



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/>

◆ CAC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／機能コスト割合機能を保有する機能原価設計システム、構成部品を積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

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

■ユニット・部品原価を算定する

■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 工場間接費・見積りシステム

■材料計画システム

■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

■機筐材料費見積りシステム

■ユニット機筐見積りシステム

■完成品機筐見積りシステム

■金型見積りシステム

■治具見積りシステム

■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

■金型見積りシステム

■治具見積りシステム

価格 ¥1,600,000 (1システム当たり)

■部品別価値保証の達成状況

■ユニット別価値保証の達成状況

■機種別価値保証の達成状況

■機能コスト検索システム

■工法別経済性シミュレーション

■生産地別経済性シミュレーション

■生産準備・標準原価標準設定

■部品別原価保証の実行状況

■ユニット別原価保証の実行状況

■機種別原価保証の実行状況

■実績結果の直接入力管理

■標準値/実績値 差額解析表

■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

■部品別コストの創り込み状況を精査する

■ユニット別コストの創り込み状況を精査する

■機種別コストの創り込み状況を精査する

■機能コスト抽出可能にする

■生産性の優位性を評価する

■探賢性の優位性を評価する

■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

■部品別の原価実行状況を確認する

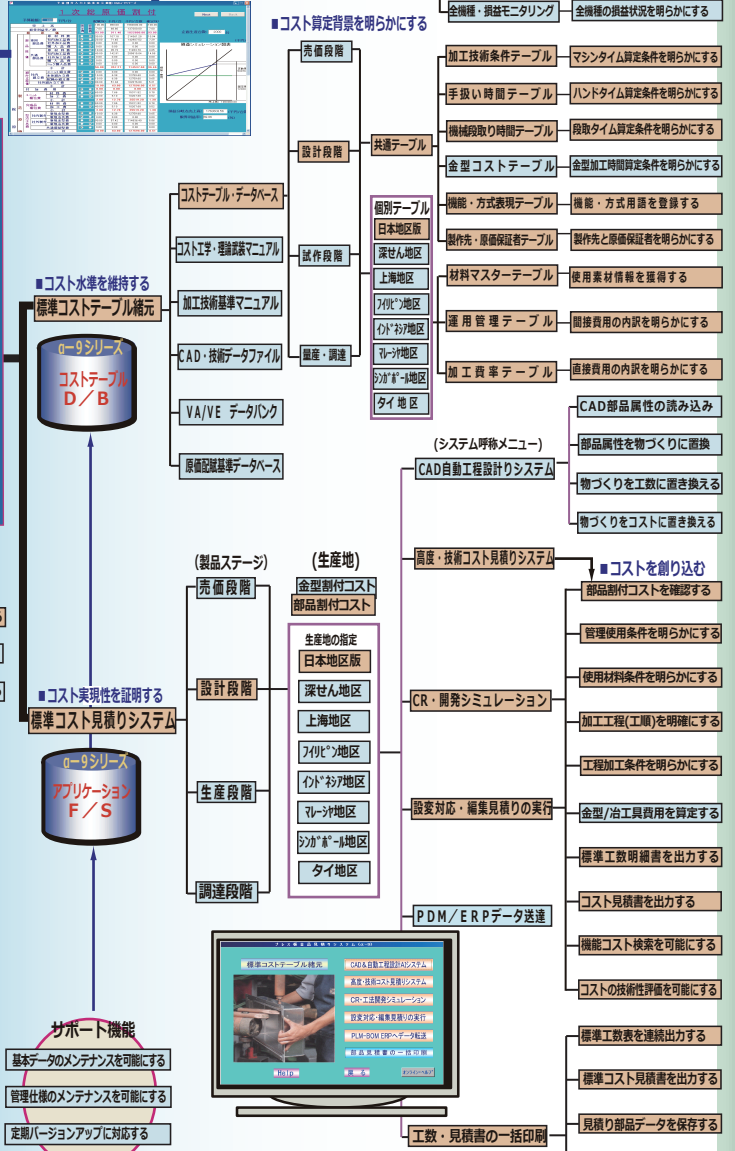
■ユニット別の原価実行状況を確認する

■機種別原価実行状況を確認する

■部品別機会損失を明らかにする

■部品別機会損失内容を明らかにする

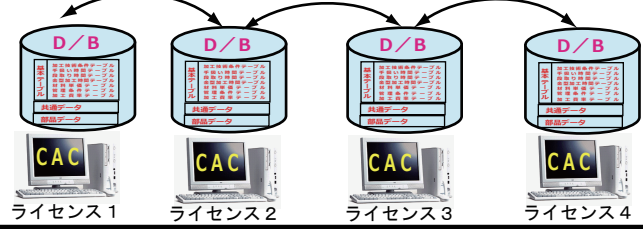
【システム構成】



■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



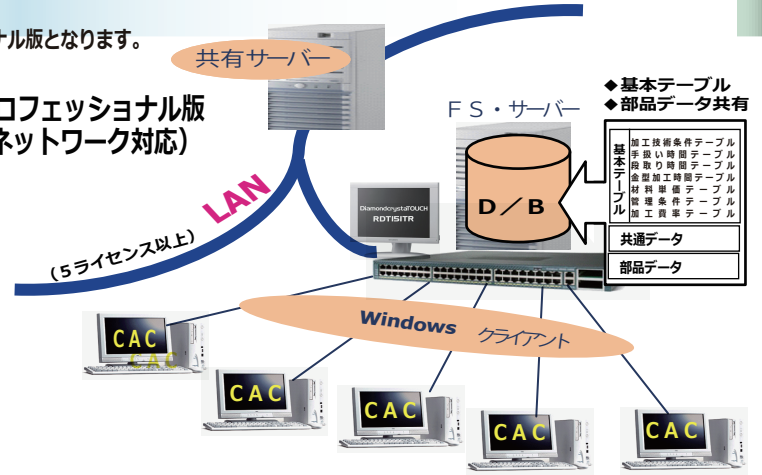
■標準版 (クライアント対応：標準版価格は表中記載)

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)



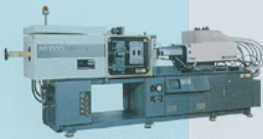







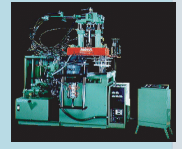






【PC推奨仕様例】

- ・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)：Winow 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/サーバ例 (Pentium® デュアルコアプロセッサ)
- ・OS：Microsoft Windows Server2003
- ・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

樹脂成形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: 横型射出成形機 2: 縦型射出成形機 3: 二色射出成形機 4: ハイサイクルインジェクション 5: ガスインジェクション 6: 横型圧縮成形機	10t 20t 35t 50t 75t 100t 120t 150t 200t 250t 300t 350t 400t 450t 500t 550t 600t 650t 750t 850t 1000t 1200t 1500t 2000t 2200t	10: 単発真空成形機 11: 連続真空成形機 12: 圧空成形機 	400×500 500×600 600×700 700×800 800×900 900×1000 100×1200 1200×1600 1600×1800	18. ゲート切断  19. 仕上げ 20: マスキング 21. 印 刷 	ナ イ フ ニ ッ パ ー ボ ー ル 盤 面 取 り 作 業 バ フ 研 磨 機 バ フ 手 作 業 マ ス キ ン グ H S 回 転 式 650 H S 回 転 式 1000 H S 平 押 式 300 H S 平 押 式 450 シ ル ク 印 刷 パ ッ ト 印 刷			
	 7: 押し成形機 	SE-60 SE-75 SE-90 SE-115 SE-130 SE-150 SE-200 SE-250 SE-300	12: 圧空成形機 13: 真空圧空成形機 14: FRP成形 	400×500 500×600 600×700 700×800 800×900 900×1000 100×1200 1200×1600 1600×1800	22. カシメ・圧入 	超音波ウエルダー 接 着 剤 接 着 溶 剤 接 着 熱 溶 着		
		8: R I M成形機 	RIM-75 RIM-100 RIM-125 RIM-150 RIM-180 RIM-250	15: 射出プレス成形機 16: トランスファ成形 	TR-40 TR-60 TR-80 TR-100 TR-140 TR-180 TR-200 TR-250 TR-300 TR-400	23. ねじ締め 	超音波圧入 ハ イ ス ピ ン プ レ ス ハ ン ド ド ラ イ バ ー エ ア ド ラ イ バ ー 電 気 ド ラ イ バ ー ボ ー ル 盤	
			9: ブロー成形機 	BR-40 BR-60 BR-80 BR-100 BR-140 BR-180 BR-200 BR-250 BR-300	17: プレス成形機 18: トリミングプレス 	PR-40 PR-60 PR-80 PR-100 PR-140 PR-180 PR-200 PR-250 PR-300 PR-400	24: アニール 	湯 浴 槽 温 風 機 A S G - 2 0
						25: メ ッ キ 26: 塗 装 27: 付 加 工 程 28: 付 加 費 用 29: 購 入 費 用 	原単位扱い	

実行例

システムトップ



入力

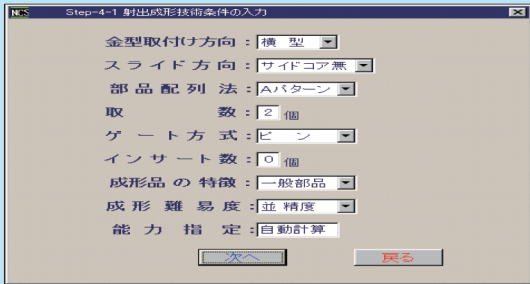
工順設定

工順の選択



工程の
詳細入力

[詳細入力例] 射出成形



[詳細入力例] ゲートカット



[詳細入力例] 溶着



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	材質	
T-100	CA050890-Y401	-00-0	ソウチヨウガイド	100	AAFUJI
主工程名	詳細工程名	使用設備	標準工数	工数合計	段取工数
1. 射出成形機	1. 射出時間	射出成形機	0.0279	0.3084	0.150
	2. 冷却時間	射出成形機	0.0523		
	3. 取付時間	射出成形機	0.1998		
	4. 取出時間	射出成形機	0.0158		
工数合計			0.0958		
2. ゲート切断	1. ゲート切断	ニッパ	0.1115	0.1873	0.150
	2. 切断	ニッパ	0.0658		
工数合計			0.2542		
3. 仕上げ	1. 仕上げ	面取り作業機	0.2542	0.8244	0.150
	2. 仕上げ	面取り作業機	0.3702		
工数合計			0.4014		
4. 印刷	1. 印刷	インク印刷機	0.4014	0.4014	0.150
	2. 印刷	インク印刷機	0.4014		
工数合計			0.3523		
5. 溶着・接着	1. 溶着	超音波ワルダ	0.3523	0.3523	0.150
	2. 接着	超音波ワルダ	0.3523		
工数合計			1.9548		0.900

標準コスト見積書

機種名	図番	品名	ロット	材質			
T-100	CA050890-Y401	-00-0	ソウチヨウガイド	100	AAFUJI		
材料費							
部品費		2.64	材料単価	310.00/㎡	主材料費	0.85円	
加工費		0.08円	試打材料費	0.00円	決定合計	1.08円	
サイクル時間: 0.618分 取数: 2個							
加工工程	設備名	加工時間	加工率	加工費	段取費	合計	
1. 射出成形機	射出成形機	20L	0.209	48.41	14.98	7.25	
2. ゲート切断	ニッパ	0.1873	0.1873	35.95	6.48	5.80	
3. 仕上げ	面取り作業機	0.304	0.304	36.92	11.54	5.89	
4. 印刷	インク印刷機	0.420	0.420	41.19	16.57	6.81	
5. 溶着・接着	超音波ワルダ	0.3523	0.3523	35.97	13.99	6.33	
小計					79.47	38.56	118.03
一般管理販売費比率					25.00 %	19.87	9.14
利益					5.00 %	4.97	2.29
合計 (円)					104.30	47.99	152.29
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	1.08						
2. 加工費	104.30						
3. 総取費	47.99						