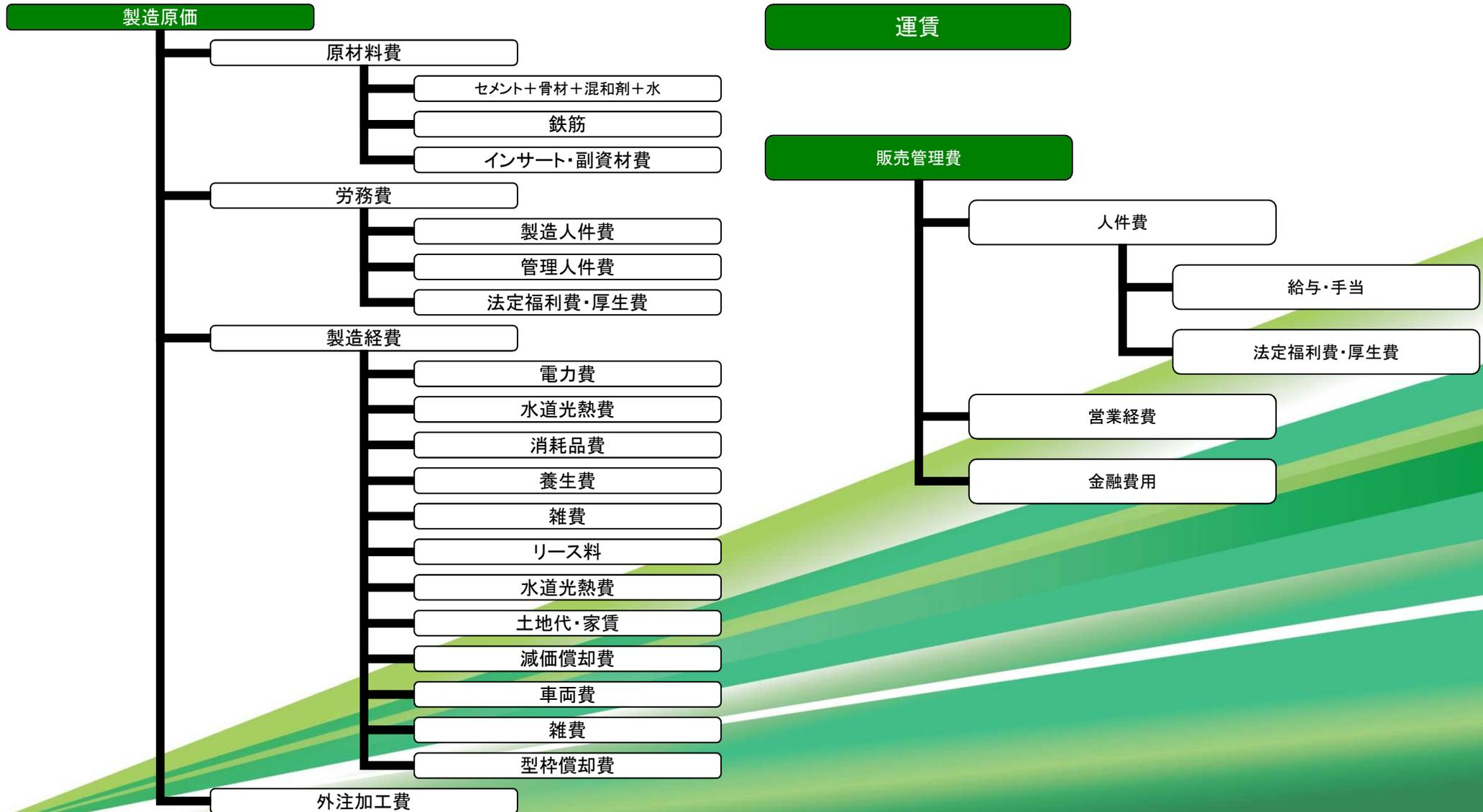


プレキャストコンクリート製品の 価格設定について

(一社)全国コンクリート製品協会

コンクリート製品の価格を決定する項目

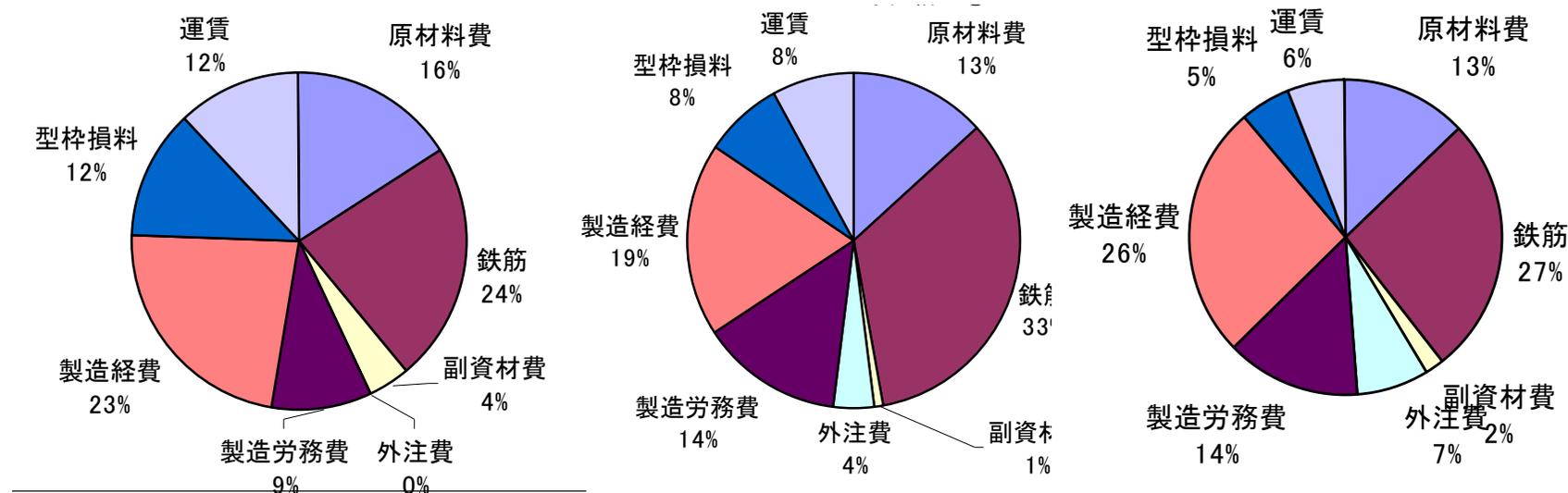
$$\text{製品価格} = \text{製造原価} + \text{運賃} + \text{販売管理費} + \text{利益}$$



考え方

- 原材料費・副資材費・インサートなどは製品ごとに拾い出して算出する。
- 製造側の労務費には、直接製造に携わる製造人件費と工場管理や品質管理を行なう管理人件費が含まれる。販売管理費の中には製品の設計費用なども含まれる。
- 各種工場経費は、製品の難易度、工場の稼働状況に応じて積み上げている。製品重量により各製品に按分する場合もある。きめ細かく原価の積み上げを各社のノウハウをもとに行なっている。
- 型枠の償却については耐用年数を考慮することが一般的だが、転用が利かない特殊製品については全償却することとなる。
- 運賃は大型製品や特殊事情のある製品については価格にはいれず別途計上する場合が多い。

製造原価＋運賃 価格構成の例(ボックスカルバート)



	例①	例②	例③
内空断面 (m2)	大	中	中
工場規模	大	中	小
工場製造量	大	小	少
輸送量	多	小	多
輸送距離	長 (50km以上)	短 (50km以下)	短 (20km以下)
その他		特殊工法・鉄筋量多	

- 工場規模や製造する数量など条件によりかなり変動することがわかる。
- 製造原価構成は大きく変わるため、メーカーは都度原価計算を行い最適となるよう検討を行っている。
- 型枠の損料は全損で見た場合大きく上昇する。型枠損料がある一定の費用を占めている。転用の効く製品においても、型枠損料がある一定の費用を占めているが、型枠の損料を全損で見た場合は大きく上昇する。
- 全体の構成のうち、生産トン数が少ないと工場経費類が占める割合が大きくなっている。
- 運賃はその都度計算して製品代に含む。なお大型製品や特殊事情のある製品については製品価格にはいれず別途計上する場合が多い。
- 工場の稼働率や生産効率、人員などで製造経費部分は大きく変動するため、製造トン数がある程度平準化され、最適配分ができると工場の原価は下がること判る。

コメント

【少品種化生産に関して】

- 現在は、求められる製品サイズが多様なためその時々需要(サイズ)に対応する型枠を持たざるを得ない。そのため、型枠の保管、維持・整備費に多くの経費を要し、また製造時には段取り変え(工場型枠を組み直すこと)に時間と手間を要するため製造原価を上げている。
- 多様なサイズの型枠を持たないで済むよう、発注製品の規格化をしていただくと、メーカーとしては多品種の型枠を持たずに済み、上記のコストアップ要因を減らす事ができる。メーカー各社は「在庫ヤードのロス」、「設計変更、数量変更による造り余りのロス」、「廃棄コストの増加」も大きい。つまり、少品種生産を目指すことが様々な原価低減をもたらすことになる。
- 具体的には例えばBoxカルバートの場合、内空寸法の規格化が、メーカーとしては用意する型枠の種類を減らすことにつながり、保管・整備・維持費用や製造時の段取り替えコストが減り、それぞれの型枠で想定していた転用数も確保できることから、コストダウンになる。
- (なお、Boxカルバートの場合あくまで内径断面に限っての話であり、肉厚その他については各社間の技術的競争余地を残しておくことが絶対条件である。)

【稼働率に関して】

- 製造原価を左右する最大の変動要因は工場の稼働率である。工場の固定費(固定的な人件費、設備の償却費、不動産費用など)は生産量がアップすれば、製品のコストダウンにつながる。したがって、それぞれの型枠の転用回数よりも年間の工場の稼働率を上げることが原価低減に寄与する。
- 一方、月単位で見たときに、製造量が最適規模を上回って集中する場合には人件費の増大、熟練工の不足による生産性低下を招きコストアップとなる。よって、型枠の転用回数議論のみでなく、年間の工場の稼働率向上と工場での製造の平準化の推進が重要な課題となる。