



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

■ユニット・部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

■部品原価を算定する

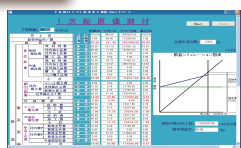
基本機能 2)

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

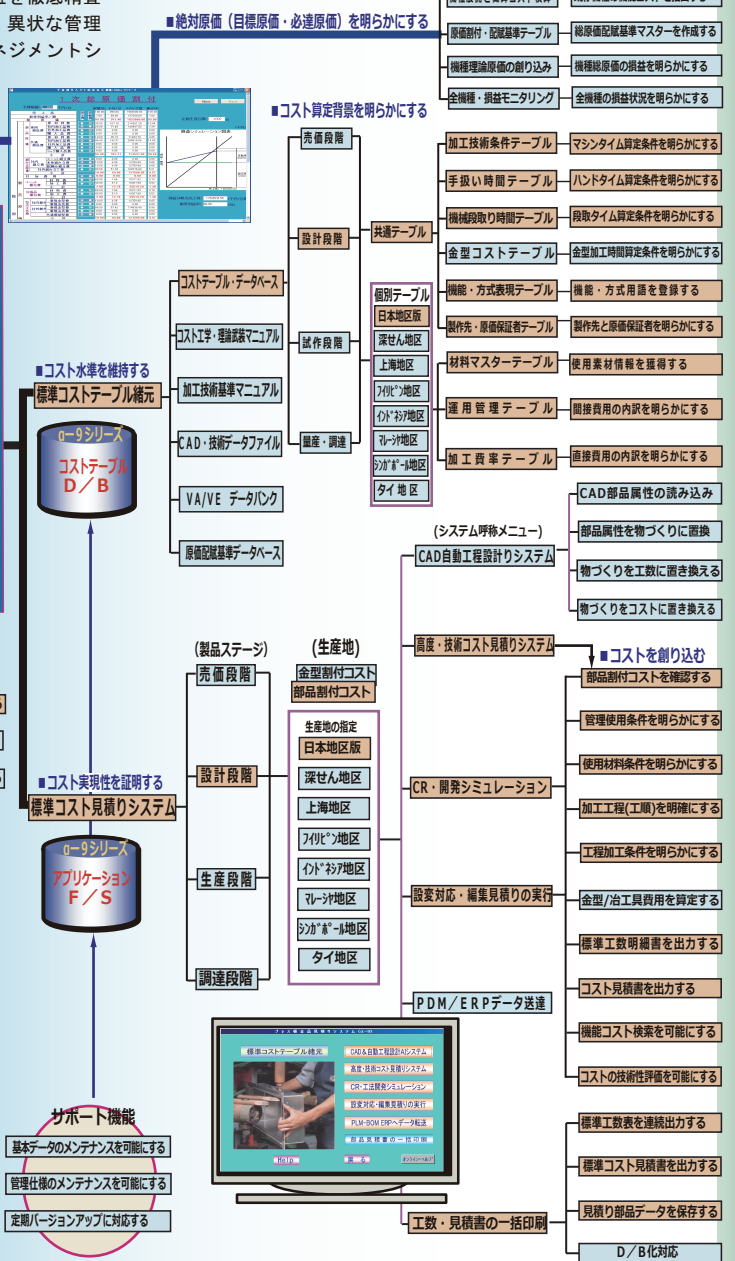
■目標原価を実行保証する
価格 ¥250,000

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】



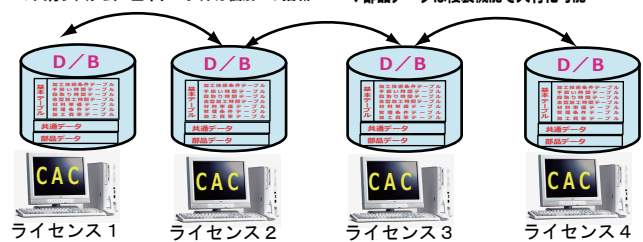
(システム呼称メニュー)	【実行機能】
製品コンセプトの設計	対象機種仕様と機能を明らかにする
機種展開と見積コスト算出	既存機種の機能コストを抽出する
原価割付・配賦基準テーブル	機種別配賦基準マスターを作成する
機種理論原価の創り込み	機種理論原価の損益を明らかにする
全機種・損益モニタリング	全機種の損益状況を明らかにする
加工技術条件テーブル	マシントイム決定条件を明らかにする
手扱い時間テーブル	ハントイム決定条件を明らかにする
機械段取り時間テーブル	段取りタイム決定条件を明らかにする
金型コストテーブル	金型加工時間決定条件を明らかにする
個別テーブル 日本地区版 深せん地区 上海地区 アパ地区 アパ地区 アパ地区 アパ地区 タイ地区	機能、方式表現テーブル 機能、方式用語を登録する 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 使用素材情報を獲得する 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
CAD部品属性の読み込み	CAD部品属性の読み込み
CAD自動工程設計システム	部品属性を物づくりに連携 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 段差対応・編集見積の実行 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

■ 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。

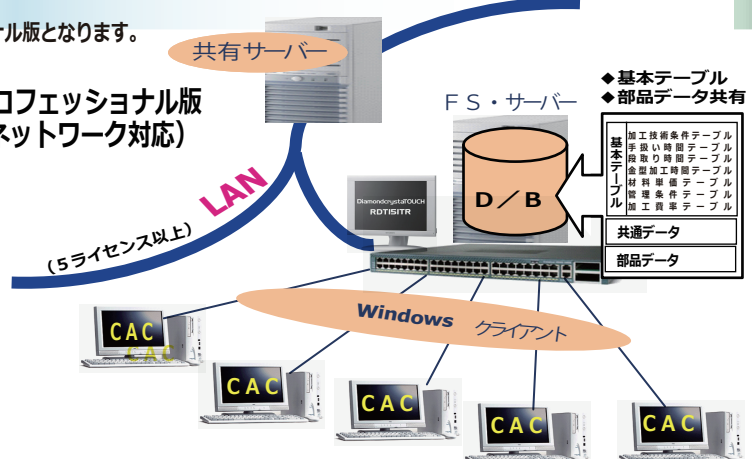
◇標準版 (クライアント対応)

◆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/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/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

機械加工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	 MC-V-1020(縦) MC-V-2040(縦) MC-V-3500(縦) MC-H-620(縦) MC-H-1530(縦) MC-H-2000(横) MC-V-3500(門) MC-R-4500(門) MC-R-6500(門)	15:内面研削	 I G - NC-φ120 I G - NC-φ250 I G - NC-φ300 I G - NC-φ400 I G - NC-φ600 I G - NC-φ700 G I - NC-φ500 G I - NC-φ600 G I - NC-φ800 G I - NC-φ1000
2:面取り加工	返り取り				
3:切断加工	砥石切断 φ450 高速丸鋸盤 高速帯鋸盤 コンターマシン プレス				
4:溶断加工	手溶断機 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	10:汎用フライス	 NC フライス 3500 プラノミラ5000 プラノミラ9000 立フライス5500 立フライス1100 横フライス5500 横フライス1100 シューパー 700 5面加工機 6500 5面加工機 5000 予 備	16:ホーニング	 HON - V - φ 25 HON - V - φ 40 HON - V - φ 60 HON - V - φ 80 HON - V - φ 100 HON - V - φ 120 HON - V - φ 140
5:複合旋盤	L - T C - φ 200 L - T C - φ 400 L - T C - φ 550 L - T C - φ 600 L - T C - φ 630 L - T C - φ 700 L - T C - φ 800 L - T C - φ 1050				
6:縦型NC旋盤	NCLV - φ 100 NCLV - φ 160 NCLV - φ 200 NCLV - φ 250 NCLV - φ 300 NCLV - φ 450 NCLV - φ 600 NCLV - φ 800 NCLV - φ 1000 NCLV - φ 1500 予 備	11:穴加工	 卓上 ボール 盤 多軸 ボール 盤 直立ボール盤 中ぐり 盤 ドリリングセンター タッピングマシン ラジアル盤1100 ラジアル盤1600	17:歯切り加工	 NCホブ盤(小) NCホブ盤(中) NCホブ盤(大) 歯車シェービング盤 歯車研削盤 創成歯
7:CNC旋盤	NCL - φ 125 NCL - φ 270 NCL - φ 350 NCL - φ 410 NCL - φ 450 NCL - φ 460 NCL - φ 500 NCL - φ 660	12:平面研削	 F G -NC- 500mm F G -NC- 850mm F G -NC-1000mm F G -NC-1600mm F G -NC-2000mm RS-NC-1000mm RS-NC-1200mm RS-NC-1600mm	18:溶接機	手動アーク溶接機 半自動アーク溶接 ロボットアーク溶接
8:汎用旋盤	普通旋盤 650mm 普通旋盤 500mm 普通旋盤1000mm 普通旋盤1500mm 普通旋盤2800mm 普通旋盤3000mm 単能盤φ120 単能盤φ160 正面旋盤φ800 正面旋盤φ1600	13:円筒研削	 O G - CNC-120mm O G - CNC-180mm O G - CNC-250mm O G - CNC-300mm O G - CNC-400mm O G - CNC-500mm O G - CNC-700mm	19:ワイヤ放電	AQ325L A350 A500 AP200W DWC90-PA
		14:گرانディングセンター	GC-400 GC-500 GC-860 GC-1200 GC-1800	20:転造加工	自動バリ取り機 電解バリ取り機 振動バリ取り機 外径バリ取り機 内径バリ取り機
				21:バリとり	
				22:洗 浄	超音波洗浄機 純粋洗浄接 蒸気洗浄機
				23:計 測	CNC 3次元 シャフト測定接 直角度測定器 輪郭形状測定機
				24:メ ッ キ 25:熱 処 理 26:化 成 処 理 27:塗 装 28:付 加 工 程 29:付 加 費 用 30:購 入 費 用	

実行例

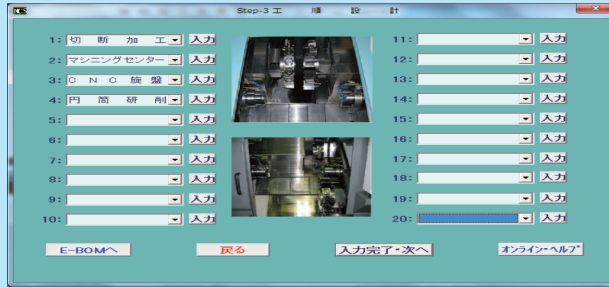
システムトップ



入力

工順設定

工順の選択

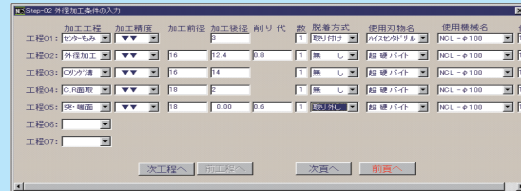


工程の詳細入力

[詳細入力例] 穴あけ



[詳細入力例] CNC旋盤



[詳細入力例] 円筒研削



出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

機種名	図番	品名	ロット	工数合計	
T-100	A07X-01-008	-00-0 SIYAFUTO	80		
主工程名					
1. 切断	1切	切断		0.1038	
	2	プライス		0.1588	0.2618
	3	旋削		0.0827	0.188
標準工数					
段取工数					

標準コスト見積書

機種名	図番	品名	ロット	材管費比率		
T-100	A07X-01-008	-00-0 SIYAFUTO	80	3.00%		
加工費						
加工工程	設備名	加工時間	加工量	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. プライス	MC-V-1000mm	6.44	52.64	338.98	9.87	348.85
3. 旋削	NCL-φ100	0.473	49.12	22.43	7.57	30.00
4. 円筒研削	O G-CNC-120mm	1.457	49.88	72.70	6.24	78.93
	小計			448.20	28.11	472.31
	一般管理販売費比率	25.00 %		111.55	6.53	118.08
	利益率	7.00 %		38.04	2.28	41.33
	合計 (円)			598.79	34.93	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		159.10				
2. 加工費		586.79				
3. 送料費		84.85				
4. 検査費		0.00				
5. 研削費		0.00				
6. 備入		0.00				
合計		770.82				