



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 工場間搬費・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

■精密プレス品見積りシステム

■プレス板金見積りシステム

■板金・製缶見積りシステム

■精密切削品見積りシステム

■機械加工品見積りシステム

■鍛造品見積りシステム

■焼結成形品見積りシステム

■金型鋳造品見積りシステム

■砂型鋳造品見積りシステム

■樹脂成形品見積りシステム

■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)

【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

- 加工技術条件テーブル マシントイメ決定条件を明らかにする
- 手扱い時間テーブル ハンドタイム決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

- 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

- CAD部品属性の読み込み
- 部品属性を物づくりに連携
- 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
- 標準工数明細書を作成する
- コスト見積書を作成する
- 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作成する
- 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
- 段差対応・編集見積りの実行
- PDM/ERPデータ連携

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

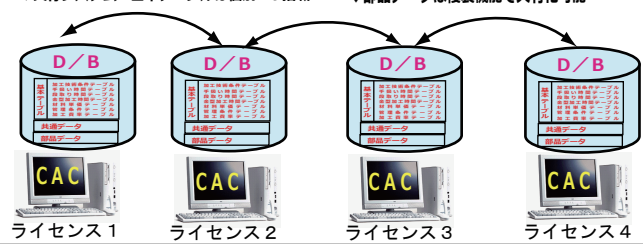
- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

- 金型割付コスト
- 部品割付コスト
- 生産地の指定
- 日本地区版
- 深セン地区
- 上海地区
- マドリード地区
- インド地区
- タイ地区

◇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



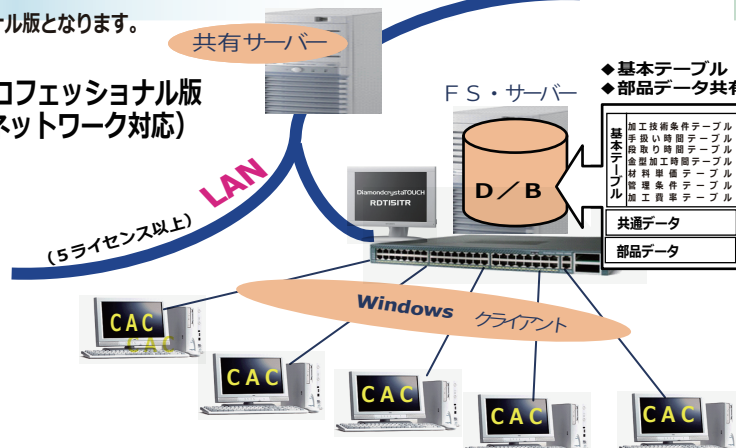
標準版(クライアント対応: 標準版価格は表中記載)

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/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

CACシステムの機能体系表

【システム構成】

コストプランニングシステム

1,600 千円

■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・電装品見積りシステム
- 3 梱包見積りシステム
- 4 型・治工具見積りシステム
- 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

■ユニット・部品原価を算定する

- 原材料計画システム
- 内製品見積りシステム
- 外製品見積りシステム
- 購買品見積りシステム
- ユニット組立見積りシステム
- 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

※状況指定

- 1 精密板金品見積りシステム
- 2 精密プレス見積りシステム
- 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 ゴム加工品見積りシステム

1システム・1ライセンス
1,660 千円

コストコントロールシステム

■コスト価値を保証する

600 千円 / 1 生産地



コストマネジメントシステム

■目標原価を実行保証する

1システム・1ライセンス
250 千円

部品ファイル管理システム

■原価情報を維持する

- 部品別価値保証の達成状況 部品別コストの割り込み状況を精査する
- ユニット別価値保証の達成状況 ユニット別コストの割り込み状況を精査する
- 機種別価値保証の達成状況 機種別コストの割り込み状況を精査する
- 機能コスト検索システム 構想機能を抽出可能にする
- 工法別経済性シミュレーション 生産性の優位性を評価する
- 生産地別経済性シミュレーション 採算性の優位性を評価する
- 生産準備・標準原価基準設定
 - 部品コスト統合明細表出力
 - 製造原価統合明細表の出力
 - 生産(調達)仕様書の出力
- 部品別原価保証の実行状況 部品別の原価実行状況を確認する
- ユニット別原価保証の実行状況 ユニット別の原価実行状況を確認する
- 機種別原価保証の実行状況 機種別原価実行状況を確認する
- 実績結果の直接入力管理 部品別機会損失を明らかにする
- 標準値/実績値 差額解析表 部品別機会損失内容を明らかにする
- 部品コストファイルの複写
- 部品コストファイルの削除
- コストデータのバックアップ

■機種総原価(絶対企画原価)を明らかにする



■コスト算定背景を明らかにする

- 売価段階
- 設計段階
- 試作段階
- 量産・調達
- コストテーブル・データベース
- コスト工学・理論武装マニュアル
- 加工技術基準マニュアル
- CAD・技術データファイル
- VA/VE データバンク
- 原価配賦基準データベース

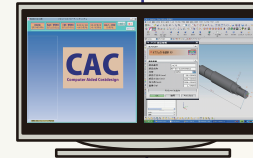
■コスト水準を維持する

標準コストテーブル総元

α-9シリーズ
コストテーブル
D/B

■コスト実現性を証明する

標準コスト見積りシステム



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
- 機種展開と概算コスト積算 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 機種総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

【実行機能】

- 加工技術条件テーブル マシナタイム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

【システム呼称メニュー】

- CAD自動工程見積りシステム
 - CAD部品属性の読み込み
 - 部品属性を物づくりに置換
 - 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

【システム呼称メニュー】

- 高度・技術コスト見積りシステム
 - コストを割り込む
 - 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

【システム呼称メニュー】

- CR・工法開発シミュレーション
 - 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

【システム呼称メニュー】

- 設変対応・編集見積りの実行
 - 金型/治工具費用を算定する
 - 標準工数明細書出力
 - コスト見積書出力

【システム呼称メニュー】

- OBL・PDM/ERPデータ送達
 - 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

【システム呼称メニュー】

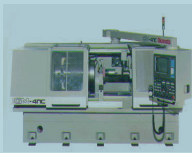
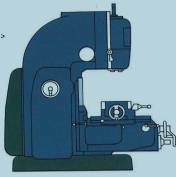
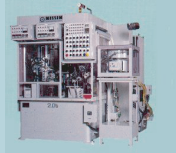
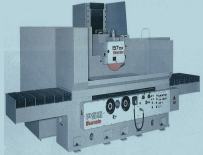
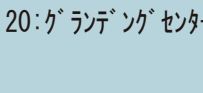
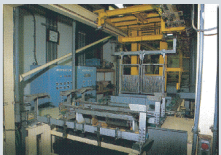
- 工数・見積書の一括印刷
 - 標準工数表を連続出力する
 - 標準コスト見積書出力
 - 見積り部品データを保存する

D/B化対応

枠内機能は標準版

枠内機能はオプション指定でプロフェッショナル版となります。

熱冷鍛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:切断加工	高 速 丸 鋸 盤 中型ビレットシャー 大型ビレットシャー アイアンワーカー プ レ ス	15:マシニング センター 	MC-V-1000 MC-V-2000 MC-H-300 MC-H-400 MC-H-500 MC-H-630 MC-H-800 MC-H-1000 MC-H-1200	21: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:自由鍛造ハンマー 3:リング鍛造 	DT-0.5トン DT-1.0トン DT-2.0トン DT-3.0トン DT-4.0トン DT-5.0トン DT-6.0トン	16:汎用フライス 	N C フライス 1000 プラノミラ1200 プラノミラ1500 立フライス2型 立フライス4型 横フライス2型 横フライス4型 シェーパー 5面加工機1200 5面加工機1500 予 備	22: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
4:冷間プレス鍛造 	冷鍛プレス160トン 冷鍛プレス200トン 冷鍛プレス300トン 冷鍛プレス400トン 冷鍛プレス600トン 冷鍛プレス1000トン 冷鍛プレス1600トン 冷鍛プレス2800トン	17: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	23:歯切り加工 	N C ホブ盤(小) N C ホブ盤(中) N C ホブ盤(大) 歯車シェービング盤 歯車研削盤 創成歯
5:熱間プレス鍛造 6:アセット鍛造 7:ヘッター鍛造 8:ホームー鍛造	熱鍛プレス160トン 熱鍛プレス200トン 熱鍛プレス300トン 熱鍛プレス400トン 熱鍛プレス600トン 熱鍛プレス1000トン 熱鍛プレス1600トン 熱鍛プレス2800トン	18: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	24:溶接機 25:ワイヤ放電	手動アーク溶接機 半自動アーク溶接機 脉冲アーク溶接機 AQ325L A350 A500 AP200W DWC90-PA
9:加熱処理炉 10:熱処理炉 11:ショットブラスト 12:複合旋盤 	重油加熱炉 電気加熱炉 ガス加熱炉 焼準熱処理炉 焼鈍熱処理炉 調質熱処理炉	19:円筒研削 	0 G- CNC-120mm 0 G- CNC-180mm 0 G- CNC-250mm 0 G- CNC-300mm 0 G- CNC-400mm 0 G- CNC-500mm 0 G- CNC-700mm	26:転造加工 27:バリとり 28:洗 浄 29:計 測	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 超音波洗浄機 純粋洗浄接 蒸気洗浄機 CNC 3次元 シャフト測定接 直角度測定器 輪郭形状測定機
13:CNC旋盤  14:汎用旋盤	NCL -φ100 NCL -φ150 NCL -φ200 NCL -φ250 NCL -φ300 NCL -φ400	20:گرانディングセンター 	GC-400 GC-500 GC-860 GC-1200 GC-1800	30:メ ッ キ 31:熱 処 理 32:化 成 処 理 33:塗 装 34:付 加 工 程 35:付 加 費 用 36:購 入 費 用	

実行例

システムトップ

Step 1. 購買履歴検索画面

部品番号: 172-ED00

部品名称: 箱

製品スケー: 134714箱

生産地: 日本

数量: 1

発注月数: 1

月間生産台数: 0

実装時の先: STANDARD

グループ名: 関係工場

追加登録

追加登録

戻る 検索/印刷/保存 オンラインヘルプ

Step-2-1 材料使用履歴計算条件の選択と入力

鋼種	鉄鋼 鋼	
材質	AC10G8	材質の追加
寸法	径φ 45.00	
仕上り径φ	550.0 mm	
構成数	1 個	
使用材料	炭素鋼	
素材必要重量	4200.83	
正味部品重量	0.00	

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 課 設 計

1: 加 熱 炉 > 入力

2: 熱間プレス製造 > 入力

3: トリミングプレス > 入力

4: 熱 処 理 炉 > 入力

5: ショットブラスト > 入力

6: マシニングセンター > 入力

7: バリ取り工程 > 入力

8: 洗 浄 工 程 > 入力

9: > 入力

10: > 入力




11: > 入力

12: > 入力

13: > 入力

14: > 入力

15: > 入力

16: > 入力

17: > 入力

18: > 入力

19: > 入力

20: > 入力

E-BOMへ

戻る

入力完了<次へ>

オフラインヘルプ?

工程の 詳細入力

〔詳細入力例〕 プレス鍛造

Step-3 4th Stage Press Forming Engineering Design

製品形状	加工工程	機械能力	打撃回数	衝撃方法	変型
工程1: カムシャフト	侵入さ込み	自動計算	220.00	自動計算	衝撃
工程2: カムシャフト	圧入の戻し	自動計算	116.00	自動計算	押し
工程3: カムシャフト	抜き取り	自動計算	108.00	自動計算	押し
工程4: カムシャフト	しごき	自動計算	88.00	自動計算	押し

工程0:

工程1:

工程2:

工程3:

工程4:

工程5:

工程6:

工程7:

工程8:

工程9:

工程10:

戻る 次へ

〔詳細入力例〕 マシニング

Step-02 エンドミル 工 機 装 置 使 用 条 件 の 入 力

データ登録

加工工程	加工精度	切屑長さ	切屑長さ	切屑深さ	切削速度	所定	工具移動	選定方法	使用機械名	使用刀物名	取数	係数	
工程01 粗加工	▼	66.00	208.00	2.80	# 16	1	2	1	取り付	MC-V-1000mm	超硬エンドミル 2	1	1.00
工程02 再加工	▼	66.00	227.00	2.00	# 10	1	1	1	無し	MC-V-1000mm	超硬エンドミル 2	1	1.00
工程03 再加工	▼	66.00	195.00	2.00	# 8	1	1	1	無し	MC-V-1000mm	超硬エンドミル 2	1	1.00
工程04 なかり	▼	16.00	46.00	46.00	# 10	1	1	1	取り付	MC-V-1000mm	ハイスエンドミル 2	1	1.00
工程05	▼												
工程06	▼												
工程07	▼												

次工程へ 前工程へ [オンラインヘルプ](#) 次頁へ 前頁へ

〔詳細入力例〕 バリ取り

Step-3-37 バリ取り工程の入力

使用機械		バリ用状況		バリ長さ	数	著脱方法
工程1	自動バリ取り機	曲線		488.0	2	手動着脱
工程2	内径バリ取り機	直線		82.0	4	手動着脱
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

出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

Step-4 加工時間 (工数) 算定標準書の表示

加工時間 (工数) 算定明細書					UID:Administrator	
ユニット名		部品番号	部品名称	生産台数		
インタクターラー		TN-800	-01-0	軸	1	
主工程名	詳細工程名	回数	使用設備	加工時間	合計	
1.加熱炉	1.加熱炉 手動 工数合計		重油加熱炉 A	4.01 0.15	4.15	
2.熱回フレス	11.排水ポンプ 手動 工数合計	2	重油加熱炉 A 熱回フレス 801P	0.18 0.15	10.00	
	23.ばね 手動 工数合計	7	熱回フレス 801P	0.08 0.10		
	24.ばね 手動 工数合計	4	熱回フレス 801P 熱回フレス 801P	0.08 0.15		
3.トリミング	11.トリミング 工数合計		熱回フレス 801P T P S ロット	0.80 0.80	0.83	
4.熱処理炉	1.加熱炉 手動 工数合計		熱処理熱処理炉 A T P S ロット	8.01 0.15	8.16	
5.ショット	12.ショット 工数合計		油熱熱処理炉 A 10.00 分 研削機	0.54 0.54	10.00	
6.フライス	1.平面加工 手動 工数合計	6	10.00 分 研削機 NC-1 100mm	8.93 0.15	10.00	

データ出力

明細書・印刷

見本書へ進む

戻る

標準コスト見積書

標準コスト見積書 (船造加工)							UID:Administrator	
ユニット名		部品 品番		部品 品名		台数		
インテーククーラー		TN-6800		-01-D		軸		
材料 費				材料管理費比率:		3.00%		
材料形状	材 質	材料重量(a)	材料単価	カタマ ¹ 費	個数	材料 費		
丸 棒 材	NC601	420.63	3430.00	0.17	1	1442.67		
標準金型費:		225千円						
加工工程	設 備 名	時 間 (分)	費 率 (円/分)	加工 費 (円)	除取費	合 計		
1. 加 工 工 程	垂直油圧研削機	4.15	45.98	190.94	459.94	850.58		
2. 研 削 工 程	垂直油圧研削機	1.35	45.98	62.07	155.14	217.21		
3. 1/2インチスクリュー	垂直油圧研削機	0.60	80.44	48.26	60.41	240.84		
4. 熱処理工程	熱処理炉	17.45	18.35	318.56	159.44	840.54		
5. ショット	17インチスクリュー	0.64	64.07	29.40	540.74	570.15		
6. フラズ	17インチスクリュー	0.17	85.00	14.45	159.44	1419.14		
7. バリ取り	自動バリ取り機	1.76	37.83	66.67	376.27	441.93		
8. 洗 淨	内洗機	0.22	85.00	18.71	376.27	394.98		
8. 洗 淨	風乾洗淨機	0.42	37.83	15.88	376.27	392.16		
			小 計	2008.81	5508.83	7618.44		
一般管理費率費比率			26.00 %	502.20	3377.41	1979.61		
合 計			126.16	344.38	344.38	344.38		
				合 計 (円)	2638.56	7231.39	9867.05	

諸社検証
見積書・印刷
E-BOM出力
データ保存
戻る