

# エンジニアリングチェーン

開発計画

製品機能設計

機能図面

設計BOM

製造設計

製造図面

生産BOM

# サプライチェーン

事業計画

販売計画

生産マネジメント

出荷

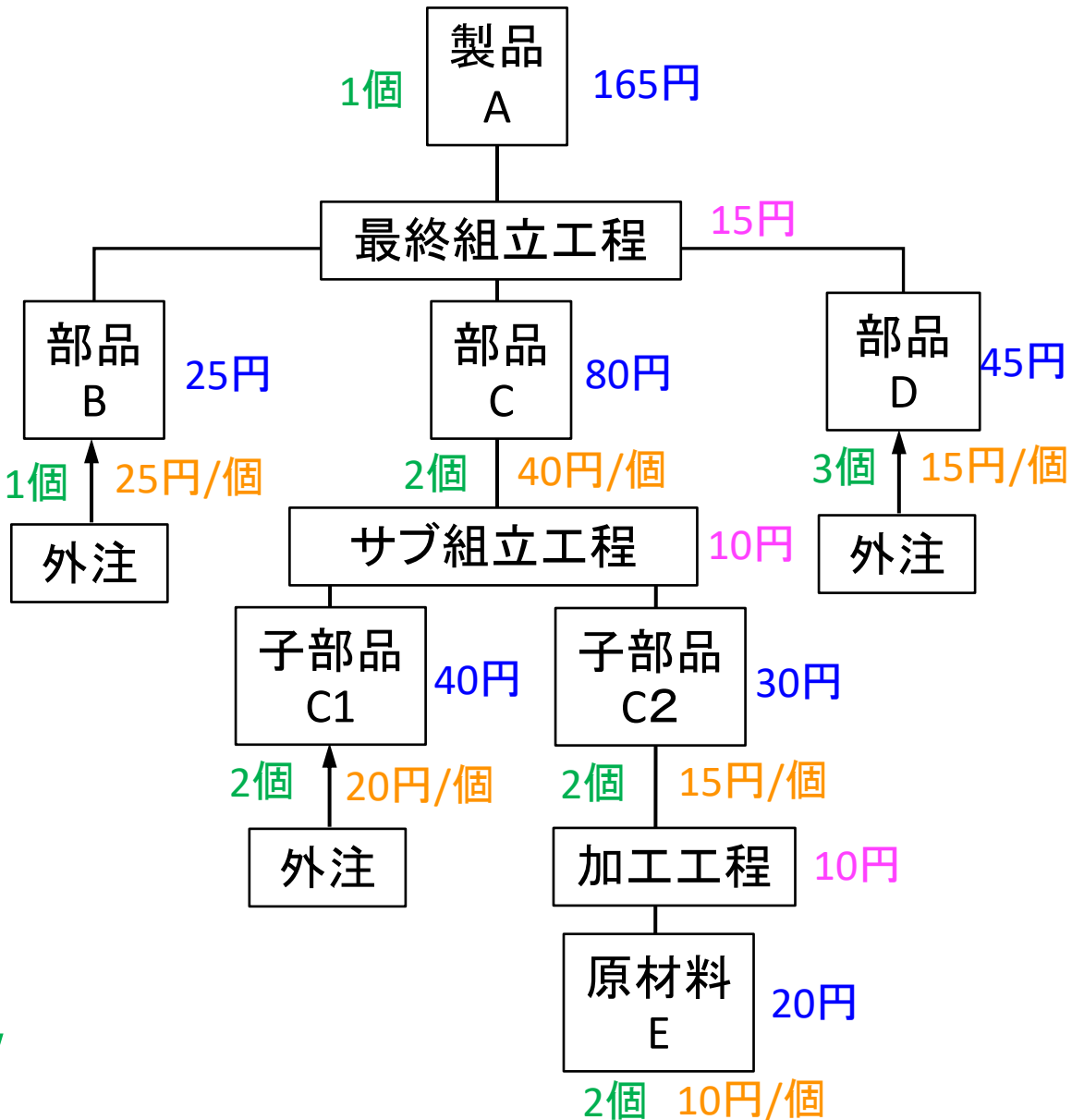
顧客

サービスパーツ設計

サービスBOM

種類	内容
E-BOM(設計部品表)	<p>設計段階で設計図等の情報を基に製品仕様を満たす部品の構成情報(部品表)  CADなどの設計情報より出力したデータで作成  <b>部品の必要数量</b>や、仕様、<b>技術情報</b>などを管理する</p>
M-BOM(製造部品表)	<p>組立順序や加工工程などの記載のある部品表  設計部門より受け取った部品表に、<b>加工内容</b>など必要な情報を追記  生産計画や製作指示、加工<b>リードタイム</b>を考慮した<b>部品の手配</b>を行う</p>
P-BOM(購買部品表)	<p>資材や調達部門にて、購入品などの部品調達を行うために使用する部品表  <b>発注</b>時に使用する部品表  部品ごとの<b>手配数</b>や仕様、仕入先などの<b>購買情報</b>を記載</p>
S-BOM(サービス)	<p>メンテナンス業務時に使用する部品表  保守やサポートなどのサービス業務に特化した構成情報  部門ごとに、それぞれの用途に合わせて用いられることが多い</p>

# BOM 部品構成表 (Bill of Material)



## 設計 (E-BOM)

工程	部品名	数量	資材 所要量	労務費 経費	単価	金額	発注先
原材料	原材料E	2	2	10	10	10	P社
サブ組立	子部品C1	2	2	10	20	20	Q社
	子部品C2	2	2		15	15	—
最終組立	部品B	1	1	15	25	25	R社
	部品C	2	2		40	80	—
	部品D	3	3		15	45	S社
製品		1	1		165	165	—

## 製造 (M-BOM)

製品100個製造

## 購買 (P-BOM)

工程	部品名	数量	資材 所要量	労務費 経費	単価	金額	発注先
原材料	原材料E	2	200	1000	10	2,000	P社
サブ組立	子部品C1	2	200	1000	20	4,000	Q社
	子部品C2	2	200		15	3,000	—
最終組立	部品B	1	100	1500	25	2,500	R社
	部品C	2	200		40	8,000	—
	部品D	3	300		15	4,500	S社
製品		1	100	3,500	165	24,000	—

販売原価	販売費	
	一般管理費	
	製造原価	材料費
		労務費
	経費	

工程	部品名	数量	資材所要量	仕掛在庫	差異	労務費 経費 基礎	労務費 経費	単価	金額	発注先
原材料	原材料E	2	200	20	140	5	700	10	1,400	P社
サブ組立	子部品C1	2	200	10	150	5	800	20	3,000	Q社
	子部品C2	2	200	0	160			15	2,400	—
最終組立	部品B	1	100	10	80	15	1350	25	2,000	R社
	部品C	2	200	20	160			40	6,400	—
	部品D	3	300	30	240			15	3,600	S社
製品		1	100	10	90	25	2,850	165	18,800	—

## 原価管理

### 原価統制

材料費、労務費、経費が収まるようにチェックし  
損失がないようにする

### 原価低減

コストダウンにより利益を生み出す

仕掛在庫を見て、必要最低限の資材購入や  
作業工数の手配を行う