標準原価計算制度を補完する

物づくりの客観基準が実証的な数値によって体系化!!

電子図書・概説!!

ズバリ!!世界市場におけるコストの水準が一目で解かる本

コストエ学・電子図書シリーズ

Defact Cost Standard Table

■著者　与那覇三男

JCE
日本コストエンジニアリング株式会社

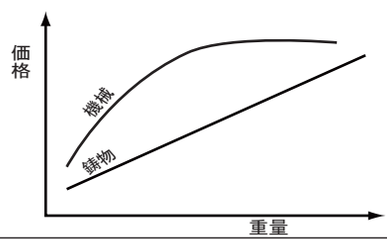
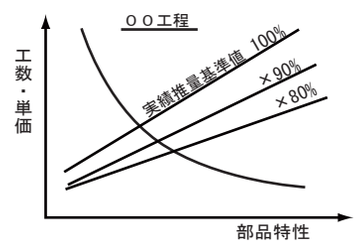
■本図書シリーズの特徴

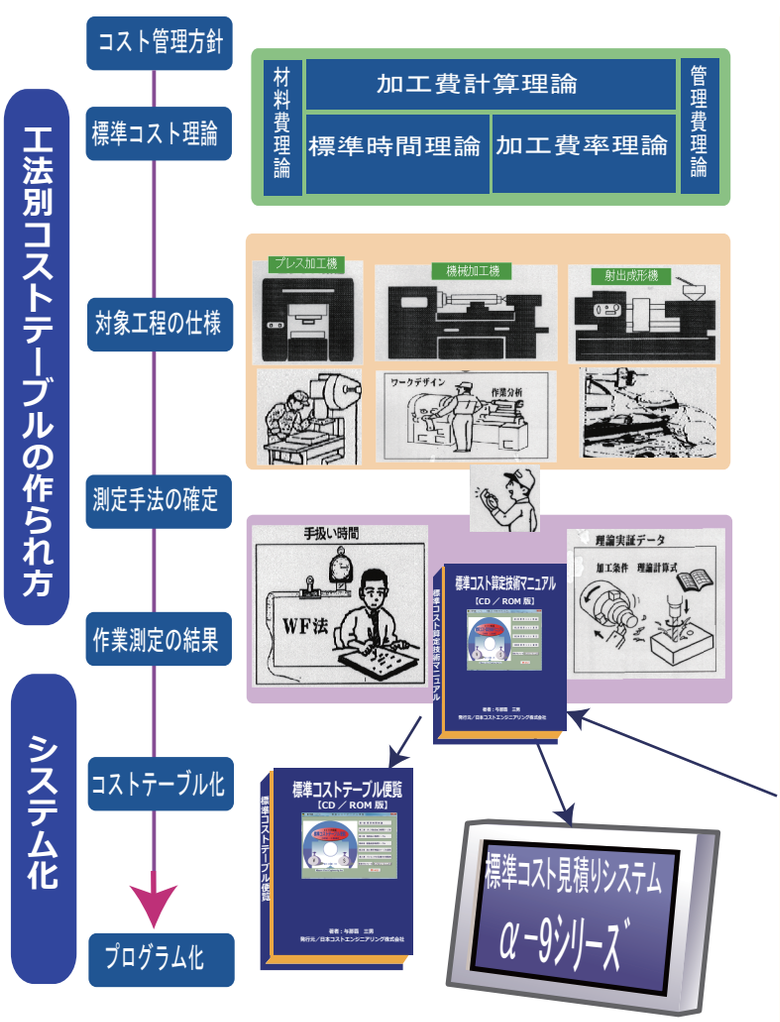
1.世界市場に通用するコスト水準がわかる.
2.外製品発注時のコストガイドとして使える.
3.ＶＤ／ＶＥ改善コスト評価書として使える.
4.標準作業工数の設定基準書として使える.
5.物づくりの常識、技術の常識がわかる.
6.工場管理会計のシステム化が図れる.
7. 科学的な物づくりの仕組みが構築される.

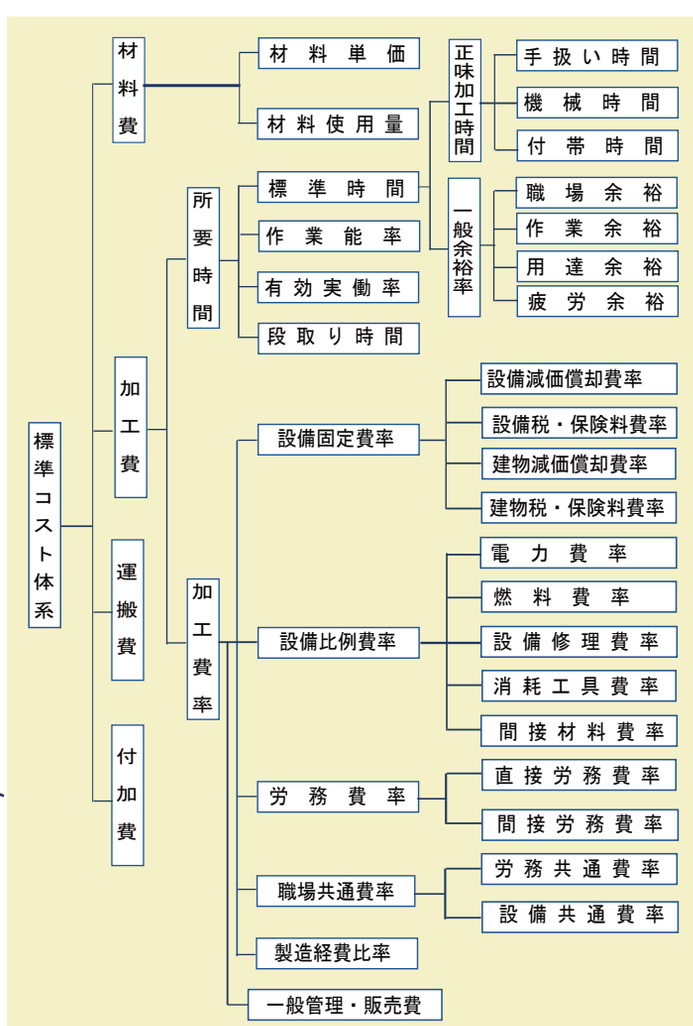
出版元／日本コストエンジニアリング株式会社

〒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/

本書シリーズは工法別のコストテーブルである。

種　類	考え方と定義	作られ方と運用	構　築　例
①工法別コストテーブル	その業界（機械、鍛造・・）における最新の技術情報，設備情報に基き、ワークデザイン手法と作業測定手法（ＷＦ法）を駆使し得られた標準作業時間をベンチマークにしたものである。 その成果は、経済性研究としてこの工程及び設備機械で物作りするには、これが最善であるとした「かくあるべきコスト」を導き、現状をよりよい最善化に結びつけるのが究極の狙いである。	「かくあるべし」とする標準化思想をベースにした工場のモデリング及び顧客が要求する日本の市場又は国際市場における管理情報を情報源として構築するのが大原則である。（科学根拠法） その成果物は「標準時間テーブル」「標準工数テーブル」「標準材料単価テーブル」「標準加工費率テーブル」など、基準とするモノサシ類で構成され標準原価計算制度（ECS/PCS）下で運用される。	【外形加工】　単位：分 精度／長さ　外径 φ ～20 ～30 ～40 ～60 ～80 ～100 ～120 荒加工 ▽ 20mm 0.180 0.240 0.300 0.420 0.480 0.600 0.780 40 0.300 0.360 0.480 0.600 0.720 0.900 1.140 60 0.360 0.480 0.780 0.960 1.200 1.500 1.920 80 0.480 0.660 0.900 1.140 1.440 1.800 2.280 100 0.600 0.900 1.200 1.500 1.920 2.400 3.060 140 0.960 1.200 1.680 2.100 2.640 3.300 4.200 180 1.200 1.560 2.100 2.640 3.360 4.200 5.340 220 1.500 1.920 2.400 3.060 3.840 4.800 6.120 260 1.800 2.400 3.000 3.780 4.800 6.000 7.680
②原単位別コストテーブル	ｋｇあたりの単価、ｍ２あたりの単価、ロットあたりの単価といった原単位をベースに作成されたものである。 その成果は、主に調達値決めの際のおおまかなコストガイドとして活用される。	対象製品の実績原価を原単位別に置き換える（重回帰手法）。 代表的な成果物として、ウエイトコストテーブルがあり、概算見積もり資料としては良いが、部品特性要因を加味するのが困難。	
②部品別・製品別コストテーブル	繰り返し性の強い製品群に対し、自社内や外注先を含めた管理条件と技術条件（機械設備））などを是認した「現状の実績値」を簡易的にとりまとめたものである。 その成果は、工程別推定目標値として加工実績値との原価差異分析用に活用される。	既成品の加工工程別実績工数や発生原価を収集し、経験的推量基準化する（横ニラミ法）。 運用時には部品特性を加味し単純乗率化するが段取り時間や実加工時間（手扱いや機械時間）の管理設定が困難なためコストシミュレーションには不向きで客観的説得に乏しい。	





□コスト工学図書シリーズ !!

ズバリ !!　世間の水準、コストの標準が一目で解かる本

機械加工コストテーブル便覧

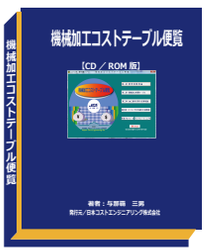
Defact Cost Standard Table

■与那覇三男　著

発行／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：０１２０－２０－４７８３　FAX:０１２０－４０－４７８３

■機械加工全般の標準時間･加工費率が解る本

機械加工コストテーブル便覧



web特価・ 64,000円
（税別・送料サービス）

体裁A4版・575頁
定価:72,000円

第一章　標準時間理論

① 標準加工時間の考え方
1.標準加工時間の考え方
2.標準時間の構成内容
3.一般余裕率の考え方、求め方
4.作業能率の考え方、求め方
5.有効実働率の考え方、求め方
6.段取り時間の考え方、求め方

② 標準加工時間の設定手法

第二章　切削加工時間テーブル

① 旋削加工時間テーブル
1.普通旋盤加工時間テーブル
2.自動旋盤加工時間テーブル
3.CNC旋盤加工時間テーブル
4.複合旋盤加工時間テーブル
【適用範囲と内容】
①適用材質:普通鋼，SUS，黄銅，アルミ，鋳鉄
②旋削加工工程の種類
外形加工，内径加工，穴あけ，ねじ切り，溝加工
テーパ加工，端面加工，クリップ溝，Oリング溝
外形内径油溝，総形加工，球面加工，CR面取り
G逃げ溝，外内径油溝，Dカット，キー溝，スリ割り
リーマ，タップ，窓加工，袋加工，平面加工など

② 穴明け加工時間テーブル
1.卓上ボール盤加工時間テーブル
2.直立ボール盤加工時間テーブル
3.ラジアル盤加工時間テーブル
【適用範囲と内容】
①適用材質:普通鋼，SUS，黄銅，アルミ，鋳鉄
②穴明け加工工程の種類
ドリル加工，タップ加工，リーマ加工，座ぐり加工
中ぐり加工，面取り加工，裏面取り，ボーリング

③ フライス加工時間テーブル
1.縦型フライス盤加工時間テーブル
2.横型フライス盤加工時間テーブル
3.マシニングセンタ加工時間テーブル
4.NCフライス盤加工時間テーブル
【適用範囲と内容】
①適用材質:普通鋼，SUS，黄銅，アルミ，鋳鉄
②各機械の加工工程の種類
平面，側面，段差，溝加工，ドリル加工，タップ
リーマ加工，座ぐり加工　中ぐり加工，面取り
裏面取り，ボーリングなど

④ 研削加工時間テーブル
1.平面研削盤加工時間テーブル
2.円筒研削盤加工時間テーブル
3.内面研削盤加工時間テーブル
4.センタレス加工時間テーブル
【適用範囲と内容】
①適用材質:普通鋼，SUS，黄銅，アルミ，鋳鉄
②各機械の加工工程の種類
平面研削，円筒研削，側面研削，溝研削
トラバース，プランジ，ホーニングなど

⑤ 特殊加工時間テーブル
1.エンドレス研削作業時間テーブル
2.平面自動バリとり作業時間テーブル
3.振動バレル作業時間テーブル
4.回転バレル作業時間テーブル

第三章　加工費率(賃率)計算理論

① 正しい加工費率の考え方・把え方
1.標準加工費率(賃率)の構成内容
2.設備減価償却費の考え方・求め方
3.設備建物の税・保険料費の考え方、求め方
4.比例費・共通費の考え方、求め方
5.標準労務費の考え方、求め方
6.一般管理費販売費比率の考え方、求め方

② 標準的な加工費率テーブル諸表

第四章 パソコンでのコスト見積り事例

本書は、機械加工工場で物づくりした時の「作る立場」に立った工程設計プロセスについて、作業測定された客観事実を標準コスト（標準加工時間×標準加工費率）に置き換えてテーブル化してあります。標準時間は、ある作業について「かくあるべき」という作業のやり方や作業条件に対する時間です。つまり、この設備･機械で作業するのに「かけるべき時間･工数」は、この値が理論的､科学的に「妥当であり世間一般に客観実証されている結果である」という筋合いのものです。一方、標準加工費率は、管理会計思想に基づき最新技術水準や管理水準をベースに単位時間当たり標準設備費、労務費、管理費から成り立ちます

「第１章」では､標準コストの理論構成や基本的な考え方や捉え方を述べた後、測定技法 としてフル活用されたＪＷＦ法の抜粋を啓蒙用に紹介してあります。

「第2章」では､機械（切削）加工の主たる加工工程である旋削加工、フライス加工、穴明け加工、研削加工、特殊加工を中心にそれぞれ使用設備及び適用刃物を定めて正味の作業測定をしてあり適用材質が鋼種材料レベルでテーブル掲載されています。

「第3章」では､標準加工費率（円/分）の理論的な考え方、計算のしかたを詳細に述べた後に、客観的事実としての標準加工費率（設備費率、労務費率）を工程別、機械別に算出一覧表に掲載してあります。

「第4章」では､上記各章のデータを掛け合わせた部品コスト算定法のプロセスとシステム化されたツールからのコストシミュレーション結果の出力事例を紹介してあります。また、実際に援用できる部品コスト見積りの書式雛形も付帯してあります。

ページ内容の抜粋例

1．ＣＮＣ旋盤加工時間テーブル【普通鋼・炭素鋼　①】

【作業測定基礎条件】
・表値は、標準時間＝正味作業時間×（１＋一般余裕率）である。
・一般余裕率 ９％（職場余裕：2.2％ 作業余裕：2.2％ 疲労余裕：3.2％ 用達余裕：1.4％）
・正味加工時間は、切削加工時間＋手扱い時間＋付帯時間で測定された値である。
・表値▽は切込み量 0.3mm×2回　▽▽▽は切込み量 0.3mm×2回＋0.1mm×2回で測定
・測定加工対象物は丸棒　使用刃物は超硬バイト　加工数は60個の連続加工を基準に測定
・表値には、段取り時間、作業能率、有効実働率は含まれていない。

【外形加工】　単位：分

精度	長さ＼外径	φ ～20	～30	～40	～60	～80	～100	～120
荒加工 ▽	20mm	0.140	0.187	0.234	0.328	0.374	0.468	0.608
	40	0.234	0.281	0.374	0.468	0.562	0.702	0.889
	60	0.281	0.374	0.608	0.749	0.936	1.170	1.498
	80	0.374	0.515	0.702	0.889	1.123	1.404	1.778
	100	0.468	0.702	0.936	1.170	1.498	1.872	2.387
	140	0.749	0.936	1.310	1.638	2.059	2.574	3.276
	180	0.936	1.217	1.638	2.059	2.621	3.276	4.165
	220	1.170	1.498	1.872	2.387	2.995	3.744	4.774
	260	1.404	1.872	2.340	2.948	3.744	4.680	5.990
	300	1.638	2.106	2.714	3.416	4.306	5.382	6.880
仕上げ ▽▽▽	20mm	0.281	0.374	0.608	0.749	0.936	1.170	1.498
	40	0.562	0.842	1.170	1.498	1.872	2.340	2.995
	60	0.796	1.357	1.778	2.246	2.808	3.510	4.493
	80	1.217	1.778	2.340	2.948	3.744	4.680	5.990
	100	1.732	2.200	2.948	3.697	4.680	5.850	2.808
	140	2.153	2.621	3.276	4.165	5.242	6.552	8.377
	180	2.714	3.182	3.604	4.540	5.756	7.207	9.173
	220	3.042	3.510	3.978	5.008	6.365	7.956	10.156
	260	3.510	3.978	4.446	5.616	7.114	8.892	11.372
	300	3.978	4.446	4.914	6.224	7.862	9.828	12.542

1．マシニングセンター加工時間テーブル【普通鋼・炭素鋼　②】

【作業測定基礎条件】
・表値は、標準時間＝正味作業時間（MT+HT）×（１＋一般余裕率）である。
・一般余裕率 ９％（職場余裕：2.2％ 作業余裕：2.2％ 疲労余裕：3.2％ 用達余裕：1.4％）
・ワーク着脱時間は、切削加工機械ごとにワークエリヤを定めてＷＦ法で測定した結果
・表値は側面＋底面加工で加工幅＝底面幅　使用刃物は２枚刃超硬エンドミル で測定
・1回の切込深さは荒加工で2.0～3mm 仕上げ加工で0.2～0.5mm 加工数は10個の連続加工
・表値には、段取り時間、管理ロス時間、歩留まり率は含まれていない。

【平面加工：エンドミル】　単位：分

精度	切削長＼切削幅	～6	～10	～15	～20	～25	～30	mm ～35
荒加工 ▽	40mm	0.353	0.403	0.454	0.504	0.554	0.605	0.655
	60	0.605	0.655	0.706	0.756	0.806	0.907	0.958
	80	0.806	0.907	0.958	1.008	1.058	1.159	1.260
	100	1.008	1.109	1.159	1.210	1.260	1.361	1.462
	120	1.260	1.361	1.462	1.512	1.613	1.764	1.915
	160	1.512	1.613	1.714	1.814	2.016	2.218	2.419
	200	2.016	2.268	2.369	2.470	2.621	2.822	3.074
	250	2.621	3.024	3.175	3.326	3.478	3.780	4.133
	300	2.974	3.276	3.478	3.629	3.780	4.183	4.486
	350	3.528	4.032	4.234	4.435	4.637	5.090	5.494
仕上げ ▽▽▽	40mm	0.857	0.907	0.958	1.008	1.058	1.159	1.260
	60	1.109	1.361	1.411	1.512	1.613	1.714	1.915
	80	1.512	1.714	1.814	1.915	2.016	2.218	2.419
	100	2.016	2.268	2.369	2.470	2.621	2.822	3.074
	120	2.520	2.772	2.923	3.074	3.226	3.528	3.780
	160	3.024	3.528	3.730	3.881	4.082	4.385	4.788
	200	3.780	4.536	4.738	4.939	5.242	5.594	6.199
	250	4.536	5.040	5.292	5.544	5.796	6.300	6.854
	300	5.544	6.048	6.350	6.653	6.955	7.358	8.266
	350	6.048	6.552	6.854	7.308	7.560	8.165	8.921

第一章 1

標準コスト構築理論

1．標準コスト工学理論

2．標準時間理論と設定法

第二章 2

標準機械加工時間テーブル

1．切断加工時間テーブル
2．溶断加工時間テーブル
3．旋削加工時間テーブル
4．穴明け加工時間テーブル
5．フライス加工時間テーブル
6．研削加工時間テーブル
7．特殊加工時間テーブル

第三章

3

標準加工費率計算理論

1．標準加工費率の考え方・把え方

2．標準機械加工費率テーブル諸表

第四章

4

標準コスト見積りの実際

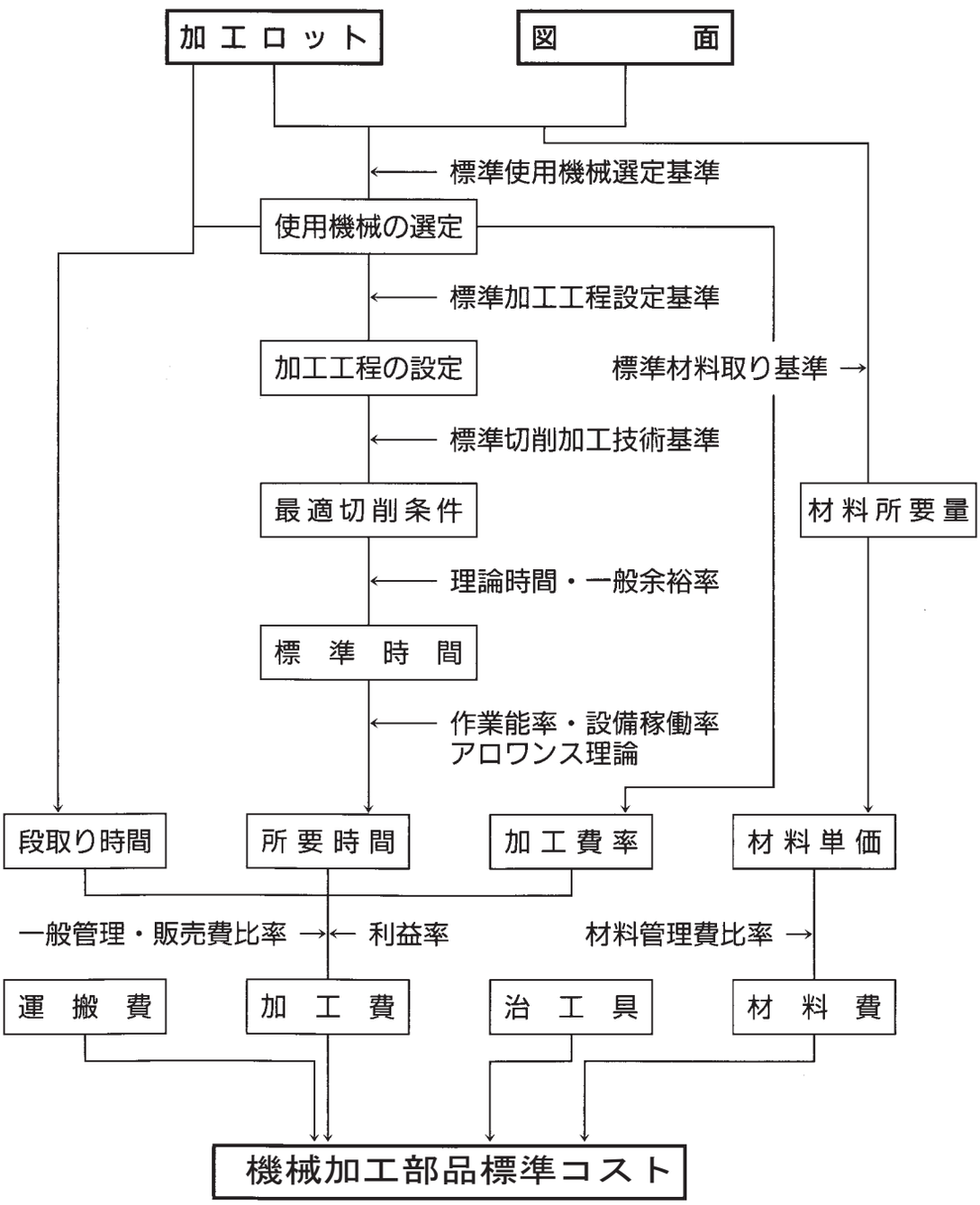
1．コスト見積りプロセス

2．コスト見積りの事例

3．部品見積り書式例

■機械加工部品標準コスト算定フロー

本章内容は、機械加工部品（切削部品）について、その合理的なコストを算定するための方法論を述べてあります。合理的なコスト算定のためには工学的な物づくりに関する技術情報（下記フロー内基準類）を体系的に修得して初めて下記フローに沿った正しいコスト算定が可能となります。

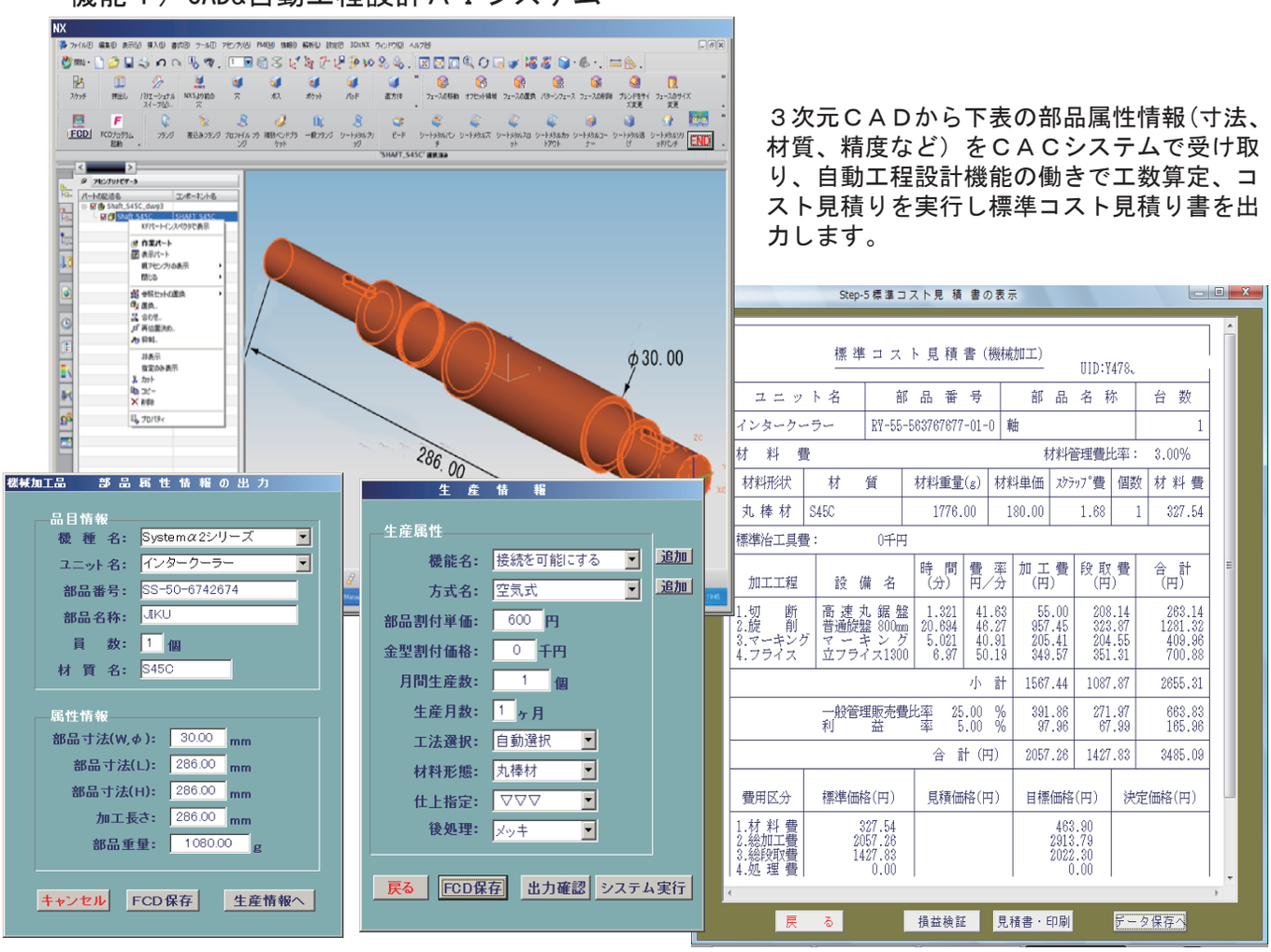


7 機械加工品・標準コスト算定の実際

ここではＣＡＣシステムを活用した標準コスト算定の実行プロセスについて概説する。

機能１）CAD&自動工程設計ＡＩシステム
　３次元ＣＡＤからの部品属性情報（寸法、材質、精度など）を受け取り、自動的に工程設計か工数算定、コスト見積もりを実行し、その繰り返しでコストシミュレーションを行う機能です。
機能２）高度・技術コスト見積りシステム
　物作りを知り尽くす生産技術者や購買技術者により、部品属性情報と生産情報を対話方式で入力し（工程設計）、工数算定や標準コスト見積り書を出力します。
機能３）ＣＲ・工法開発シミュレーション
　すでに見積もり完了された品目別ファイルには機能と方式が付帯表示されています。ここでは機能と方式の検索・選択から機能見積もりを容易にできます。
機能４）再編集・設変対応見積りの実行
　すでに見積もり完了された見積りファイルを再出力表示した後、目的の品目について、改変、編集などコストレビューすることができます。

機能１）CAD&自動工程設計ＡＩシステム



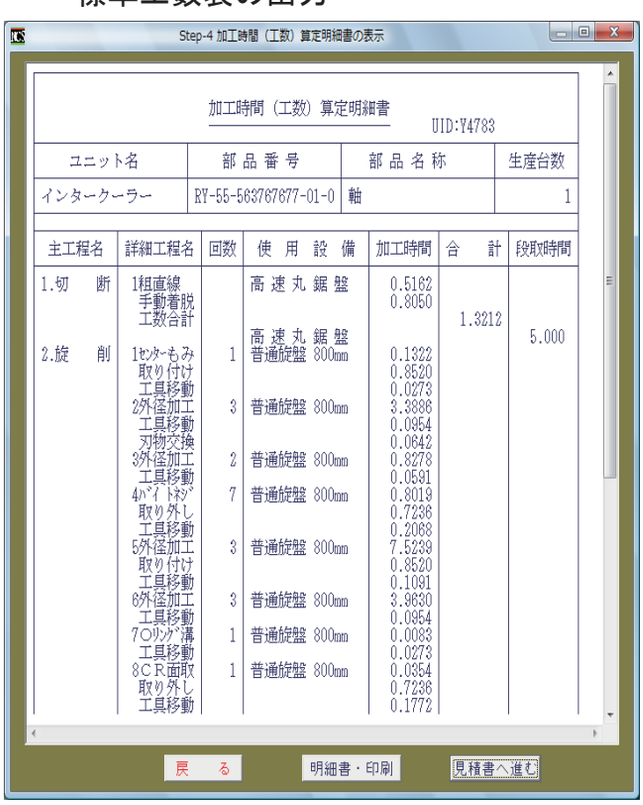
３次元ＣＡＤから下表の部品属性情報（寸法、材質、精度など）をＣＡＣシステムで受け取り、自動工程設計機能の働きで工数算定、コスト見積りを実行し標準コスト見積り書を出力します。

機能２）高度・技術コスト見積りシステム

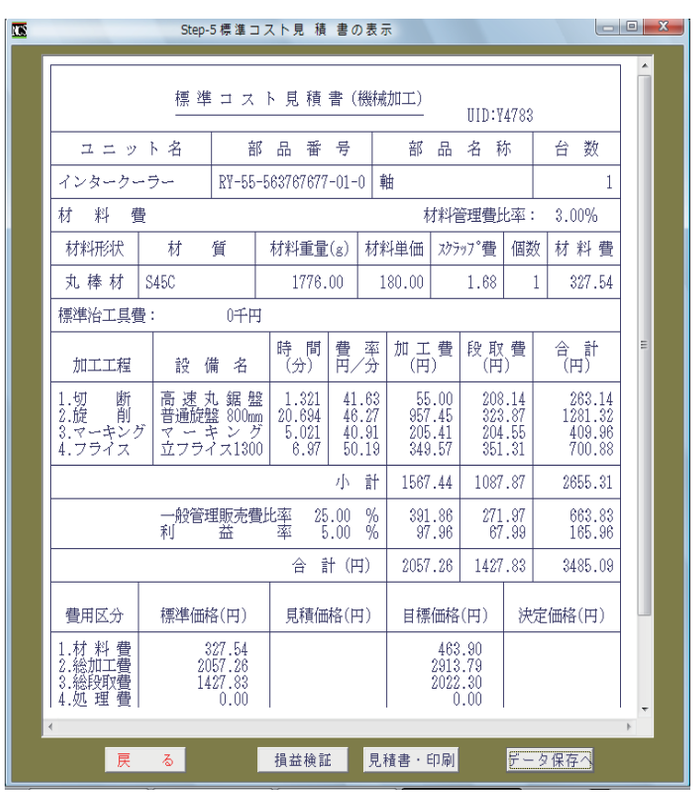
図面情報と生産条件の入力

工程選択と加工条件の入力

標準工数表の出力



標準コスト見積書の出力



機械加工品・コストシミュレーション結果(その算出証明・根拠・指標)

機種名： System α2シリーズ　　品番： シャフト
ユニット名： インタークーラー　　品名： KL-A-7631762367-00-0

コスト構成項目	合計(円)	計算条件項目	単位	丸棒材
材料費　(((標準材料所要量+特殊割増量)×材料単価)−スクラップ売却費)×(1+材料管理費比率)	154.39	材料費	円	154.39
標準材料所要量　正味材料使用量×(1+材料余裕率)		材料所要重量	kg	1.7760
正味材料使用量　正味素材量+正味付加量			kg	1.7760
材質	材質			SS400
	寸法			30
	仕上がり長さ		mm	286
	構成数			1
	使用材料			定尺材
	最適定尺寸法		m	3
正味素材量　加工に必要な素材重量		正味素材量	kg	1.6816
正味付加量　定尺定寸に対する加工上のロス		掴み代量	kg	0.0666
正味付加量　個別に必要な加工上の材料ロス		切断代量	kg	0.0278
材料余裕率　段取り、テストの際の材料ロス・・・・正味付加量に加味する。		材料余裕率	%	0
材料余裕率　管理上容認される歩留りロス・・・・・正味付加量に加味する。		材料余裕率	%	0
特殊割増量　余剰分が他に転用できない、危険回避のために余剰に作るなど		特殊割増量	kg	0
材料単価		材料単価	円／kg	87
スクラップ売却費　(正味材料使用量一完成部品重量)×スクラップ費		スクラップ売却費	円	4.62
材料管理費比率　材料調達に要する金利、調達事務、保管費、検査費		材料管理費比率	%	3

機械加工		工程名称		切断
	工程	設備機械名		高速帯鋸盤
	使用機械	持ち台数		1
持ち台数		加工ロット		2000
加工ロット				
加工費　加工時間×加工費率	506.17	加工費	円	11.79
加工時間　標準加工時間×(1+割増係数)/(作業能率×有効実働率)		所要時間	分	0.2762
標準加工時間　正味加工時間(1+一般余裕率)		標準時間	分	0.2626
正味加工時間　機械時間＋手扱い時間＋付帯時間		正味加工時間	分	0.2477
機械時間　システム計算＝(①×(1+⑤/100)＋⑧＋⑨)×(1+⑥/100)(1+⑦/100)		機械時間		0.1057
①正味時間　②加工諸元データによる計算(②×(1+④/100)×③)				
③切削時間に加味する係数(加工工程別に反映される)		工程内係数		1.00
④刃物別被削性指数(加工工程別、使用刃物別にに反映される)		刃物別被削性指数	%	0.00
⑤材質別被削性指数		材質別被削性指数	%	83.00
⑥機械剛性指数		機械剛性指数	%	100.00
⑦付帯時間指数		付帯時間指数	%	100.00
⑧工具移動時間　送り速度				
⑨刃物交換時間				
手扱い時間　WF法　サイクリックに発生する作業(取付け、取出し、手動着		手扱い時間		0.142
付帯時間　油をさす、加工品箱を入れ替える等極少時間のため、一般余裕率に含める。				
一般余裕率　職場余裕、作業余裕、用達余裕、疲労余裕(一般指標　6～10%)		一般余裕率	%	6.00
割増係数　ロットアロウアンス、グループアロウアンス、ラーニングアロウアンス、歩留まりアロウアンス、機械干渉アロウアンス		割増係数		1.00
作業能率　標準時間の実態に対する補正　一般指標:2～3%		作業能率	%	98.00
有効実働率　作業者が標準作業を行っている比率(手待ち、異常作業、追加作業など)一般指標:2～5%		有効実働率	%	97.00
段取り費　段取り時間×段取費率／加工ロット	0.76	段取り費	円	0.11
段取り時　標準段取り時間×(1+割増係数)／(作業能率×有効実働率)		段取り時間	分	5.00
標準段取り時間　正味内段取り時間×(1+一般余裕率)			分	5.00
正味内段取り時間・・・設定時間はWF法で測定した値ではないので上記諸係数を含むものとする)			分	5
準備作業		準備作業	分	0.00
治工具取付け		治工具取付け	分	5.00
加工テスト		加工テスト	分	0.00
治工具取外し		治工具取外し	分	0.00
後始末作業		後始末作業	分	0.00
段取費率　(設備費率＋労務費率)×(1+製造経費比率)		段取費率	円／H	2561.78
標準労務費率 所定内賃金×(1+付帯人件費比率)×(1+直間比率)×12／標準稼動時間			円／H	2080.00
加工費率　(設備費率＋労務費率)×(1+製造経費比率)			円／H	2561.78
			円／分	42.70
設備費率　設備固定費率＋設備比例費率＋設備共通費率			円／H	220.02
設備固定費率　設備減価償却率＋設備の税・保険料費率＋建物減価償却費・保険料費率			円／H	126.81
設備減価償却費率　(現在購入金額／償却年数)／標準稼動時間			円／H	102.27
標準稼動時間　年間総稼動時間×設備稼働率			H／年	1,956
年間総稼働時間		年間総稼働時間	H／年	2016.00
設備稼働率		設備稼働率	%	97.00
現在購入金額		現在購入金額	千円	1800.00
償却年数		償却年数	年	9.00
設備の税・保険料費率　現在購入金額×定額換算税・保険料率／標準稼動			円／H	6.54
定額換算税・保険料率		定額換算税・保険料率	%	0.71
建物減価償却費・税保険料率　(建物費用×定額換算償却・税・保険料率／標準稼動			円／H	18.00
建物費用		建物単価	千円／m2	160.00
定額換算償却・税・保険料率		定額換算償却・税・保険料率	%	4.23
所要面積　設備占有面積+共通割増面積			m3	5.20
設備占有面積		設備占有面積	m3	4.00
共通割増面積　(指標:設備占有面積×30%)			m3	1.2
設備比例費率　電力費率＋燃料費率＋消耗工具費率＋間接材料費率＋設備修理費率			円／H	45.21
電力費率　理論消費電力量×電力料金×電力需要率			円／H	17.6
理論消費電力量		理論消費電力量	kWh／H	2.20
電力料金		電力単価	円／kWh	20.00
電力需要率		電力需要率	%	40.00
燃料費率　理論消費燃料×燃料×燃料需要率			円／H	0
理論消費燃料		理論消費燃料	ℓ／H	0.00
燃料料金		燃料単価	円／ℓ	0.00
燃料需要率		燃料需要率	%	0.00
消耗工具費率　現在購入金額×下の条件／標準稼動時間			円／H	11.05
一般汎用機械、一直の時:0.2～0.5%　非常に消耗度の激しい機械の時:		消耗工具費	%	1.20
間接材料費率　現在購入金額×下の条件／標準稼動時間			円／H	9.20
一般汎用機械、一直の時:0.1～0.3%　非常に消耗度の激しい機械の時:		間接材料費	%	1.00
設備修理費率　現在購入金額×下の条件／標準稼動時間			円／H	7.36
一般汎用機械、一直の時:0.5～2.0%　非常に消耗度の激しい機械の時:		設備修理費	%	0.80
設備共通費率　変電所、コンプレッサ、トラック、台車、クレーンなど　一般指標は40～10		設備共通費率	円／H	48.00
労務費率　標準労務費率＋労務共通費率			円／H	2152.00
標準労務費率　(所定内賃金／持ち台数)×(1+付帯人件費率)×(1+直間比率)×12／標準稼動時間			円／H	2080.00
所定内賃金　表示賃金は技能(1台持ち)　一般目安:水準テーブルより		所定内賃金	千円／月	194.00
直間比率　一般指標は9～12%		直間費比率	%	12.00
付帯人件費率 法定福利費、賞与、退職準備引当金　一般指標は所定内賃金の53～		付帯人件費比率	%	56.00
労務共通費率 食堂、守衛、社員用送迎車など　一般指標は60～100円／H		労務共通費率	円／H	72.00
製造経費比率　直接部門を支援するサービス費用／直接部門で発生した総費用 「モデル費用」で算出　一般指標は8		製造経費比率	%	8.00

付加工程	工程名			
付加工程費	0.00	付加工程費	円	0.00
単価		単価	円／分	
時間		時間	分	

表面処理　(概算費用的性格のため一般管理・販売費及び利益含む)				
工程名				メッキ
処理名称				有色クロメート(7
生産方式				バッチ処理
表面処理費	137.09	処理費	円	137.088
原単位				k g
単価				81.6
数量				1.68

付加費用　(概算費用的性格のため一般管理・販売費及び利益含む)				
費用項目				運搬費
付加費用	0.00	付加費	円	0
材料費			円	0
加工費			円	0

購入費用				
品名				
=単価×個数×(1+材料管理費比率)	0.00	購入品費	円	0.00
単価			円	
個数			個	

販売費・一般管理費比率(一般指標は20～25%)	25	販売費・一般管理費比率	%	
販売費・一般管理費　(加工費＋段取り費＋付加工程費)×販売費・一般管理費比率	126.73	販売費・一般管理費	円	
利益率(一般指標は5～7%)	5.00	利益率	%	
利益　(加工費＋段取り費＋付加工程費＋販売費・一般管理費)×利益率	31.68	利益	円	
総加工費　加工費＋段取り費＋付加工程費+販売費・一般管理費＋利益	665.34	総加工費	円	
総部材費　材料費＋購入品費	154.39	総部材費	円	
部品費合計	956.81	部品費合計	円	

機械加工品　御 見 積 書

見積Ｎｏ　　／
年　　月　　日発行

御中　　会社名　　印

担当者

見積有効期限（　　年　　月　　日迄）
下記の通り御見積申し上げます　　※右記の区分に○　量産 ・ 量試 ・ 試作 ・ 補用 ・ 他

型式（機種）	部品番号	部品名称	月間生産数量	ロット/月or回

注）１枚で書ききれない場合は複数使用してください。

A　直接材料費

	構成部品名	材質	材料寸法	a 素材重量kg	b 材料単価　円/kg	a x b 材料費
1						
2						
3						
4						
5						
					A：直接材料費計	

B　直接加工費　（組立がある場合は組立費も記入）（個あたり）余裕率（ ）　(賃率)

	構成部品名	加工工程名	使用機械	型・冶具費	a 工数　分	b チャージ　円/分	c 段取り/ロット数(分	（a＋c）×b 加工費
1								
2								
3								
4								
5								
6								
7								
8								
9								
#								
#								
#								
		C：型・冶具費計					B：直接加工費計	

D：後処理費(管理費・利益不含み)

	処理名	単位(kg.cm2)	単　価	金額
1				
2				
3				
4				
		D：後処理合計		

E：購入部品費(管理費・利益不含み)

	品　　名	単価	個数	金額
1				
2				
3				
4				
5				
		E：購入部品費合計		

価格合計】

費用項目	金　　額
A：直接材料費	
B：直接加工費	
C：型冶工具費	
D：後処理費	
E：購入部品費	
F：材管（　　%）	
G：一般管理販売費（　　%）	
H：製造原価　計	
I：利益（　　%）	
J：梱包・運賃	
合計金額（円/個	

■金額欄算定方法
・F＝(A+E) x 材料管理費比率
・G＝（B+C+D） x 一般管理販売費比率
・H＝A＋B+C＋D＋E+F+G
・I＝(B＋C＋D＋F＋G） x 利益率
・合計金額＝H＋I＋J

決　裁	審　査	受　付