

Manufacturing ERP

mcfame 7

mcfameは、ビジネスエンジニアリング社（以下、BENG社）が開発した生産・販売・原価管理をカバーする製造業向けERP/SCMパッケージです。日本の製造業の業務プロセスに最適化された純国産パッケージで、富士通はFit to Standardを基本とし、標準機能を最大限に活かすことで、導入効果の最大化と長期運用を見据えたシステム構築を支援します。

こんなことでお困りではありませんか？

基幹システムの老朽化・ブラックボックス化で、保守要員確保や運用維持が困難。

海外製ERP導入に伴うアドオン増大や、スクラッチ開発の肥大化により、システムが複雑化・硬直化している。

工場・拠点ごとの個別最適化が進み、全社標準化やシステム刷新が進まない。

原価計算の根拠が不明確で、製品別の正確な原価や採算を経営判断に活かしていない。

DX推進やイノベーションに対応したいが、現行システムではデータやAIを活用した継続的な高度化に不安がある。

mcfame × 富士通でこれらの問題を解決します

Fit to Standardを軸としたシステム刷新
標準機能を活用するFit to Standard導入により属人化・複雑化を抑え、導入バージョン永続保守などmcfameの特性を活かし、人に依存しない長期利用可能な基幹システムを実現します。

業務標準化と拡張性を両立する基幹システム最適化
富士通独自の導入メソッドにより、肥大化したアドオンや個別改修を整理し、標準機能を活かしたスリムで拡張性の高いシステム構成へ最適化します。

全社標準化を促進する確実なプロジェクト推進体制
全社視点での構想策定と関係者の合意形成を重視し、大規模プロジェクトで培った知見を活かして、全社標準化と現場定着を確実に進めます。

原価・採算の見える化による意思決定高度化
実態に即した原価把握と差異分析により、製品別採算を見える化し、経営・現場双方で活用できる原価情報を提供します。

データとAIを活用した次世代ものづくりDX
基幹刷新にとどまらず、データとAIを活用した継続的な高度化を可能とする基盤を整備し、富士通のAI技術の知見も活かしながら、DX推進と事業成長を中長期で支援します。

mcfame 7の特徴

製造業に特化

製造業に特化し、日本の「ものづくり」の強みを引き出すために開発されたパッケージです。ものづくりの業務ノウハウや豊富な経験が集約されています。

業務に合わせる柔軟性と拡張性

さまざまな業務ノウハウを反映した製品設計により、柔軟な業務への対応を実現します。さらにデータベースやソースコードを公開し開発ツールを提供することで、個別要件への対応も可能。自社の強みを引き出します。

さまざまなシステムと連携

SOA基盤と他システム連携アダプタを使用することにより、MES・スケジューラ・PLM/PDM・EDI・会計など、他システムとのシームレスな連携を実現します。

海外展開をサポート

多言語・多通貨・複数会社管理などのグローバル要件への対応、海外自社拠点 およびパートナーによる現地サポートで、日本の製造業の海外での「ものづくり」を支援します。

導入バージョン永続保守

低コストで長期間ご利用いただけるよう、導入バージョンを永続保守しています。バージョンアッププログラムの適用可否を選択可能なため、バージョンアップが業務改革の推進を阻害することがありません。

mcframe導入実績

mcframeは、1,000社以上の導入実績があり、幅広い業種のお客様にご利用いただいています。

シリーズ累計 **1,066社** (2025年3月末現在)



富士通の強み

1. 製造業の未来を拓く：富士通の『総合力』と『現場力』

富士通は、日本最大級の製造業向けSE集団として、多岐にわたる業種・業態での成功事例と自社のものづくりで培った知見を有しています。これらの知見を活かし、mcframeの導入からSCM・ECMの全体最適化をご提案します。さらにはデータとAIを活用した高度なDX推進まで、お客様の事業成長を加速させる、次世代のものづくりDXを強力に支援します。

高い専門スキルを保有した
プロフェッショナル集団



- 設計・開発業務(ECM)～生産・製造業務(SCM)を熟知するSE集団保有
- 製造業向けSE 7,000名

グローバルのお客様への
導入数トップクラスの実績



- 生産管理システムの導入実績 3,500社以上
- 装置・加工・組立など様々な業種に対するグローバル全体での導入実績 1,700サイト以上

豊富なりファレンス
製造業ならではのノウハウ



- AIやIoT、行動分析など先進技術を活用し、人を中心としたスマートなものづくりを追求
- 工場で実践しているノウハウを提供

2. 大規模プロジェクトを成功に導く推進力

富士通は、多くの生産管理ソリューション導入知見を活かした、独自のmcframe導入メソッドロジー(導入方法論)を有しています。Fit to Standardアプローチにより、業務標準化と導入期間の短縮を両立し、変化に強く安定したシステムをご提供します。お客様の強みを生かす領域には高品質・高生産性のアドオン開発をご提案します。大規模プロジェクトやグローバル展開プロジェクトで培った経験を活かし、お客様と共に、プロジェクトを推進します。

富士通版 mcframe導入メソッドロジー

システム導入を成功に導くFujitsuノウハウ



工程定義



WBS・役割分担



導入手順



成果物のテンプレート



AI・自動化



アドオン部品



速習ガイド



新業務フロー



基本業務記述



ヒアリングシート



操作マニュアル



マスタモデル
検討資料



移行方針書

PowerStart : mcframe導入の効率化を支援するドキュメント群 (BENG社提供)

3. mcframe専門コンサルタント・SE体制

富士通は、2003年より製薬業のお客様へのmcframe導入を開始し、そこで培った実績とノウハウを活かし、2020年からは製造業全般へと支援領域を拡大してきました。mcframe認定コンサルタントを多数擁するSE体制のもと、導入実績に裏打ちされたノウハウを活かし、製造業向けmcframe導入を構想から運用まで一貫して支援します。



mcframe認定コンサルタント資格保有数：のべ**150名**（2025年3月末現在）

導入事例

電機A社

“肥大化・複雑化を排除”を目指し、完全標準導入を実現

生産

販売

原価

課題

- 計画変更を吸収できない業務モデルからの脱却
- 在庫がリアルタイムに見えず、在庫が膨張
- ビジネスルールが未確立で、現場の創意工夫に依存
- 生産システムが工場ごとに個別最適化

効果

- MRP中心の運用変更により計画変更に対応
- 製品・部品在庫の実情把握によるロス削減を実現
- 業務プロセス明確化により肥大化・複雑化・属人化を解消
- グローバルでmcframeに統一し、標準化や効率化を実現

化学B社

製造業にマッチしたmcframeによる生産DXを実現

生産

販売

原価

課題

- 主要システム外での業務が多大
- 属人的で部署間の連携が不十分
- 原価計算根拠が不明確で、収益性分析・価格戦略・事業戦略に活用できていない
- システム運用の保守コストが高額

効果

- システム外作業の約60%をシステム化し業務効率化
- 同一データを全社活用し部署間連携を強化
- 原価の見える化により経営・事業戦略への活用を実現
- 主要システム変更により保守コスト約40%削減

金属加工C社

全社統一の原価モデル構築により全社の意思決定を加速

原価

課題

- 標準原価中心の原価管理のため実際原価を把握できない
- 原価の考え方・構造が事業ごとに不統一で、各原価の精度が担保できておらず、意思決定に活用できていない

効果

- ベースとなる原価構造を共有し、各原価を正しく捉える仕組みを構築することで、意思決定に必要な情報提供を実現
 経営：利益計画・予測の迅速化、原料・高熱費高騰の価格転嫁
 製造：原価KPIを運用した生産活動の改善・評価の実現
 営業：見積精度の向上、販売戦略・価格交渉への活用
 財務：決算業務の効率化と内部統制強化

※mcframeは、ビジネスエンジニアリング株式会社の商標または登録商標です。本資料には、ビジネスエンジニアリング株式会社から提供された図表が含まれています。

お問い合わせ先

富士通株式会社

Uvance Sustainable Manufacturing

富士通の製造業ソリューションに関するお問い合わせフォーム

