



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せる「**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システム上でを行い「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を持ち合わせる「**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成本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/>

◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

本ソフトウェアは、事業企画部門で合理的な製品コンセプト設計から機能設計さらには総原価／機能コスト割付機能を保有する機能原価設計システム、構成部品を組み立てコストと金型コストを製品開発ステージ別、生産国別に技術性、経済性シミュレーションを経て最適コストを査定する標準原価設計システム、製品を製作する前に機種別、ユニット別、部品別に損益を徹底精査するコストコントロールシステム、製品製作プロセス時点で常に損益を強く意識し、異状な管理状態が発生すればリアルタイムで実行評価し、機会損失を未然に防止するコストマネジメントシステムから構成されております。

基本機能 1)

コストプランニングシステム

システム価格 ¥1,600,000

■ユニット・部品原価を算定する

■機種製造原価を算定する

- 1 機構部品見積りシステム
- 2 組立・電装部品見積りシステム
- 3 梱包見積りシステム
- 4 型・治具見積りシステム
- 5 設備投資・見積りシステム
- 6 開発費用・見積りシステム
- 7 工場間接費・見積りシステム

■材料計画システム

■内製品見積りシステム

■外装品見積りシステム

■購買品見積りシステム

■ユニット見積りシステム

■本体組立見積りシステム

■P基板見積りシステム

■ユニット配線見積りシステム

■本体配線見積りシステム

■梱包材料費見積りシステム

■ユニット梱包見積りシステム

■完成品梱包見積りシステム

■金型見積りシステム

■治具見積りシステム

■部品原価を算定する

■原価指定

1 精密プレス品見積りシステム

2 プレス板金見積りシステム

3 板金・製缶見積りシステム

4 精密切削品見積りシステム

5 機械加工品見積りシステム

6 鍛造品見積りシステム

7 焼結成形品見積りシステム

8 金型鋳造品見積りシステム

9 砂型鋳造品見積りシステム

10 樹脂成形品見積りシステム

11 ゴム成形品見積りシステム

価格 ¥1,660,000
(1システム当たり)

基本機能 2)

コストエンジニアリングシステム

基本機能 3)

コストコントロールシステム

■コスト価値を保証する

価格 ¥300,000

基本機能 4)

コストマネジメントシステム

■目標原価を実行保証する

価格 ¥250,000

基本機能 5)

部品ファイル管理システム

■原価情報を維持する

【システム構成】

■絶対原価(目標原価・必達原価)を明らかにする

■コスト算定背景を明らかにする

■コスト水準を維持する

■コスト実現性を証明する

サポート機能

基本データのメンテナンスを可能にする
管理仕様のメンテナンスを可能にする
定期バージョンアップに対応する

(システム呼称メニュー)

- 製品コンセプトの設計 対象機種仕様と機能を明らかにする
- 機種原価と見積コスト算出 既存機種の機能コストを抽出する
- 原価割付・配賦基準テーブル 総原価配賦基準マスターを作成する
- 機種理論原価の割り込み 機種理論原価の損益を明らかにする
- 全機種・損益モニタリング 全機種の損益状況を明らかにする

(システム呼称メニュー)

- 加工技術条件テーブル マシナリティ算定条件を明らかにする
- 手扱い時間テーブル ハンドタイム算定条件を明らかにする
- 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
- 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
- 機能・方式表現テーブル 機能・方式用途を登録する
- 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
- 材料マスターテーブル 使用素材情報を取得する
- 運用管理テーブル 間接費用の内訳を明らかにする
- 加工費率テーブル 直接費用の内訳を明らかにする

(システム呼称メニュー)

- CAD部品属性の読み込み
- CAD自動工程設計システム
- 物づくりを工数に置き換える
- 物づくりをコストに置き換える

高度・技術コスト見積りシステム

- コストを創り込む
- 部品割付コストを確認する
- 管理使用条件を明らかにする
- 使用材料条件を明らかにする
- 加工工程(工順)を明確にする
- 工程加工条件を明らかにする
- 金型/治具費用を算定する
- 標準工数明細書を出力する
- コスト見積書を出力する
- 機能コスト検索を可能にする
- コストの技術性評価を可能にする
- 標準工数表を連続出力する
- 標準コスト見積書を出力する
- 見積り部品データを保存する
- D/B化対応

CR・開発シミュレーション

- 工数・見積書の一括印刷

段変対応・編集見積りの実行

- PDM/ERPデータ連携

基本テーブル

◆部品データ共有

- 加工技術条件テーブル
- 手扱い時間テーブル
- 段取時間テーブル
- 金型加工時間テーブル
- 材料原価テーブル
- 管理条件テーブル
- 加工費率テーブル

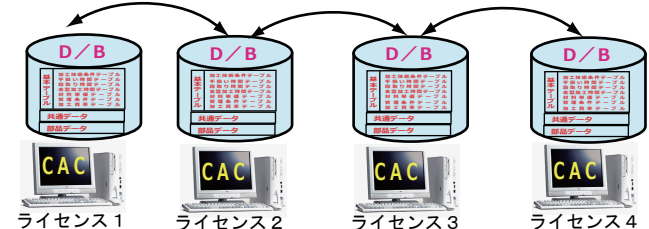
共通データ

部品データ

◇標準版(クライアント対応)

◆実行システム・基本テーブルは個別PC搭載

◆部品データは複製機能で共有化可能



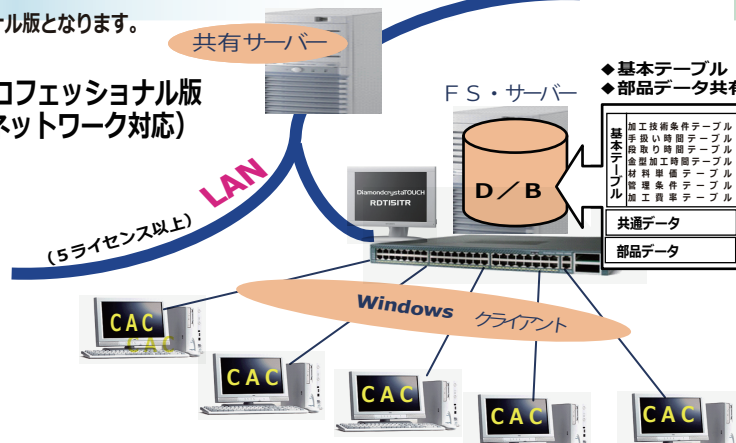
標準版(クライアント対応: 標準版価格は表中記載)

上表で示すオレンジ色枠内の機能をシステムとデータで保有しPC単独で使用。他のPCで生成された部品データの統合化は可能。

プロフェッショナル版(ネットワーク対応: オープン価格)

上表で示すオレンジ色枠内機能にブルー色枠内の機能がオプションとしてアドインされ、ネットワーク上で運用可能。コストテーブルや部品データはファイルサーバーで統一管理、実行システムは各クライアントに搭載される。

◇プロフェッショナル版(ネットワーク対応)



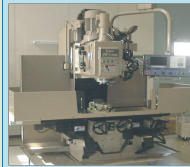
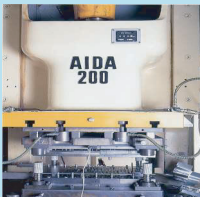
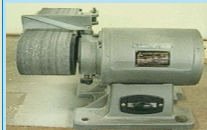
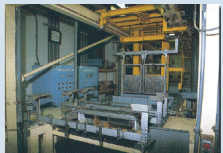
【PC推奨仕様例】

- ・コンピュータ本体: Pentium搭載機種 (推奨 Pentium400 MHz以上)
- ・基本ソフト(OS): Windows 2000/2003 XP/ Vista
- ・RAMメモリ: 1G以上 (推奨1.5G以上)
- ・ハードディスク: 1GB以上の空き容量が必要
- ・CD-ROM: 上記OS対応のCD-ROMドライブ
- ・基本モニター: 推奨 1024×768以上

【サーバー推奨仕様例】

- ・コンピュータ本体: Pentium 以上を搭載のPC/サーバ (推奨 Pentium® デュアルコアプロセッサ)
- ・OS: Microsoft Windows Server 2003
- ・RAMメモリ: 8GB (目安)
- ・ハードディスク: 5000部品の1G容量程度 (目安)
- ・光ディスク: DVD/CD-ROM 8倍速
- ・基本モニター: 800×600ドット以上

プレス板金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:マーキング	マ ー キ ン グ	9:順送プレス	順送NC1 - 30トン 順送NC1 - 60トン 順送NC1 - 110トン 順送NC1 - 250トン 順送NC1 - 350トン 順送NC1 - 600トン 順送NC2-1200トン 順送NC2-1800トン 順送NC2-2500トン 順送NC2-3200トン	18:厚板溶接	プロジェクション溶接 手動・仮付溶接 半自動アーク溶接 ロボットアーク溶接
2:面取り加工	返 り 取 り			19:普通旋盤	普 通 旋 盤
3:切断加工	砥石切断 φ300 砥石切断 φ450 高速鋸盤 φ250 高速帯鋸盤 アイアンワーカ			20:マシニングセンター	MC-V-600 MC-V-700 MC-V-800 MC-V-1100 MC-V-1400 MC-H-1450 MC-H-1560 MC-H-1760 MC-H-1900
4:レーザ加工	レーザ-LC-644 レーザ-ML10E-25 レーザ-M1212HB レーザTURB-X360	10:NCTプレス	NCTプレス 20トン NCTプレス 30トン NCTプレス 45トン NCTプレス 50トン		NCフライス 200 NCフライス 250 NCフライス 300 NCフライス 400 NCフライス 530 NCフライス 600 NCフライス 850 NCフライス 920 普通フライス 450 普通フライス 750 普通フライス 920
5:シャーリング	シャー NS-1850 シャー NS-2565 シャー NS-3600 シャー NS-4800 コーナシャー	11:NCTレーザ	NCTレーザ 20トン NCTレーザ 30トン NCTレーザ 45トン NCTレーザ 50トン	21:汎用フライス	ハンドドライバ エアードライバ 電気ドライバ
6:溶断加工	手 溶 断 機 半 自 動 溶 断 機 自動ガス型切断 アイトレーサ プラズマ溶断機	12:NCベンダー	NCベンダー 30トン NCベンダー 60トン NCベンダー 80トン NCベンダー 100トン NCベンダー 160トン NCベンダー 200トン NCベンダー 250トン NCベンダー 300トン NCベンダー 400トン		シートレベラー エンドレス研削 平面自動バリ取 バフ研磨機 ヤスリ手仕上げ サンダー仕上げ
7:単型プレス	単型NC1 - 35トン 単型NC1 - 60トン 単型NC1 - 110トン 単型NC1 - 150トン 単型NC1 - 250トン 単型NC1 - 350トン 単型NC1 - 500トン 単型NC1 - 650トン 単型NC1 - 800トン 単型NC2-1200トン 単型NC2-1600トン 単型NC2-2000トン 単型NC2-2500トン 単型NC2-3000トン			22:ねじ締め	
		13:穴あけ加工	卓 上 ボール盤 M G ボール盤 直 立 ボール盤 ラ ジ ア ル 盤 NC単軸タップ盤 NC多軸ボール盤	23:仕上げ加工	
		14:圧入	超 音 波 圧 入 ハ イ ス ピ ン プ レ ス		
8:油圧プレス	油圧プレス 35トン 油圧プレス 60トン 油圧プレス 110トン 油圧プレス 150トン 油圧プレス 250トン 油圧プレス 350トン 油圧プレス 500トン 油圧プレス 650トン 油圧プレス 800トン 油圧プレス 1200トン 油圧プレス 1600トン 油圧プレス 2000トン 油圧プレス 2500トン 油圧プレス 3000トン		15:曲げ加工	24:メ ッ キ	
		16:開先加工	開 先 加 工 機 ガ ス サ ン ダ	25:熱 処 理	
		17:薄板溶接	手動・仮付溶接 半自動アーク溶接 ロボットアーク溶接 半自動アルゴン溶接 ロボットアルゴン溶接 スポット溶接 スタット溶接	26:化 成 処 理	
				27:塗 装	
				28:付 加 工 程	
				29:付 加 費 用	
					

実行例

システムトップ

Step1 管理用機標準仕入入力画面

型式名 T-100

回番 2AC080B0-Y601-00-00-0

品名 スレーム

月間数量 100 個

意定日の先 STANDARD

入力履歴 保存+次頁へ オンラインヘルプ

[illegible]

入力

工順設定

工順の選択

Step-3 工 機 設 計

1: レーザ加工	入力	11:	入力
2: NCYプレス	入力	12:	入力
3: NCベンダープレス	入力	13:	入力
4: 薄板浮搬	入力	14:	入力
5:	入力	15:	入力
6:	入力	16:	入力
7:	入力	17:	入力
8:	入力	18:	入力
9:	入力	19:	入力
10:	入力	20:	入力

E-BOMへ

戻 る

入力完了、次へ

オンラインヘルプ

工程の 詳細入力

〔詳細入力例〕 レーザー加工

Step-4 レーザー加工の工程設定

	使用細線	造形形状	造形長	ピッチ	線形	加工方法
工程1	1-サーロ-C-044	粗直線	044	有	1	加工方法2
工程2	1-サーロ-C-044	粗直線	002	有	1	加工方法1
工程3						
工程4						
工程5						
工程6						
工程7						
工程8						
工程9						
工程10						

次へ 戻る

〔詳細入力例〕 NCTプレス

Step-4-10 NCプレス加工の工程設計

使用機能能力: 30トン 善版方法: 手動善版

工程名	精度	パンチ長さ	穴大きさ	パンチサイズ	個数
工程01: 大丸穴抜き			50	2.00	1
工程02: 直線道抜き		400		1.5 X 10	1
工程03: 曲線道抜き		980		2.00	1
工程04: 長円穴抜き				1.5 X 10	1
工程05:					
工程06:					
工程07:					
工程08:					
工程09:					
工程10:					

Next Back 次へ 戻る

〔詳細入力例〕 ベンダープレス

Step-4-12 ベンダープレス加工の工程設計

工程	使用機械	加工工程	加工周長	曲げ高さ	箇所	番数方法
工程1:	自動能力計算	L/V曲テ	480	66	2	取り付け
工程2:	NCベンダー60T	総曲テ	510	60	4	取り付け
工程3:						
工程4:						
工程5:						
工程6:						
工程7:						
工程8:						
工程9:						
工程10:						

出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

標準工数算定明細書						
型式名	図番	品名	月間数量			
T-100	CA050880-Y801-0-00-0	フレーム L	100			
主工程名	詳細工程名	使用設備	標準工数	工数合計	取戻工数	
1.レーザ加工	1組直線 取り付け 2組直線 取り外し 工数合計	レーザーLC-B44 レーザーLC-B44	0.3298 0.0112 0.0344 0.0112	0.7453		0.150
2.NCT7プラス	1長穴抜き 2縦線連続 3縦線連続 4長穴抜き 工具交換時間 テーパー研削時間 手動脱脂 工数合計	レーザーLC-B44 NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン NCT7プラス 30イン	1.1150 0.3279 0.2648 0.0066 0.0000 0.0098 0.0881		2.0008	0.080
3.ペンダー	1L、V面削り 取り付け 2端削り 削り 工数合計	NCT7プラス 30イン NC+ンター 40イン NC+ンター 80イン	0.0910 0.0192 0.3793 0.0792	0.6288		0.130 0.130
4.厚板溶接	1取り付け 2溶け合せ 取り外し 工数合計	NC+ンター 40イン NC+ンター 80イン 半自動ガス溶接 半自動ガス溶接 半自動ガス溶接	1.8620 0.1027 0.6814 0.0851	2.7353		0.080

標準コスト見積書

2-6 標準コスト管理・稼計書の表示

標準コスト見積書(精算板金)

機種名	図番	品名	ロット	材質費比率		
T-100	CA050880-Y001-00-00-0	フレーム L	100	3.00%		
材 料 費						
材料形状	材料重量(g)	材料単価	クラフツ費	個数	材 料 費	
鋼板	178.04	54.00	0.00	1	9.96	
加 工 費						
加工工程	設 備 名	加 工 量	加 工 率	加 工 費	段 取 費	合 計
1.レーザ切断	レーザ-LC-044	0.745	82.80	48.80	9.42	66.22
2.NCフライス	NCフライス 300N	2.001	30.18	60.35	4.78	65.13
3.ベンダー	ベンダー 300N	1.179	20.43	24.33	5.13	11.61
4.厚板溶接	厚板溶接 300N	0.458	17.25	7.91	7.64	15.55
	半自動C溶接	2.736	48.27	132.04	5.96	185.00
		小 計		260.55	33.88	284.41
	一般管理費売上費比率	25.00	0%	12.62	8.47	71.10
	利益	5.00	0%	15.66	2.12	17.78
	合 計 (円)			328.82	44.47	373.29
費用区分						
	標準価額(円)	見積価額(円)	目標価額(円)	決定価額(円)		
1.材料費	9.96					
2.加工費	328.82					
3.材料費	44.47					
4.材料費	0.00					
5.加工費	0.00					

見積書印刷

データ保存

戻る