

購買業務のプラットフォーム

プレス加工（単型）コストテーブル

プレス加工（単型）		※データ更新日の付録掲載料を別途ご請求いたします。		2013年01月05日版	
品名	SPC	2016年 更新済	品名	SPC	2016年 更新済
寸法	SPC	2016年 更新済	寸法	SPC	2016年 更新済
材質	S45C	2016年 更新済	材質	S45C	2016年 更新済
加工方法	プレス	2016年 更新済	加工方法	プレス	2016年 更新済
加工工程	プレス	2016年 更新済	加工工程	プレス	2016年 更新済
加工条件	プレス	2016年 更新済	加工条件	プレス	2016年 更新済
加工時間	1.000分	2016年 更新済	加工時間	1.000分	2016年 更新済
加工コスト	1.000円	2016年 更新済	加工コスト	1.000円	2016年 更新済
加工単価	1.000円	2016年 更新済	加工単価	1.000円	2016年 更新済
加工数量	1.000個	2016年 更新済	加工数量	1.000個	2016年 更新済
加工重量	1.000kg	2016年 更新済	加工重量	1.000kg	2016年 更新済
加工長さ	1.000mm	2016年 更新済	加工長さ	1.000mm	2016年 更新済
加工幅	1.000mm	2016年 更新済	加工幅	1.000mm	2016年 更新済
加工高さ	1.000mm	2016年 更新済	加工高さ	1.000mm	2016年 更新済
加工厚さ	1.000mm	2016年 更新済	加工厚さ	1.000mm	2016年 更新済
加工直径	1.000mm	2016年 更新済	加工直径	1.000mm	2016年 更新済
加工外径	1.000mm	2016年 更新済	加工外径	1.000mm	2016年 更新済
加工内径	1.000mm	2016年 更新済	加工内径	1.000mm	2016年 更新済
加工半径	1.000mm	2016年 更新済	加工半径	1.000mm	2016年 更新済
加工角度	1.000度	2016年 更新済	加工角度	1.000度	2016年 更新済
加工公差	1.000mm	2016年 更新済	加工公差	1.000mm	2016年 更新済
加工表面処理	1.000mm	2016年 更新済	加工表面処理	1.000mm	2016年 更新済
加工色	1.000mm	2016年 更新済	加工色	1.000mm	2016年 更新済
加工状態	1.000mm	2016年 更新済	加工状態	1.000mm	2016年 更新済
加工形状	1.000mm	2016年 更新済	加工形状	1.000mm	2016年 更新済
加工用途	1.000mm	2016年 更新済	加工用途	1.000mm	2016年 更新済
加工備考	1.000mm	2016年 更新済	加工備考	1.000mm	2016年 更新済



一般社団法人 日本資材管理協会

URL : <http://www.jmma.gr.jp>

E-MAIL : info_jmma@jmma.gr.jp



コストテーブル コスト アルゴリズム

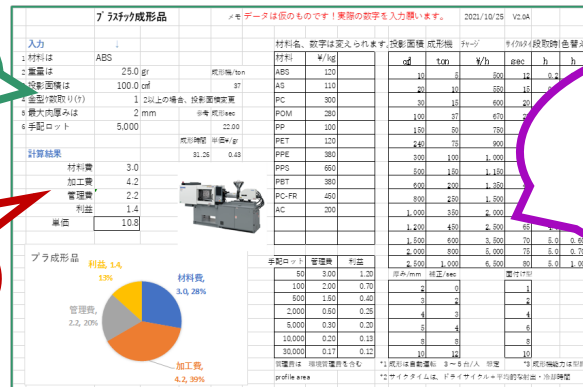
cost algorithm

材料費、加工費、管理費、利益を計算する

- ・材料費は 単位当り単価と使用量で計算
- ・加工費は 機械の能力と種類や加工時間で計算
特徴や数値で加工時間を調整
- ・管理費や利益は ロットの係数で計算

入力
プルダウン

出力
計算結果



コストドライバで
自動判断し計算
工程設計は不要

- ・見積もりの標準化・共有化できる
- ・設備・加工時間など自動判断できる

cost algorithm
easy-to-use



コストテーブルの基本構成

architecture
concept

3つのエリア 入力、出力(計算結果)、データ(4分類)

The screenshot shows a spreadsheet titled 'プラスチック成形品' (Plastic Molding Products). It is divided into three main sections:

- Input (入力):** A table with 7 items: 1. Material (ABS), 2. Weight (25.0 gr), 3. Surface area (100.0 cm²), 4. Number of cavities (1), 5. Maximum thickness (2 mm), 6. Hand rotation (5,000).
- Calculation Results (計算結果):** A table showing: 材料費 (3.0), 加工費 (4.2), 管理費 (2.2), 利益 (1.4), and 単価 (10.8).
- Data Tables (4 categories):**
 - Material Unit Price (材料別 単位単価):** A table listing materials like ABS, AS, PC, POM, PP, PET, PPE, PPS, PBT, PC-FR, and AC with their respective unit prices.
 - Management Fee Coefficient (管理費 係数):** A table showing coefficients for different production volumes (50, 100, 500, 2000, 5000, 10000, 30000).
 - Mechanical Rate/Time (機械別 賃率、時間):** A table listing different mechanical types and their associated rates and times.
 - Processing Coefficient (加工 係数):** A table showing coefficients for different processing methods.

Below the spreadsheet is a pie chart titled 'プラスチック成形品' showing the cost breakdown: 利益 (1.4, 13%), 材料費 (3.0, 28%), 加工費 (4.2, 39%), and 管理費 (2.2, 20%).

条件入力
7項目

計算結果
材料費
加工費
管理費
利益

材料別
単位単価

機械別
賃率、時間

管理費
係数

加工
係数

- ・根拠明確・見える化
- ・更新・改良が簡単
- ・いつでも・だれでも・どこでも

reasonable cost
excel architecture
ubiquitous DX



プレス加工(単型) あれこれ何回? Cost driver

key word

- ・剪断加工・・・ブランク(外形抜き) blanking
穴抜き・半抜 punching
切り欠き・分断 notching, shearing
- ・曲げ加工・・・曲げ bending
切り曲げ lancing
縁巻 curling
かしめ・つぶし caulking
- ・絞り加工・・・絞り・深絞り drawing
穴フランジ、転造タップ burling, rolling tap

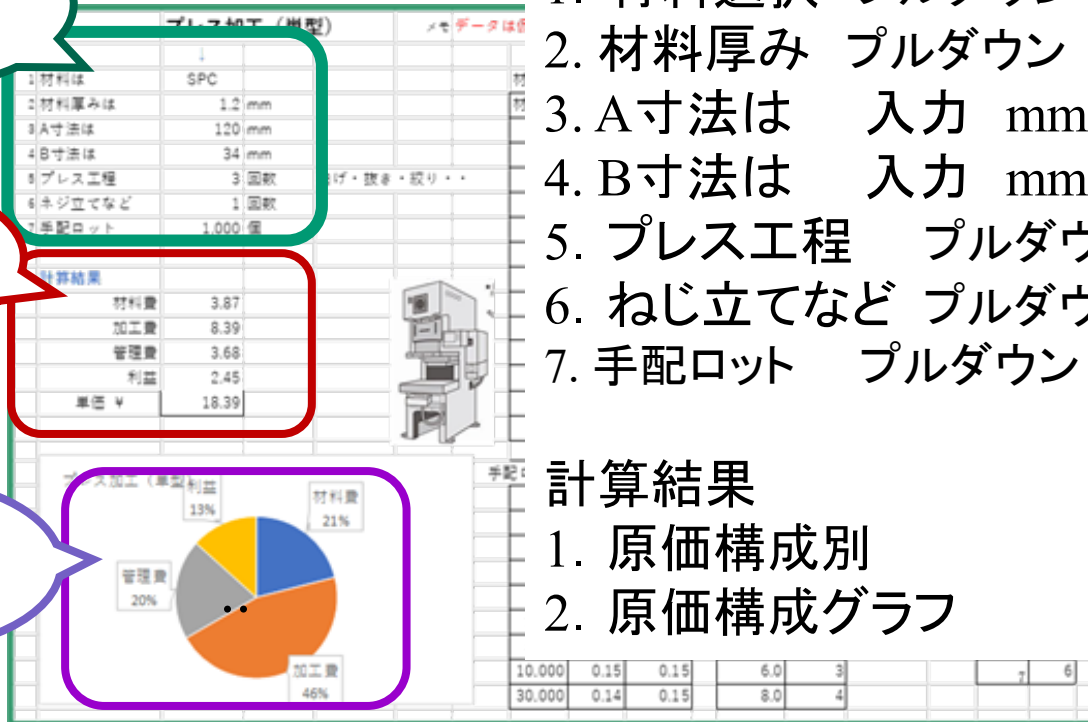


コストテーブル プレス加工(単型) 使い方 input/output

見積もり
条件入力

試算結果
原価構成

原価構成
円グラフ



入力

1. 材料選択 プルダウン
2. 材料厚み プルダウン
3. A寸法は 入力 mm
4. B寸法は 入力 mm
5. プレス工程 プルダウン回数
6. ねじ立てなど プルダウン回数
7. 手配ロット プルダウン

計算結果

1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ



コストテーブルプレス加工（単型）整備・更新やり方 update

データ・テーブル

1. 材料名と 材料費単価 ¥/kg
2. 材料の厚みによる 機械の大きさ(能力)選定
3. 機械大きさによる 賃率¥/h sec/P 段取り時間
4. 後加工 賃率¥/h sec/hit 段取り時間
5. 管理費、利益のロット別係数
6. 動作確認 必要によりデータ調整

材料名	厚み	機械	賃率	段取り時間	材料費	加工費	管理費	利益
SPC	1.5mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
SPC	1.5mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
SPC	1.5mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
SPC	1.5mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000
SPC	1.5mm	1000	1000	1000	1000	1000	1000	1000

計算式は変更不要

ただし、データの追加やエリア拡大などは修正要



コストテーブル プレス加工（単型） 整備・更新①

material

プレス加工（単型）		メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。		2021/12/9 V2.0B 0506	
入力					
1 材料名		材料名、数字は変えられます。		ヤギ	ヤギヤギ
2 材料厚み		材料	¥/kg 比重	*選定 プレス機	¥/h sec 稼働H
3 A寸法		SPC	120 7.9	1 PS-1	3,000 2 0.01
4 B寸法		SS41	110 7.9	2 PS-2	4,000 3 0.02
5 プレス工程		SS41	100 7.9	3 PS-3	5,000 4 0.03
6 ネジ立てなど		SUS	250 7.9	4 PS-4	7,000 6 0.05
7 手配ロット	1,000個	AL-P	650 2.7		
計算結果					
材料費	3.87	BSP-	580 5.3	*選定 機軸	¥/h sec 稼働H
加工費	8.39			1 IF-1	3,000 4 0.01
管理費	3.68			2 IF-2	4,000 5 0.02
利益	2.45			3 IF-3	5,000 6 0.03
単価 ¥	18.39			4 IF-4	6,000 10 0.05
プレス加工（単型）利益		手配ロット	管理費	利益	材厚/mm *選定
13%		30	1.00	1.00	0.8 1
材料費		50	0.85	0.50	1.0 1
21%					1.2 1
					2.0 2
					2.3 2
					3.2 2
					4.6 3
					6.0 3
					8.0 4

材料名と材料費

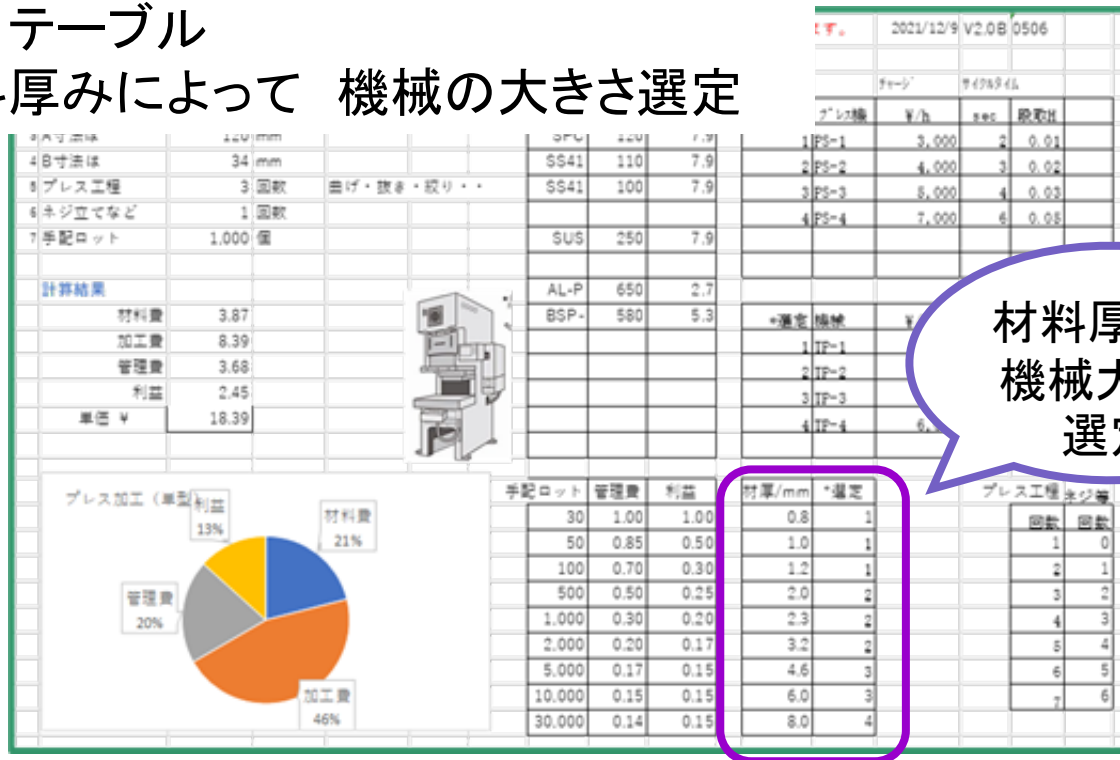
データ・テーブル
1. 材料名と 材料費単価 ¥/kg



コストテーブル プレス加工（単型） 整備・更新② process

データ・テーブル

2. 材料厚みによって 機械の大きさ選定





コストテーブル プレス加工(単型) 整備・更新③④ process arrange

プレス加工 (単型)		※データは仮のものです! 実際の数字を入力願います。		2021/12/9 V2.0B 0506	
入力					
1 材料は	SPC				
2 材料厚みは	1.2 mm				
3 A寸法は	120 mm				
4 B寸法は	34 mm				
5 プレス工程	3 回取		7.9		
6 ネジ立てなど	1 回取				
7 手配ロット	1,000 個				
計算結果					
材料費	3.87				
加工費	8.39				
管理費	3.68				
利益	2.45				
単価 ¥	18.39				

機種	Y/h	sec	段取りH
1 FS-1	3,000	2	0.01
2 FS-2	4,000	3	0.02
3 FS-3	5,000	4	0.03
4 FS-4	7,000	6	0.05

機種	Y/h	sec	段取りH
1 TP-1	3,000	4	0.01
2 TP-2	4,000	5	0.02
3 TP-3	5,000	6	0.03
4 TP-4	6,000	10	0.05

材料/mm	*選定	プレス工程	ネジ等
1		回数	回数
1		1	0
1		2	1
2		3	2
2		4	3
2		5	4
3		6	5
3		7	6
4			

データ・テーブル

3. プレス機械の大きさに対応した
賃率・プレス時間/sec・段取り時間/H
4. 後加工機械の大きさに対応した
賃率・プレス時間/sec・段取り時間/H



コストテーブル プレス加工(単型) 整備・更新⑤ fee & profit

データ・テーブル

5. 管理費、利益のロット別係数

!実際の数字を入力願います。 2021/12/9 V2.0B 0506

変更されます。 単位 円/枚

品名	比重	*標準 プレス機	¥/h	sec	枚数H
10	7.9	1 PS-1	3,000	2	0.01
10	7.9	2 PS-2	4,000	3	0.02
10	7.9	3 PS-3	5,000	4	0.03
10	7.9	4 PS-4	7,000	6	0.05

品名	単位	数量	単価	合計
8 プレス工程	3 回数	100	7.9	790
6 ネジ立てなど	1 回数	1	7.9	7.9
7 手配ロット	1,000 個	1	7.9	7.9

品名	単位	数量	単価	合計
AL-P	650	2.7	2.7	1,755
BSP-	580	5.3	5.3	3,074

品名	単位	数量	単価	合計
材料費			3.87	3.87
加工費			8.39	8.39
管理費			3.68	3.68
利益			2.45	2.45
単価 ¥			18.39	18.39

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*標準	プレス工程	ネジ等
30	1.00	1.00	0.8	1	回数	回数
50	0.85	0.50	1.0	1	1	0
100	0.70	0.30	1.2	1	2	1
500	0.50	0.25	2.0	2	3	2
1,000	0.30	0.20	2.3	2	4	3
2,000	0.20	0.17	3.2	2	5	4
5,000	0.17	0.15	4.6	3	6	5
10,000	0.15	0.15	6.0	3	7	6
30,000	0.14	0.15	8.0	4		

ロット係数



コストテーブル プレス加工(単型) 整備・更新⑥ verify

6. 動作確認 必要によりデータ調整

入出力
動作確認

計算式は
グラフの裏
にある

変更不要

プレス加工 (単型)		※データは仮のものです！実際の数字を入力願います。				2021/12/9 V2.0B 0506		
1 材料は	SPC	材料名、数字は変えられます。				Fe-ジ	9476945	
2 材料厚みは	1.2 mm	材料	¥/kg	比重	*選定 プレス機	¥/h	sec	取割仕
3 A寸法は	120 mm	SPC	120	7.9	1 PS-1	3,000	2	0.01
4 B寸法は	34 mm	SS41	110	7.9	2 PS-2	4,000	3	0.02
5 プレス工程	3 回数	SS41	100	7.9	3 PS-3	5,000	4	0.03
6 ネジ立てなど	1 回数	SUS	250	7.9	4 PS-4	7,000	6	0.05
7 手配ロット	1,000 個	AL-P	650	2.7				
計算結果		BSP-	580	5.3	*選定 機種	¥/h	sec	取割仕
材料費	3.87	1 TP-1			3,000	4	0.01	
加工費	8.39	2 TP-2			4,000	5	0.02	
管理費	3.68	3 TP-3			5,000	6	0.03	
利益	2.45	4 TP-4			6,000	10	0.05	
単価 ¥	18.39							

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定	プレス工程	ネジ等
30	1.00	1.00	0.8	1	回数	回数
50	0.85	0.50	1.0	1	1	0
100	0.70	0.30	1.2	1	2	1
500	0.50	0.25	2.0	2	3	2
1,000	0.30	0.20	2.3	2	4	3
2,000	0.20	0.17	3.2	2	5	4
5,000	0.17	0.15	4.6	3	6	5
10,000	0.15	0.15	6.0	3	7	6
30,000	0.14	0.15	8.0	4		

プレス加工(単型)	利益	材料費	管理費	加工費
	13%	21%	20%	46%

コストテーブル プレス加工（単型） 技術進歩 curiosity

*あくまで参考値で推測独創です

・最新技術に注目する8つの視点

- ・自動化 無人運転
- ・高速化 SPM/
- ・複合化 組合せ加工
- ・精度向上
- ・段取即換 シングル段取り
- ・CAD/CAM
- ・材料即応 材料フィーダー
- ・NC/IOT トランスファー

