



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/>

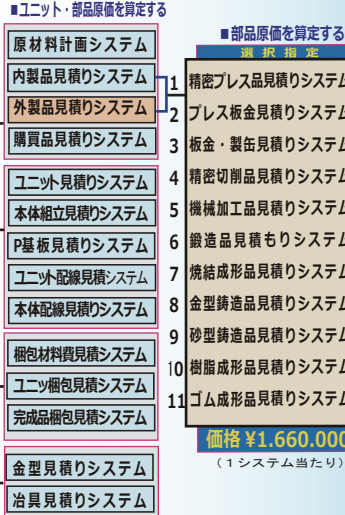
# ◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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)

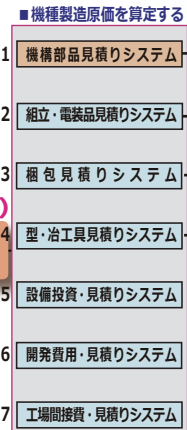
### コストプランニングシステム

システム価格 ¥1,600,000



## 基本機能 2)

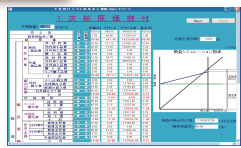
### コストエンジニアリングシステム



## 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

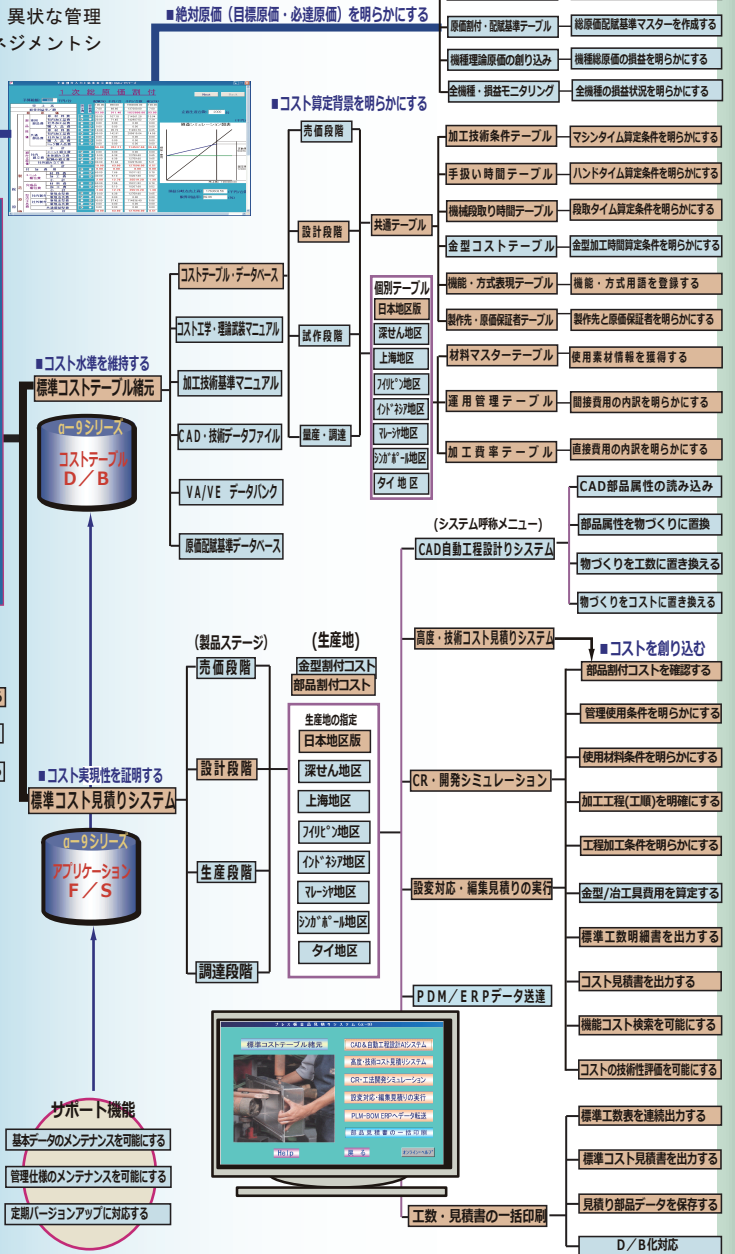
■目標原価を実行保証する  
価格 ¥250,000

## 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

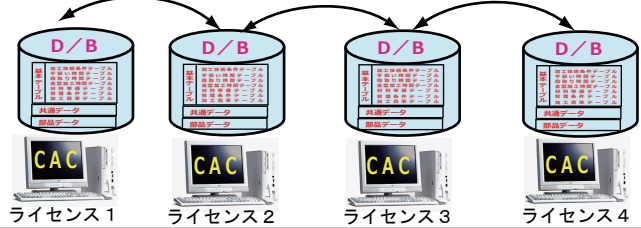
## 【システム構成】



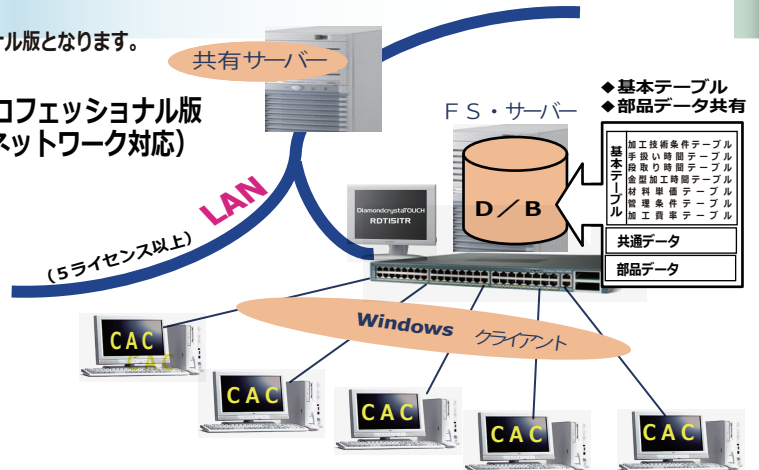
■ 枠内機能は標準版 ■ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

## ◇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



## ◇プロフェッショナル版 (ネットワーク対応)



### 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。

### 【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 1024x768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 (例 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/1G 容量程度 目安)
- ・光ディスク: DVDROM 8倍速
- ・基本モニター: 800x600ドット以上

# 精密切削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:マシニング センター	立型M C-V-1000	14:内面研削	G I - NC- φ60		
2:面取り加工	返 り 取 り		立型M C-V-1200		G I - NC- φ100		
3:切断加工	砥石切断 φ450		立型M C-V-1400		G I - NC- φ120		
	高速丸鋸盤 高速帯鋸盤 コンターマシン プレス		立型M C-V-1530		G I - NC- φ140		
4:溶断加工	手 溶 断 機	立型M C-V-2000	横型M C-H- 300	G I - NC- φ160			
	レーザー溶断機 自動ガス型切断 アイトレーザ プラズマ溶断機	横型M C-H- 450	横型M C-H- 600	G I - NC- φ200			
5:複合旋盤	L - T C - φ60	10:汎用フライス	横型M C-H- 630	15:センタレース	G I - NC- φ240		
	L - T C - φ100		NC フライス 1000		G I - NC- φ260		
	L - T C - φ120		NC フライス 1200		G I - NC- φ280		
	L - T C - φ160		5面加工機 (小)		G I - NC- φ300		
	L - T C - φ200		5面加工機 (中)		G C L-NC-φ 20		
	L - T C - φ240		5面加工機 (大)		G C L-NC-φ 40		
	L - T C - φ260		卓上 立型 フライス		G C L-NC-φ 60		
	L - T C - φ280		立型 フライス 1000		G C L-NC-φ 80		
6:NC自動盤	A N C - φ10	11:穴加工	立型 フライス 1500	16:ホーニング	G C L-NC-φ 100		
	A N C - φ20		卓上 横型 フライス		G C L-NC-φ 120		
	A N C - φ30		横型 フライス 1350		G C L-NC-φ 140		
	A N C - φ40		横型 フライス 1500		G C L-NC-φ 160		
	A N C - φ60		卓上 ボール 盤		G C L-NC-φ 180		
	A N C - φ80		多軸 ボール 盤		G C L-NC-φ 200		
	B N C - φ10		N C ボール盤		H O N - V - φ 25		
	B N C - φ20		NCタップ盤φ20		H O N - V - φ 40		
	B N C - φ40		NCタップ盤φ32		H O N - V - φ 60		
	B N C - φ60		自動ボール盤		H O N - V - φ 80		
B N C - φ80	中ぐり盤 φ80	H O N - V - φ 100					
7:CNC旋盤	L - C N C - φ60	12:平面研削	中ぐり盤 φ100	17:歯切り加工	H O N - V - φ 120		
	L - C N C - φ100		G S -NC- 200mm		H O N - V - φ 140		
	L - C N C - φ120		G S -NC- 400mm		N C ホブ盤(小)		
	L - C N C - φ160		G S -NC- 500mm		N C ホブ盤(中)		
	L - C N C - φ180		G S -NC- 600mm		汎用 ホブ 盤		
	L - C N C - φ200		G S -NC- 850mm		歯車シェービング盤		
	L - C N C - φ240		G S -NC-1000mm		歯車研削盤		
	L - C N C - φ280		G S -NC-1200mm		創成歯切盤		
8:汎用旋盤	卓 上 旋 盤	13:円筒研削	G S -NC-1600mm	18:ねじ研削加工	ネジ研削盤		
	普通旋盤 500mm		G C - CNC- φ60		19:スロッター	N C スロッター	
	普通旋盤 800mm		G C - CNC- φ100			スロッター #1	
	普通旋盤1000mm		G C - CNC- φ120			スロッター#2	
	普通旋盤1500mm		G C - CNC- φ140			20:セーパー	セーパー 500
	普通旋盤2000mm		G C - CNC- φ160				セーパー 800
	単能盤 φ60		G C - CNC- φ200				セーパー 1200
	単能盤 φ100		G C - CNC- φ240				21:ブローチ加工
	メット旋盤 φ60		G C - CNC- φ260			縦型ブローチ大	
	メット旋盤 φ100		G C - CNC- φ280			横型ブローチ小	
		G C - CNC- φ300	横型ブローチ大	22:溶接加工		手動アーク溶接機	
					半自動アーク溶接機		
				ロボットアーク溶接機			
				23:表面処理			

# 実行例

## システムトップ

Step-1 標準仕様品情報の入力

機種名: T-100  
 図番: A07X-01-008 -00-0  
 品名: SIYAFUTO  
 使用個数: 1 個  
 加工ロット: 80 個  
 査定の目的先: 標準仕様品

入力済 保存次へ

標準コストテーブル補充

CAD&自動工程設計システム  
 高度・技術コスト見積りシステム  
 CR・工法開発シミュレーション  
 再編集・設定対応見積りの実行  
 PDM&ERPへのデータ転送  
 部品見積書の一括印刷

Help 戻る オンラインヘルプ

Step-2 標準仕様品情報の入力

鋼種: S45C  
 材質: S45C  
 寸法: 径φ36.00  
 仕上り長さ: 66 mm  
 使用材料: 定尺材  
 材料必要重量: 1432.20 g  
 止味部品重量: 0.000 g

戻る 次へ オンラインヘルプ

入力

## 工順設定

### 工順の選択

Step-3 工 順 設 計

1:	切 断 加 工	入力	11:		入力
2:	マシニングセンター	入力	12:		入力
3:	C N C 旋 盤	入力	13:		入力
4:	円筒研削	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] フライス

Step-02 エンダミル工程技術条件の入力

加工工程	加工精度	切削速度	切削長さ	切削深さ	刃物径	ヶ所	脱着方式	使用機種名
工程01 平面加工	10.00	126.00	1.00	φ16	2	往復	自動着脱	MC-V-1000mm
工程02 溝加工	6.0	6.0	φ14	1	往復	無し	無し	MC-V-1000mm
工程03 ネット	12	4.0	φ12	1	往復	無し	無し	MC-V-1000mm

次工程へ 前工程へ 次頁へ 前頁へ

[詳細入力例] CNC旋盤

Step-03 車削加工条件の入力

加工工程	加工精度	加工速度	加工長さ	削り代	ヶ所	脱着方式	使用機種名
工程01 回転加工	10	12.4	6.0	1	取り付け	押し付け	NCL-φ100
工程02 円筒加工	6	14	φ	無し	無し	押し付け	NCL-φ100
工程03 円筒加工	6	8	φ	無し	無し	押し付け	NCL-φ100
工程04 円筒加工	6	0.00	φ	無し	無し	押し付け	NCL-φ100

次工程へ 前工程へ 次頁へ 前頁へ

[詳細入力例] 円筒研削

Step-03-11 円筒研削工程技術条件の入力

工程	研削方式	加工精度	研削径	研削長さ	研削幅	ヶ所	脱着方式
工程01	トランス外研	1.0	φ0	40.00		1	取り付け
工程02	トランス外研	1.2	φ4.8	40.00		1	取り付け

次工程へ 前工程へ 次頁へ 前頁へ

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

機種名	図番	品名	ロット
T-100	A07X-01-008	-00-0 SIYAFUTO	80

主工程名	詳細工程名	回数	使用設備	標準工数	工数合計	段取工数
1.切 断	1.切 断	1	高速帯鋸盤	0.1038		
	手動着脱			0.1588		
	工数合計				0.2619	0.062
2.フライス	1.平面加工	2	高速帯鋸盤	2.8333		
	手動着脱			0.2821		
	2.溝加工	6	MC-V-1000mm	0.3500		
	2.溝加工			1.7248		
	2.溝加工			0.1260		
	2.溝加工			0.0521		
	2.溝加工			0.5228		
	2.溝加工			0.0890		
	2.溝加工			0.3971		
	2.溝加工			0.0732		
	2.溝加工			0.0228		
	2.溝加工			0.1172		
	2.溝加工			0.0022		
	2.溝加工			0.3805		
	2.溝加工			0.0889		
	2.溝加工			0.0073		
	工数合計				6.4398	0.188
3.旋 削	1.回転加工	1	MC-V-1000mm	0.0927		
	取り付け			0.0732		
	手動着脱			0.0288		
	2.円筒加工	2	NCL-φ100	0.0027		
	手動着脱			0.0530		
	2.円筒加工			0.0000		
	2.円筒加工			0.0000		
	工数合計					

工数明細・印刷 見積書へ進む 戻る

標準コスト見積書

標準コスト見積書 (精密切削)

機種名	図番	品名	ロット	材費比率
T-100	A07X-01-008	-00-0 SIYAFUTO	80	3.00%

加工工程	設備名	加工時間	加工率	加工費	段取費	合計
1.切 断	高速帯鋸盤	0.282	42.25	11.07	2.84	13.71
2.フライス	MC-V-1000mm	6.44	52.84	338.98	9.87	348.85
3.旋 削	NCL-φ100	0.478	49.12	23.48	7.37	30.85
4.円筒研削	O G- CNC-120mm	1.457	49.88	72.70	6.24	78.94
小 計				446.20	26.11	472.31
一般管理販売費比率				25.00 %	111.55	6.53
利 益 率				7.00 %	39.04	2.29
合 計 (円)				598.79	34.33	631.72

費用区分	標準価格(円)	見積価格(円)	目標価格(円)	決定価格(円)
1.材料費	139.10			
2.総加工費	598.79			
3.総段取費	34.33			
4.付加費	0.00			
5.付加費	0.00			
6.購入費	0.00			
合 計	770.82			

見積書・印刷 見積書へ進む 戻る