



標準コスト見積りシステム・ α -9シリーズは、CACシステムの中核を成す技術体系であり、開発・設計段階での徹底した「コストの創り込み」から製造現場での「原価保証」に至る収益確保を第一義にコストデザインを実現することを主眼に開発されたソフトウェアです。

システム構築の根本思想は、トヨタ・カンバン方式で多くの高収益実証がされているIE(生産工学)の標準化思想であり国際標準である科学的作業測定技法(WF法)を適用した標準時間・工数から成り立っております。

基準となる技術データベースは、当社、経営コンサルティング事業部スタッフにより手扱い工数は、各工法・工程または機械毎にワークデザインされた後、WF法で測定され、マシンタイムについては、MACHINING DATA HANDBOOK及び毎年11月技術情報収集時点で、その業界で知られている最新の設備・機械情報や加工技術情報に一定の余裕率を付加した諸条件値を「標準工数・標準時間」とし、これを原単位として扱っております。

本システム・シリーズは、部品メーカーや部品調達で扱う単部品に対し引き合い時点で「簡易に素早く見積りできれば良い」とする場合や標準原価計算制度下で工法・工程別の標準コスト算定から目標コスト指図を行い、実績との差額解析による能率向上を支援をする日本国内コスト水準機能を持ち合わす「Standard版」及び製品(アッセンブリー)メーカーの開発・設計段階やグローバル調達で、部品製作から組立・配線・梱包工程までのグローバルコスト水準創り込みをCACシステム上で行い「フロントコストデザイン」を実現可能にするグローバルコスト水準機能持ち合わす「Professional版」のシステムが用意されております。「Professional版」には、他国版として、東アジア地区版、ASEAN地区版、北米地区版、中南米地区版、欧州地区版、ロシア地区版など64生産地のコストテーブル情報が用意され対応可能になっております。また、これら他国版(生産地別)データとして業種別の「加工費率版」も頒布しております。

これらシステム活用により、日本市場や世界市場に通用するコスト水準、つまり利益先取り後 の必達すべき「標準原価」の算定及び製作する前の損益計算と収益最大化のための公正な客観的 コスト評価シミュレーションが素早く実現可能となります。

開発元/日本コストエンジニアリング株式会社

〒145-0071 東京都大田区田園調布2-29-12 TEL:0120-204-783 FAX:0120-404-783

http://www.ncost.co.jp/

(Standard 版)

標準システムの機能体系表 ■コスト質定背景を明らかにする 売価段階 一加工技術条件テーブル ──マシンタイム算定条件を明らかにする ハンドタイム算定条件を明らかにする - 手扱い時間テーブル 機械段取り時間テーブル 段取タイム算定条件を明らかにする 共通テーブル 設計段階 金型コストテーブル 金型加工時間算定条件を明らかにする ■コスト水準を維持する ■部品原価を算定する 標準コストテーブル緒元 機能・方式表現テーブル 機能・方式用語を登録する 選択指定 製作先・原価保証者テーブル 製作先と原価保証者を明らかにする 精密板金品見積りシステム αータシリース 試作段階 精密プレス見積りシステム 材料マスターテーブル──使用素材情報を獲得する D /B 板金・製缶見積りシステム 運用管理テーブル 間接費用の内訳を明らかにする 精密切削品見積りシステム ■産・調達 機械加工品見積りシステム 直接費用の内訳を明らかにする 加工費率テーブル 鍛造品見積もりシステム CAD部品属性の読み込み 焼結成形品見積りシステム (システム呼称メニュー) 部品属性を物づくりに置換 金型鋳造品見積りシステム 売価&設計見積りシステム 物づくりを工数に置き換える 砂型鋳造品見積りシステム 物づくりをコストに置き換える 樹脂成形品見積りシステム 生産&購買品見積りシステム ゴム加工品見積りシステム (生産地) (製品ステージ) ▼ ■コストを創り込む 金型割付コスト 売価段階 部品割付コストを確認する 部品割付コスト 【1システム・1ライセンス】 管理使用条件を明らかにする 生産地の指定 【簡易版¥280千円】 日本地区版 【標準版¥580千円】 使用材料条件を明らかにする 設計段階 深せん地区 ■コスト実現性を証明する CR・工法開発シミュレーション 上海地区 加工工程(工順)を明確にする 標準コスト見積りシステム フイリピン地区 工程加工条件を明らかにする インドネシア地区 試作段階 再編集見積りの実行 マレーシヤ地区 金型/冶工具費用を算定する シンガポール地区 標準工数明細書を出力する ■ 枠内は標準版機能 タイ地区 量産・調達 簡易機能版は、標準コストテーブル コスト見積書を出力する PDM/ERPデータ送達 緒元機能の編集機能が未搭載のもの です。 - 機能コスト検索を可能にする □ 枠内機能はオプション コストの技術性評価を可能にする サポート機能 標準工数表を連続出力する 基本データのメンテナンスを可能にする 標準コスト見積書を出力する 管理仕様のメンテナンスを可能にする 工数・見積書の一括印刷 定期バージョンアップに対応する 見積り部品データを保存する D/B化対応 部品コストファイルの複写 ■原価情報を維持する 部品ファイル管理 部品コストファイルの削除 システム コストデータのバックアップ

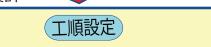
金型鋳造品見積りシステムに搭載されているワークセンター仕様

工程	設 備•機 械	工程	設 備•機 械	工程	設 備•機 械
1, 横型アルミ ダイカストマシン	鋳造機135t鋳造機150t鋳造機200t鋳造機350t鋳造機500t鋳造機650t	4, グラビティ鋳造	可傾式鋳造機 500×450×300H 500×650×400H 600×650×400H 700×850×400H	17. 複合旋盤	L - T C - 12 L - T C - 16 L - T C - 20 L - T C - 25 L - T C - 32 L - T C - 42 L - T C - 45
	鋳造機 800t 鋳造機 1250t 鋳造機 1650t		お垣機 500 × 450 × 300 H 500 × 650 × 400 H 600 × 650 × 400 H 700 × 850 × 400 H 800 × 850 × 400 H	18.N C 旋盤	L - N C - 160 L - N C - 200 L - N C - 240 L - N C - 230
0 68 11 7 11 7	propiers (-at	5, 低圧鋳造	坩堝容量 500kg 800kg		L - 4 2 0 L - 6 0 0 L - 7 6 0
2, 縦型アルミ ダイカストマシン	鋳造機 135t 鋳造機 150t 鋳造機 200t 鋳造機 250t 鋳造機 350t	4. トリミング	1000kg 1200kg 1600kg 2000kg	20. 単 能 盤 21. マシニング センター	L - S P - 260 L - S P - 200 M - V - 750 M - V - 920
	鋳造機 500t 鋳造機 650t 鋳造機 800t	4. 575	トリミンク゛フ゜レス30t トリミンク゛フ゜レス50t トリミンク゛フ゜レス150t		M - H - 750 M - H - 920 M C - V -600P M C - V -600 M C - V -800
3, 亜鉛ダイカスト マシン	鋳造機 135t 鋳造機 150t 鋳造機 200t 鋳造機 250t 鋳造機 350t	5.ヤスリ仕上 6.歪修正(矯正) 7.ショットブラスト	回転式 研掃機	22. 汎用フライス	M C - V-1100 M C - V ?700 MC-H-450-PC11 MC-H-560-PC8 MC-H-560-PC2 MC-H-560-PC3
		8.含浸	テーブルブラスト	23. 穴あ仕工程 =	D - B - 1 9 D - B - 1 3 D - G - 2 4 T - B - 0 8
				24:付 加 工 程 25:付 加 費 用	

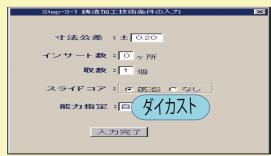
金型鋳造品見積りシステムの実行事例



工程設計



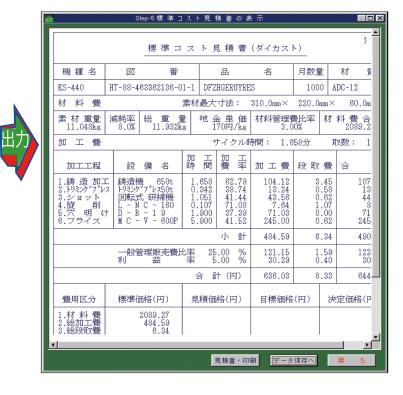












金型鋳造品見積りシステムに搭載されている・標準コスト算定理論

コスト構成内容			コスト変動パラメーター						テーブル化	ステム	自動	自動計算					
	標準	主要	材料单価	構入 財製単価 購買			購入形態 購買方針	材 質:材質別基準価格(ベース単価) 購入形態:インゴット 購買方針:調達先(国内、他国、材料メーカー) 購入条件:支払い条件(現金、手形)、				0					
	材料費	×材料使用品	材料使用量			大きさ:面積、体積、重量、肉厚、インサートの有無 購入方法:1回の発注ロット、納入姿、 成形方法:取数、オーバーフローゲート、ガス抜き量 成形方法:試打ちロス、段取り換えロス、減耗率				0	0	0					
	費		量	材	料管	理費	金利、調達事務、保管費用、検査費		0		0						
					所			正味成形時間	合金の種類(ADC-O1 ADC-12) 鋳造サイクル(型開、射出、保圧、冷却) 使用機械の種類(横型・縦型鋳造機) 鋳造条件(金型温度、鋳込温度、射出速度 射出力、湯口速度、成形品形状、チル時間 鋳造圧力、大きさ、肉厚、寸法精度、重量 スリーブ径、湯口断面積、機械能力)	00000 0			0				
			=-	要		成形時間		付帯時間	インサートの有無 自動化・トランスファーの程度		0						
			所	日	Ė.			ローデイング時間	ワーク形状、保持状態 ワークの大きさ・重量		0						
標準	標	設	要時		-	段取り	時間	金型交換時間	使用機械の種類・能力(大きさ) 金型の種類(専用型、汎用型、特殊型) 状態(内段取り、外段取り、準備、後始末) 自動化の程度・ロボット化、マテハン 生産量(加エロット・発注ロット) 鋳造品の姿:組立の程度、後処理の程度	0	000000		0				
		備	間			稼働率	(生産効率)	割り増し係数	一般余裕率 有効実働率 作業能率	0							
コス	準加	費	× 設備費率		設備	設備固筑	定費率	設備減価償却費率 建物減価償却費率 建物税・保険料費率	設備機械の現在購入金額 償却方法(定率法・定額法) 償却期間(経済耐用年数・法定耐用年数) 建物の種類(鉄骨スレート) 償却期間(法定耐用年数) 建物の大きさ(機械占用面積・割増面積 建物単価(㎡当たり単価)	0000000	C						
ト価	工費			費率	=n./±±11./		電 カ 費 費 要 要 要 要 要 要 要 要 要 費 費 費 費 費 費 費 費	使用機械の消費容量・電力需要率 使用機械の消費容量・燃料需要率 使用機械の消耗程度 稼動体制 測定具、ノズル・消費数量 稼動油・型洗浄油の種類 サー、変電所、パレット、通函などの費用	000000		0	0					
値	,		労	— 率 労	労務	直接労	務費率	直接作業者	所定内賃金・作業者レベル(男女の差異) 熟練度・持台数、就業体制(直制) 付帯人件費比率(賞与・法定福利費)	000		000					
							務		費	間接労	務費率	現場班長、組長	所定内賃金 管理人数 直間比率 外段取り	0		0	
						費		率	労務共通		食堂、清掃費、応接、	什器備品、冷暖房などの費用	0		0		
		労	率 × 所	所繰返し		作業工数	ワーク着脱時間操作・測定時間	ワークの形状、大きさ・重量、補助具 作業測定手法(WF法・ストップウオッチ法) 作業者レベル(熟練度)、要求品質・仕様		000							
		務費	所要工数		- -	付帯作	業工数	歩行時間 段取り時間 作業切替え時間 定期(時)検査 (プリセット)	機械間距離移動 機械台数 内段取り時間 取付け方法、使用治具 使用機械の種類 金型の種類・人数 金型の寿命、製品函入替え、材料供給頻度 自動化の程度 加工品大きさ、要求品質 金型の種類・数量、治具の種類、 金型の寿命		000		0				
					稼働率(作業効率)		(作業効率)	割り増し係数	一般余裕率 有効実働率 作業能率	0							
製造経費比率 直接作業者へのサポート(生産準備、プログラム作成、作業管理)費用								0			0						
一般管理販売費比率・利益率							0			0							
開発費・金型・専用治具費・運・賃										0							