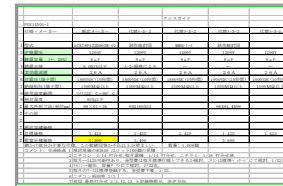


購買業務のプラットフォーム

BMSプラットフォーム・シート



一般社団法人 日本資材管理協会

URL :<http://www.jmma.gr.jp>

E-MAIL :info_jmma@jmma.gr.jp



BMS プラットフォーム とは？

Benchmarking sheet

コストダウン
競争の見える化
連携・協創

1. BMSは、仕様や図面を理解して
購買戦略やコストダウンを考えるプラットフォーム
2. BMSは、比較・競争を見える化し、維持できる
連携・協創のプラットフォーム
3. BMSは、調達品群の代表品番を深掘りして
その成果を横展開するプラットフォーム

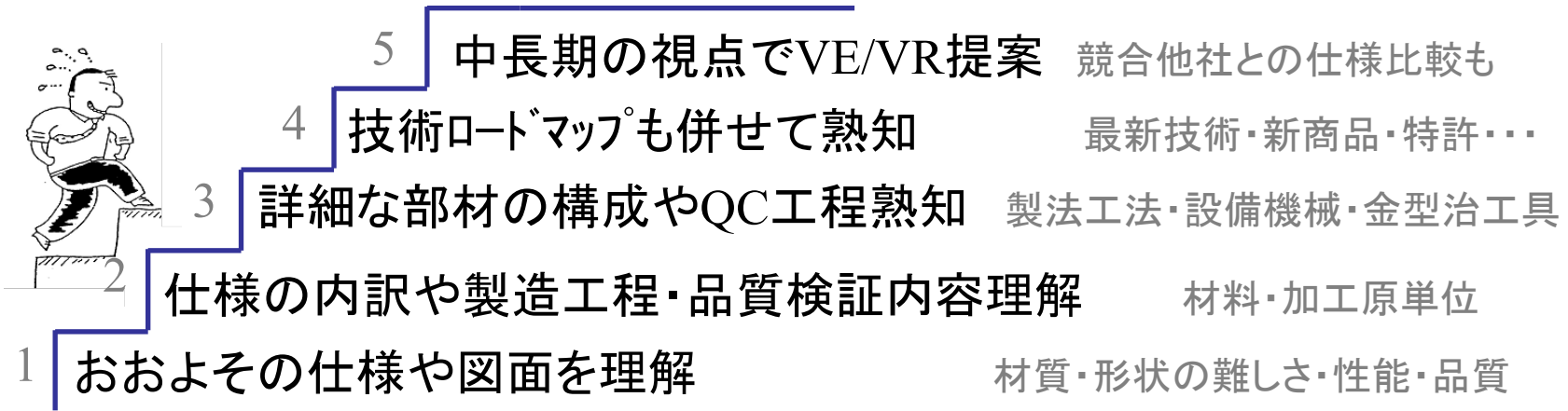


BMSで 仕様を認識する

confirm
specification

品名	仕様	単位	数量	備考
部品A	材質: 鋼材	個	100	
部品B	形状: 円筒	個	50	
部品C	加工: 切削	個	200	
部品D	材料: 樹脂	個	300	
部品E	製造: 鍛造	個	10	
部品F	検査: 目視	個	1000	
部品G	塗装: 粉末	個	500	
部品H	組立: 手組	個	100	
部品I	包装: 袋	個	1000	
部品J	保管: 乾燥	個	1000	

これは どういうものか？
技術は？製法工法は？





BMSで 競合を見える化する

comparison

仕様・性能・品質・見積・
VE提案 などの比較



- 1 仕様を明確化し複数のサプライヤ見積り比較・交渉
- 2 コスト分析・査定し目標実現のアイデア複数あり
- 3 提案の品質検証やデザイン改良等関連部署と連携
- 4 原価目標実現に向けた解決策明示・具体策展開
- 5 目標値達成後の中期目標設定し競合維持



BMS プラットフォーム の構成

architecture

機能の確認
制約条件

仕様の確認
性能

優先仕様の
絞込み

VE・VR検討
設計との連携

現状又は
予定

サプライヤ競合・海外調達・コストテーブル査定・
VE提案・方式違いなど比較

仕様・メーカー	現状メーカー	代替メーカー1	代替メーカー2	代替メーカー3	代替メーカー4
POS14501-1					
クロスガイド					
1 型式	SCK78P122D805K-01	試作検討図	MMHシリーズ	試作検討図	
2 定格電圧	1200V	1200V	1200V	1200V	1200V
3 定格容量 (+20%)	8μF	8μF	8μF	8μF	8μF
4 誘電正接	0.001%以下	メーカー規格による	—	—	—
5 実効電流値	2.6 A	2.6 A	2.6 A	2.6 A	2.6 A
6 対電圧(端子間)	1800VDC(10秒間)	1800VDC(10秒間)	1800VDC(10秒間)	1800VDC(10秒間)	1800VDC(10秒間)
7 絶縁抵抗(端子間)	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上
8 使用温度範囲	マナ25°C~80°C				
9 相対湿度	85%以下				
# 最大外形寸法(単位:mm)	99×85×56	90X160X53		66X94.4X99	
# その他					
# 現状実価価格					
# 目標価格	1,425	1,425	1,425	1,425	1,425
# 提案見積価格	1,300	1,400		3,680	
# 網かけ部分が主要な仕様。この数値同等かそれ以上が望ましい。 コメント、交渉経過 1 現状単価の#3850 はロット100個の見積 2 ニチコン 1/14 打合せ、指月電機 1/14 打合せ、ニチケミ 1/16 打合せ済。 3 指月→1425可能件 金型費は指月標準仕様とできるか検討。ニチコンは標準「バックアップ」にて検討。1/22迄。 4 マルコニ電圧、多 5 指月のケースは 6 ニチコン再回答 型費不要。1/22。 7 双信 最終打合せ 3 上記価格提示。決定方向。			数量: 1,008個		

仕様比較

見積り比較
経済性比較

交渉戦略・交渉日程
交渉の進捗管理
過去のトラブル・クレーム
故事来歴 シガミ確認

コストダウン効果
など



BMS 記入のやりかた ①~⑤

How to fill in

設計に
教えてもらう

①
機能・仕様の
確認

②
優先仕様の
絞込み

③
現状又は
予定

④
A社 B社 C社の見積
VE提案など

仕様・メーカー	現状メーカー	代替メーカー1	代替メーカー2	代替メーカー3	代替メーカー4
型式	SCK78P122D805K-C	試作検討図	MMHケース	試作検討図	
定格電圧	1200V	1200V	1200V	1200V	1200V
静電容量 (+/- 20%)	8 μF	8 μF	8 μF	8 μF	8 μF
誘電正接	0.001%以下	メーカー規格による	←	←	←
実効電流値	2.6 A	2.6 A	2.6 A	2.6 A	2.6 A
対電圧(端子間)	1800VDC(10秒間)	800VDC(10秒間)	800VDC(10秒間)	800VDC(10秒間)	800VDC(10秒間)
絶縁抵抗(端子間)	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上	1500MΩ以上
使用温度範囲	マ付25° C~80°				
相対湿度	85%以下				
最大外形寸法(単位mm)	99×85×56	90X160X53		66X94.4X99	
その他					
現状実績価格					
目標価格	1,425	1,425	1,425	1,425	1,425
提案見積価格	1,300				

⑤
交渉戦略 比較競合
過去のトラブル・クレーム
故事来歴 品質検証

物量計画
目標コストなど



設計・購買・サプライヤ 連携のプラットフォーム

Platform

- ①: テーマの確認
- ②: 主要機能
- ③: 主な仕様
- ④: 特に優先する仕様
- ⑤: 原価目標
- ⑥: 物量計画

設計・購買

- ⑦: VE提案の評価・具体化
- ⑧: 品質の検証
- ⑨: 仕様・図面改良
- ⑩: サプライヤ・価格の決定

BMS

サプライヤ

- ①: 売込みの仕様
- ②: 売込みの見積価格
- ③: 売込みのVE提案
- ④: VE提案の見積
- ⑤: 技術ロードマップ
- ⑥: サプライ市場情報

外部の知恵
の融合



購入品の例 ベアリング

example

		戦略部品BMS						2014/9/27
		小径ベアリング ○○○ZZ						
仕様項目	要求仕様	現状メーカー	代替メーカー1	代替メーカー2	代替メーカー3	代替メーカー5	代替メーカー6	
メーカー		AA社	BB社	MO社	MO社	NN社	NH社	
1 型式		L-①①①HHRP	×××ZZMC3N	△△△ZZP6SR	△△△ZZP4SQ	×××ZZRKP	×××ZZSSP	
2 内径	8	8	8	8	6	8	6	
3 外径	16	16	16	16	13	16	13	
4 内部隙間	P6級(5~12μ)	P6(5~12μ)	0(5~10μ)	P6(5~12μ)	P6(5~12μ)	0(5~10μ)	0(5~10μ)	
5 グリス量	30%	30%	30%	25%	25%	30%	30%	
6 スラスト荷重	2kgf 1800rpm							
7 グリーン対応	対応要	○	○	○	?	○	○	
8 リテナ材質	SPCC	SPCC	SPCC	SPCC	樹脂	SPCC	SPCC	
9 内外輪材質	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	
10 鋼球材質	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	SUJ2	
11 製造工場	(参考)	シンガポール	インドネシア	中国	中国	インドネシア		
12 価格		46	48	26	20	35	32	
網掛け部分が重要な仕様。								
現状実績価格	46	目標価格	23	数量 Ton	30,000	/月		
コメント, 交渉経過など						年間金額	16,560,000	
1 業界は裏で連携しており、同一サイズでの国内メカの競合困難						コストダウン/年間	8,280,000	
2 ○○社変更時 11月リテナカム不良 1月内輪加工不良発生								
3 ○○社と△△社のOEMの話がある								
4 ××製はM社向け3機種限定、M社での社実機耐久実施								
5 スラスト荷重 2kgf 1800rpm はカタログ値で 実負荷は少ない								



外注品の例

機械加工

example

								2014/9/27
戦略部品BMS		フランジ AAN改						
仕様項目	要求仕様	現状メーカー	代替メーカー1	代替メーカー2	代替メーカー3	代替メーカー5	代替メーカー6	
		AA社	BB社	CC社	シンセンB	DD社	CT計算	
1	素材	S10C 35φ	SUM	SUM	SUM22-D	S10C	S11C	35φ
2	素材重量	kg	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18	0.18
3	材料単価	¥/kg	130	154	140	120	153	130
4	材料費	¥/個	23.57	27.92	25.38	21.76	27.74	23.40
5								
6	加工単価	¥/分	40.00	50.00	30.00	12.00	50.00	30.00
7	加工 L1	秒	90	96	85	120	80	61
8	反転加工L2	秒	72	0	53	100	0	18
9	加工費	¥/個	108.00	80.00	69.00	44.00	66.67	39.50
10	プレス・溶接		18.00	16.20	15.00	8.00	18.00	17.00
11	メッキ		30.00	30.00	30.00	12.00	30.00	30.00
12	管理費		6.00	3.49	10.00	10.00	20.00	12.00
13	価格		185.57	157.61	149.38	95.76	162.41	121.90
網掛け部分が重要な仕様。								
	現状実績価格	185.00	目標価格	100.00	数量 個	4,480	/月	
コメント, 交渉経過など						年間金額	9,945,600	
						コストダウン/年間	4,569,600	
1 中国では快削鋼入手性悪いためS10Cにて対応 メリット：快削鋼より磁気特性向上設計見直し可、材料費安価/デメリット：加工時間かかる								
2 BB社、DD社は 総形バイトでL2加工不要、ただし、逃げ溝と面取り形状検討要す								
3 メッキ省略検討中								
4								

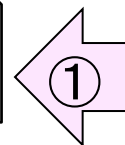
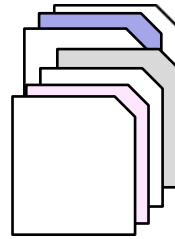
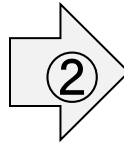


BMSないと 提案してるのに・・・進まない？

problem

- ・手間かかる・・・
- ・後ろ向き・・・
- ・優先順位・・・

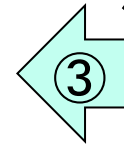
設計



提案する

購買

- ・巻き込んで・・・
- ・説得して・・・
- ・利用して・・・



回答催促

- ① 提案の理解査定・データ不備
- ② 一般購入品 カタログ値、試験条件
- ③ コストダウン効果不明確・改変費用
- ④ 関連部品との干渉、サブシステム相性
- ⑤ 品質検証組合わせ・予約
- ⑥ 新材料 MLT、ELT 検証プログラム
- ⑦ 既販売品との互換性、リペアパーツ
- ⑧ 以前に類似品検討済み、
- ⑨

- ① 提案フォロー
- ② 計画皮算用、CDカウント
- ③ 業界情報、他社は・・・
- ④ 上司に圧力
- ⑤ 提案件数稼ぎ？
- ⑥ ...
- ⑦ ...



BMSは 連携・協創のプラットフォーム

Platform

品名	仕様	数量	単価	金額	納期	備考
部品A	仕様A	1000	1000	1000000	2023/12/31	
部品B	仕様B	500	2000	1000000	2024/01/31	
部品C	仕様C	200	5000	1000000	2024/03/31	
部品D	仕様D	100	10000	1000000	2024/06/30	
部品E	仕様E	50	20000	1000000	2024/09/30	
部品F	仕様F	20	50000	1000000	2024/12/31	
部品G	仕様G	10	100000	1000000	2025/03/31	
部品H	仕様H	5	200000	1000000	2025/06/30	
部品I	仕様I	2	500000	1000000	2025/09/30	
部品J	仕様J	1	1000000	1000000	2025/12/31	

BMSあれば
喜んで協力
してもらえる

技談
共益・協創

