



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「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/>

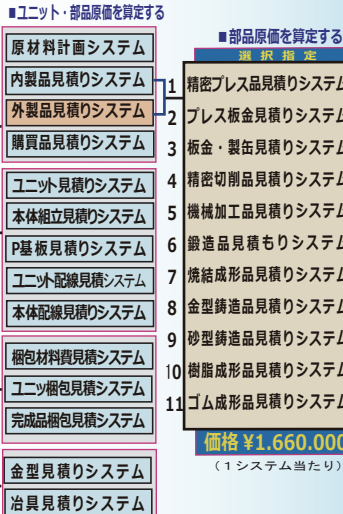
◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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



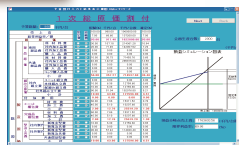
基本機能 2)

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

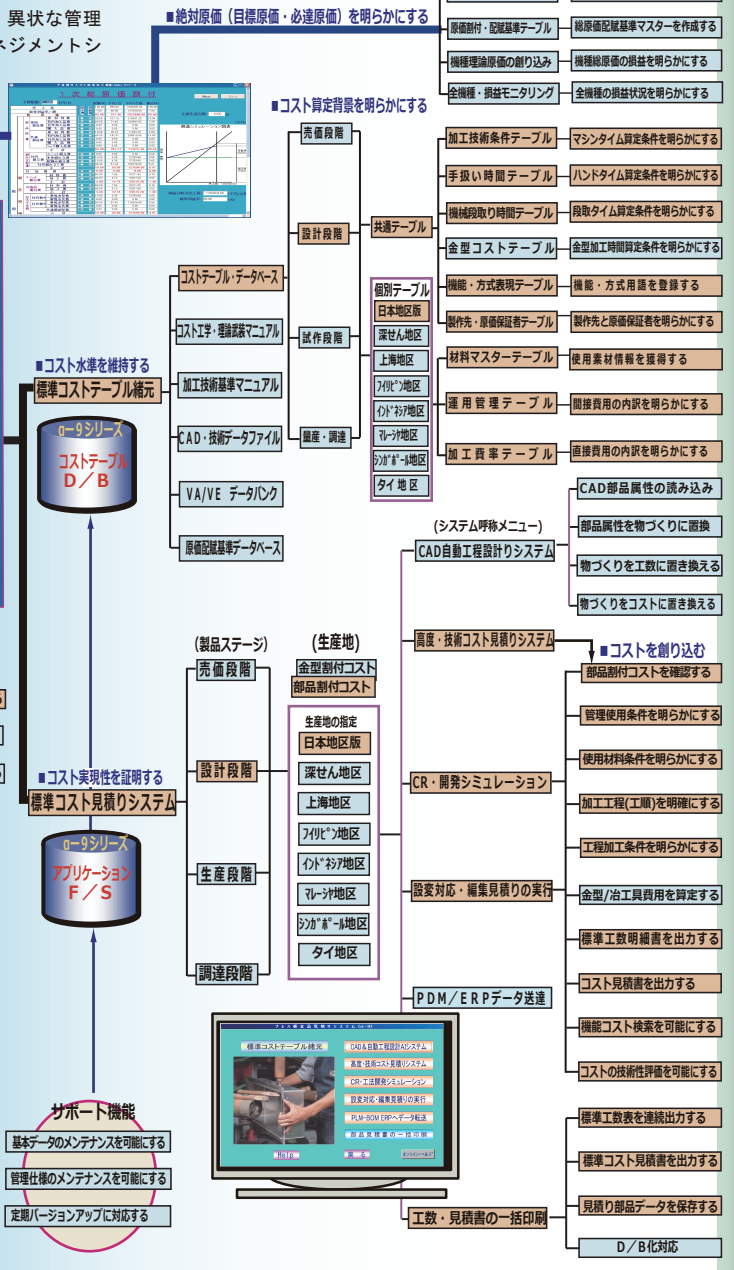
■目標原価を実行保証する
価格 ¥250,000

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

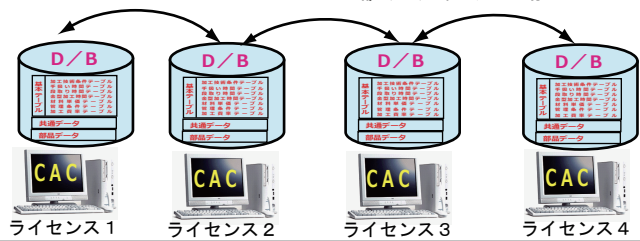
【システム構成】



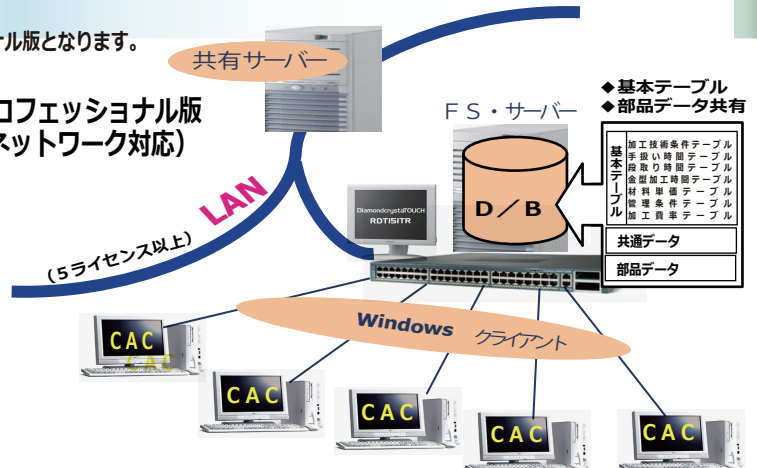
■ 枠内機能は標準版 ■ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

◇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。

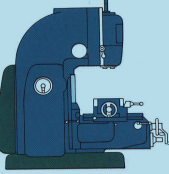
【PC推奨仕様例】

- ・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

金型構成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 2:面取り加工	マーキング 返り取り	9: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	16:ワイヤカット 	WEDM-50K WEDM-100K WEDM-200K WEDM-400K WEDM-600K
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 アイトレーサ プラズマ溶断機	10:汎用フライス 	NC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 5面加工機1200 5面加工機1500 予備 予備	18:細穴放電加工	K3CN GDGE RESERVE 3.4
5:複合旋盤 	L-T C -φ150 L-T C -φ200 L-T C -φ250 L-T C -φ300 L-T C -φ400 L-T C -φ200II L-T C -φ300II L-T C -φ400II				
6:縦型NC旋盤 	NCLV -φ100 NCLV -φ160 NCLV -φ200 NCLV -φ250 NCLV -φ300 NCLV -φ450 NCLV -φ600 NCLV -φ800 NCLV -φ1000 NCLV -φ1500 予備	12:平面研削 	FG-NC-500mm FG-NC-850mm FG-NC-1000mm FG-NC-1600mm FG-NC-2000mm	21:ねじ研削加工	AL-500 AL-800 AL-1600
7:CNC旋盤 	NCL -φ100 NCL -φ150 NCL -φ200 NCL -φ250 NCL -φ300 NCL -φ400 NCL -φ250LL NCL -φ400LL				
8:汎用旋盤 	普通旋盤 800mm 普通旋盤1500mm 普通旋盤2000mm 普通旋盤3000mm 普通旋盤2000LL 普通旋盤3000LL 単能盤φ120 単能盤φ160 レット旋盤φ120 レット旋盤φ160	14:成形研削 	JG- 45 UMT JG- 45 UMX JG- 35 CPX JG- RESERV JG- G-18 CNV- 40 CNV- 80 CNV- 160 CNV- 220	24:ブローチ加工	BRV(小) BRV(大) BRH(小) BRH(大)
				26:メッキ 27:熱処理 28:化成処理 29:塗装 30:付加工程 31:付加費用 32:購入費用	

実行例

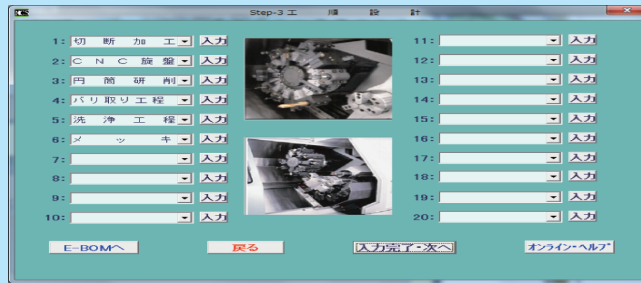
システムトップ



入力

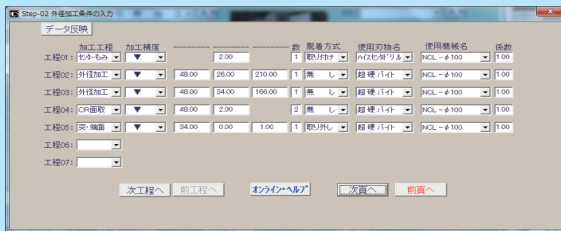
工順設定

工順の選択

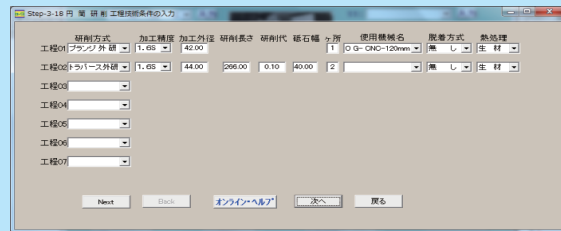


工程の
詳細入力

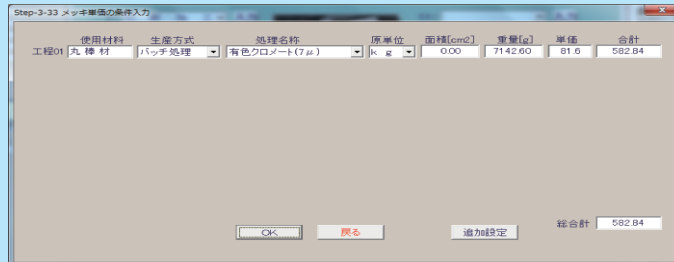
[詳細入力例] CNC旋盤



[詳細入力例] 円筒研削



[詳細入力例] メッキ



出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

ユニット名	部品番号	部品名称	生産台数
インタークーラー	STE-78984838	-00-0 軸	1

主工程名	詳細工程名	回数	使用設備	加工時間	合計	段取時間
1. 切断	1. 切断	1	高速帯鋸盤	0.0518	0.2828	5.00
2. CNC旋盤	1. CNC旋盤	1	NCL-φ100	0.0701		
	2. 円筒加工	6	NCL-φ100	0.0258		
	3. 円筒加工	1	NCL-φ100	0.0571		
	4. 円筒加工	4	NCL-φ100	0.0180		
	5. 突端削	1	NCL-φ100	0.0580		
3. 円筒研削	1. 円筒研削	11	O-G-CNC-120mm	0.5888	5.5887	11.000
	2. 突端削	1	O-G-CNC-120mm	0.3734	0.5988	0.311
4. バリ取り	1. バリ取り	1	自動バリ取り機	0.2808		
	2. 手動磨削	1				

標準コスト見積書

ユニット名	部品番号	部品名称	台数
インタークーラー	STE-78984838	-00-0 軸	1

材料形状	材 質	材料重量(g)	材料単価	コスト/個	個数	材料費
丸棒材	S45C	7526.00	180.00	13.77	1	1381.13

加工工程	設備名	時間(分)	費用(円)	加工費	段取費	合計
1. 切断	高速帯鋸盤	0.2828	40.73	11.51	203.83	215.14
2. CNC旋盤	NCL-φ100	6.589	58.92	318.09	643.79	961.88
3. 円筒研削	O-G-CNC-120mm	0.5888	43.26	25.30	432.55	447.95
4. バリ取り	自動バリ取り機	0.804	38.53	23.23	385.28	409.51
5. 洗浄	外周バリ取り機	0.571	38.53	22.90	385.28	418.26
	材料洗浄機	10.584	38.53	407.75	385.28	793.03
小計			808.78	2455.99		3244.75
一般管理販売費比率			25.00%	202.19	809.00	811.19
利 益			5.00%	50.55	152.25	202.80
合計(円)			1081.50	3187.24		4268.74

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	1381.13		1381.13	
2. 加工費	1092.30		1092.30	
			1133.20	202.80