



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/>

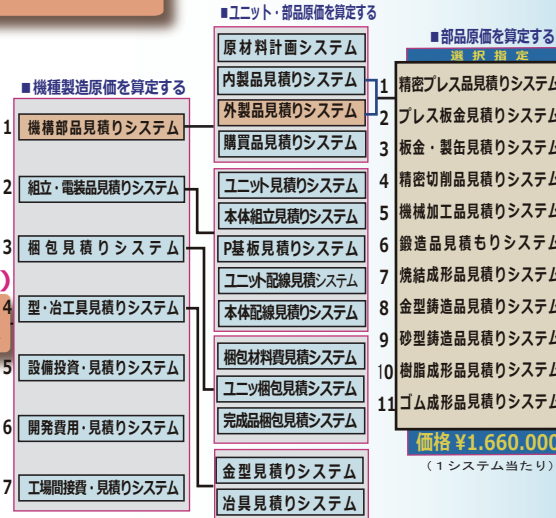
◇ C A Cシステムの機能体系表 (Professional 版)

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)

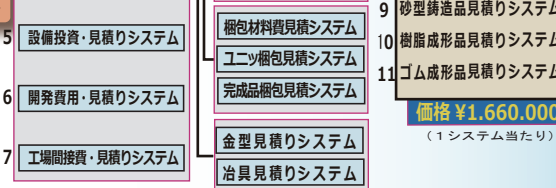
コストプランニングシステム

システム価格 ¥1,600,000



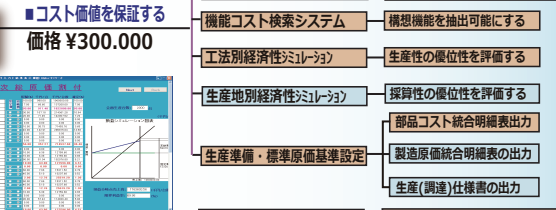
基本機能 2)

コストエンジニアリングシステム



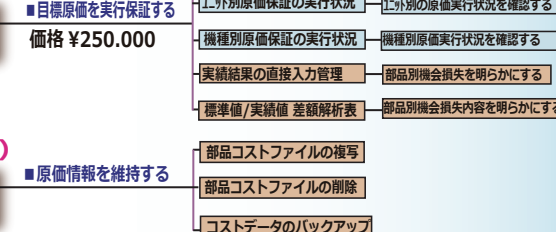
基本機能 3)

コストコントロールシステム



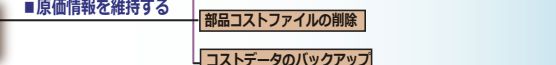
基本機能 4)

コストマネジメントシステム

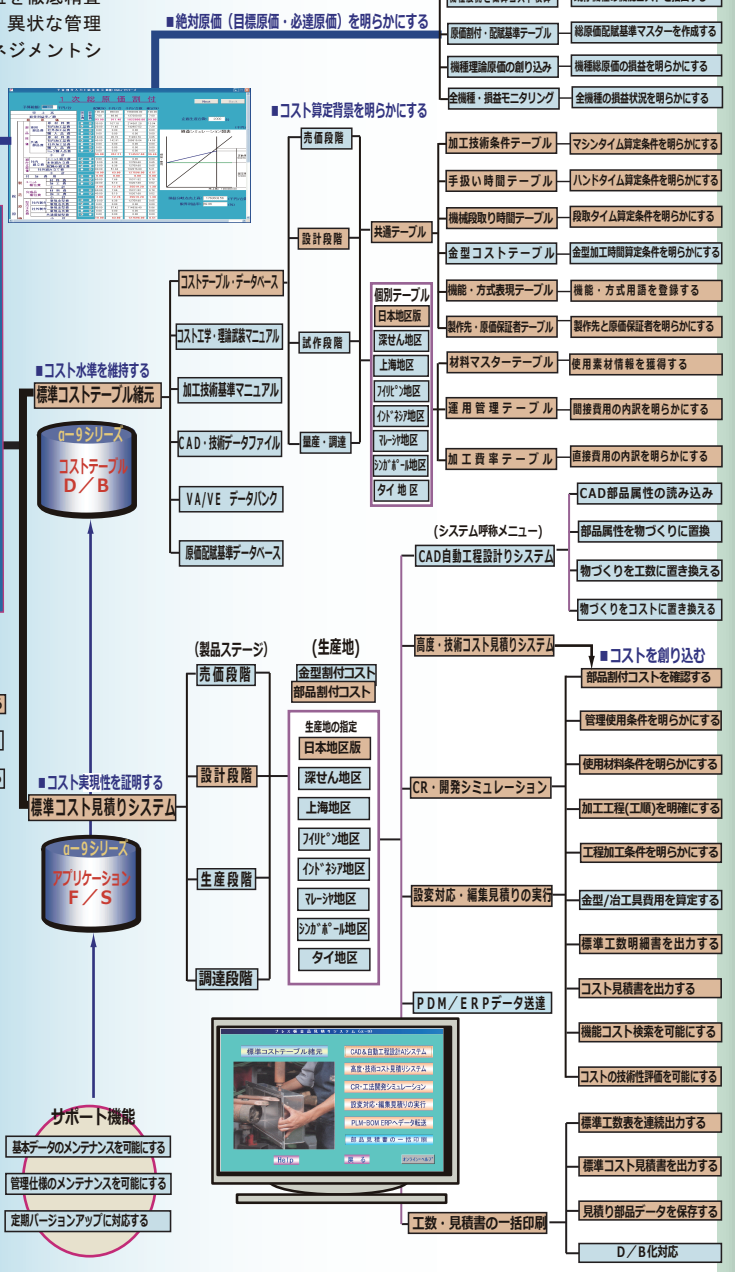


基本機能 5)

部品ファイル管理システム



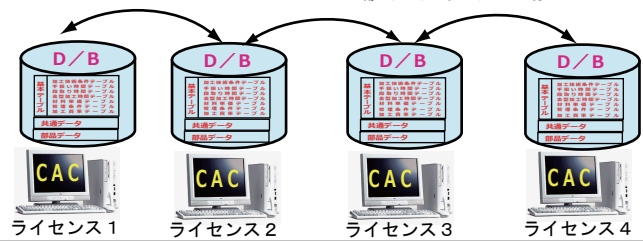
【システム構成】



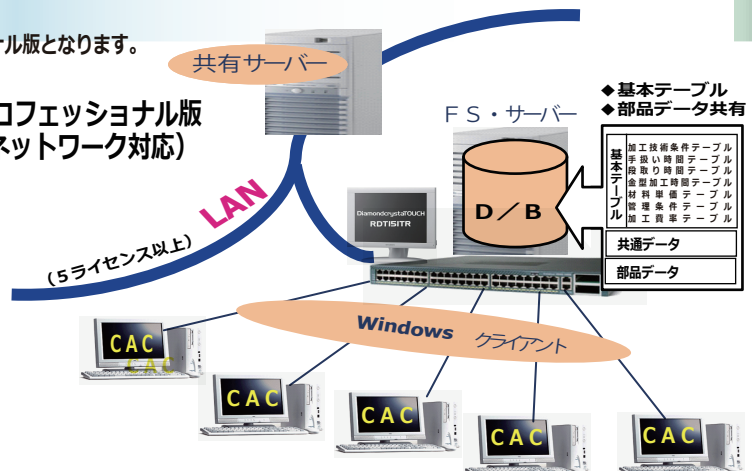
■ 枠内機能は標準版 □ 枠内機能は、標準版へのアドインでプロフェッショナル版となります。

◇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 (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

組立・電装品見積りシステムの実行フロー

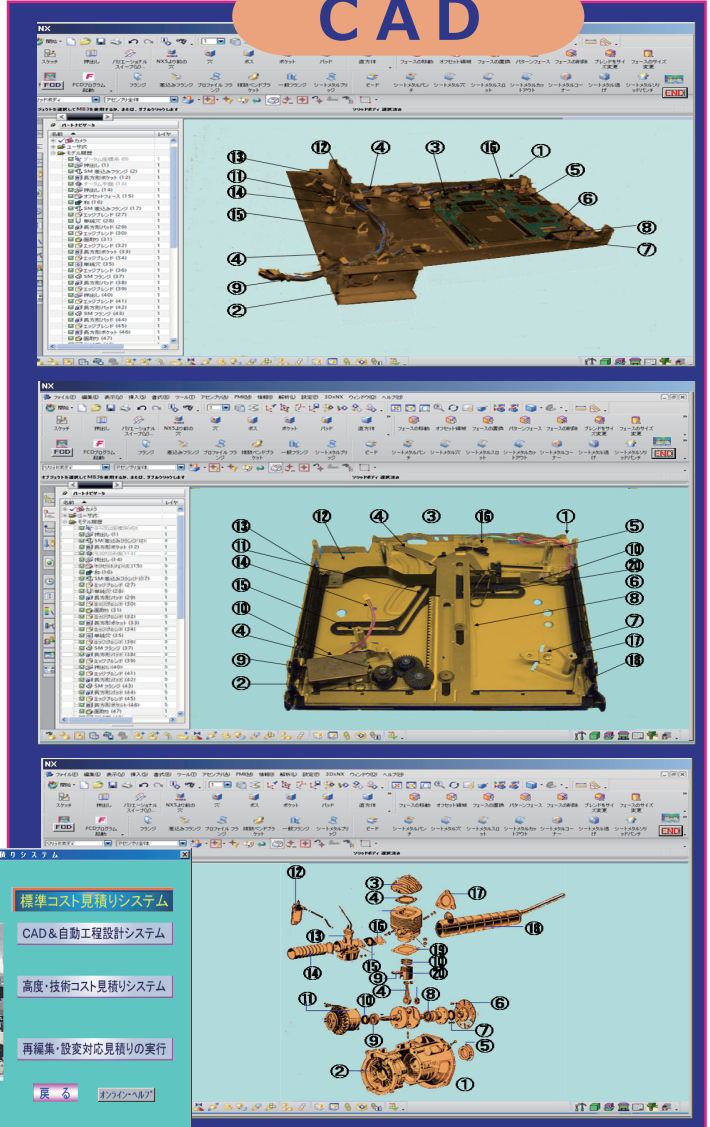
CAC

Step-2 実行

製造七要素原価の実行	割付額/千円	比率(%)
機構部品・見積りシステム	761.60	40.00
組立・電装品見積りシステム	285.60	15.00
梱包見積りシステム	95.20	5.00
金型・治工具見積りシステム	190.40	10.00
設備投資見積りシステム	190.40	10.00
開発設計費見積りシステム	190.40	10.00
工場間接費見積りシステム	190.40	10.00
合計	1904.00	100.00

戻る 割付参照

CAD



Step-3 実行システムの選択

ユニット組立見積りシステム
 本体組立見積りシステム
 P基板実装見積りシステム
 筐体・部品見積りシステム
 ユニット配線見積りシステム
 本体配線見積りシステム

戻る オンラインヘルプ

ユニット組立見積りシステム

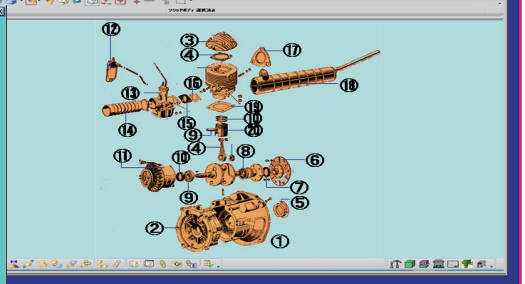
標準コストテーブル補元
 標準コスト見積りシステム
 CAD&自動工程設計システム
 高度・技術コスト見積りシステム
 再編集・設変対応見積りの実行

Help 戻る オンラインヘルプ

ユニット配線見積りシステム

標準コストテーブル補元
 標準コスト見積りシステム
 CAD&自動工程設計システム
 高度・技術コスト見積りシステム
 再編集・設変対応見積りの実行

Help 戻る オンラインヘルプ



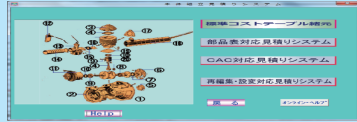
Step-2 構成品別工程設計 (第1工程)

工法区分	部品番号	部品名称	員数	重量	選	
1	専用・購入・自社仕様	KL-P-7632762367	ピン	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
2	共通・社外・植付加工	KL-P-7632762368	ブラケット	1	720.00	<input checked="" type="checkbox"/>
3	共通・社外・機械加工	KL-P-7632762369	シート	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
4		KL-P-7632762370	ノズル	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
5	専用・社外・プレス加工	KL-P-7632762371	ホルダー	1	860.00	<input checked="" type="checkbox"/>
6		KL-P-7632762372	プレート	1	720.00	<input type="checkbox"/>
7	専用・社外・機械加工	KL-P-7632762373	ハウジング	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
8	共通・社外・植付加工	KL-P-7632762374	ガイド	1	520.00	<input checked="" type="checkbox"/>
9	専用・社外・植付加工	KL-P-7632762375	テーブル	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
10			ガイド	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
11	共通・社外・植付加工		レー	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
12			プレート	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
13	共通・社外・機械加工	KL-P-7632762379	軸	1	620.00	<input checked="" type="checkbox"/>
14		KL-P-7632762380	支え軸	1	1.00	<input type="checkbox"/>
15		KL-P-7632762381	ボルト	1	1.00	<input type="checkbox"/>
16	共通・社内・プレス加工	KL-P-7632762382	下カバー	1	660.00	<input checked="" type="checkbox"/>
17	専用・社外・機械加工	KL-P-7632762383	カバー	1	530.00	<input checked="" type="checkbox"/>
18		KL-P-7632762384	ボックス	1	1.00	<input type="checkbox"/>
19		KL-P-7632762385	シャフト	1	880.00	<input type="checkbox"/>
20		KL-P-7632762386	プレート	1	7990.00	<input type="checkbox"/>
				合計:	14717.00	工程設計

戻る Next Back 入力完

組立実行例

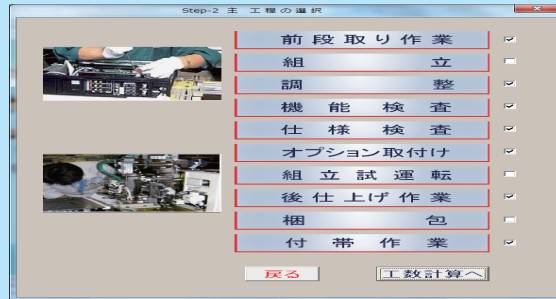
システムトップ



入力

工順設定

工順の選択



工程の詳細入力

[詳細入力例] 前段取り作業

Step-2 構成部品工程設計

構成部品別工程設計 (第1工程) 工程名: 前作第-1

機組名	工法区分	部品番号	部品名称	数量	重量	タフタイム	選
1	移動する	共通・社内・プレス板金	S5-6347600	組	1	3937.50	<input checked="" type="checkbox"/>
2	掃除可能なにする	専用・社外・機械加工	SS-789347896	JIRU	1	7259.40	<input checked="" type="checkbox"/>
3	配気を通す	共通・社内・砂型鋳造	DVA17	外輪	1	15000.00	<input checked="" type="checkbox"/>
4	大気と熱交換する	共通・社外・鋳造加工	DVA171	外輪	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
5	配気を通す	専用・社外・鋳造加工	DVA172	外輪	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
6	配気を通す	専用・社内・機械加工	S54000	組	1	316.49	<input checked="" type="checkbox"/>
7	配気を通す	専用・社外・機械加工	S55000	組	1	92.51	<input checked="" type="checkbox"/>
8	大気と熱交換する	共通・社内・鋳造加工	TV-4400	ケース	1	58.46	<input checked="" type="checkbox"/>
9	大気と熱交換する	共通・社外・鋳造加工	N-3800	JIRU	1	58.46	<input checked="" type="checkbox"/>
10	配気を通す	共通・社内・鋳造加工	DC-48000	ケース	1	48000.00	<input checked="" type="checkbox"/>
11	大気と熱交換する	共通・社外・鋳造加工	SS522604	上蓋	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>
12	配気を通す	専用・社内・機械加工	S55000A	組	1	92.51	<input checked="" type="checkbox"/>
13	配気を通す	専用・社外・機械加工	S55000A	組	1	1.00	<input checked="" type="checkbox"/>

合計: 194635.39 人数: 11

[詳細入力例] 組立

Step-2 構成部品工程設計

生産方式: セル1: 人方式

部品番号 部品名称 重量(g) 面積(cm²) 数量 使用ツール つかむ 移動 Assy1 Assy2 終了 工数

1	DVA17	外輪	1500	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	3.52
2	DVA171	外輪	1	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
3	DVA172	外輪	1	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
4	S54000	組	59	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
5	S55000	組	93	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
6	TV-4400	ケース	59	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
7	N-3800	JIRU	59	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
8	DC-48000	ケース	48000	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
9	SS522604	上蓋	1	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
10	S55000A	組	93	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05
11	S55000A	組	1	0.00	1	ハンド	片手	普通移動	片手なし	片手なし	片手	0.05

重量合計(g): 6624 工数合計(秒): 17.70
タフタイム(秒): 7.15

[詳細入力例] 調整

Step-3 工程設計 (第01工程)

1	マシニングセンター	入力	1.1	入力
2	ねじ締め	入力	1.2	入力
3	仕上げ加工	入力	1.3	入力
4	洗浄工程	入力	1.4	入力
5	調整作業	入力	1.5	入力
6		入力	1.6	入力
7		入力	1.7	入力
8		入力	1.8	入力
9		入力	1.9	入力
10		入力	2.0	入力

出力

明細書・見積書への出力

標準工数明細書

Step-3 組立工数算定明細書の表示

組み立て工数算定明細書

機組名	ユニット番号	ユニット名	生産台数			
Start Assyシリーズ	Sample-20120727-00-0	インタークーラー	10			
主工程名	詳細工程名	数量	生産方式	組立工数	調整工数	段取り工数
前段取り作業	移動	1	人方式	0.07		
	掃除	1	人方式	0.05		
	調整	1	人方式	0.05		
	段取り	1	人方式	0.05		
組立	移動	1	人方式	0.11	0.28	0.00
	ねじ締め	1	人方式	0.05		
	調整	1	人方式	0.05		
	段取り	1	人方式	0.05		
調整	移動	1	人方式	0.05	0.46	0.00
	ねじ締め	1	人方式	0.02		
	調整	1	人方式	0.01		
	段取り	1	人方式	0.01		
機能検査	移動	1	人方式	0.05	0.07	0.00
	ねじ締め	1	人方式	0.04		
	調整	1	人方式	0.04		
	段取り	1	人方式	0.05		

標準コスト見積書

Step-4 標準コスト見積書の表示

標準コスト見積書 (ユニット見積り)

機組名	ユニット番号	ユニット名	生産台数			
Start Assyシリーズ	Sample-20120727-00-0	インタークーラー	10			
加工工程	生産方式	標準	追加	組立費	検取費	合計
前段取り作業	セル1: 人方式	0.288	37.80	10.74	0.00	10.74
組立	セル1: 人方式	0.491	39.90	17.93	0.00	17.93
調整	セル1: 人方式	0.104	39.90	8.76	0.00	8.76
機能検査	セル1: 人方式	0.302	39.90	37.74	0.00	37.74
後仕上げ作業	セル1: 人方式	0.288	39.90	7.76	0.00	7.76
後仕上げ作業	セル1: 人方式	1.048	39.90	39.76	0.00	39.76
合計				126.74	0.00	126.74
経理管理費先端比率	25.00%			31.68	0.00	31.68
合計				158.42	0.00	158.42
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.総括立費	108.34		9883.87			
2.加工立費	10000.00		562914.55			
3.材料立費	0.00		0.00			
4.その他立費	0.00		0.00			