



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/>

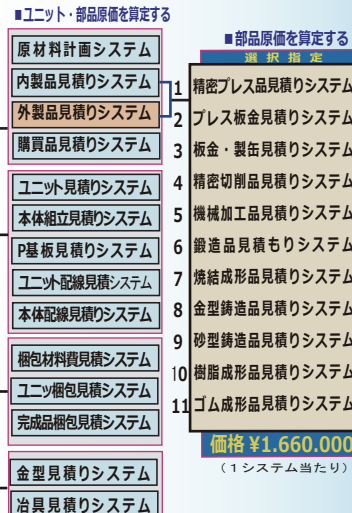
◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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



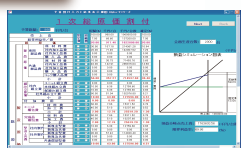
基本機能 2)

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

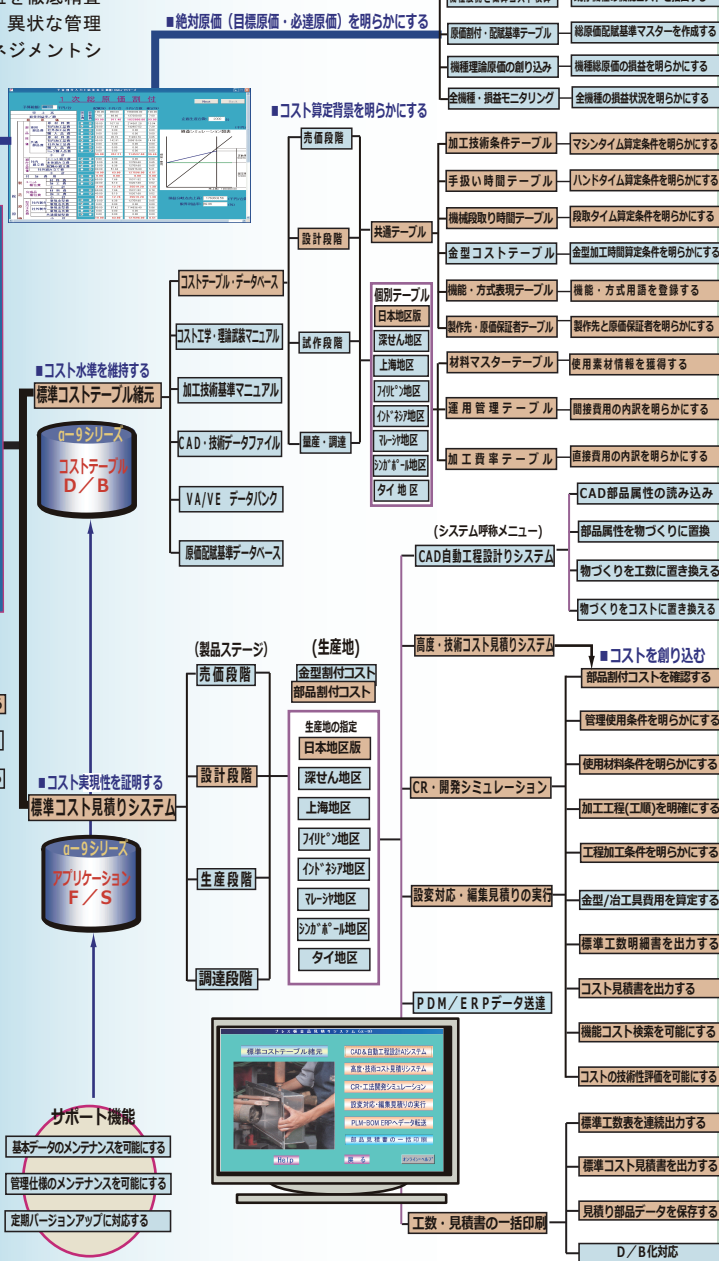
■目標原価を実行保証する
価格 ¥250,000

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

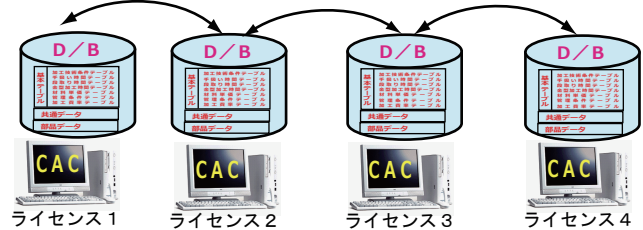
【システム構成】



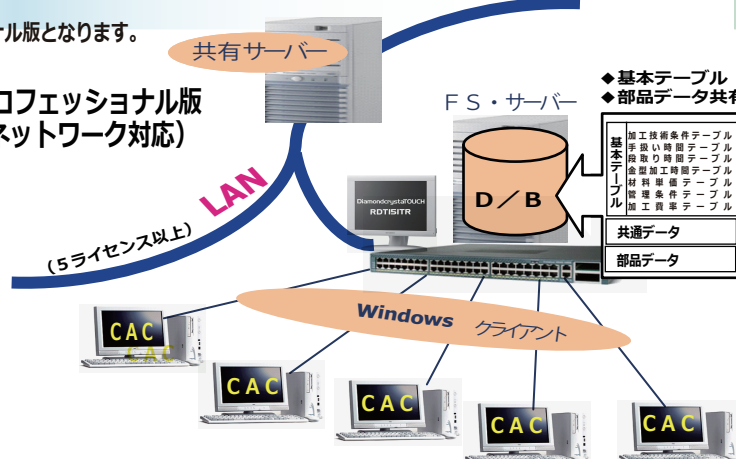
■ 枠内機能は標準版 □ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

◇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。






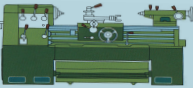


【PC推奨仕様例】

- ・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): Win window 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】

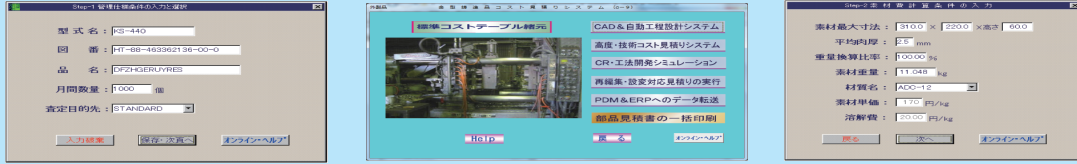
- ・コンピュータ本体: Pentium 以上を搭載の PC/サーバ (例 Pentium® デュアルコアプロセッサ)
- ・OS: Microsoft Windows Server 2003
- ・RAMメモリ: 8GB (目安)
- ・ハードディスク: 5000部品/1G 容量程度 (目安)
- ・光ディスク: DVDROM 8倍速
- ・基本モニター: 800x600ドット以上

金型鋳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. 横型アルミ ダイカストマシン	鋳造機 135t 鋳造機 150t 鋳造機 200t 鋳造機 250t 鋳造機 350t 鋳造機 500t 鋳造機 650t 鋳造機 800t 鋳造機 1250t 鋳造機 1650t	4. グラビティ鋳造	可傾式鋳造機 500 × 450 × 300 H 500 × 650 × 400 H 600 × 650 × 400 H 700 × 850 × 400 H 鋳造機 500 × 450 × 300 H 500 × 650 × 400 H 600 × 650 × 400 H 700 × 850 × 400 H 800 × 850 × 400 H	17. 複合旋盤	L - T C - 12 L - T C - 16 L - T C - 20 L - T C - 25 L - T C - 32 L - T C - 42 L - T C - 45
					
2. 縦型アルミ ダイカストマシン	鋳造機 135t 鋳造機 150t 鋳造機 200t 鋳造機 250t 鋳造機 350t 鋳造機 500t 鋳造機 650t 鋳造機 800t	5. 低圧鋳造	坩堝容量 500kg 800kg 1000kg 1200kg 1600kg 2000kg	18. NC 旋盤	L - N C - 160 L - N C - 200 L - N C - 240 L - N C - 230
					
3. 亜鉛ダイカスト マシン	鋳造機 135t 鋳造機 150t 鋳造機 200t 鋳造機 250t 鋳造機 350t	4. トリミング	トリミングプレス30t トリミングプレス50t トリミングプレス150t	19. 普通旋盤	L - 4 2 0 L - 6 0 0 L - 7 6 0
					
8. 含浸		5. ヤスリ仕上	回転式 研掃機 テーブルブラスト	20. 単能盤	L - S P - 260 L - S P - 200
		6. 歪修正 (矯正)			
		7. ショットブラスト		22. 汎用フライス	M C - V - 1100 M C - V 700 M C - H - 450 - P C 11 M C - H - 560 - P C 8 M C - H - 560 - P C 2 M C - H - 560 - P C 3
		23. 穴あけ工程		D - B - 1 9 D - B - 1 3 D - G - 2 4 T - B - 0 8	
					24. 付加工程
				25. 付加費用	

実行例

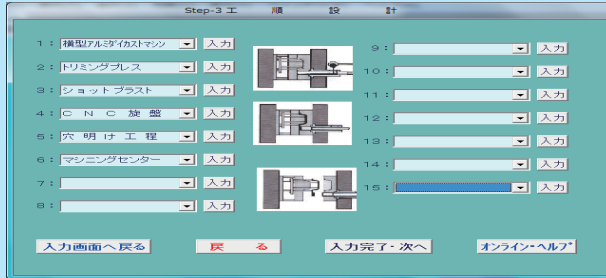
システムトップ



入力

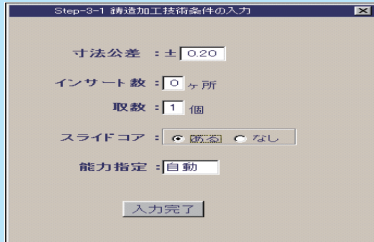
工順設定

工順の選択



工程の
詳細入力

[詳細入力例] ダイカスト



[詳細入力例] 穴あけ



[詳細入力例] フライス



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	月数量	材質		
KS-440	HT-88-48382138-01-1	DFZGHERUYRES	1000	ADC-12		
主工程名	詳細工程名	使用設備	標準工数	工数合計	取数工数	
1. 铸造加工	1. 鋳造 型開閉	鋳造機 850L	0.5520			
	2. 鋳造 型開閉	鋳造機 850L	0.1128			
	3. エムアラシ	鋳造機 850L	0.4408			
	4. 鋳造 品取出し	鋳造機 850L	0.1877			
	5. 鋳造 品取出し	鋳造機 850L	0.5128			
	工数合計			1.6584	0.055	
2. トリミングプレス	1. トリミングプレス	トリミングプレス01	0.3419		0.3419	
3. ショット	1. ショット	トリミングプレス01	1.0513		0.015	
	工数合計			1.0513	0.015	
4. 旋削	1. 旋削	回転式 研削機	0.0007			
	2. 旋削	回転式 研削機	0.0238			
	3. 旋削	回転式 研削機	0.0501			
	4. 旋削	回転式 研削機	0.0238			
	5. 旋削	回転式 研削機	0.0003			
	工数合計			0.1075	0.015	
5. 穴明け	1. 穴明け	L - N C - 180	0.1798			
	2. 穴明け	D - B - 1 9	0.8891			
	3. 穴明け	D - B - 1 9	0.5071			
	4. 穴明け	D - B - 1 9	0.1743			
	5. 穴明け	D - B - 1 9	0.8891			
	工数合計			1.8988	0.000	

標準コスト見積書

標準コスト見積書 (ダイカスト)						
機種名	図番	品名	月数量	材質		
KS-440	HT-88-48382138-01-1	DFZGHERUYRES	1000	ADC-12		
材料費			素材最大寸法: 310.0mm x 220.0mm x 80.0mm			
材料重量	減損率	総重量	地金単価	材料管理費比率	材料費合	
11.048kg	8.0%	11.982kg	170円/kg	8.00%	2089.2	
加工費			サイクル時間: 1.658分	取数: 1		
加工工程	設備名	加工時間	加工費	取数費	合	
1. 铸造加工	鋳造機 850L	1.658	82.79	104.12	3.45	107
2. トリミングプレス	トリミングプレス01	0.342	38.74	13.24	0.58	13
3. ショット	回転式 研削機	1.051	41.44	42.56	0.32	44
4. 旋削	L - N C - 180	0.107	71.08	7.84	1.07	3
5. 穴明け	D - B - 1 9	1.898	47.39	71.03	0.00	73
6. フライス	M C V - 800P	5.800	41.82	245.00	0.82	245
	小計		484.59	6.34		480
	一般管理販売費比率	25.00%	121.15	1.59		122
	利	5.00%	30.28	0.40		30
	合計 (円)		638.03	8.33		644
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	2089.27					
2. 総加工費	484.59					
3. 総取付費	6.34					