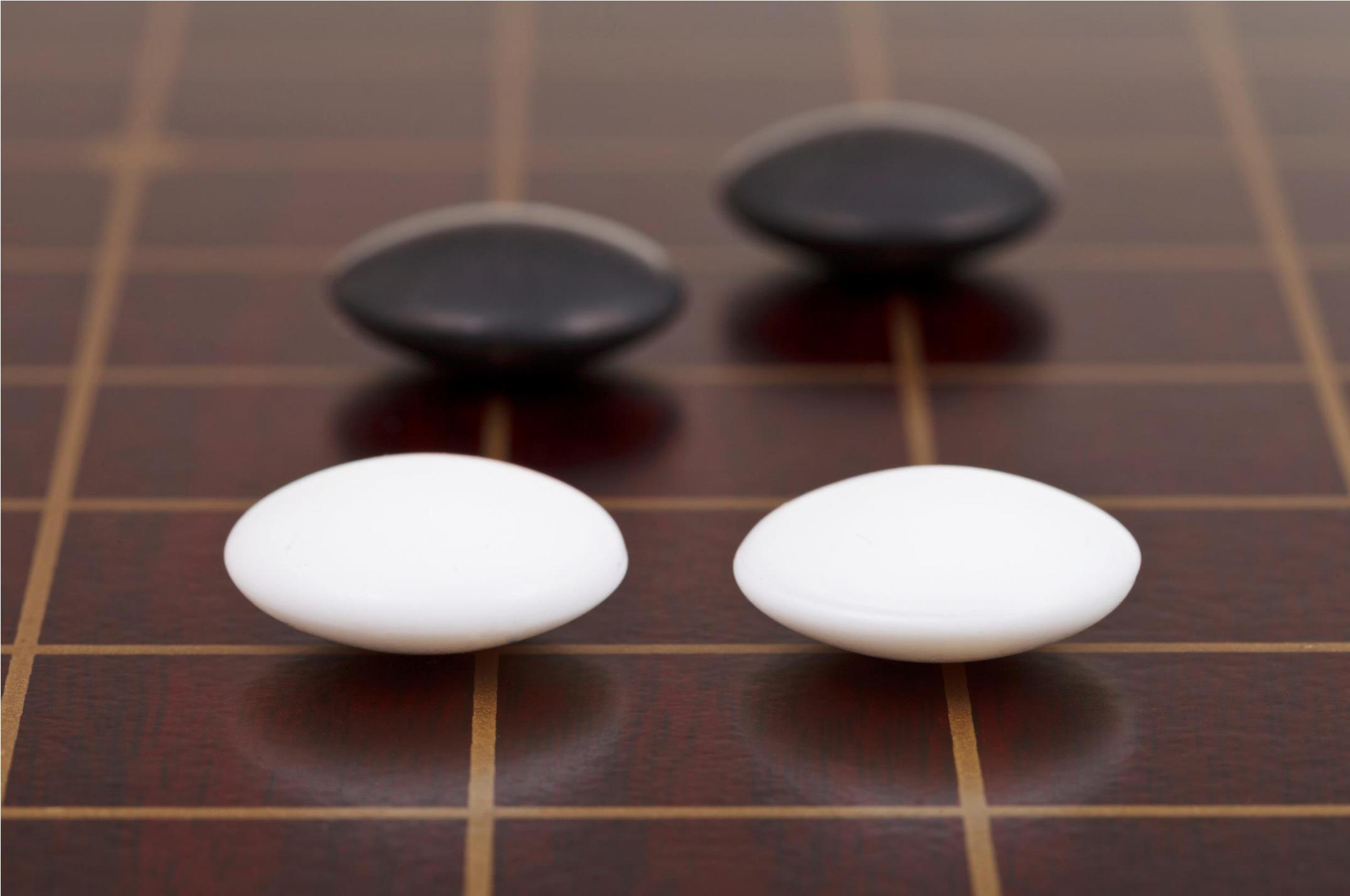
<背景>

- SCM系をSAPで統一するのが困難
- 個別仕様品の事業では標準原価の運用が困難
- 原価管理基盤を全社で統一したい

An aerial demonstration featuring several fighter jets flying in a formation against a backdrop of a blue sky with scattered white clouds. The jets are leaving long, thick, white smoke trails that curve and fan out across the sky. The ground below is a dark, hilly landscape. A green rectangular box is overlaid in the center of the image, containing the Japanese text 'デモンストレーション' in white.

デモンストレーション

構築のポイント

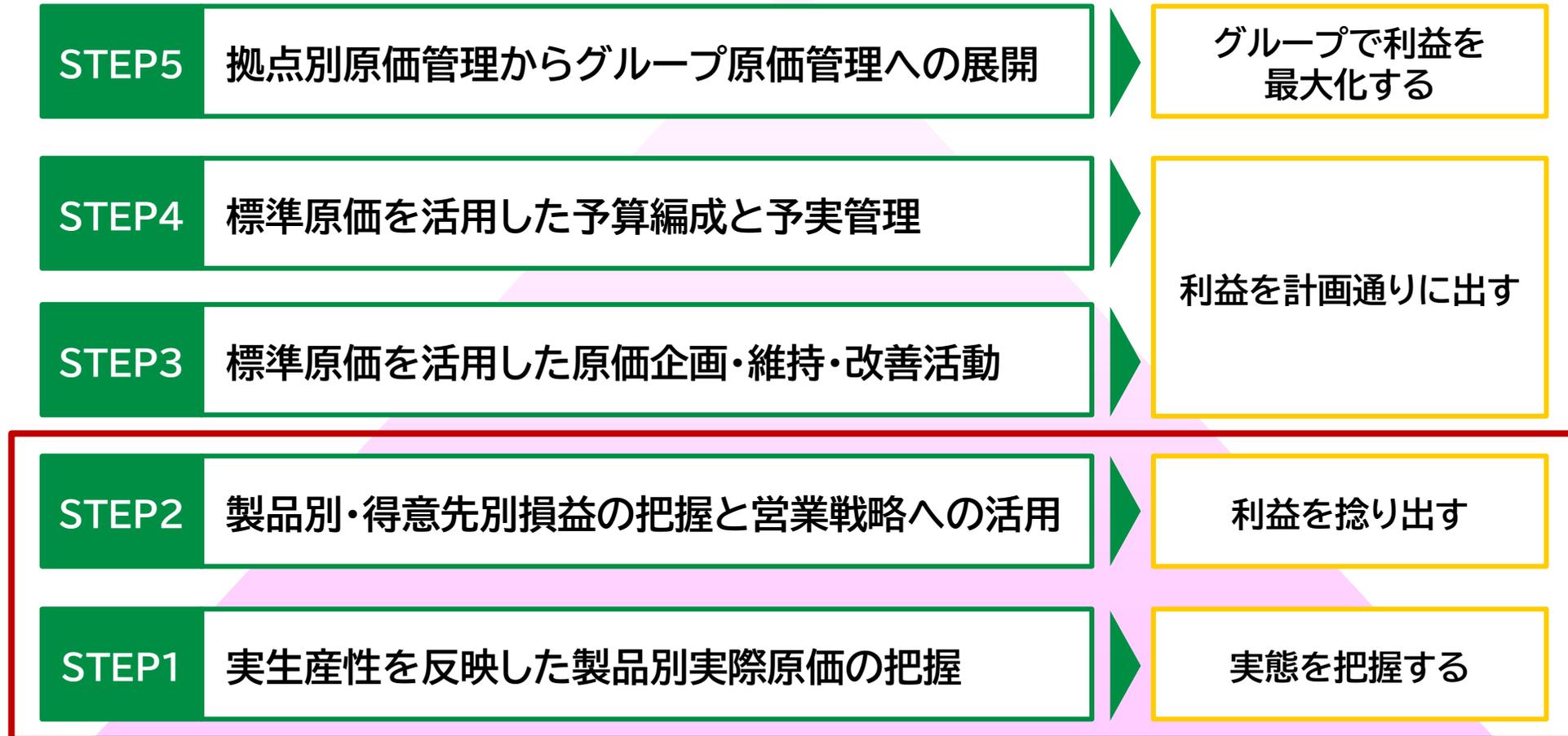




原価管理の強化ステップ例

STEP1・2で、大きな効果をあげることが可能

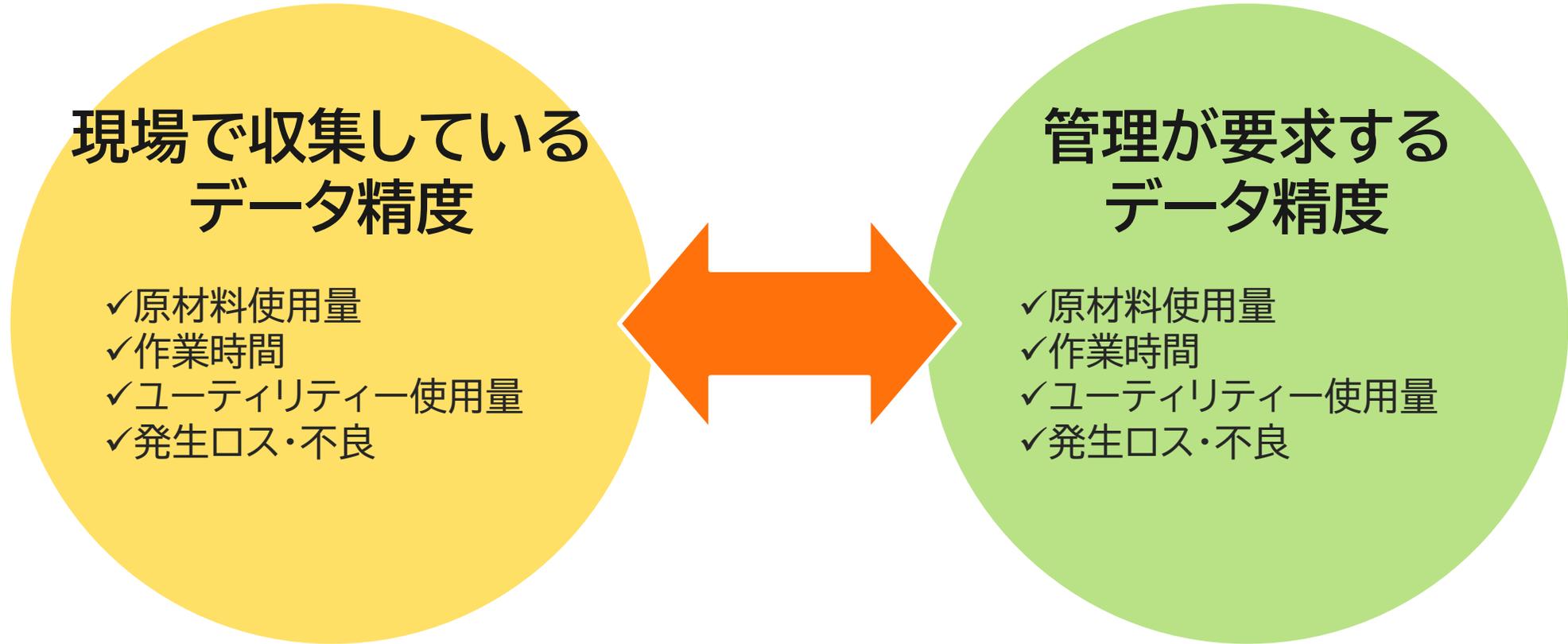
(現状と2段階以上飛躍した目標設定は、運用が破綻するので要注意)





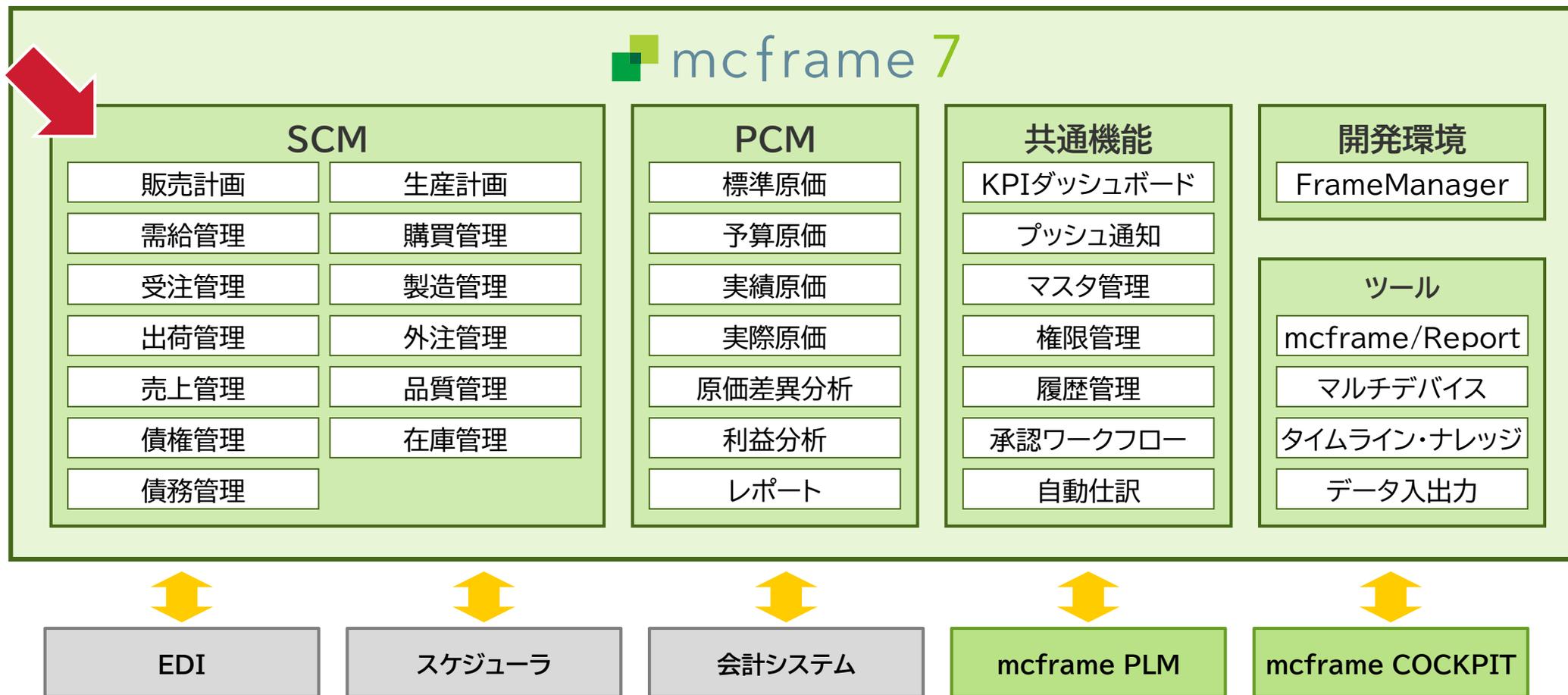
実際原価導入時のポイント

現場の実態を反映していない「原価管理」は使われない



■ 実際原価導入時のポイント

“いまある”データで工夫するほか、生産管理も合わせて検討する案もあり



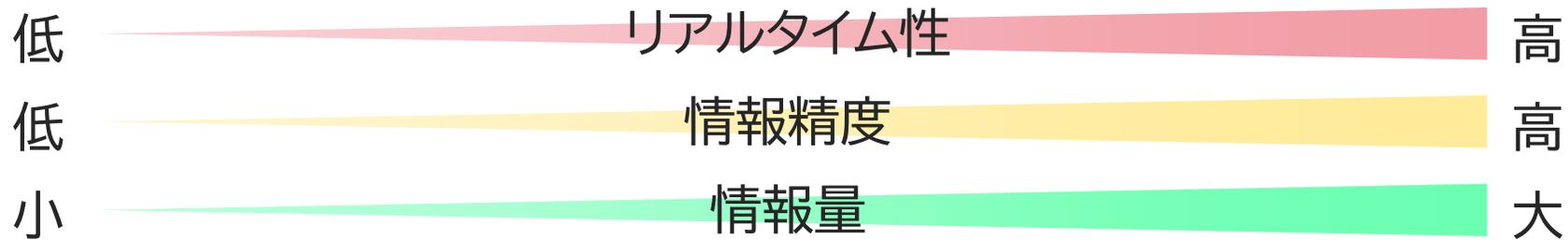
SCM : Supply Chain Management

PCM : Product Cost Management



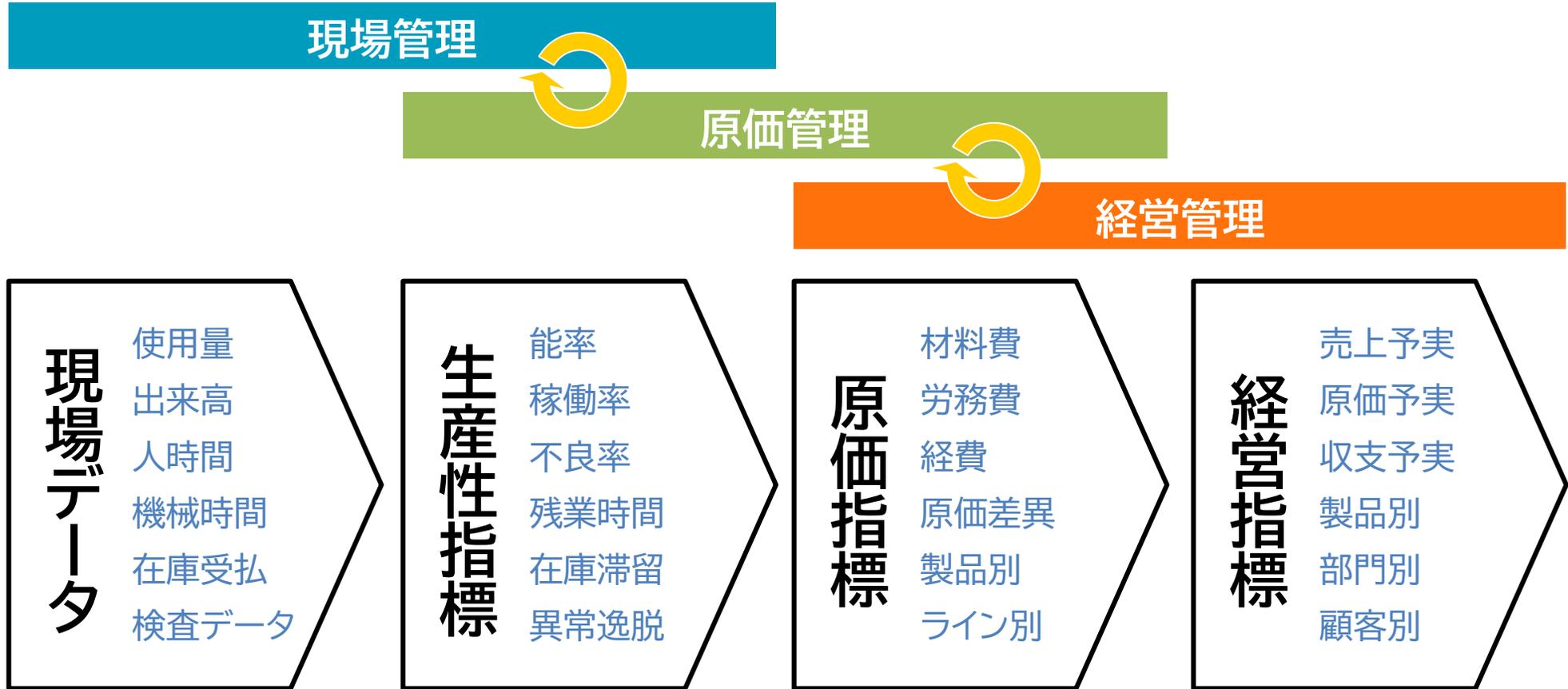
実際原価導入時のポイント

現場のデジタル化・IoT活用により、人手では困難なレベルの情報取得可能に



現場のデジタル化により得られるもの

現場データが経営指標までつながることで、現場力が向上し、経営が深化

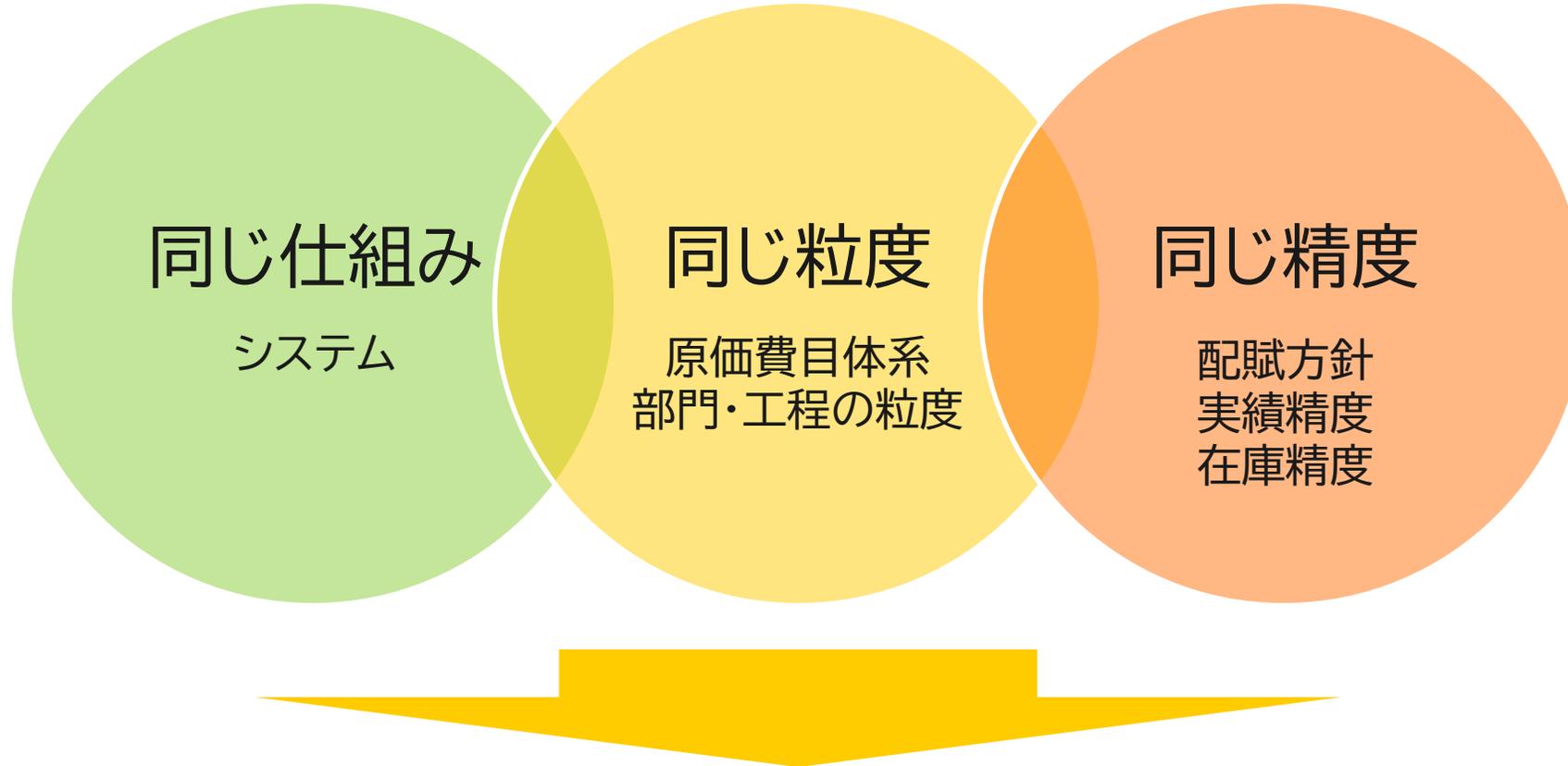


異常への感度とカイゼン文化を醸成

“感覚”ではなく、“数字”で判断する経営へ

■ グループ原価管理基盤構築のポイント

共通の“モノサシ”を定義することが大事

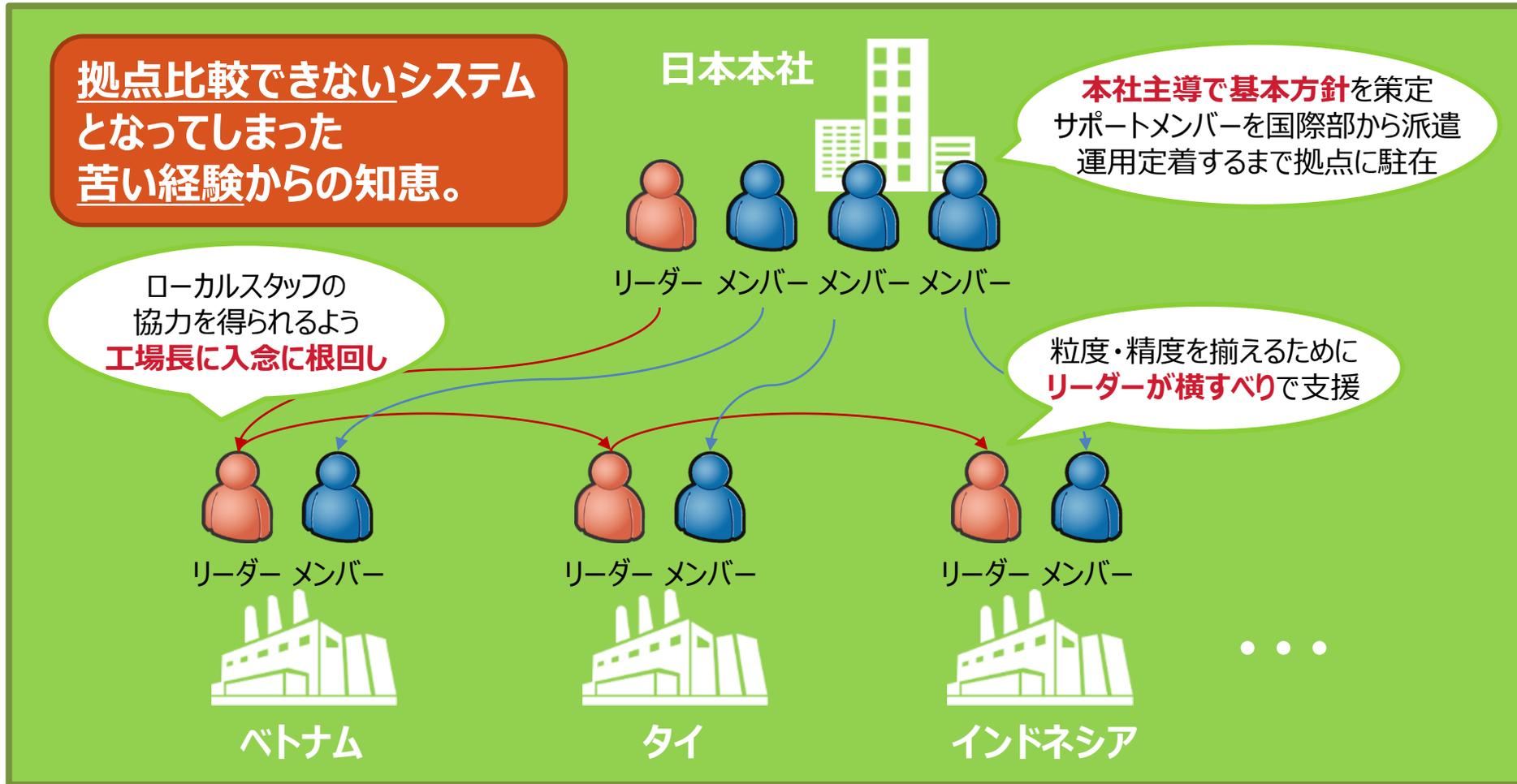


グループ全体が「同じ言葉」で語れる



同じ粒度・同じ精度にするために

『現地まかせ(放任)』にしない、本社主導の重要性



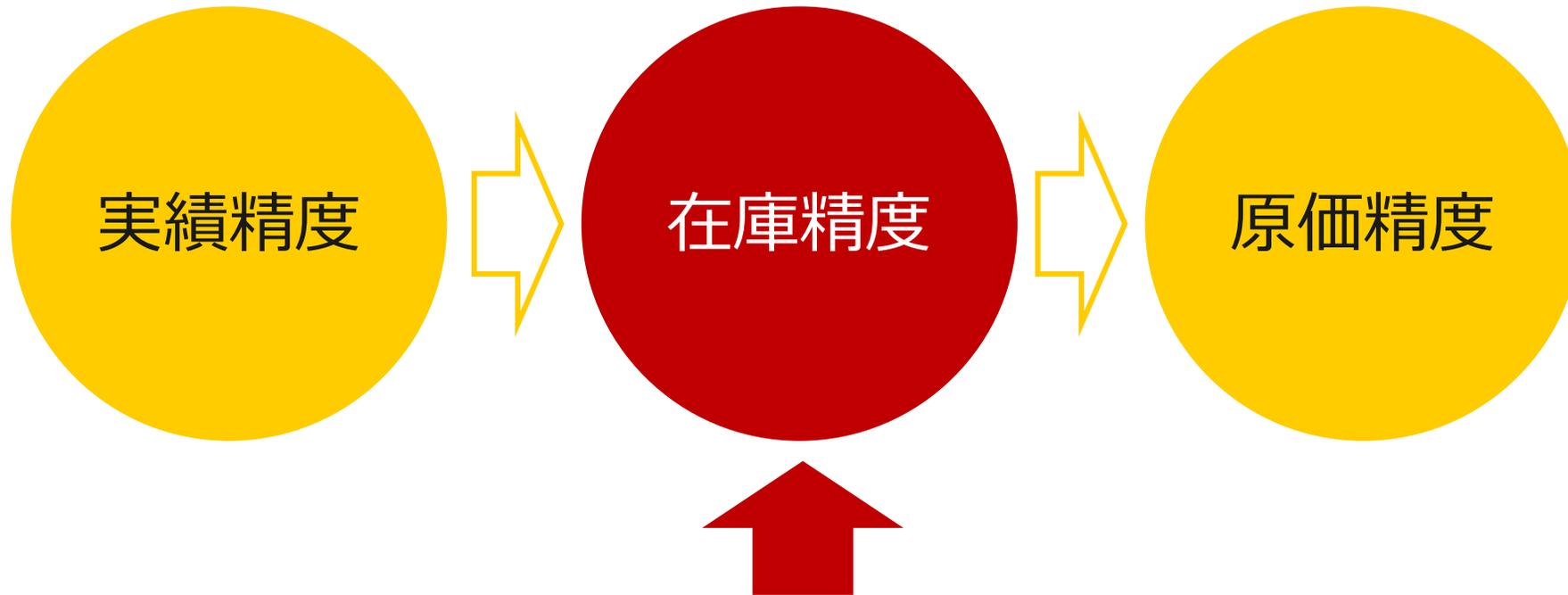


同じ粒度・同じ精度にするために

在庫精度(棚卸差異)をKPIとすれば、自ずと実績精度が上がる。

実績精度(不良・廃棄含む)が上がれば、自ずと原価精度が上がる。

(作業時間の把握は二の次でもOK)



実績精度・原価精度のバロメータ



同じ粒度・同じ精度にするために

在庫管理・実績管理ポイントは、原価管理用途を満たしているか？

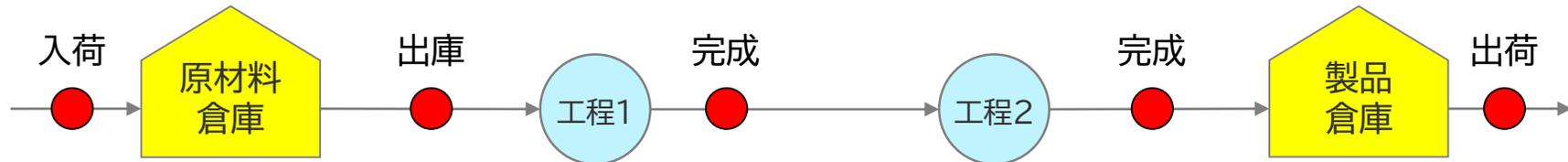
× システム上で在庫管理ができていない



△ 工程毎の実績がないため、原価管理用途としては精度が低い



◎ 原価管理用途を満たす精度



まとめ

利益を維持・向上するために

標準原価・実際原価とも

原価管理の強化ステップは

グローバル原価で大事なものは

原価管理は有効なツール
(原価管理は利益管理)
※ただし活用しないと効果はでない

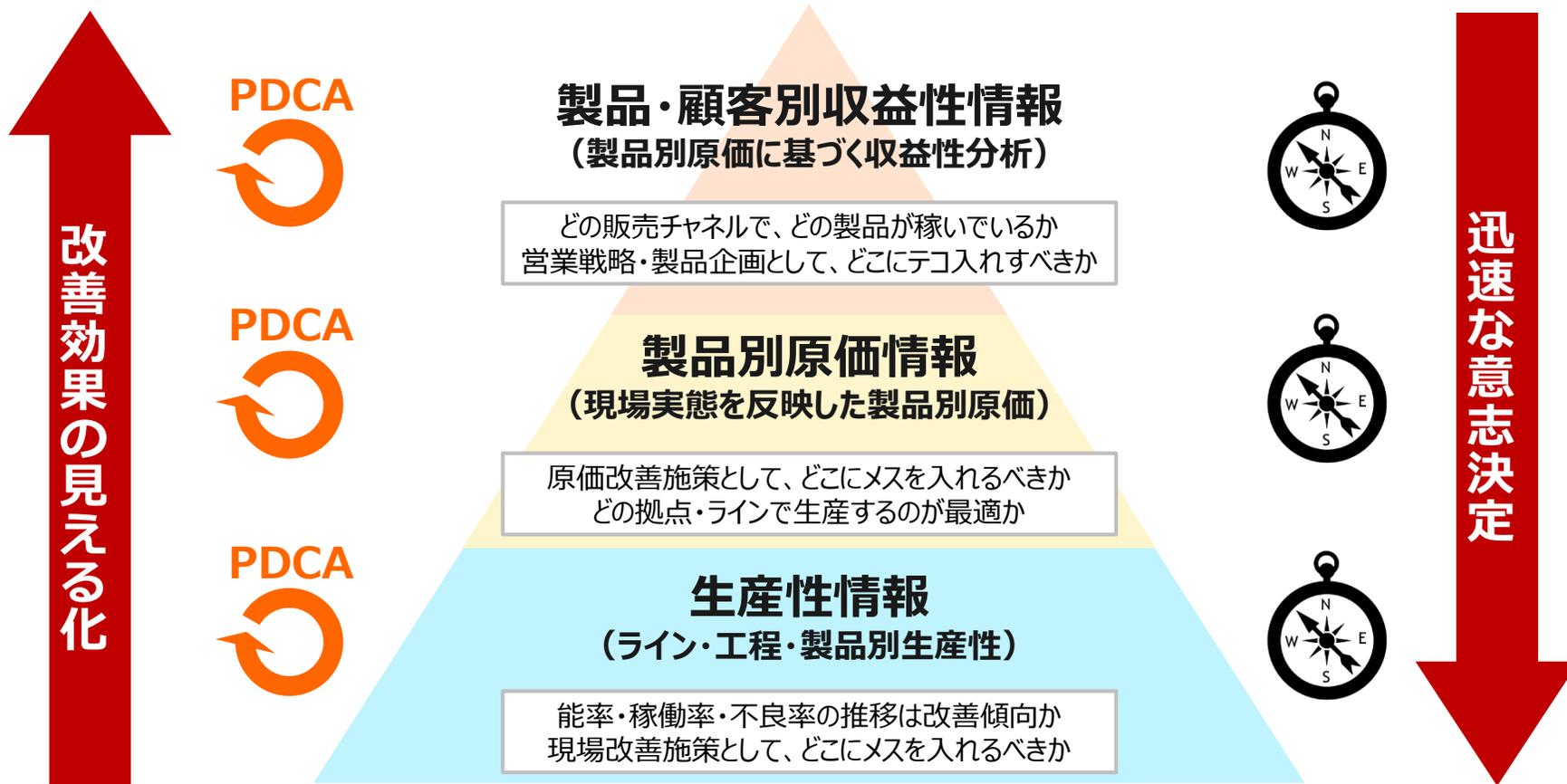
データの精度がキモ
(マスタデータ・実績データ)

まずは実態を把握し、
予測型管理で先手を打ち、
それをグループに展開する

共通のモノサシ
(同じ仕組み・粒度・精度)

原価情報とは、現場と経営をつなぐ架け橋

- 全社が一枚岩でスピード感を持って動ける仕組み
- 良い業務が、良い結果をもたらしていくの見える仕組み
- 現場実態を反映した管理指標を見える化し、全体最適の意思決定を可能とする仕組み



「質問コーナー」



間接費の配賦は可能？



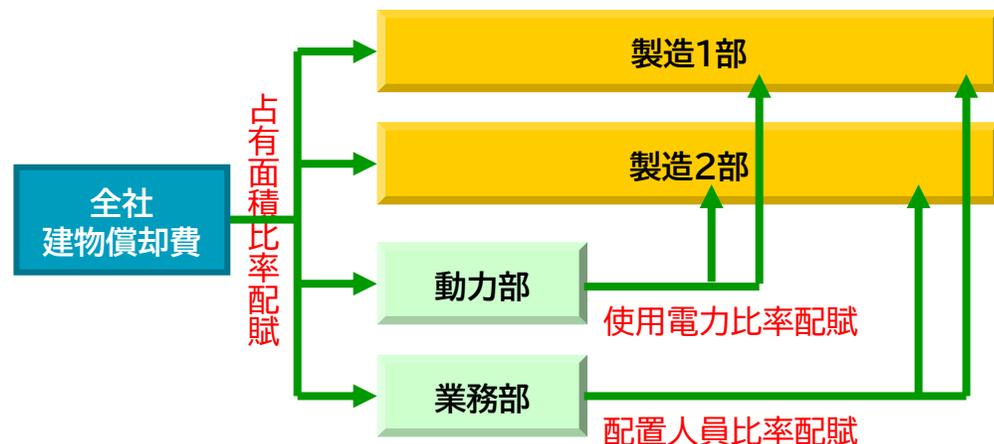
きめ細かな配賦機能により、実態に即した費用配分が可能

部門間配賦機能

任意の比率を用いた部門間配賦が可能。
(直接配賦法、相互配賦法、階梯式配賦法)

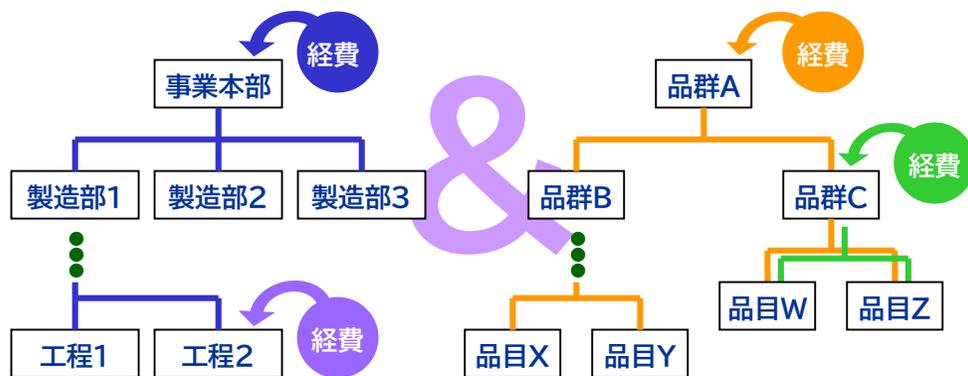
<活用例>

任意の比率で配賦可能なため、面積比率・人員比率のほか、購買件数の比率で購買部門の費用を配賦するなど実態に即した精度の高い部門間配賦が可能



配賦先階層の指定

工程をグループにした「部門」、品目をグループにした「品群」、さらにそれらの階層構造「部門構成」・「品群構成」により、簡潔に配賦先の絞り込みが可能。



品目別配賦機能

※は販管費配賦用

作業時間配賦	製造数量配賦	投入数量配賦
製造・購入数量配賦	購入数量配賦	購入金額配賦
製造原価配賦	売上数量配賦※	売上金額配賦※
売上原価配賦※	売上利益配賦※	任意基準値配賦

配賦係数(任意の換算係数)による配賦

- 製造数量×重量換算係数 → 製造重量で配賦
- 作業時間×時間当り回数 → 作業回数で配賦
- 製造数量×水使用量 → 使用水量で配賦

配賦ルールの検討ツールもパッケージング

勘定科目					製造部門				補助部門			
勘定科目		配賦基準		081161	081141	081301	000107	081111	081151		081171	000108
勘定科目	予算科目	配賦対象 勘定	配賦基準 テキスト	製造 1 G	製造 2 ・ 3 G	品質 保証 G	生産 シス テム G	生産 管理 G	施設 ・ 環境 G	物流 G	品質 管理 G	製造 計画 G
給与支給額				+	+	+	+	+	+	+	+	+
福利費				+	+	+	+	+	+	+	+	+
退職給付引当金				+	+	+	+	+	+	+	+	+
時間外手当												
通勤交通費			直接労務費	+	+	+	+	+	+	+	+	+
福利厚生費				+	+	+	+	+	+	+	+	+
社宅費				+	+		+		+		+	
賞与支給額				+	+	+	+	+	+	+	+	+
人件費予算				+	+	+	+	+	+	+	+	+
減価償却費（直接）			直接減価償却費	+	+							
減価償却費（間接）				+	+	+	+	+	+	+	+	+
減価償却費予算				+	+	+	+	+	+	+	+	+
経費				+	+	+	+	+	+	+	+	+
経費予算				+	+	+	+	+	+	0	+	+
福利厚生費	クリーニング代							+				
修繕費	補修・取替								+			
	保守・点検								+			
	維持・管理								+			
水道光熱費	電気		間接費						+			
	重油								+			
	ガス								+			
	水道								+			
工業用水								+				
部門共通費予算				0	0	0	0	+	+	0	0	0
予算計				+	+	+	+	+	+	+	+	+
福利厚生費		部門共通費	人員比	+	+	+	+	-Σ(配賦元) +	+		+	+
修繕費		部門共通費	建物使用面積比	+	+			+	-Σ(配賦元) +		+	+
水道光熱費		部門共通費	建物使用面積比	+	+			+	-Σ(配賦元) +			
部門共通費配賦				+	+	+	+	+	+	0		
全費用		全費用	人員比	+	+	-Σ(配賦元)						
全費用		全費用	人員比	+	+		-Σ(配賦元)					
全費用		全費用	人員比	+	+			-Σ(配賦元)				
全費用		全費用	建物使用面積比	+	+				-Σ(配賦元)			
全費用		全費用	試験時間比	+	+							
全費用		全費用	作業時間比	+	+							-Σ(配賦元)
間接費配賦（人件費、減価償却費、経費、部門共通費）				+	+	0	0	0	0	0	0	0
配賦結果計				+	+	0	0	0	0	+	0	0

どの部門で、どのような費用が発生し、
どのような比率で直接部門や製品に
サービス提供されているか実態を調査

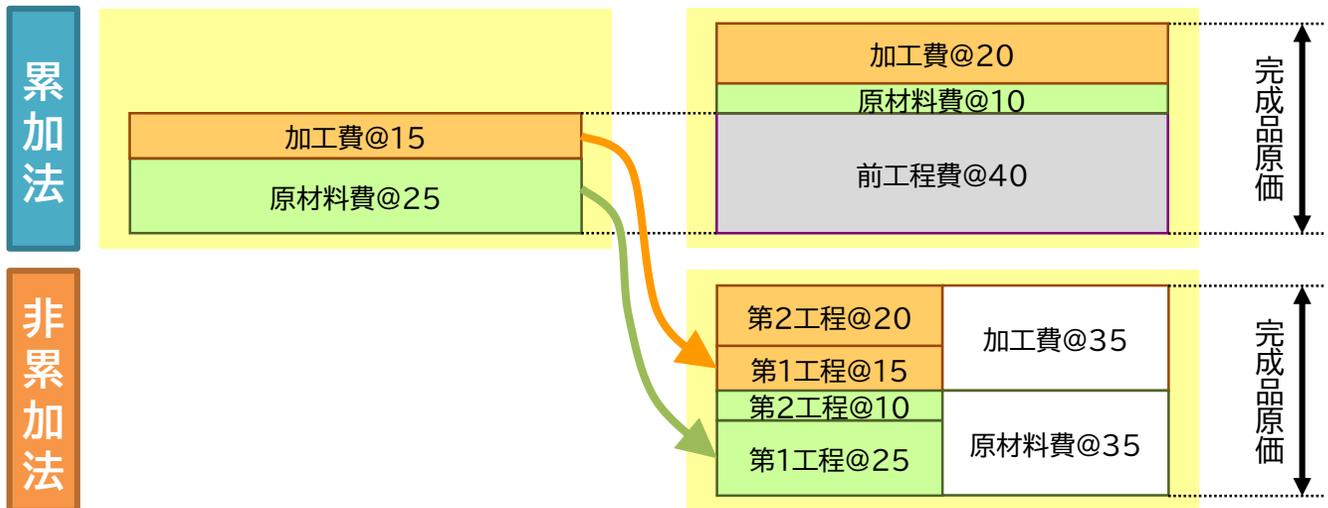
変動費・固定費の分離は可能？
(限界利益分析は可能？)



原価費目別のころがし計算により、変動費・固定費を分離可能

原価費目別のころがし計算により、累加法・非累加法双方の見方に対応

原材料		第1工程品目(仕掛品)		第2工程品目(仕掛品)		製品(販売在庫)	
月初在庫	当月払出	月初仕掛在庫	当月払出	月初仕掛在庫	当月払出	月初在庫	当月売上原価
当月購入	第1工程払出	月初工程仕掛	原材料費	月初工程仕掛	原材料費	当月製造原価	原材料費
		自工程費		前工程費		原材料費	
		原材料費		原材料費			
				自工程費			
	月末在庫		月末仕掛在庫		月末仕掛在庫		月末在庫
			月末工程仕掛		月末工程仕掛		



第2工程の管理者



第1工程の原価内訳は不要
(前工程費としてまとめたい)

事業部長

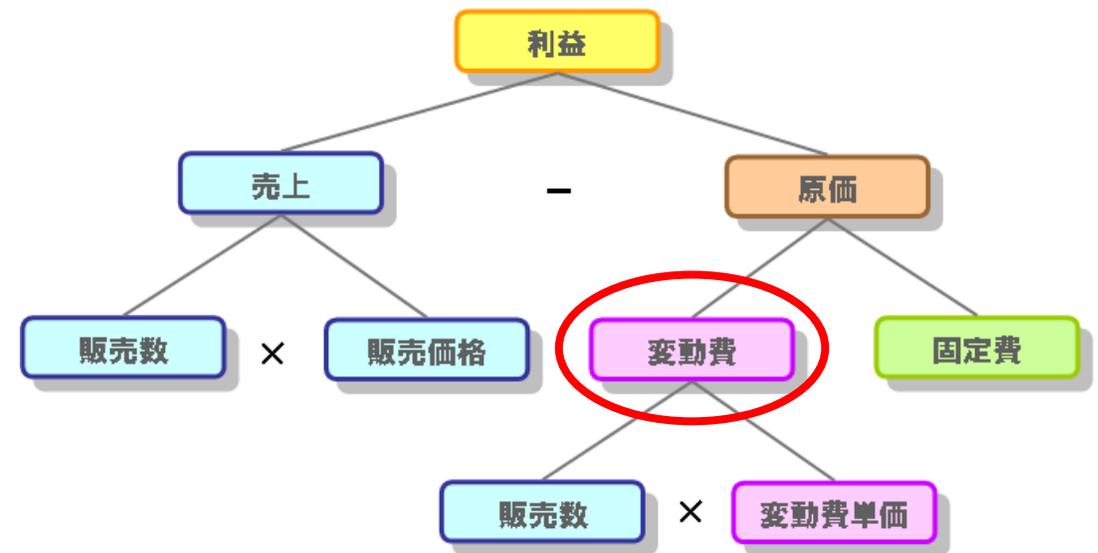
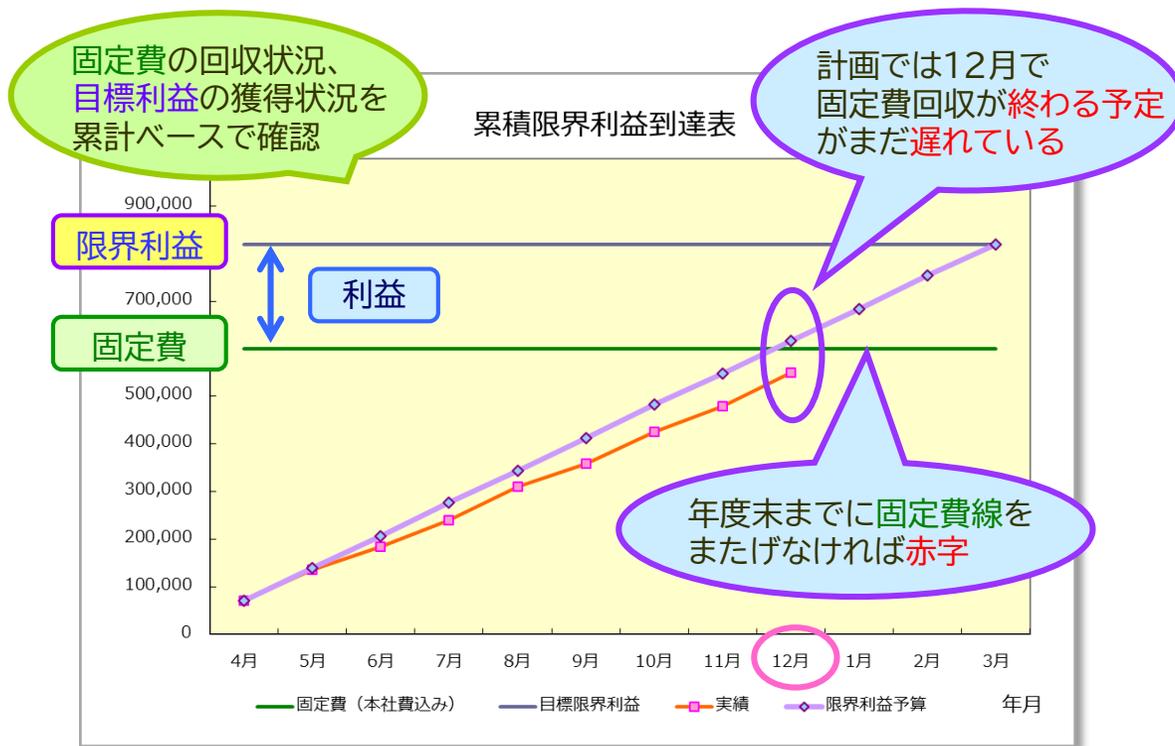


全工程串刺しで、
費目別の原価内訳を把握したい
(前工程費としてまとめたくない)

限界利益の損益分岐点分析への活用

固定費予算の回収状況や利益予算の獲得状況をモニタリング

予算進捗レポート



限界利益(売上 - 変動費)が、

- ・固定費予算を回収すれば損益分岐点
- ・固定費 + 利益予算を回収すれば予算達成

原価計算の粒度は品目別のみ？



総合原価・個別原価双方に対応

品目別のほか、製番別・ロット別など任意の切り口で原価計算・集計が可能



キー選択
任意の切り口で集計・照会が可能

検索 品目分類 取引先分類 集計

WG 年月 管理部門 品目 品目区分 品目区分詳細 品目仕訳 品目製造指図NO 製造実績NO ロットNO サブロットNO
 手配NO1 手配NO2 資産区分 会計伝票区分 会計理由 場所 ライン 工程 取引先 国 地域 発注NO 受注NO
 I/V NO 数量 指図数量
 品目分類1 品目分類2 品目分類3 品目分類4 品目分類5
 品目分類6 品目分類7 品目分類8 品目分類9 品目分類10
 取引先分類1 取引先分類2 取引先分類3 取引先分類4 取引先分類5
 取引先分類6 取引先分類7 取引先分類8 取引先分類9 取引先分類10

費目G表示 費目表示 標準表示 単価表示

品目	品名	ロットNO	手配NO1	数量	単位名	合計	変動費	固定費	【材料費】	材料費	資材費	補助材料費	【労務費】	直接労務費	間接労務費	【経費】	外注加工費	設備償却費
1	1A100 製品 A 1 0 0	17D0018	*	100	PC	3,184,184	1,940,780	1,243,404	966,234	779,870	150,000	36,364	1,096,132	796,132	300,000	1,121,818		945,455
2	1A100 製品 A 1 0 0	17D0019	*	100	PC	3,179,973	1,942,375	1,237,598	967,829	781,465	150,000	36,364	1,090,326	790,326	300,000	1,121,818		945,455
3	1A200 製品 A 2 0 0	17D0021	*	200	PC	6,682,998	4,012,978	2,670,020	2,063,889	1,691,163	300,000	72,726	2,375,473	1,775,473	600,000	2,243,636		1,890,907
4	1A200 製品 A 2 0 0	17D0022	*	200	PC	6,685,423	4,012,983	2,672,440	2,063,892	1,691,165	300,000	72,727	2,377,894	1,777,894	600,000	2,243,637		1,890,909
5	1A300 製品 A 3 0 0	17D0023	*	200	PC	6,289,406	3,231,650	3,057,756	1,282,559	911,165	298,667	72,727	2,763,210	2,163,210	600,000	2,243,637		1,890,909
6	1A300 製品 A 3 0 0	17D0024	*	100	PC	3,147,128	1,615,826	1,531,302	641,280	455,583	149,333	36,364	1,384,030	1,084,030	300,000	1,121,818		945,455
7	1A400 製品 A 4 0 0	17D0026	*	200	PC	4,266,667	3,760,000	506,667	2,460,000	2,160,000	300,000		300,000		300,000	1,506,667	1,300,000	
8	1A500 製品 A 5 0 0	17D0028	*	200	PC	4,246,773	3,233,440	1,013,333	1,973,440	1,673,440	300,000		600,000		600,000	1,673,333	1,260,000	
9	1B100 製品 B 1 0 0	17D0032	2017030001	120	PC	6,487,230	2,791,558	3,695,672	1,399,558	1,091,078	188,480	120,000	2,966,071	1,886,071	1,080,000	2,121,601		1,152,000
10	1B100 製品 B 1 0 0	17D0033	2017030003	80	PC	4,363,023	1,856,986	2,506,037	928,986	727,386	121,600	80,000	2,019,637	1,299,637	720,000	1,414,400		768,000
11	1B200 製品 B 2 0 0	17D0034	2017030002	50	PC	3,197,907	1,229,616	1,968,291	649,616	524,616	75,000	50,000	1,664,292	1,214,292	450,000	883,999		480,000
12						51,730,712	29,628,192	22,102,520	15,397,283	12,486,931	2,333,080	577,272	18,637,065	12,787,065	5,850,000	17,696,364	2,560,000	10,909,090

製造原価一覧 外注原価一覧 工程原価一覧 工数原価一覧 投入原価一覧 配賦額一覧 原価差異一覧 原価差異内訳 原価内訳

MC株式会社 - J0001 120M/167M

実際原価を計算するためには、
どのような実績データが必要？



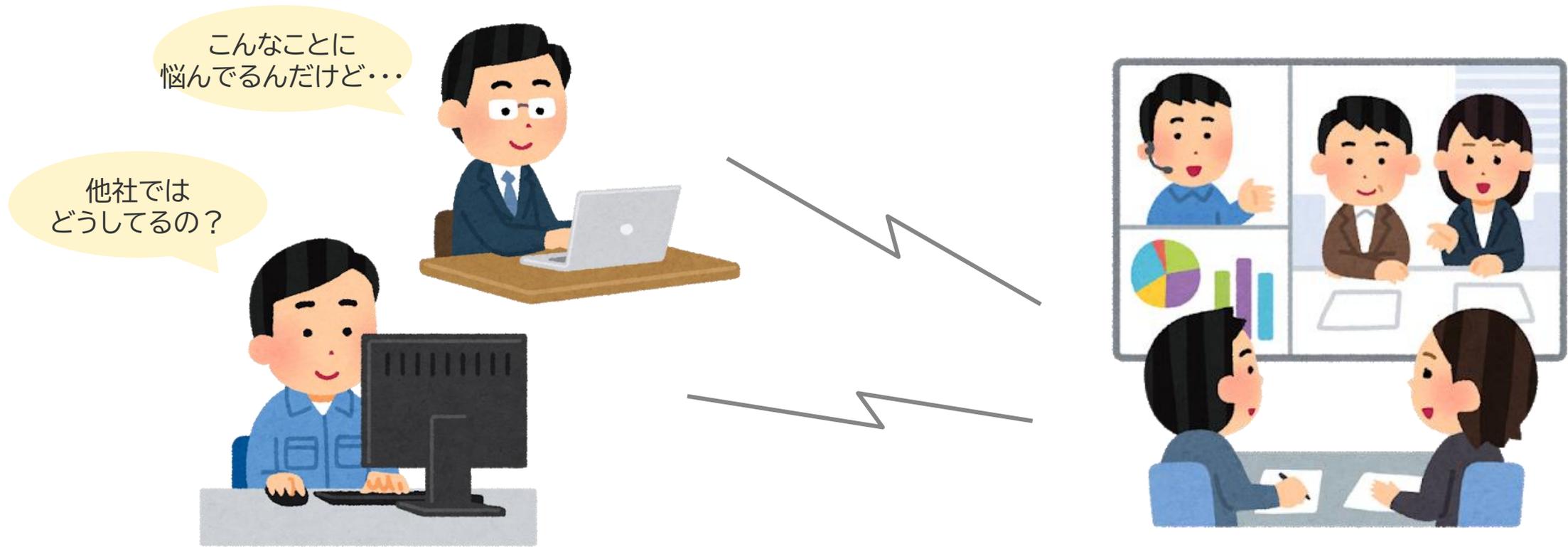
実績インターフェイス概要

実際原価計算の利用範囲と必要なデータの対応

連携元システム	必要データ項目	mcframe原価管理の利用範囲 下記項目まで利用する場合に必要なデータ				原価管理メッシュごとに必要とされるデータ精度	
		営業利益	売上総利益	売上原価	製造原価	製品別原価	個別原価
会計	製造経費・労務費	○	○	○	○	部門別	部門別
	販管費	○				部門別	部門別
生産管理	生産・投入数量	○	○	○	○	品目別	ロット・製番別
	直接作業時間	○	○	○	○	品目別	ロット・製番別
	間接作業時間	(○)	(○)	(○)	(○)	部門・工程別	部門・工程別
	購入/外注数量・金額	○	○	○	○	品目別	ロット・製番別
	支給数量・金額	○	○	○	○	品目別	ロット・製番別
	入在庫数量(他勘定)	○	○	○	○	品目別	ロット・製番別
販売管理	売上数量	○	○	○		品目別	ロット・製番別
	売上金額	○	○			品目別	ロット・製番別
	入在庫数量(他勘定)	○		○		品目別	ロット・製番別

オンラインよろず相談サービス

対面でのお打合せが難しい状況が続いておりますが、IT化やDX推進をご検討される良い機会でもあります。弊社はWEB会議システムを用いまして、IT化やDX推進に関するご相談を承っております。原価管理のほか生産管理、IoTなどなど、お気軽にご相談ください。



ご希望のお客様は、アンケートへご記入ください

ご清聴いただきありがとうございました

日本の製造業にものづくりのためのITを

