



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コスト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/>

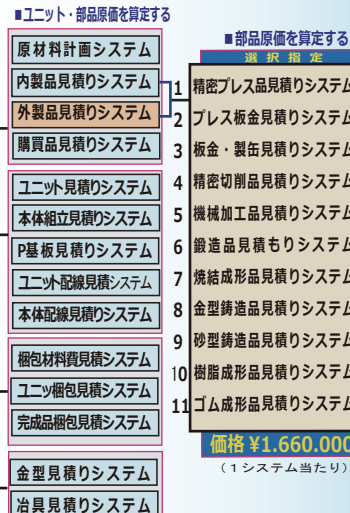
# ◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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

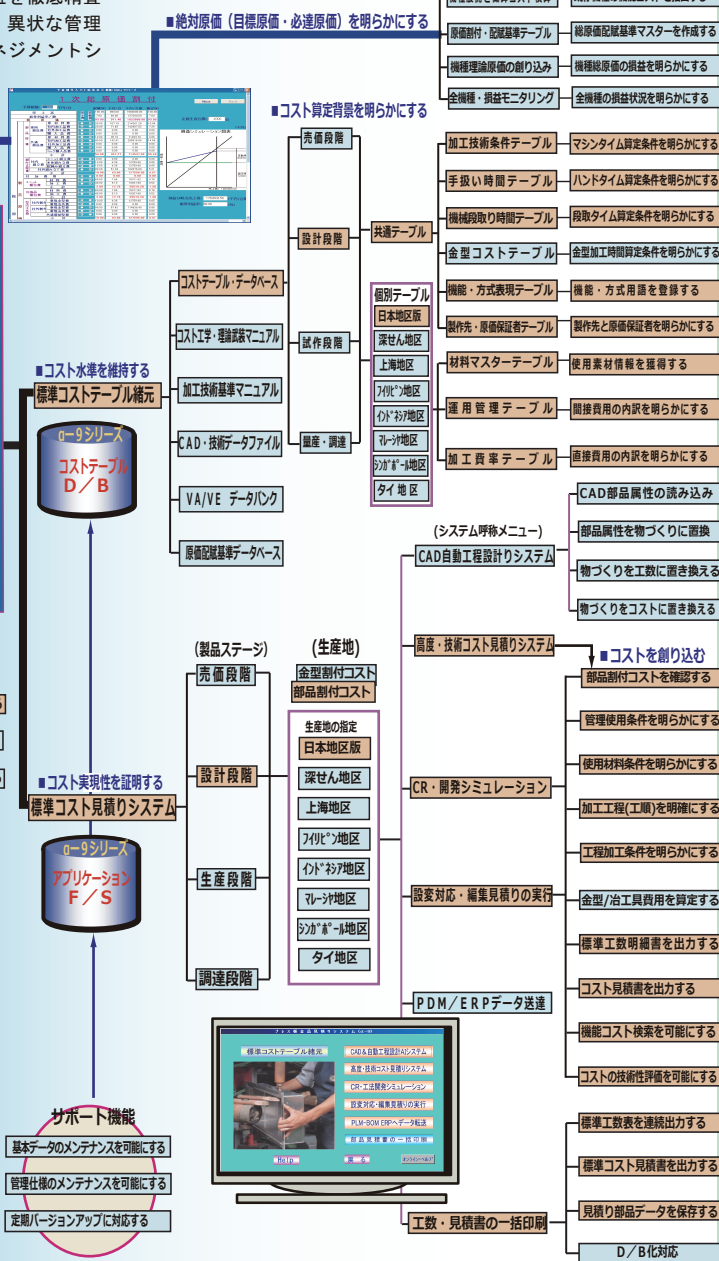
■目標原価を実行保証する  
価格 ¥250,000

## 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

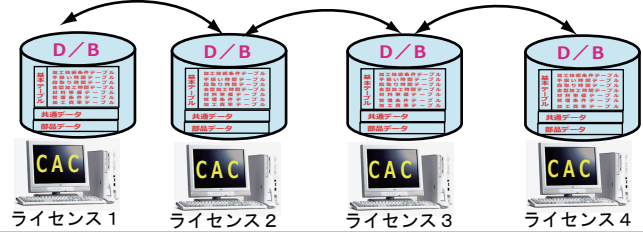
## 【システム構成】



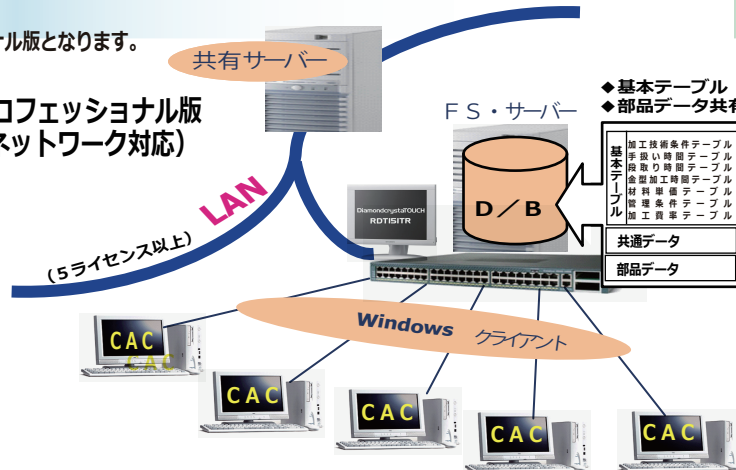
■ 枠内機能は標準版 □ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

## ◇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/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



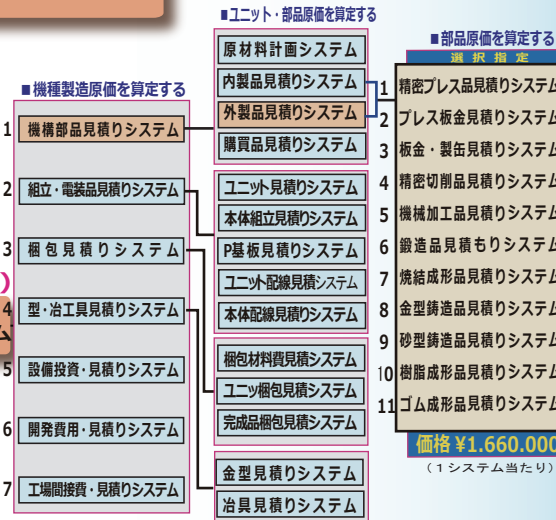
# ◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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)

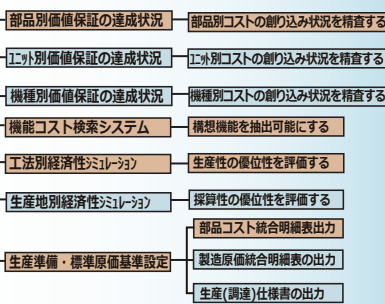
### 原価企画モデリングシステム

システム価格 ¥1,600,000



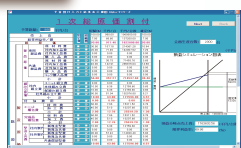
## 基本機能 2)

### 標準原価モデリングシステム



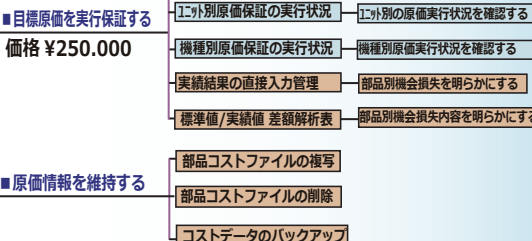
## 基本機能 3)

### コストコントロールシステム



## 基本機能 4)

### コストマネジメントシステム



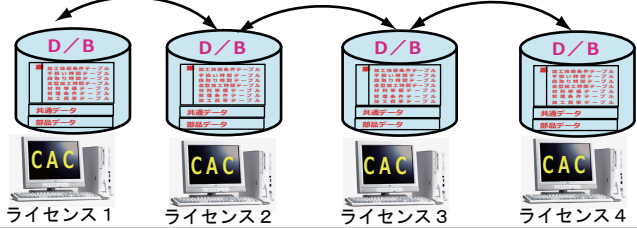
## 基本機能 5)

### 部品ファイル管理システム

■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



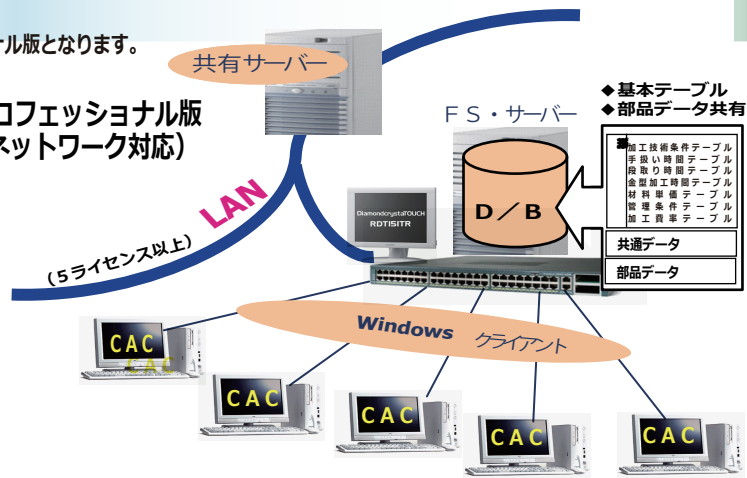
### 標準版 (クライアント対応: 標準版価格は表中記載)

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)



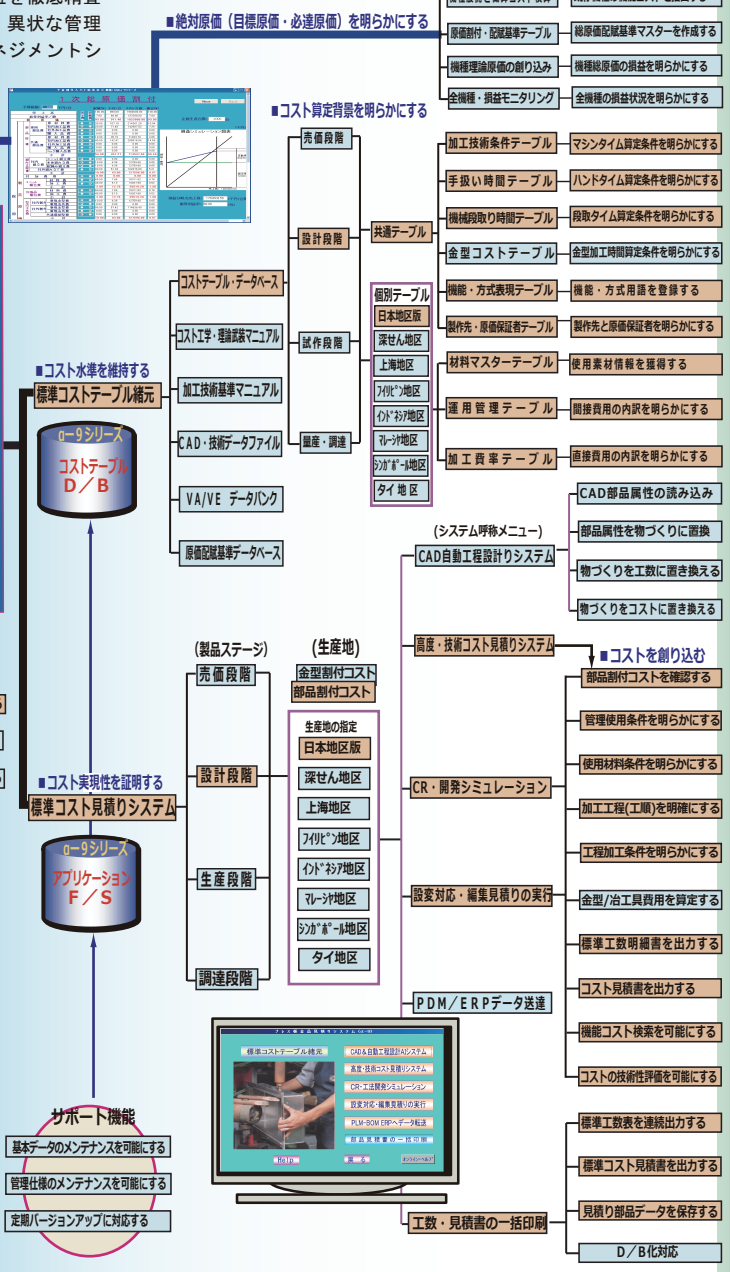
### 【PC推奨仕様例】

- ・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 1024x768以上

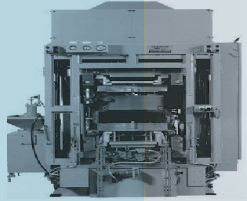
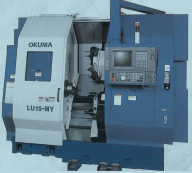

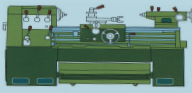
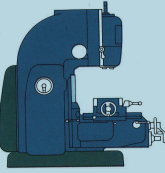
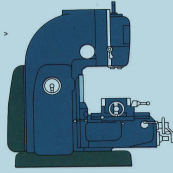
### 【サーバー推奨仕様例】

- ・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: 800×600ドット以上

## 【システム構成】



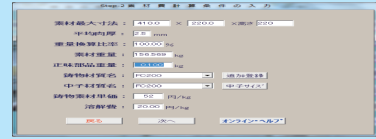
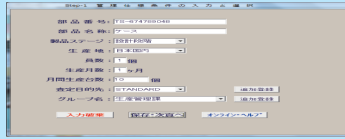
# 砂型鑄造品見積りシステムに搭載されているワークセンター仕様

工 程	設 備・機 械	工 程	設 備・機 械	工 程	設 備・機 械
1. 静圧造型ライン 2. 高圧造型ライン 3. 中圧造型ライン 4. FD4造型ライン	枠寸法：500×400 枠寸法：500×500 枠寸法：870×700 枠寸法：1000×850 枠寸法：1100×1000 	11. 中子セルマシ:	枠寸法：400×400 枠寸法：500×500 枠寸法：600×600 枠寸法：800×600 枠寸法：800×1000 	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 
5. F1造型機 6. FMM造型ライン 7. 無枠造型ライン	枠寸法：270×270 枠寸法：300×300 枠寸法：350×250 枠寸法：350×350 枠寸法：370×280 枠寸法：450×250 枠寸法：400×350 	12. トリミング	トリミングプレス30t トリミングプレス50t 	18. NC旋盤	L-N C-160 L-N C-200 L-N C-240 
8. Vプロセス	枠寸法：500×400 枠寸法：500×500 枠寸法：870×700 枠寸法：1000×850 枠寸法：1100×1000 枠寸法：1300×1100 枠寸法：1800×1800 	13. グラインダ仕上	仕上・検査工程 	19. 普通旋盤	L-N C-230 L-420 L-600 L-760 
9. 精密鑄造ライン 10. 自硬性造型ライン	枠寸法：270×270 枠寸法：300×300 枠寸法：350×250 枠寸法：350×350 枠寸法：370×280 枠寸法：450×250 枠寸法：400×350 枠寸法：500×400 枠寸法：500×500 枠寸法：870×700 	14. 歪修正(矯正)	歪修正工程 	20. 単能盤	L-S P-260 L-S P-200 
		15. ショットブラスト	回転式 研掃機 テーブルブラスト 	21. マシニングセンター	M-V-750 M-V-920 M-H-750 M-H-920 M C-V-600P M C-V-600 M C-V-800 
		16. 含浸	含浸装置 800L 	22. 汎用フライス	M C-V-1100 M C-V-700 M C-H-450-PC11 M C-H-560-PC8 M C-H-560-PC2 M C-H-560-PC3 
				23. 穴あけ工程	D-B-19 D-B-13 D-G-24 T-B-08 
				24. 付加工程 25. 付加費用	



# 実行例

## システムトップ



入力

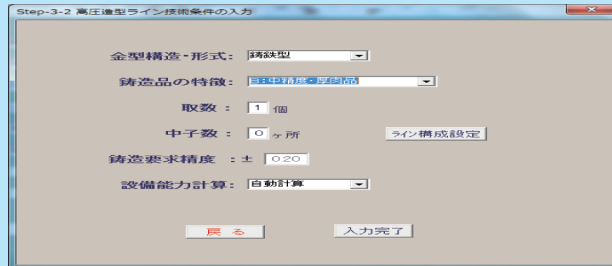
## 工順設定

### 工順の選択



工程の詳細入力

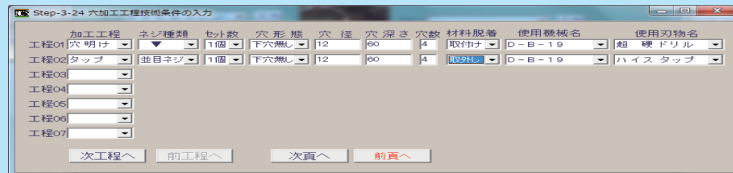
### [詳細入力例] 鋳造



### [詳細入力例] マシニング



### [詳細入力例] 穴あけ



出力

## 明細書・見積書への出力

### 標準工数明細書

主工程名	詳細工程名	使用設備	所要工数	合計	段取時間
1. 高圧成型	1造	1100 × 1000	7.58	7.58	1.50
2. 中子マシヤシ	1造	450 × 400	0.89	0.89	1.50
5. 193シヤクワレス	193シヤクワレス	450 25 400	0.84	0.84	1.50
6. ショット	1シヤクワレス	193シヤクワレス	1.27	1.27	1.50
7. 倉庫	倉庫	ハンカパーラスト	3.52	3.52	1.50
8. 歪修正	歪修正	歪修正工程	0.84	0.84	1.50
9. フライス	1平面加工	M C - V - 400	1.74	1.74	1.50
	2側面加工	M C - V - 400	0.44	0.44	
	3溝加工	M C - V - 400	2.22	2.22	
	4座ぐり	M C - V - 400	4.20	4.20	

### 標準コスト見積書

材料費	材料名	数量	単価	金額	材料費	材料費	
0.100kg	PC200	8.02	0.105kg	82	8.02	0.832	
0.000kg	PC200	8.02	0.000kg	0	8.02	0.000	
標準型費: 0.00円							
タクトタイム: 0.00分							
取数: 1個							
加工工程	設備名	加工時間	加工率	加工費	稼取費	合計	
1. 高圧成型	高圧成型機	15.05	115.05	1729.77	172.82	1902.59	
2. 中子マシヤシ	1100 25 1000	7.58	307.11	2328.13	480.65	2788.50	
5. 193シヤクワレス	450 25 400	0.89	36.07	32.02	94.01	1039.54	
6. ショット	1シヤクワレス	1.27	81.14	103.95	120.18	214.17	
7. 倉庫	倉庫	3.52	39.19	138.02	85.52	171.52	
8. 歪修正	歪修正工程	0.84	39.19	32.99	25.05	190.50	
9. フライス	M C - V - 400	24.05	45.78	1102.19	95.89	1197.28	
	10xマシヤシ	32.09	98.29	1259.36	35.28	1353.12	
小計				7745.87	1281.00	9006.87	
一般管理費率比				25.00%	1939.47	315.25	2251.72
利率				5.00%	494.15	75.81	562.93
合計 (円)				10188.45	1855.06	11821.52	