



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/>

(Standard版)

標準システムの機能体系表

■部品原価を算定する

選択指定

- 1 精密板金品見積りシステム
- 2 精密プレス見積りシステム
- 3 板金・製缶見積りシステム
- 4 精密切削品見積りシステム
- 5 機械加工品見積りシステム
- 6 鍛造品見積りシステム
- 7 焼結成形品見積りシステム
- 8 金型製造品見積りシステム
- 9 砂型製造品見積りシステム
- 10 樹脂成形品見積りシステム
- 11 ゴム加工品見積りシステム

【1システム・1ライセンス】

【簡易版 ¥280 千円】

【標準版 ¥580 千円】

■ 枠内は標準版機能

簡易機能版は、標準コストテーブル
緒元機能の編集機能が未搭載のもの
です。

□ 枠内機能はオプション

■コスト水準を維持する

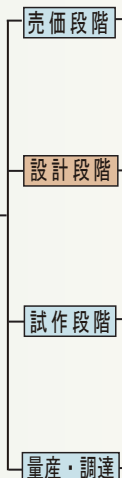
標準コストテーブル緒元



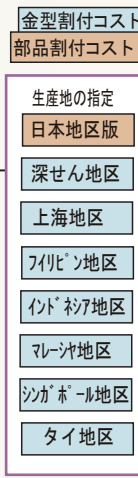
■コスト実現性を証明する

標準コスト見積りシステム

(製品ステージ)



(生産地)



サポート機能

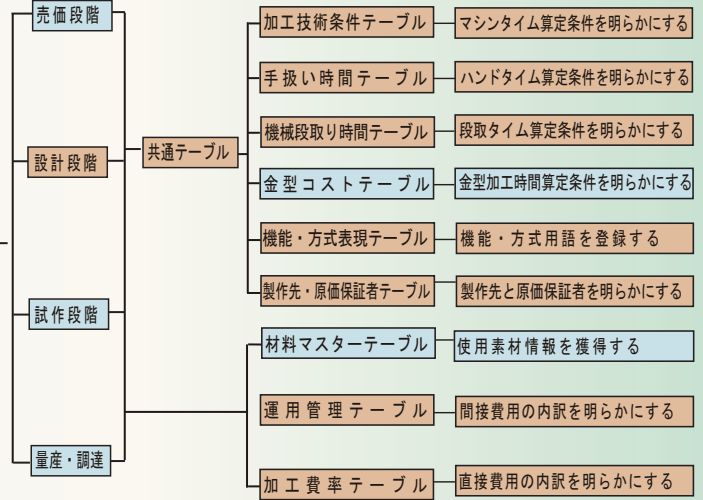
- 基本データのメンテナンスを可能にする
- 管理仕様のメンテナンスを可能にする
- 定期バージョンアップに対応する

部品ファイル管理システム

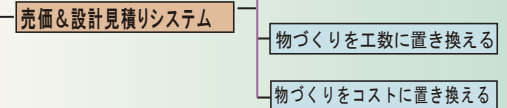
■原価情報を維持する

- 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

■コスト算定背景を明らかにする



(システム呼称メニュー)



■コストを創り込む

部品割付コストを確認する

管理使用条件を明らかにする

使用材料条件を明らかにする

加工工程(工順)を明確にする

工程加工条件を明らかにする

CR・工法開発シミュレーション

再編集見積りの実行

金型/治工具費用を算定する

標準工数明細書を出力する

コスト見積書を出力する

PDM/ERPデータ送達

機能コスト検索を可能にする

コストの技術性評価を可能にする

工数・見積書の一括印刷

標準工数表を連続出力する

標準コスト見積書を出力する

見積り部品データを保存する

D/B化対応

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	

ゴム成形品見積りシステムの実行事例

Step-1 管理仕標準条件の入力と選択

部品番号: GM-7688980921 -00-0
 部品名称: シート
 製品ステーション: 設計段階
 生産地: 日本国内
 数量: 1個
 生産月数: 1ヶ月
 月間生産台数: 10個
 査定目的先: STANDARD
 グループ名: 生産管理課

標準コストテーブル補元

売価・設計用見積りシステム
 生産・調達用見積りシステム
 データ再編集見積りシステム
 標準/実績差額解析システム
 部品ファイル・管理システム
 部品見積書の一括印刷

Step-2 素材計算条件の入力

素材最大寸法: 400.0 × 200.0 × 高さ 20.0
 平均肉厚: 2.5 mm
 重量換算比率: 100.00 %
 素材重量: 4.320 kg
 材質名: ADC-12
 材料単価: 190 円/kg



射出成型

Step-3 工 機 設 計

1: 射出成型 入力
 2: デフラッシャー 入力
 3: タンブラー 入力
 4: 自動裁断機 入力
 5: 仕上げ工程 入力
 6: 入力
 7: 入力
 8: 入力

Step-3-1 射出成型技術条件の入力

成型品の特徴: A:普通精度・一般形状品
 成型品要求精度: 無指定
 インサート数: 0ヶ所
 取数: 1個
 設備能力計算: 1000トン

Step-3-11 デフラッシャー技術条件の入力

成型品の特徴: A:普通精度・一般形状品
 成型品要求精度: 無指定
 インサート数: 0ヶ所
 取数: 1個
 設備能力計算: 5kg

Step-3-14 仕上げ工程技術条件の入力

成型品の特徴: B:中精度・厚肉品
 成型品要求精度: 無指定
 インサート数: 0ヶ所
 取数: 1個
 設備能力計算: 100



Step-4 標準工数算定明細書の表示

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-7688980921 -00-0	シート	10	ADC-12

主工程名	詳細工程名	使用設備	铸造時間	合計	段取時間
1. 射出成型	1射出成型 工数合計		0.0294	0.0294	3.000
2. デフラッシャー	1デフラッシャー 工数合計		0.0294	0.0294	3.000
3. タンブラー	1タンブラー 工数合計		0.0294	0.0294	3.000
4. 自動裁断機	1自動裁断機 工数合計		0.0294	0.0294	3.000
5. 仕上げ加工	1仕上げ加工 工数合計		0.0294	0.0294	3.000
時間 (工数) 合計 (分)			0.1472		15.000



Step-5 標準コスト見積書の表示

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-7688980921 -00-0	シート	10	ADC-12

材料費 素材最大寸法: 400.0mm × 200.0mm × 20.0mm

素材重量	減耗率	総重量	地金単価	材料管理費比率	材料費合計
4.320kg	8.0%	4.666kg	190円/kg	3.00%	913.06円

標準金型費: 1545.80千円 サイクル時間: 0.029分 取数: 1個

加工工程	設備名	加工時間	加工費率	加工費	段取費	合計
1. 射出成型		0.029	29.17	0.86	164.97	165.83
2. デフラッシャー		0.029	29.75	0.86	168.69	167.57
3. タンブラー		0.029	29.75	0.86	168.69	167.57
4. 自動裁断機		0.029	29.75	0.86	168.69	167.57
5. 仕上げ加工		0.029	29.75	0.86	168.69	167.57
小計						831.74
一般管理販売費比率						25.00 %
利益率						5.00 %
合計 (円)				5.72	1091.65	1097.38

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	913.06		948.22	
2. 総加工費	5.72		5.95	
3. 総段取費	1091.65		1133.69	
4. 溶解費	93.31		96.91	

ゴム成形品見積りシステムに搭載されている・標準コスト算定理論

コスト構成内容			コスト変動パラメーター			システムの扱い					
						定型化	入力・選択	自動判定	自動計算		
標準材料費	主要材料費	材料単価×材料使用量	材料単価	材 質：基準価格（ベース単価） エキストラ：サイズ、表面仕上げ精度、等級、納入場所、 材料の種類：型鋼（丸棒、角棒、平鋼、パイプ、アングル）、鋳造品、板材 購入形態：定尺材、切断材 購買方針：調達先（国内、他国、材料メーカー） 購入条件：支払い条件（現金、手形）、梱包条件		○	○	○	○		
			材料使用量	大きさ：面積、体積、重量、肉厚、展開長 購入方法：1回の発注ロット、納入姿、 材料形態：型鋼（丸棒、角棒、平鋼、パイプ、アングル）、鋳造品、板材 加工方法：加工ロス、段取りロス、不良率、スクラップ		○	○	○	○		
			材料管理費	金利、調達事務、保管費用、検査費		○	○	○	○		
標準加工費	標準設備費	所要時間×設備費率	所要時間	 正味加工時間	被削材質（普通鋼・炭素鋼・合金鋼・鋳物） 加工工程の種類・加工精度、機械剛性 使用機械の種類（専用機・汎用機） 使用刃物の種類（バイト・フライ・ドリル） 工具の大きさ（エンドミル径・ドリル径） 切削条件（切削速度、送り量、切込量） 加工寸法（大きさ、長さ、加工量）	○	○	○	○		
				工具移動時間	工具移動量（工程数・加工順）	○	○	○	○		
				 ローディング時間	自動化・トランスファーの程度 ワーク形状、保持状態 ワークの大きさ・重量	○	○	○	○		
				刃物交換時間	刃物の種類（バイト・フライ・ドリル） 刃物の寿命（ハイス・超硬・ダイヤ） 自動化の程度（ツーリングの有無）	○	○	○	○		
				段取り時間	内段取り時間	生産量（加工ロット・発注ロット） 加工品の姿（同軸品・異形品） 使用機械の種類（内段取り）	○	○	○	○	
				稼働率（生産効率）	割り増し係数	一般余裕率 有効実働率 作業能率	○	○	○	○	
			加工費率	設備費率	設備固定費率	設備減価償却費率 償却方法（定率法・定額法） 償却期間（経済耐用年数・法定耐用年数） 建物の種類（鉄骨スレート） 償却期間（法定耐用年数） 建物の大きさ（機械占用面積・割増面積） 建物単価（㎡当たり単価）	○	○	○	○	
					設備比例費率	電力費率 燃料費率 設備修理費率 消耗工具費率 間接材料費率	使用機械の消費容量・電力需要率 使用機械の消費容量・燃料需要率 使用機械の消耗程度 稼働体制 測定具、刃物の種類・消費数量 切削油・洗浄油の種類	○	○	○	○
					設備共通費率	クレーン、コンプレッサー、変電所、パレット、通函などの費用	○	○	○	○	
					設備共通費率	クレーン、コンプレッサー、変電所、パレット、通函などの費用	○	○	○	○	
			労務費	労務費率	直接労務費率	直接作業者	所定内賃金・作業レベル（男女の差異） 熟練度・持台数、就業体制（直制） 付帯人件費比率（賞与・法定福利費）	○	○	○	○
					間接労務費率	現場班長、組長	所定内賃 管理人数 直間比率 外段取り	○	○	○	○
					労務共通費率	食堂、清掃費、応接、什器備品、冷暖房などの費用	○	○	○	○	
				所要工数	繰返し作業工数	ワーク着脱時間 操作・測定時間	ワークの形状、大きさ・重量、補助具 作業測定手法（WF法・ストップ・ウツ法） 作業レベル（熟練度）、要求品質・仕様	○	○	○	○
					 付帯作業工数	歩行時間 段取り時間 作業切替え時間	機械間距離移動 機械台数 内段取り時間 取付け方法、使用治具 使用機械の種類 ツールの種類・人数 ツールの種類、刃物の寿命、製品函入替え 自動化の程度	○	○	○	○
定期(時)検査 (プリセット)	加工品大きさ、要求品質 刃物の種類・数量、治具の種類、 刃物の寿命	○			○	○	○				
稼働率（作業効率）	割り増し係数	一般余裕率 有効実働率 作業能率	○	○	○	○					
製造経費比率			直接作業者へのサポート（生産準備、プログラム作成、作業管理）費用			○	○	○	○		
一般管理販売費比率・利益率						○	○	○	○		
開発費 専用治具費 運賃						○	○	○	○		