



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/>

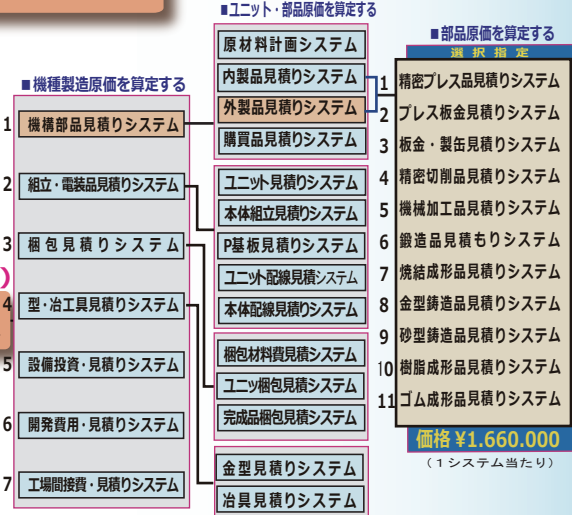
◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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

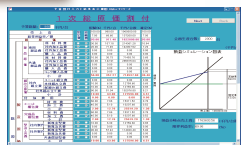


基本機能 2)

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



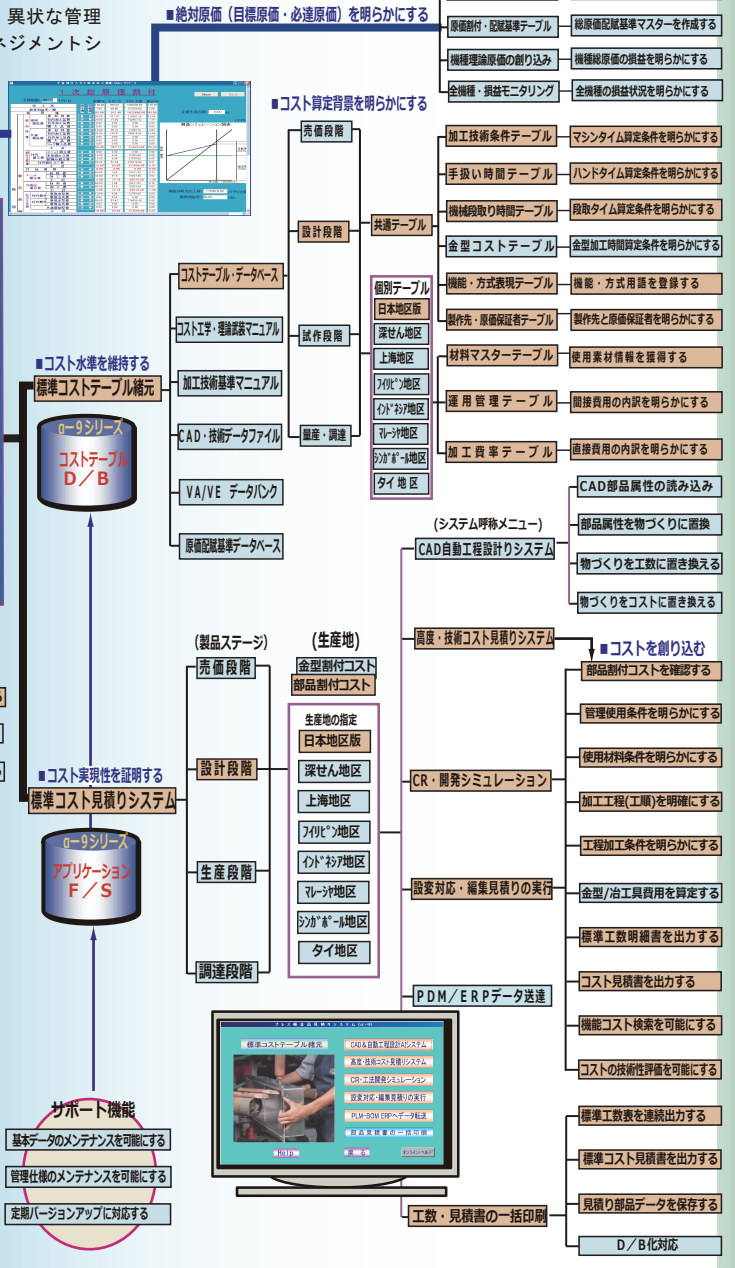
基本機能 4)

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

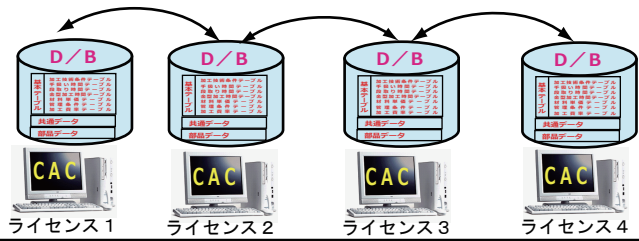
【システム構成】



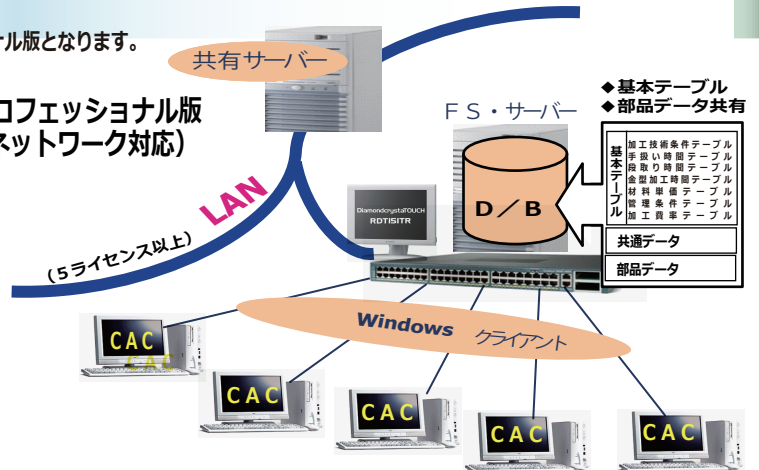
■ 枠内機能は標準版 □ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

◇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。



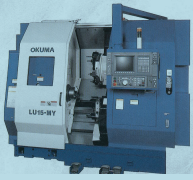

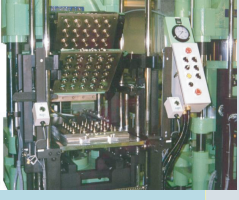


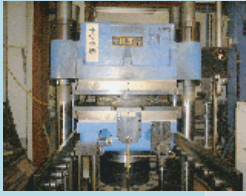
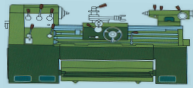






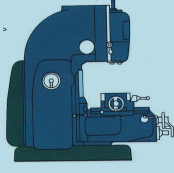

【PC推奨仕様例】

- ・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

ゴム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.射出成型 	横型I-100 横型I-150 横型-200 横型-250 縦型-100 縦型-150 縦型-240 ロータリー-150 ロータリー-200 ロータリー-250	7. 注型成型 	T-600 T-800 T-1000 T-1200 T-1400 T-1600 T-1800 T-2000 T-2200 T-2400	15. 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.圧縮成型 3.トランスファー成型 	C-60 C-80 C-100 C-120 C-160 C-200 C-240 C-300 C-400 C-500	8. 真空成型 	T-40 T-60 T-80 T-100 T-120 T-160 T-200 T-250 T-300 T-400	16. NC 旋盤 	L-N C - 160 L-N C - 200 L-N C - 240 L-N C - 230
4.押し成型 	K-20 K-40 K-60 K-80 K-100 K-120 K-140 K-160 K-180 K-200	9. 加硫プレス 10. プレス加工 	P-10 P-20 P-30 P-40 P-60 P-80 P-100 P-120 P-160 P-200	17. 普通旋盤 	L-420 L-600 L-760
5.巻蒸し成型 	M-600 M-800 M-1000 M-1400 M-1600 M-1800 M-2000 M-2200 M-2400 M-2600	11. デフラッシャー 12. タンブラー 	D-5 D-10 D-20 D-30 D-40 D-50 D-60 D-70 D-80 D-100	18. 単能盤 	L-S P - 260 L-S P - 200
6.ロール成型 	R-200 R-400 R-600 R-800 R-1000 R-1200 R-1400 R-1600 R-1800 R-2000	13. 自動裁断機 	J-100 J-200 J-300 J-400 J-500 J-600 J-700 J-800 J-900 J-1000	19. 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
		14. 仕上げ工程	S-700 S-800 S-900	20. 汎用フライス 	M C-V-1100 M C-V-700 MC-H-450-PC11 MC-H-560-PC8 MC-H-560-PC2 MC-H-560-PC3
				21. 穴あけ工程 	D-B-19 D-B-13 D-G-24 T-B-08
				22. 付加工程 23. 付加費用	

実行例

システムトップ



入力

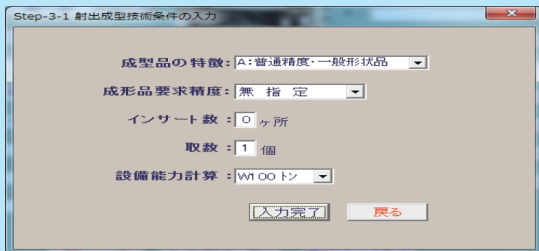
工順設定

工順の選択

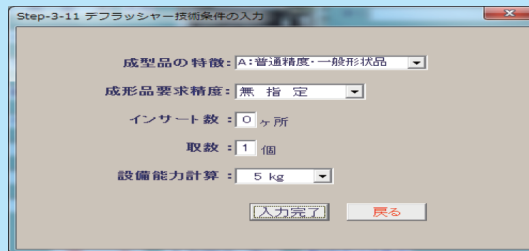


工程の
詳細入力

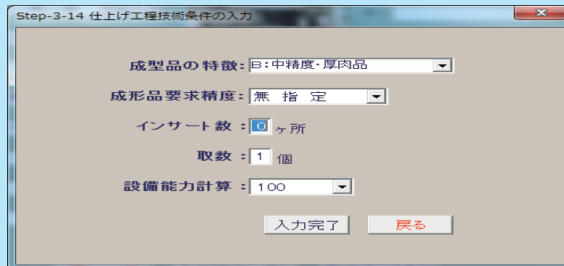
[詳細入力例] 射出成型



[詳細入力例] デフラッシャー



[詳細入力例] 仕上げ



出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

加工時間 (工数) 算定明細書					
テーマ名	部品番号	部品名称	台数	材 質	
インターク	GM-788898021	-00-0 シート	10	ADC-12	
主工程名	詳細工程名	使用設備	製造時間	合計	稼働時間
1. 射出成型	1射出成型		0.0284	0.0284	
	工数合計			0.0284	3.000
2. デフラッシャー	1デフラッシャー		0.0284	0.0284	
	工数合計			0.0284	3.000
3. タンブラー	1タンブラー		0.0284	0.0284	
	工数合計			0.0284	3.000
4. 自動裁断機	1自動裁断機		0.0284	0.0284	
	工数合計			0.0284	3.000
5. 仕上げ加工	1仕上げ加工		0.0284	0.0284	
	工数合計			0.0284	3.000
時間 (工数) 合計 (分)			0.1472		15.000

標準コスト見積書

標準コスト見積書 (ゴム加工)					
テーマ名	部品番号	部品名称	台数	材 質	
インターク	GM-788898021	-00-0 シート	10	ADC-12	
材 料 費					
素材重量	4.320kg	素材最大寸法: 400.0mm x 200.0mm x 20.0mm	地金単価	130円/kg	材料費合計
添削率	8.0%	総重量	4.668kg	材料管理費比率	3.00%
標準金型費: 1545.80千円			サイクル時間: 0.028分 取数: 1個		
加工工程	設備名	加工時間	加工費率	取 費	合 計
1. 射出成型		0.028	29.75	0.88	164.87
2. デフラッシャー		0.028	29.75	0.88	166.89
3. タンブラー		0.028	29.75	0.88	166.89
4. 自動裁断機		0.028	29.75	0.88	166.89
5. 仕上げ加工		0.028	29.75	0.88	166.89
小 計				4.38	831.74
一般管理販売費比率				1.06%	207.83
利 益 率				5.00%	51.88
合 計 (円)				5.72	1091.85
費用区分					
1. 材 料 費	315.08	見積価格 (円)	948.22	目標価格 (円)	4.86
2. 加工費	6.72	207.83	1133.89	決定価格 (円)	52.28
3. 送料費	1081.85				
4. 消費税	88.31				