

# 売上原価PRO

### 帝国データ産業コード別の導入実績事例集

製缶板金業

機械製造・修理業

金型製造業

制御装置製造業

工作機械製造業

産業用機械・装置製造業



おかげさまで  
導入実績

6年間で  
**1,400社**

**!** 選択した理由

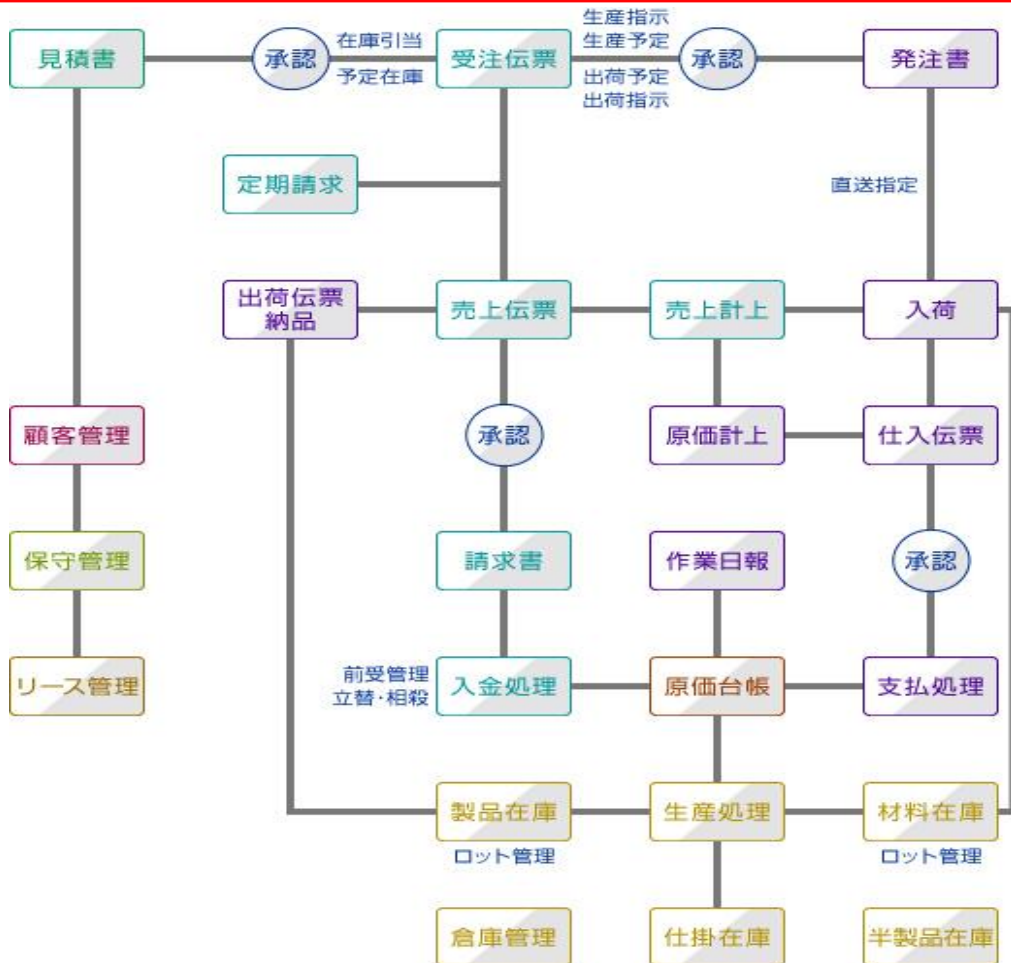
- 製造、組立、設置工事、部品販売がある会社でも使える
- 在庫管理に強い（先入先出・移動平均に対応）
- 受注毎、製品毎の利益をリアルタイムに把握
- 定期的なメンテ管理、顧客管理に対応
- カスタマイズせずに使える
- バージョンアップは無償対応（年間保守）

保守加入でメジャーバージョンアップも無償  
**IT投資のコストダウン**



製造原価 在庫 仕掛品 作業日報 自由レイアウト 自由集計機能

### 業務フローチャート - 製品ごとの原価・利益がリアルタイムに見える -



業種コード別 導入実績ランキング！

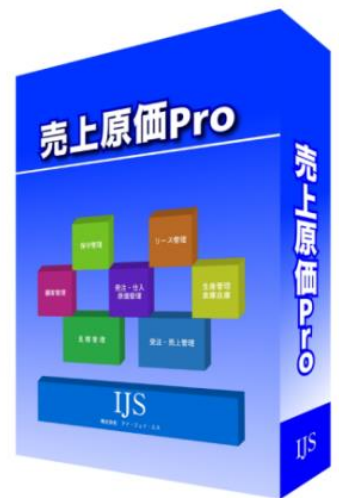
## 販売管理システム『売上原価Pro』

帝国データ産業コード別



目次

# 事例一覧表 ～製造業～



導入実績 順位	業種 コード	T D B 産業 コード	業種
1	3P	35991	各種機械・同部分品製造修理業(注文製造・修理)
2	4P	35951	金型・同部分品・付属品製造業
3	5P	34431	製缶板金業
4	6P	36133	開閉装置・配電盤・電力制御装置製造業
5	7P	35411	金属工作機械製造業
6	8P	35799	一般産業用機械・装置製造業
7	9P	36199	産業用電気機械器具製造業
8	10P	35412	金属加工機械製造業
9	11P	35732	産業用ロボット製造業
10	12P	35693	半導体製造装置製造業
11	13P	38213	分析機器製造業
12	14P	35441	機械工具製造業
13	15P	28702	医薬品製造業
14	16P	28919	化粧品製造業



# 売上原価PRO

各種機械・同部分品製造修理業(注文製造・修理)

😊 利用機能

見積管理  
売上管理  
原価管理

❗ 悩み

- ①得意先からの受注・検収EDIが日に数十件来るが全てExcelに手入力
- ②受注毎の原価管理を行いたい



❗ 要望

EDI(CSV)取込により業務効率化

- ①受注EDIと検収EDIの手入力をやめたい。
- ②受注EDIから納期リストを作成したい。

効果!



EDI管理は、インポートオプションと案件台帳で対応できるようになった。

✔ Point

受注EDIと検収EDIはCSVダウンロードして売上原価Proに取込。  
受注データの検収消込も可能!

インポート

CSVインポート画面



案件台帳

案件台帳

受注番号	受注年月日	受注コード	品名	数量	単価	金額	代金	税別	税別	税別
20161118	2016/11/18	1	現金売上	1	145	145				
20161202	2016/12/02	1	現金売上	1	422	422				
20161202	2016/12/02	2	現金売上	1	210	210				
20161202	2016/12/02	1	現金売上	1	1,244	1,244	6,244	6,244	6,244	6,244
20161202	2016/12/02	1	現金売上	1	300	300	6,244	6,244	6,244	6,244
201612合計										

受注番号で照合し検収残を消込!

検収(売上)画面

伝票CSV取込

売上伝票番号: 111

受注番号: UJT02171A - 1 - 0  
(略称): UJT02171A

売上区分: 掛売上 現金売上

伝票日付: 2016/11/18

入力担当者: 1 担当A 最終更新 担当A (2016/12/02 14:24:47)

受注先: 15 得意先A

担当者: 敬称

税計算単位: 明細単位 単価単位

消費税率: 8%

宮業担当者:

請求先: 1 - 0 株式会社A

回収予定日: 2016/12/31

税供売上金額	売上税額	税込売上金額
31,350	0	31,350

No	売上	商品コード	品名仕様	区画番号	製造番号	売上数量	単位	売上単価	売上金額	売上税額	備考1	備考2
1	計上 出向	syokuti (外)	型工			6	PC	5,225	31,350			
				J093900	RD 1300							



# 売上原価PRO

## 金型・同部分品・付属品製造業

😊 利用機能

売上管理  
原価管理

! 悩み

- ①パッケージ販売管理ソフトを利用しているが、納品書の発行で利用しており、後は管理のためEXCELに転記する事が多い。
- ②案件毎、商品毎の粗利の集計ができない。

! 要望

受発注～仕入～売上まで連動

- ①受注～発注～仕入～売上まで、二度打ち(二重処理)を減らした
- ②案件毎の粗利の集計を行いたい。

効果!

粗利管理ができ、二度打ち(二重処理)が減らせた!

✔ Point

### 受注伝票確認表

欲しい集計を自由にカスタマイズ可能。

受注先: 株式会社A社  
受注名称: 各種ある用部品  
出力期間: 2013年3月1日現在

商品コード	商品名	受注数量	単位	税別受注額	税別仕入額	税別利益額	売上伝票番号	売上伝票日
puresu	204 2DR*イ	5		150,000	180,000	50,000	1	2014/10/11
	1234	5		100,000	180,000			
A003	メッキ加工	5	式	50,000	50,000			
A003	部品加工	5	式	50,000	50,000			
puresu	205 3DR*イ	5		150,000	180,000	50,000	1	2014/10/11
	4567	5		100,000	180,000			
A003	メッキ加工	5	式	50,000	50,000			
A003	部品加工	5	式	50,000	50,000			
puresu	206 4DR*イ	5		150,000	180,000	50,000		
	4567	5		50,000	50,000			

案件毎、商品明細毎に、粗利の集計をリアルタイムに行える!

### 受注入力画面



### 注文書

受注NO J-10-0

発行日 2014年10月7

仕入先A 御中

IJS

株式会社アイ・ジェイ・エス  
〒604-0847  
京都市中京区島伏通二条下ル秋野々町529

書式は簡単に変更ができます。文言も入れる事ができます。

注文書発行

明細毎に受注額、原価額、仕入先の入力が可能!

204 2DR\*イ

No	商品コード	商品名	ロット番号	原価数量	実数量	単位	仕切番号	上乗せ率	原価率	原価	原価率
	puresu	204 2DR*イ	1234	5	5					30,000	20,000
	(外)			5							
1	A003	メッキ加工	1234		1	5	式			10,000	10,000
2	A003	部品加工	1234		1	5	式			10,000	10,000
3											

更に、1つの商品に複数の外注を入力が可能!  
また、そのまま発注書を作成!



# 売上原価PRO

## 製缶板金業

😊 利用機能

見積管理  
売上管理  
原価管理

！悩み



- ①見積はExcelで行っているため、担当 A は利益確保できた見積を出せるが担当 B は出せない。
- ②注文を受けたが加工処理がどれぐらいの原価がかかっているか正確に把握出来ない。実際の利益も確認できない。

！要望

利益確保した見積額の提示、実原価確認

- ①見積の金額計算を標準化したい。加工費・消耗品費・材料費等の予算詳細を組みたい。また、それに対して%(パーセンテージ)で上乗せして見積額を決定したい。
- ②加工作業の案件が各自どれ程の原価が発生していて、どれ程の利益があるか確認したい。

粗利管理ができ、二度打ち(二重処理)が減らせた！

効果！



### Point

見積一行に対して、予算の明細を複数入力可能！  
予算に対して上乗せで見積額を計算！  
利益を確認しながら見積可能！

#### 見積入力画面

No	商品コード		商品名 商品名2	実数量	単位	上乗せ率 利益率	積上単価 原価単価	原価金額	原価税額	予定利益
	課税	行属性								
1	ko		曲げ加工		式	70	5,375	268,750	21,500	110,650
	(外)						3,162	158,100	12,648	41.17%
1	kakou		加工費	200	箇所		100	20,000	1,600	
2	gassi		ガス使用	200			3	600	48	
3	zai ryou		材料 A	750	kg		150	112,500	9,000	
4	gai chu		外注作業		式		25,000	25,000	2,000	

#### 案件台帳

案件台帳

※入力規則：指定なし

受注番号1	受注番号2	得意会社	受注日	受注数量	受注単価	税別予定原価	税別予定利益	予定利益率
1	1	株式会社A	2017/05/09	268,750	158,100	110,650	41.17%	0
1	1	株式会社A	2017/05/09	268,750	158,100	110,650	41.17%	0
1	1	株式会社A	2017/05/09	268,750	158,100	110,650	41.17%	0
1	1	株式会社A	2017/05/09	268,750	158,100	110,650	41.17%	0
1	1	株式会社A	2017/05/09	268,750	158,100	110,650	41.17%	0

・加工作業の案件一件ずつにどのような原価が掛かったか詳細確認が可能！  
・「加工費」「消耗品費」「材料費」等原価の内訳もお客様で決められます。

(補記)

原価日	仕入先名 (納期)	商品コード	商品名	原価数量	単位	原価単価	原価金額 (税込)	外注費	材料費	
2017/05/09	外注先A	gai chu	外注作業	1	式	27,000	27,000	27,000		
2017/05/09	仕入先A	zai ryou	材料A	750	kg	162	121,500		121,500	
2017/05/09	仕入先A	gassi	ガス費用	200		3	600	600		
2017/05/09	仕入先A	kakou	加工費	200	箇所	100	21,000			
2017年3月計							870,748	22,248	27,000	121,500





# 売上原価 PRO

## 開閉装置・配電盤・電力制御装置製造業

😊 利用機能

見積管理  
売上管理  
原価管理

！悩み

- ① 現システムで原価管理ができていない。
- ② 部材はほとんどが支給材料で組立作業の工数が原価になるので、その集計が大変。



！要望

原価・作業工数の管理

- ① 作業日報で作業員ごとの作業時間を集計したい

効果！

粗利管理ができ、二度打ち(二重処理)が減らせた！



✔ Point



期間：4月1日～4月末まで  
 作業員 Aさん 20H  
 作業員 Bさん 50H  
 作業員 Cさん 60H  
 といったような集計が可能！

出力期間：2017年3月1日 ~ 2017年3月31日

案件別、作業員別に予算と実績の時間数を比較することが可能

受注名称	商品名	予定時間数	実績時間数
製番：40398	組立作業	3	4
製番：ys789	組立作業	12	11
製番：6758	組立作業	1	1.5
製番：4375	組立作業	0	10
合計		16	26.5

作業日報の登録時に  
 予定時間数をオーバーすると  
 アラームで教えてくれます！

作業日報入力

予定時間数

実績時間数

作業員毎に作業工数を入力可能！





# 売上原価PRO

## 金属工作機械製造業

😊 利用機能

見積管理  
売上管理  
原価管理

インポート

！ 悩み

- ① 設計部門で入力した事をまた、購買部門でも入力している。
- ② 図面や仕様書を誰でもすぐに探せない。



！ 要望

設計部門から購買部門を連動し、発注漏れ入荷漏れを防ぐ

- ① 設計部門と購買部門のデータを連動したい。
- ② 設計した部材マスタを取込したい。
- ③ 過去データ複写したい。
- ④ 過去の単価履歴参照したい。

効果！



部材の発注予測が可能になり過剰在庫が減り資金繰りが良くなった。

✔ Point



図面・仕様書など添付



設計部門からの原価データをCSVで取込み、受注→発注→仕入→売上まで連動する！

Point

部品リストインポートで部品毎に発注残管理ができる。入荷管理も可能。

製番台帳

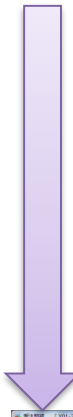
製番台帳で原価金額もリアルタイムで集計可能

出力期間：指定なし

受注番号1	受注番号2	得意先	受注日	部署名	案件名1	案件名2	未成/完成	完成日	追加子番	税抜受注額	受注税額	税込受注額	未請求残高	税抜売上計上額	未入金残高	入金済額	未入金残高	予定原価	予定利益	税抜原価金額	税抜原価利益	受注利益率	税抜原価計上額	税抜計上利益	計上利益率
XXX	1	株式会社A社	2016/09/26	本社	テストXXX		未成		0	5,000,000	400,000	5,400,000	5,000,000	5,000,000	5,000,000	0	5,400,000	4,679,120	100%	170,985	4,829,035	170,985	-170,985		

(税抜)

原価日	仕入先名(略称)	商品コード	商品名	原価数量	単位	原価単価	原価金額	未成
2016/09/26	仕入先B	AAA-000000	444777電源 S&X D024V 15W S&X-M01S2430 OMRON	1		2,100	2,100	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000004	444777電源 S&X D024V 150W S&X-N102430 OMRON	1		9,900	9,900	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000006	444777電源 S&X D024V 90W S&X-09024 OMRON	1		8,580	8,580	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000020	444777電源 S&X S&X出力用???	1		360	360	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000021	444777電源 S&X S&X出力用???	1		360	360	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000023	444777電源 S&X S&X出力用???	1		1,690	1,690	
2016/09/26	仕入先B	AAA-000025	444777電源 S&X S&X出力用???	1		3,040	3,040	






# 売上原価PRO

業務用冷却装置製造の場合

## 一般産業用機械・装置製造業

😊 利用機能

見積管理  
売上管理  
原価管理

会計連動

！悩み



- ① 事務員2名で見積作成から受注管理、発注書作成、仕入支払管理、請求書作成までを、すべてExcelで作成しているので、業務が大変。
- ② 注文毎の原価をExcelで管理しているが、二度打ち(二重処理)が多く効率が悪い。
- ③ 過去の見積履歴を一覧で見れないため、比較ができない。
- ④ 会計ソフトにも同じ内容を経理が入力しているため、作業効率が悪い。
- ⑤ 過去の図面や仕様を残す必要があるため、ファイリングをしているが保管庫が不足している。
- ⑥ 不要だと思った業者の見積書を廃棄したが、それがレポート注文の際に必要になり、困った事があった。

！要望

- ① 部品や材料が納期通りに入荷していない分だけを抽出したい。どこの分かも知りたい。
- ② 過去の請求単価を調べるのに、台帳を調べる作業もなんとか改善したい。
- ③ 図面や過去の業者からもらった見積書など、すぐ探したい。

Point

製番毎の図面、仕様書、見積書等の添付管理！

受注金額	原価金額	利益金額	
1,000,000	1,200,000	600,000	
消費税	80,000	30,000	
税込金額	1,890,000	1,280,000	630,000

添付ファイル

図面

外見見積

入荷がないのをアラートでお知らせ！  
豊富なアラート機能！

得意先元帳

得意先元帳

得意先	得意先名	得意先	得意先	得意先	得意先	得意先	得意先
2015/09/01	株式会社 ABC	1	20,000	20,000	20,000		
2015/09/01	株式会社 DEF	3	30,000	90,000	90,000		
2015/09/01	株式会社 GHI	2	50	60	60		





# 売上原価 PRO

基板組立の場合

## 産業用電気機械器具製造業

😊 利用機能

- 見積管理
- 売上管理
- 原価管理

！悩み

- ①部品単価を電卓で計算している。やめたい。
- ②電卓なので、価格算出ミス・見積ミスが発生しやすい。
- ③適正な在庫管理ができない。



！要望

- ①見積システムを統一したい。
- ②在庫管理を行いたい。
- ③ミスが起きないような仕組みを導入したい。



積み上げ単価による、見積作成でミスが少なくなった。効果！  
誰でも同じ見積が出せるようになった。

✔ Point

見積入力 → 受注入力

受注明細 [ J-4-0 ] 株式会社A社

拡張機能 マスタ登録

ESC 終了 F2 行挿入 F3 行削除 F4 行移動 F5 コピー F6 貼り付け F8 一覧検索 F10 下階層 F11 上階層 F12 登録

単価選択 ツー在庫引当 予定入力 明細履歴 過去複写

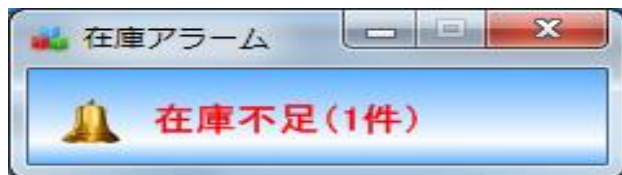
PR-F-ASHN5 基板 基板

No	商品コード	商品名	原価数量	実数量	単位	積上単価	原価金額	原価比率	定価単価
	7752	PR-F-ASHN5 基板 基板	1	1	個	500	500	40	
1	ATMEGA16 4P	ATMEGA164P 20PU AVR	2	2	個	100	200	33	
2	BTA12-600BWRG	BTA12-60BWRG トライアック	1	1	個	90	180	14	
3	LM1085IT	LM1085IT-ADJ	1	1	個	80	80	6	
4	TD6 2083	TD6 2083AP トランジスタレ	1	1	個	100	90	7	
5						80	80	6	

部品の売値を積み上げて、製品の売値を計算させることが可能

例：(部品売値 (100円× 2 個+100円× 1 個+100円× 1 個+100円× 1 個 = 製品売値500円)

部品の適正在庫を設定し、アラーム表示機能がある。  
発注のタイミングを教えてくれることで、余剰在庫の削減に  
効果！



効果あり！





# 売上原価PRO

## 金属加工機械製造業

利用機能

- 売上管理
- 原価管理
- 生産管理

**悩み**

- ① 製番毎・仕入先分類別に原価集計があるので、Excelで作成しているが作業効率が悪い。
- ② 共通部品の在庫管理ができていない。



**要望**

受発注業務と受注毎の利益管理、在庫管理の業務改善

- ① 発注書に製番情報が欲しい。
- ② 共通部品だけは、適正在庫を切ったらアラート発注したい。
- ③ 共通部品を製番指定で出荷処理して、製造に使った製品の原価に含めたい。  
その時の原価計算は先入れ先出しで行いたい。その場合にロット選択はできない。自動で紐付してほしい。

**Point**

製番毎に仕入先分類別の原価表の集計



原価表

年月日	商品名	要請名	仕入名	仕原名	原単価	数量	数量区分
2014/05/31	クラウンキター SC 116-1107-190M (ACQ) 480	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	480	1	数量行
2014/06/30	クラウンキター SC 116-1107-190M (ACQ) 480	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	480	1	数量行
2014/06/30	クラウンキター SC 116-1107-190M (ACQ) 480	材料費	(株)大田園工業	(株)大田園工業	480	1	数量行
2014/06/30	クラウンキター SC 116-1107-190M (ACQ) 480	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	480	1	数量行
2014/06/31	クラウンキター SC 116-1107-190M (ACQ) 480	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	480	1	数量行
2014/06/31	特製ラミー PRC 112x65x242.5	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	0.3	1,600.5	数量行
2014/06/31	共通 25x1950 シール(1) 1	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	1	1.5	数量行
2014/06/30	作業	材料費	株式会社電機防衛機研	電機防衛機研	0	1,000	数量行
合計					1,872	888,122	1,033,827

売上入力

取引形態: マスタ登録

取引先: 1110101

行	仕入先	仕原名	仕原名	数量	原単価	仕原	仕原	仕原	仕原
1	1110101	クラウンキター SC	クラウンキター SC	480	1,380	662,400	48,150	48,150	48,150
2	1110101	共通部品	共通部品	1,000	2.00	2,000	2,000	2,000	2,000
3	1110101	共通部品	共通部品	420	1.00	420	420	420	420

**在庫アラーム**

在庫不足 (2件)

工番の原価台帳

工番台帳

工番別集計

工番	仕原	仕原	仕原	仕原
101	仕原	仕原	仕原	仕原
201	仕原	仕原	仕原	仕原
301	仕原	仕原	仕原	仕原
401	仕原	仕原	仕原	仕原
501	仕原	仕原	仕原	仕原
601	仕原	仕原	仕原	仕原
701	仕原	仕原	仕原	仕原
801	仕原	仕原	仕原	仕原
901	仕原	仕原	仕原	仕原
合計				

工番別集計

工番	仕原	仕原	仕原	仕原
101	仕原	仕原	仕原	仕原
201	仕原	仕原	仕原	仕原
301	仕原	仕原	仕原	仕原
401	仕原	仕原	仕原	仕原
501	仕原	仕原	仕原	仕原
601	仕原	仕原	仕原	仕原
701	仕原	仕原	仕原	仕原
801	仕原	仕原	仕原	仕原
901	仕原	仕原	仕原	仕原
合計				

原価集計

発注日	仕入先名 (備)	商品コード	商品名	原単価	単	原価集計	仕原	仕原	仕原	仕原	仕原
2014/12/24	仕入先B	p-01	フレーム	2	800	1,600	800	800			
2014/12/24	仕入先B	p-02	ボルト	2	500	1,000	500	500			
2014/12/24	仕入先B	p-1	ボルト	1	200	200	200			200	
2014/12/24	仕入先A	p-1	ボルト	3	200	600	600	600			
				合計		3,400	1,700	1,700			200

27 0版 <仕入-在庫-原価管理>

注文書

株式会社 仕入先AC社 御社

注文金額: ¥113,200.00

品名	数量	単価	金額	仕原	仕原
フレーム	2	800	1,600		
ボルト	2	500	1,000		
ボルト	1	200	200		200
ボルト	3	200	600	600	
合計			3,400	1,700	200



# 売上原価PRO

## 産業用ロボット製造業

😊 利用機能

- 見積管理
- 売上管理
- 原価管理

**要望** 製番毎の原価と仕入・図面の履歴管理



※実原価の把握で次回の見積から利益UP  
 ※過去の履歴を全員で共有できた。

**効果!**



✔ Point

原価予算に対して実績の管理が可能

受注番号 (文字部)	J	案件名	ロボット製造	
受注番号 (数値部)	1	受注金額	15,000,000	
受注日	2016/06/09	当初予算	10,700,000	実原価額 10,213,000

数量の比較も可能

出力期間: 指定なし

要素名	商品名	数量	子有原価額	発注金額	仕入数量	仕入原価	作業数	作業原価	予算-実績
材料費	スラクチャー	1	300,000	300,000	1	300,000	0	0	0
	ベース	1	2,500,000	2,500,000	1	2,500,000	0	0	0
	ドア枠	2	2,000,000	2,000,000	2	2,000,000	0	0	0
	制御盤用遮断器 FA	1	3,500,000	3,000,000	1	3,000,000	0	0	500,000
	漏電遮断器Fstyle	1	1,200,000	1,200,000	1	1,200,000	0	0	0
	小計	6	9,500,000	9,000,000	6	9,000,000	0	0	500,000
外注費	外注加工	1	1,200,000	1,200,000	1	1,200,000	0	0	0
	小計	1	1,200,000	1,200,000	1	1,200,000	0	0	0
労務費	作業費	0	0	0	0	0	12	12,000	-12,000
	作業費	0	0	0	0	0	1	1,000	-1,000
小計	0	0	0	0	0	13	13,000	-13,000	
合計		7	10,700,000	10,200,000	7	10,200,000	13	13,000	487,000



製番を条件指定

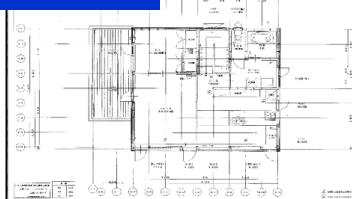
製番毎の仕入

仕入番号	発注	番号	仕入日	仕入先	商品名	数量	仕入単価	金額 (税別)	発注予定日
1	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	漏電遮断器 Fstyle 漏電遮断器	1	3000	3000	2016/06/21
1	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	漏電遮断器 Fstyle 漏電遮断器	1	12000	12000	2016/06/21
1	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	12000	12000	2016/06/21
1	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	漏電遮断器 Fstyle	1	12000	12000	2016/06/21
1	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	34000	34000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	10000	10000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	10000	10000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	19000	19000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	10000	10000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	30000	30000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	19000	19000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	12000	12000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	13400	13400	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	30000	30000	2016/06/21
2	1615000	1	2016/06/21	仕入先A	端子台	1	90000	90000	2016/06/21

製番毎の図面、仕様書、見積書等の添付管理!!



図面



外注見積書



製番原価台帳

品名	仕入先	発注	数量	仕入単価	金額	発注日	仕入日
漏電遮断器 Fstyle	仕入先A	1615000	1	3000	3000	2016/06/21	2016/06/21
漏電遮断器 Fstyle	仕入先A	1615000	1	12000	12000	2016/06/21	2016/06/21
制御盤用遮断器 FA	仕入先A	1615000	1	12000	12000	2016/06/21	2016/06/21
漏電遮断器 Fstyle	仕入先A	1615000	1	12000	12000	2016/06/21	2016/06/21
制御盤用遮断器 FA	仕入先A	1615000	1	34000	34000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	10000	10000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	10000	10000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	19000	19000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	10000	10000	2016/06/21	2016/06/21
制御盤用遮断器 FA	仕入先A	1615000	1	30000	30000	2016/06/21	2016/06/21
制御盤用遮断器 FA	仕入先A	1615000	1	19000	19000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	12000	12000	2016/06/21	2016/06/21
制御盤用遮断器 FA	仕入先A	1615000	1	13400	13400	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	30000	30000	2016/06/21	2016/06/21
端子台	仕入先A	1615000	1	90000	90000	2016/06/21	2016/06/21



# 売上原価PRO

## 半導体製造装置製造業

😊 利用機能

- 見積管理
- 売上管理
- 原価管理

！ 悩み



- ①販売するユニットに対して多数の部品が使用されており、部品の中には仕入品・加工品・仕掛品が存在している。
- ②同じユニットでも使用する部品が変更になる場合がある。
- ③各部品の在庫状況(不足分)の確認がしづらい。

！ 要望

### 受発注業務の改善

- ①仕入の際の分納処理。未入荷管理をしたい。
- ②受入時(仕入時)の確認のために1点につき1注文書を発行しているため、発注書は独自のレイアウトで出力、管理を行いたい。
- ③作業工数を製品原価に入れたい。
- ④適正在庫数を切ったらアラートで教えて欲しい。
- ⑤ロット別に在庫管理をしたい。

## Point

発注入力  
仕入先ごとに明細はまとめておきたい  
が発注書は1枚ごと



## 注文書

注文書 兼 納品書(控)				現品票			
仕入先① 御中				仕入先① 御中			
作番	部番	品名	数量	作番	部番	品名	数量
1	004	〇〇作業	1	1	004	〇〇作業	1

納品書				受領書			
仕入先① 御中				仕入先① 御中			
作番	部番	品名	数量	作番	部番	品名	数量
1	004	〇〇作業	1	1	004	〇〇作業	1



## ロット別在庫集計表

商品コード	商品名	仕入先	仕入先在庫		仕入先在庫		仕入先在庫	
			数量	金額	数量	金額	数量	金額
000	部品名	〇〇作業	500	500,000			500	500,000
001	部品名	〇〇作業	500	100,000			500	100,000
002	部品名	〇〇作業	50	5,000			50	5,000
003	部品名	〇〇作業	50	10,000			50	10,000
004	部品名	〇〇作業	500	150,000			500	150,000
005	部品名	〇〇作業	50	15,000			50	15,000
006	部品名	〇〇作業	500	200,000			500	200,000
007	部品名	〇〇作業	100	30,000			100	30,000
008	部品名	〇〇作業	100	40,000			100	40,000
009	部品名	〇〇作業	100	50,000			100	50,000

## 製番を条件指示

製番毎の仕入

仕入番号	発注	番号	仕入日	仕入先	商品名	数量	仕入単価	金額(税抜)	支払予定日
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	灌電遮断器Fstyle NY-C純清品	1	900	900	2016/07/31
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	換気扇付丸型A-N-	1	12,000	12,000	2016/07/31
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	制御盤用遮断器 FA	1	12,000	12,000	2016/07/31
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	ツルト'ス'トル-AQ-J	1	1,200	1,200	2016/07/31
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	精層信号灯	1	12,000	12,000	2016/07/31
1	TEST001	1	2016/06/21	仕入先B	制御盤用遮断器 FA	1	34,000	34,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	端子加~	1	1,000	1,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	I-N-	1	10,000	10,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	電磁接触器 WS-Wリ-ス'	1	13,000	13,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	充電部保護加~	1	10,000	10,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	300,000	300,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	20,000	20,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	端子加~	1	12,000	12,000	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	制御盤用遮断器 FA	1	13,400	13,400	2016/07/31
2	TEST001	1	2016/06/21	仕入先A	端子加~	1	300,000	300,000	2016/07/31



# 売上原価PRO

## 分析機器製造業

😊 利用機能

- 見積管理
- 売上管理
- 原価管理
- 生産管理

！悩み

- ①製造原価の算出をExcelで作成しているため、作業が多く残業が多い。
- ②個別生産とレポート生産があり、共通部品の在庫管理ができていない。



！要望

製造原価の数値化・共通部品の在庫管理

原価管理も在庫管理もシステム化し、残業を減らしたい。

✓ Point

製番台帳

個別受注部門の要望であった個別原価の集計が可能

受注番号	税抜受注額	70,000	予定原価	73,000	
受注番号1	J				
受注番号2	I	5,600	予定利益	-3,000	
得意先	株式会社A社	税抜受注額	75,000	予定利益率	-4.23%
受注日	2016/08/17	税抜請求額	70,000	税抜原価金額	83,000
部署名	A部署	未請求残高	0	税抜受注利益	-13,000
案件名1	No.34456	税抜売上計上額	70,000	受注利益率	-18.57%
案件名2	ああああの件	未計上残高	0	税抜原価計上額	83,000
未成/完成	完成	入金済額	0	税抜計上利益	-13,000
完成日	2016/08/01	未入金残高	75,600	計上利益率	-18.57%

原価日	仕入先名(略称)	商品コード	商品名	原価数量	単位	原価単価	原価金額
2016/08/17	作業者A	A006	作業費	10	H	1,000	10,000
2016/08/20	生産分	A004	材料A	10	個	1,000	10,000
2016/08/20	生産分	B001	プリント基板 AP01-001	10	個	100	1,000
2016/08/20	生産分	B002	高圧電源 OPT100-1N0-15	10	個	100	1,000
2016/08/20	生産分	B003	コネクタ IL-5P-53FP2-(N)	10	個	100	1,000
2016/08/20	生産分	B004	フェイスフレーム FN261-4-06	10	個	100	1,000
2016/08/20	生産分	B005	ロッカースイッチ	10	個	100	1,000

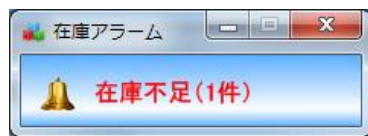
個別生産、レポート生産の両方の部門を1つのソフトで管理

材料の在庫数の管理

レポート受注部門の要望であった材料の余剰在庫の削減が可能

商品コード	商品名	今回出荷		在庫調整		今回残高	
		量	出荷金額(税別)	数量	調整金額(税別)	数量	在庫金額(税別)
buhinn	共通部品X	50	4,500			90	9,000
c001	材料A	100	10,000			100	90,000
C002	材料G	100	12,000			120	108,000

★適正在庫アラート機能で発注のタイミングを管理し、無駄な在庫を削減可能！！



作業日報の管理

●作業労務なども製造原価に算入できる

No	原価	受注番号	作業時間	原価コード	品名	原価数量	単位	原価単価
1	計上	2016/8	08:00~11:00	T-1 (非)	研磨加工	1	時間	*****
2	計上	2016/8	11:00~12:00	T-2 (非)	3D形状加工	1	時間	*****

工番指定で作業内容を登録

受注番号	機器名・組立名	2016年8月20日	2016年8月30日	計
41-1-0	コンベアライン	4	5	9
	合計	4	5	9

工事番号別日別工数台帳





# 売上原価PRO

## 機械工具製造業

😊 利用機能

売上管理  
原価管理

生産管理

会計連動

! 悩み

- ① 現在使っているソフトは伝票発行しか使えていない。
- ② 共通部品の在庫管理ができていない。
- ③ 製品原価を正確に把握できていない。



! 要望

業務ソフトのシステム改善。労働時間の短縮と原価の数値化

- ① 受注→発注→入荷→仕入→生産→出荷→売上→請求→回収と連動させたい。
- ② 共通部品だけは、適正在庫数を切った時点でアラート表示→発注したい。
- ③ 会計仕訳作成は、伝票単位で自動起票してほしい。
- ④ 製造原価には、材料だけでなく、外注費や社内人件費も入れたい。
- ⑤ 売上は分納があるので、仕掛在庫数も受注毎に管理したい。

Point

生産日報入力画面

効果あり!



出力期間: 2016/06/01 ~ 2016/06/30	出力日: 2016年6月9日
商品コード: A011	売上伝票金額: 60,000
商品名: 製品A	売上平均単価: 3,000
ロット番号: 20160609	生産金額: 119,050
	生産平均単価: 1,190
	売上伝票数量: 20
	生産数量: 100

完成した製品ロットごとに番号を付与できます

原材料金額: 119,050	作業金額: 119,050	生産原価金額: 119,050	間接費金額: 0
生産材料単価: 1,190	生産作業単価: 1,190	生産原価単価: 1,190	間接費単価: 0

要素	商品コード	商品名	ロット番号	材料数量 作業数量	ロス	平均単価	原価金額
(原材料分)							
材料費	A004	材料A		100 個		1,000	100,000
材料費	A005	材料B		100 個		90	9,030
計							109,030
外注費	A003	外注費		100 式		100.2	10,020
計							10,020

実原価で集計可能(先入れ先出で原価管理が可能)



# 売上原価PRO

## 医薬品製造業

😊 利用機能

- 見積管理
- 売上管理
- 原価管理
- 生産管理

! 悩み

- ①取引数が多いので、請求締めに関数と時間がかかる。
- ②在庫管理をExcelでしているので大変。



! 要望

ロット別の在庫管理、トレース管理をシステム化

- ①ロット別の在庫管理をしたい。製品も材料も両方ともトレース管理が必要。
- ②在庫管理を先入先出法で行いたい。
- ③受注生産が多いので、製造原価を見たい。  
受注毎、得意先毎の利益をリアルタイムに見たい。

効果!



✔ Point

ロット毎の先入先出も可能なので、在庫管理と在庫原価の管理の両方ができます。トレース管理が出来ます。

適正在庫の切れを予測してアラートでお知らせ！！  
アラートから発注書作成を自動化！！



27 G版 <仕入・在庫・原価管理>

仕入年月日	商品コード	製品名	ロット番号	入荷数	仕入単価	出荷数	在庫数	在庫金額
2014.01.15	S-3	製品XX	20140115	50	90	20	30	2700
2014.02.11	S-3	製品XX	20140211	40	100	10	30	3000



# 売上原価 PRO

## 化粧品製造業

😊 利用機能

- 売上管理
- 原価管理
- 生産管理

！悩み

材料の過剰在庫を無くしたい。

！要望

材料の発注のタイミングをリアルタイムに確認したい

材料の未来在庫を予想したい。

効果！

過剰気味だった材料の在庫を適正に管理できるようになった。

✔ Point

製品毎に構成の登録が可能

品別	行番性	品名/表元名	原価入数	原価許数	原価枚数	単位	原価単価	原価金額	原
TS03-22		JLエッセンス 330ml			1	本	1,790	1,790	
<外>					1		838	838	
製品		ビューキップ AP-21 透明			1	本	12	12	
製品		化粧箱			1	枚	1.40	1.40	
T007					0.5	枚	112.3	56	
材料		サンー			15	個			
T009		ESA ケファ			300	個			
<外>					60	個			
T010		3BDD サン							
<外>									

予想在庫表

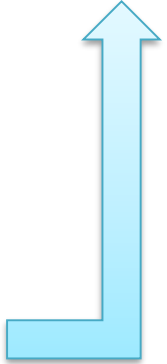
材料の発注のタイミングがわかる！

材料の納期と、材料が使用される生産予定日から、リアルタイムに予想在庫を集計！！

商品名	引当可能 在庫数	2016年 9月22日	2016年 9月23日	2016年 9月24日	2016年 9月26日	2016年 9月28日	2016年 9月30日	2016年 10月1日
PSDD サコ	0	3,000	3,000	3,000	6,000	5,985	5,982	5,802
EDD ケファ	0		20,000	20,000	20,000	39,970	39,964	39,604
3DGS サコ	0			1,000	1,000	994	1,992.8	-4,007.2
11BSG サコ	0				2,000	1,994	1,992.8	3,920.8



受注時に生産予定日を入力しておくことで、材料の在庫が予想在庫表に反映される。



この材料は10月1日の時点で『4007.2g』不足することがわかる。



# IJS

PowerPointで作成しております。  
データが必要な方は下記までメールにて御依頼ください。



《担当者》

PCA平沢

[n-hirasawa@pca.co.jp](mailto:n-hirasawa@pca.co.jp)

080-6814-7165

IJS山下

[yamashita@ijs-kyoto.co.jp](mailto:yamashita@ijs-kyoto.co.jp)

070-5565-4623

お電話の受付時間

平日9:00～18:00

## ディスクレーマー（免責条項）

ご案内させていただいております資料の一部の著作権はIJSに帰属します。

当資料をIJS以外の者がIJSの許諾無く引用されていることがありますが、IJSは、その内容について責任を負いません。

また、IJSは当資料の情報内容に関して、その一切の保証、責任は問われないものとし、予告無く変更されることがあります。