
『GLOVIA/Process C1』を使用した

工程別総合原価システムの構築

昭和電工 株式会社／日立SC 株式会社

■ 執筆者Profile ■



山田 慶一

1972年 昭和電工（株）入社
N P S 経理担当
1979年 経理部所属 システム企画担当
2003年 現在 ビジネス・サポート・センター
情報システムグループ長



須田 純男

1971年 昭和電工（株）入社
システム業務担当
1984年 （株）昭和電工コンピュータサービスへ出向
1999年 日立SC（株）に社名変更
2003年 現在 ERPソリューション事業部所属
『GLOVIA/Process C1』を利用したアプリケーション開発を担当

■ 論文要旨 ■

当社では、2000年にメインフレームで運用していた全社基幹システムを、SAP社 R/3で再構築した。しかし原価管理については業種が多岐にわたり、かつ生産工程が複雑であるため、R/3が持つ標準原価計算では対応が困難であると判断し、工程別実際総合原価計算が可能な『GLOVIA/Process C1』の原価管理モジュールをベースにシステムを再構築した。予算編成機能などベースにない機能は独自に開発するとともに、基幹システムからの自動連動や入出力はExcel形式の簡易型にするなど種々工夫した。

完成したシステムは、原価計算シミュレーションを工場ごとにできるので、従来の全社一括処理時に比べ、各工場の生産管理や購買のシステム運用がかなり自由になり、事前チェックが徹底できるようになった。それにより原価本締め時のミスが激減した。更に、R/3の会計・購買・販売モジュールとのデータ自動連動を行うことにより、スピーディで正確な原価計算が実現できた。

■ 論文目次 ■

1. はじめに	《 4》
1. 1 当社概要	
2. 背景	《 4》
2. 1 当社の原価管理	
2. 2 全社基幹システムをR/3で再構築	
3. 工程別総合原価システムの構築	《 5》
3. 1 『GLOVIA/Process C1』の概要	
3. 2 開発スケジュール	
3. 3 システム概要と特長	
3. 4 実績処理の運用	
3. 5 予算処理の概要	
4. システム構築による効果	《 12》
5. 今後の課題	《 12》
6. おわりに	《 13》

■ 図表一覧 ■

図 1 『GLOVIA/Process C1』システム全体図	《 5》
図 2 業務システム全体図	《 7》
図 3 Excel形式によるインプットデータ例	《 8》
図 4 帳票サンプル(原価報告書)	《 10》
図 5 予算処理概要	《 12》
表 1 開発スケジュール	《 6》
表 2 機能追加・新規機能一覧 (一部)	《 8》
表 3 主要帳票一覧	《 9》
表 4 提供データ (Excelダウンロードの主要データ)	《 9》
表 5 運転スケジュール	《 11》

1. はじめに

1. 1 当社概要

当社は、大正15年創業で2002年12月現在、従業員数4,769人、売上高約4,400億円の化学会社で、石油化学（オレフィン、有機化学品）、化学品（ガス、化成品、特殊化学品）、無機材料（セラミックス、アルミナ、電極、ファインカーボン）、アルミニウム（圧延品、押出品、熱交換器、機能材）、エレクトロニクス（電子材料、ハードディスク、レアアース、コンデンサー）の5事業を12工場で行っている。

当社グループでは自らの強みとして持つ「無機・アルミ」と「有機」の技術を生かした個性派化学への転換を図っており、今後は、高い成長が期待される「ITネットワークライフ」「カーライフ」「アメニティーライフ」関連分野をターゲット市場と定め、ファインガス、スペシャリティー・ケミカルズ、ハードディスク、化合物半導体、レアアース、セラミックス、カーボン、アルミニウム機能材およびそれらの複合材料など、個性派事業で世界一を目指している。

なお、コンピュータシステム運営については、当社「ビジネス・サポート・センター・情報システムグループ」が企画・管理を主として行い、全社基幹システム、工場の各システム、全社グループウェア、ネットワーク・インフラの維持・運用および新規システム開発などを、日立SC(株)へアウトソーシングしている。

2. 背景

2. 1 当社の原価管理

当社の場合、石油化学に代表されるプロセス産業に加えアルミニウム製品加工・組立産業も事業に包含するため、製品数も多く製造・作業工程も極めて複雑であり、管理会計としての原価計算は下記に示すような要件を必要とする。

- ・ 化学反応による副産物、連産品、等級品、仕掛品、組別計算等を加味した工程別原価の把握ができること。
- ・ 液体、気体、粉体、固体、加工、組立等多岐にわたる形態に対応できること。
- ・ 少品目の事業から10万品目以上の事業に対応が可能であること。
- ・ 連続工程、バッチ工程(簡単なものから3ヶ月以上かかる製品)に対応できること。
- ・ 苛性ソーダ、水酸化アルミナ等の純分換算の対応ができること。

また、製造工程の複雑さに加え、以下のような形態上の複雑さもある。

- ・ 多種多様なグレードがあり、原価計算単位の決め方が難しい。
- ・ 数量単位が、建値（売値）、受払い、原価計算で異なる製品もある。
- ・ 荷姿が、タンク、パイプライン、ローリー、ボンベ、トランスバッグ、紙袋、ダンボール、缶等多種多様であり、サイズを含めると2,000種類以上になる。

2. 2 全社基幹システムをR/3で再構築

当社は2000年に全社基幹システムをSAP社のR/3で再構築した。全社プロジェクト「企業カルチャー変革」の名の下、情報コストの削減はもちろんのこと、ビジネスプロセスの変革を支援する仕組みを目標とした。当然のことながら原価管理に関しても、従来採用して

いた実際原価による工程別総合原価計算の見直しを検討した。

しかし、R/3のもつ標準原価方式・移動平均棚卸法で、前述のように複雑な原価計算・棚卸方式を必要とする当社の原価管理をすべて置き換えることは無理であると判断した。そこで、原材料・貯蔵品関係の受払いについては、「月次総平均受払処理」をR/3の追加機能として独自開発し、製品の原価計算は別途開発することを前提に、従来のままホストコンピュータを継続使用することとした。

3. 工程別総合原価システムの構築

次のステップとして、原価計算処理を再構築するために工程別総合原価計算による実際原価が可能なパッケージの調査検討を行った。その結果、3.1で述べるように当社の業務フローをベースに構築された『GLOVIA/Process C1』が、簡略化されたとはいえ当社の原価管理の要件を相当部分満たすパッケージであると判断し、これをベースにして工程別総合原価システムの構築を行うことにした。なお、製造予算機能、原価差異分析機能、等級別計算機能など、当時不足していた機能は独自に開発を行い、その他の細かな不足機能についても機能強化した。

3.1 『GLOVIA/Process C1』の概要

このソフトウェアは、当社の化学産業としての業務フローを基に富士通(株)殿が中堅プロセス産業向けに開発した統合パッケージである。開発には当社の情報システム子会社であった(株)昭和電工コンピュータサービス(現在は社名変更して日立SC(株))も参画した。

『GLOVIA/Process C1』は、BASE(マスタ管理, 在庫管理, 入出金管理), 生産管理, 原価管理, 販売管理および購買管理の5モジュールから構成される。BASEは必須モジュールであり, その他の4モジュールは必要に応じて導入することができるようになっている。

(図1参照) また, システム規模に柔軟に対応できるよう3層型ハードウェア構成で, 言語はプラットフォームに依存しないJAVAを, データベースはOracleを採用している。

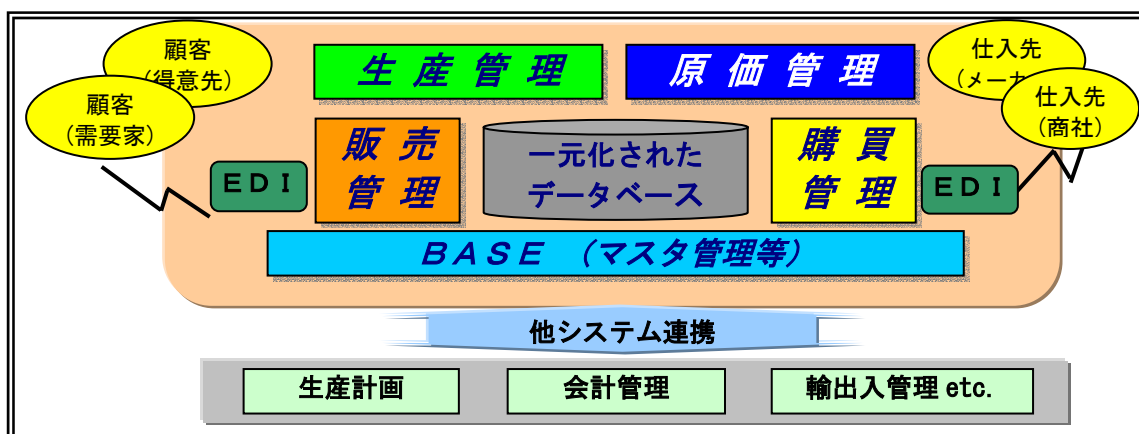


図1 『GLOVIA/Process C1』システム全体図

3. 2 開発スケジュール

開発にあたっては、当社「ビジネス・サポート・センター・経理グループ」と「同・情報システムグループ」を中心とした全社プロジェクト体制を作り、日立SC(株)を開発主体とした。

当初、パッケージとの機能比較、ギャップの対応などの概要設計に予想外の工数を要した。この理由の一つとして、もともとプロセス産業向けに作った原価計算範囲に対し、当社アルミ子会社の合併により発生した加工・組立産業への対応（膨大な製品数の原価評価と受払い等）がある。

しかし、ホストコンピュータ時代の原価管理方法を変更したわけではないので、①利用者である経理部門のシステム理解度が高く、要求仕様が明確であった。②テストデータはホストデータから利用者がExcelを利用し作成できたので開発者の負担が少なく済んだ。③ベースのシステムが安定していたことなどにより、当初の予定通りにほとんどトラブルもなく本番稼働を行うことができた。（表1に開発スケジュールを示す）

業務システム構築において、利用部門が参画しその協力度合いがスケジュール・完成度にいかに影響を与えるものかを改めて認識した。

表1 開発スケジュール (2001~2002)

作業工程		10	11	12	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11
実績処理	調査・概要設計														
	基本・詳細設計														
	PG作成														
	マスタ作成・テスト準備														
	システムテスト														
	運用テスト														
予算処理	調査・概要設計														
	基本・詳細設計														
	PG作成														
	マスタ作成・テスト準備														
	システムテスト														
	運用テスト														

3. 3 システム概要と特長

当原価管理システムの構造概略を述べる。（図2業務システム全体図を参照）

- ・インプットの大半はR/3基幹システム（会計、購買、販売、生産モジュール）や工場システムなどからスケジュールに従い自動連動される。
- ・さらに必要なデータはExcelタイプで随時直接入力もできる。
- ・その結果を工場別にシミュレーション運転できる。ここでほとんどのミスデータが排除され、正確な原価が検証できる。
- ・最終的には全社一括で自動運転（工場別順次運転）して、R/3会計や損益管理モジュールへ自動連動し、経営層への報告資料を作成する。
- ・計算後の帳票は電子帳票やExcelダウンロードで簡単に利用できるようになっている。

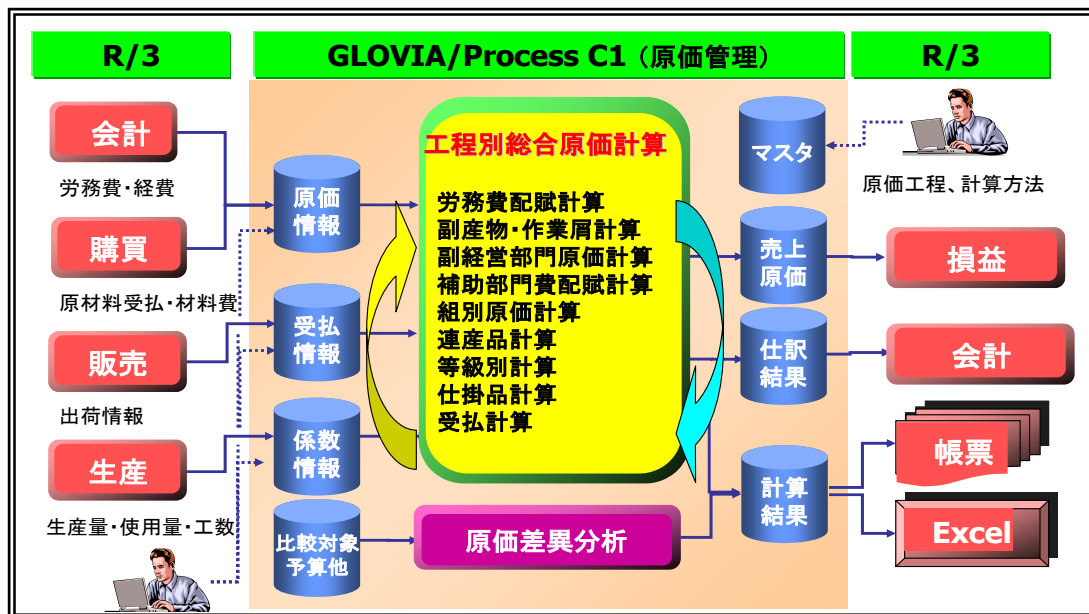


図2 業務システム全体図

以下、有用な仕組みの作成，工夫した点などを中心に，入力・計算処理・出力・原価差異分析・予算機能ごとに詳細説明する。

(1) 入力情報

R/3基幹システム・工場生産管理システムからのデータは，タイマーJOBによる完全自動連動の仕組みを作成した．人手によるシステムへの「直接入力」は，Excel形式によりクライアントPCから直接データベースを更新できる処理を作成し，担当者のデータハンドリングの簡便化と開発工数の短縮を図った．（図3参照）

また，入力情報はあらかじめ利用者が設定した閾値を越えた場合に警告を表示する異常値チェック機能を作成し，妥当性のチェックを行っている．これでかなりのインプットミスが入り口ではじかれるので，原価データの信頼性に寄与するところ大の機能である．

入力情報には

- ・原価情報（労務費・経費・材料費等費用情報）
- ・受払情報（製品・半製品・仕掛品の出荷等の情報）
- ・係数情報（配賦処理を行うための生産量・使用量・工数等）

の3種類があり，その内容は

①「データ連動」

- ・会計システムから 労務費，経費
- ・購買システムから 出庫主要材料，比例材料，直購品（固定補材等）
- ・販売システムから 製品別売上数量

②「直接入力」

- ・各種マスタデータ
- ・生産量（一部は生産管理システムから），工程間データ，労務工数等の係数情報などが主なものである．

1. 原価情報											
会社コード	組織コード	原価種類コード	年	月	原価部門コード	原価要素コード	品目コード	数量	金額	コメント	元データ
100	F000	G0000	2002	3	F20100	0100	BF11111010	1,000,000	2,000,000	元材	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F20110	0000	BF22222010	2,000,000	4,000,000	元手要購入電力	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F20000	0000		2,500,000	2,500,000	元購入電力	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F10200	1500	BF70000010	5,000,000	5,000,000	元家動購入水	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F10000	0300		2,000,000	2,000,000	元設備原価	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F99999	3100		1,000,000	1,000,000	元賃金	MM連動
100	F000	G0000	2002	3	F10100	2000	BF33333010	40,000,000	2,000,000	元手材料	MM連動

2. 係数情報													
会社コード	組織コード	原価種類コード	年	月	係数情報コード	原価部門コード	原価要素コード	配賦元原価部門コード	製商品コード	数量	全部原価	限界原価	コメント
100	F000	G0000	2002	3	1	F20110	0010		F20100	2,000,000			入生製造生産力
100	F000	G0000	2002	3	1	F10100	1510		F20110	4,000,000			家動用生産力
100	F000	G0000	2002	3	1	F10100	2300		F20000	2,000,000			電気自生電力
100	F000	G0000	2002	3	2	F10100	W291	F99999		21,000			CI労働工数
100	F000	G0000	2002	3	2	F10100	W292	F99999		3,000			CI労働工数
100	F000	G0000	2002	3	2	F10100	W293	F99999		1,000			CI労働工数
100	F000	G0000	2002	3	2	F10100	W291	F99999		15,000			作業仕掛量

3. 受払情報																					
会社コード	組織コード	原価種類コード	年	月	原価部門コード	入出荷原因コード	原価要素コード	相手組織コード	相手原価部門コード	数量	全部原価	限界原価	ワーク1	ワーク2	事業領域コード	経理製商品コード	流通チャネルコード	主管部門コード	販売直接仕訳コード	コメント	
100	F000	G0000	2002	3	F10100	101				1,000,000											生産量
100	F000	G0000	2002	3	F10100	104	99/2		F10100	30,500											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10100	104		0000	F10200	500,000	500,000	500,000									労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10100	111	0400		F10200	500,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10200	101				300,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10300	101				200,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10200	114			F30100	10,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10200	119			F10299	20,500											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10200	140		0000		50,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10299	200				25,000											労働原価
100	F000	G0000	2002	3	F10299	200				2,000											労働原価

図3 Excel形式によるインプットデータ例

(2) 豊富な計算機能

以下の計算機能はベースの原価管理モジュールに対し、当社に合うようさまざまな点で機能強化したものである。(表2参照)

- ・ 労務費配賦計算 (人員, 工数, 時間等で部門別等任意設定の労務費総額を按分)
 - ・ 副経営部門原価計算 (自家発電力, 購入電力, 蒸気等のユーティリティの処理対応)
 - ・ 補助部門費配賦計算 (研究部門費, 修繕部門費等さまざまな係数により配賦)
 - ・ 組別原価計算 (等分比, 生産量比, 生産量積数比, 工数比等任意の係数で配賦)
 - ・ 等級別計算 (アルミ加工型の大量製品に対する対応で使用)
 - ・ 仕掛品計算 (主要材料, 加工費等に対する複数の進捗度係数を設定可能)
 - ・ 限界利益計算 (擬似的に直接原価管理として利用)
- 等々.

表2 機能追加・新規機能一覧(一部)

主要計算機能	内容	必要度合	改訂度合	
1 労務費配賦計算	労務費把握単位ごと	中	C	機能追加
2 副経営部門計算	(自家発+買電等)の処理見直し	小	B	機能追加
3 補助部門費配賦計算	配賦方法: 9種類	中	B	機能追加
4 組別原価計算	配賦方法: 9種類	中	B	機能追加
5 等級別原価計算		中	A	新規開発
6 仕掛品原価計算	6種類	小	B	機能追加
7 原料仕掛計算		小	C	機能追加
8 会計仕訳作成処理	R/3会計連動処理	-	C	新規開発
9 原価差異分析		大	A	新規開発
10 マスタ	上記機能追加及び運用方法変更に伴い原価部門マスタ変更等	大	B	新規マスタ追加

(3) 新製品の原価計算への即時対応

新製品への対応はマスタの追加，変更により即時に可能となっている．例えば，製商品マスタ，原価部門マスタ，組別計算・補助部門費配賦マスタ，仕掛計算マスタなどの登録が簡単にでき，テストデータを入力してシミュレーション機能を使えば事前検証ができる．

(4) 出力情報はExcel併用

アウトプット帳票は原則，電子帳票とした．また，作業効率の向上および原価管理用のデータ活用を考慮し，Excelでデータベースから直接データ取出しを行う仕組みを構築した．主要作成帳票，提供データの一覧および帳票サンプルを，表3，表4，図4に示す．また，R/3へは各種会計仕訳データを会計モジュールへ，製品別売上原価データを損益モジュールへ連動している．

表3 主要帳票一覧

	内容	当月	累計	時系列
1	原価報告書	○	○	
2	製造費総括表	○	○	
3	製品・半製品受払表	○		○
4	仕掛品内訳明細書	○		○
5	副経営部門費配賦表			○
6	労務費配賦表			○
7	補助部門費配賦表			○
8	仕掛品繰越高明細表	○		

表4 提供データ (Excelダウンロードの主要データ)

	ブロック	内容
1	データチェック処理関係	データチェックエラーデータ
2	データチェック確認処理関係	異常値チェックリスト (原価情報，受払情報，係数情報)
3	配賦計算チェックリスト	組共通部門配賦表
4	原価計算結果	製品等払出明細 製品在庫高一覧 変動費原価表 製造原価差異内訳表

原価報告書(限界原価)										P. 1			
会社：日立SC 組織：九州事業所 原価部門：ABC活刷										実績欄：(02年03月～02年03月) 予算欄：(02年03月～02年03月)			
原価要素	数量	単位	単価	金額	単位当り		予算(単位当り)		差異	差異内訳			
					数量	金額A	数量	単価		金額B	B-A	原単位差	単価差
012 アセトン	20.921	T	43.940	919,278	0.055	2,414	0.057	46,280	2,638	224	94	130	
015 ゴム揮発油	363.309	T	83.151	30,209,561	0.954	79,346	0.951	87,905	83,598	4,262	-283		4,53

原価報告書(固定原価)													
会社：日立SC 組織：九州事業所 原価部門：ABC活刷													
原価要素	数量	単位	単価	金額	単位当り		予算(単位当り)		差異	差異内訳			
					数量	金額A	数量	単価		金額B	B-A	原単位差	単価差
110 補助材料費				16,497		43		31	-12			-14	2
120 固定資産				16,497		43		31	-12			-14	2
291 従業員直接費	0.559	P	575,770	320,148	571	571	571	1,246	405			354	71
292 間接費	0.187	P	275,078	59,038	252	252	252						-252
293 雑				416,166		1,093		447	1,246	153		82	
420 稼働公算		P		5,004		13		10	16			-14	2
421 外注作業費		P		22,073		58		20	57			-3	4
440 保険料		P		17,236		45		16	44			-1	3
650 委託品費		P		68,890		181		63	178			-5	10
750 燃費交通費				117,929		309		110	305	-3		-22	19
810 副産物				-874		-2		-2				2	
820 作業費				-874		-2		-2				2	
830 その他												2	
861 定額費用 (-)												2	
862 定額費用 (+)												2	
補助部門費		P		635,833		1,670		640	1,783	113		12	101
固定原価計				1,241,774		3,261		1,260	3,508	247		47	200
製造原価(固定原価)	380,734	T	141,739	53,964,879	141,737	52,839	147,184	5,447				47	200
製造原価	380,734	T	141,739	53,964,879	141,737	52,839	147,184	5,447				47	200
前工程品全部原価								2,074				76	1,95

品名	実績		予算		差異	
	数量	金額	数量	金額	数量	金額
再売	363,309	140,427	341,409	30,609	20,692	21,900
自生電力費	16,527	2,125	35,113	16,155	624	14,292

品名	実績		予算		差異	
	数量	金額	数量	金額	数量	金額
ANC	0.388	6,000	2,148	0.001	0.350	5,000

図4 帳票サンプル(原価報告書)

(5) 原価計算結果の比較対象の自由選択

原価低減に寄与するための原価差異分析機能(原単位差・操業度差等)については、利用者が「当月予算vs当月実績」、「前月実績vs当月実績」など比較対象の組み合わせを自由に設定してオペレーションできるよう新規開発した。

(6) 作業効率アップの仕組み

利用部門で、マスタ設定、データ入力、原価計算処理の実行(原価シミュレーション)、処理状況の確認、処理結果の出力などの作業を、Excel様式の画面対応で行える運用形態をとっている。

3.4 実績処理の運用

月次決算処理は、R/3会計(労務費、経費等)・購買データ(材料出庫データ・直購入データ)が、月末営業日前日に1回、月末営業日に1回、そして月初営業日には2時間間隔で原価計算サーバに連動される。工場では原価情報の入力を行い、自工場分の原価計算処理を実行し内容確認を繰り返す。月初営業日21:00に、R/3会計・購買データの最終連動が終わり、原価計算の本締め処理を全社一括に実行し、R/3で損益計算を行い第2営業日午前中の報告に間に合わせる。(表5参照)

原価処理に掛かった時間を見ると入力データ量により差が出ているが、1工場あたり平均約11分である。(平均原価部門数 400、平均原価情報件数 1,250件)

安全性を考慮して、全社一括で本締め処理しているため、処理の時間はΣ工場単独処理時間になっているが、それでも総スループットで見ればホストコンピュータ時代より短縮されている。

表5 運転スケジュール（7月度の例）

処理日	暦日	開始時刻	処理内容
月末営業日前日	6月27日	17:30	R/3 会計購買→原価連動（1回目）
月末営業日	6月30日	15:30	R/3 会計購買→原価連動（2回目）
月初営業日	7月 1日	21:00	R/3 会計購買→原価連動（2時間間隔で連動:最終）
月初営業日	7月 1日	23:00	原価計算全社一括処理（原価本締）
第2営業日	7月 2日	0:30	R/3 月次損益計算処理

3. 5 予算処理の概要

企業の原価管理として計画原価（予算）は製造活動指標として必須であり、そのために必要な予算編成機能を新規機能として構築した。

販売予算、製造原単位計画、購入原材料の単価、生産計画、計画労務工数などを入力し、前処理を行うことで、実績原価計算のロジックをそのまま利用できる仕組みとした。実績原価計算処理機能を使用して、翌期6ヶ月分の月別原価計算を実行し、月別の製造予算データを作成する構成となっており、手順は次のとおりである。（**図5** 予算処理概要を参照）

- (1) 過去実績、前期予算を参照しながら、生産計画、原材料購入計画、出荷予定情報の入力が簡単にできるようにした。また、R/3から販売予算データを連動し、6ヶ月分の原価計算用の入力データ(原価情報、受払情報、係数情報)を前処理として生成する。
- (2) 作成された原価計算用のデータを6ヶ月(6回)実行し、半期6ヶ月分の製造予算データの作成、売上原価予算データおよび労務費・経費予算データを作成する。実績処理と同様の原価計算ロジックを利用しているので、実績と同様の帳票、データが作成される。また、作成された製造予算データは毎月の実績処理で作成される原価報告書に表示し、予算対実績の差異分析を可能としている。（原価差異分析機能）
- (3) 全社の製造予算処理が終わった後、売上原価予算データなどをR/3に送り、製品別の損益予算が作成される。また、労務費・経費予算データをR/3に連動し、R/3側で労務費・経費の予算実績対比管理が行えるようデータの利用を図っている。なお、当然のことながら実績処理と同様に、工場ごとに独自に実行することができる仕組みとなっている。

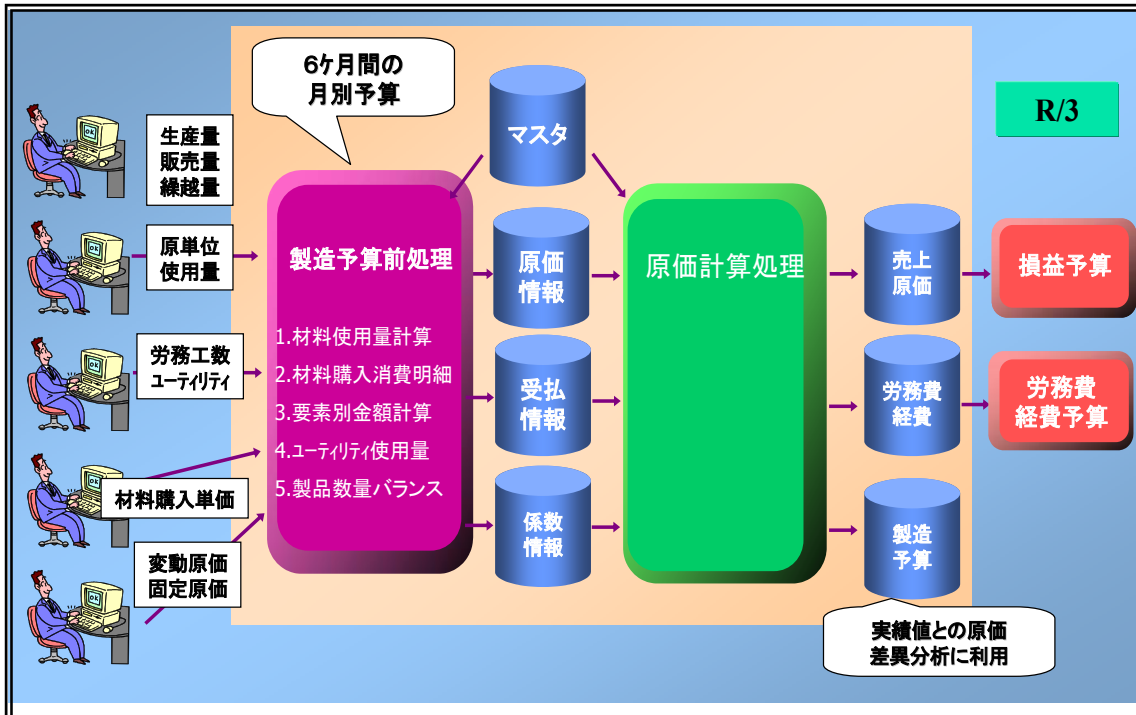


図5 予算処理概要

4. システム構築による効果

当社は月次損益を第2営業日午前中に社長以下経営陣に報告している。そのため月末月初の処理スケジュールは非常にタイトである。従来のホスト処理ではすべて全社一括締めでのバッチ処理を行っていたことにより、①結果が出るのが遅い。そのため ②データの締め切りに追われる。③一部の工場の事情により全社の締切時間を随時延長するなど運用が大変であった。また、④ミスデータの検証ができにくく翌日の再処理が頻繁に起こっていた。

しかし、今回開発したシステムでは工場ごとの運用が可能であり、自由度が高まることにより余裕のある運用ができ、事前のチェックが十分できるようになった。この結果、再処理は本番安定後一度もない。また、原価シミュレーション機能の活用により計算結果の精度向上、安定運用が行えるようになったことにより残業も減り、利用者からも非常に高い評価を受けている。さらに、ホストコンピュータに比べて運用コストが大幅に削減されたことも大きな収穫であった。

予定通りのスケジュールで本番稼動し、その後は大きなトラブルの発生もなく安定稼動しており『GLOVIA/Process C1』の原価管理モジュールの完成度の高さを評価している。

5. 今後の課題

当社は、化学・プロセス産業を主としていたが、事業変革により半導体製品、アルミニウム製品など加工・組立の事業も行っている。これらについても工程別総合原価計算による実際原価で管理しているが、これからは個々の事業に合った最適な原価計算を行う必要

性を感じており、直接原価計算、標準原価計算、ABC原価管理の検討を始めている。

6. おわりに

ホストコンピュータでの基幹業務処理をR/3で再構築したが、開発の背景でも述べたとおり原価計算処理についてはR/3への適用を選択しなかった。結果的には富士通(株)殿の『GLOVIA/Process C1』の原価管理モジュールをベースに、ホストシステムより運用しやすく、さまざまなメリットを享受できる工程別総合原価システムをスケジュールどおり構築することができた。また、本番後の運用も安定しており、これらはひとえにこのパッケージの機能、品質が優れていたことに加え、富士通(株)殿のご支援、ご尽力があった賜物と考えている。感謝するとともに、今後とも変わらぬご支援をお願いしたい。