

購買業務のプラットフォーム

プレス加工（順送型）コストテーブル

The screenshot shows a detailed cost table for press processing. The table is organized into several sections, including material specifications, processing parameters, and cost breakdowns. A pie chart is located in the bottom left corner of the screenshot, showing a distribution of costs across different categories.



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

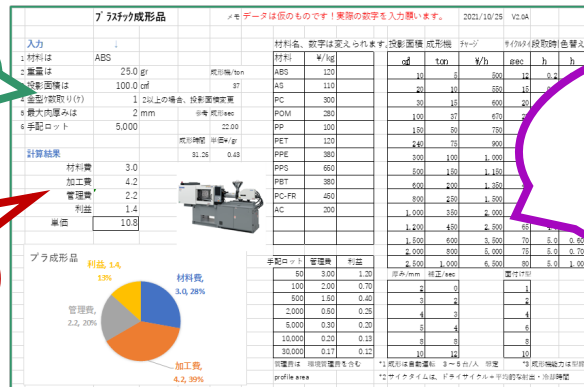
cost algorithm

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) with various input and calculation fields. Callouts highlight specific areas:

- 条件入力 7項目** (Input Conditions 7 items): A green callout pointing to the input section with fields like '材料は ABS', '重量は 25.0 gr', '成形機は 37', '面積は 100.0 cmf', '金型枚数取り(枚) 1', '最大肉厚は 2 mm', and '手配ロット 5,000'.
- 計算結果** (Calculation Results): A red callout pointing to 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'.
- 材料別 単位単価** (Material Unit Price): A purple callout pointing to a table listing materials like ABS, AS, PC, POM, PP, PET, PPE, PPS, PBT, PC-FR, and AC with their respective unit prices.
- 機械別 賃率、時間** (Machine Rental Rate, Time): A purple callout pointing to a table listing machine types and their rental rates and times.
- 加工係数** (Processing Coefficient): A purple callout pointing to a table listing processing coefficients for different quantities.
- 管理費 係数** (Management Fee Coefficient): A purple callout pointing to a table listing management fee coefficients for different quantities.

Below the spreadsheet, a pie chart shows 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%).

- ・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（順送型）あれこれ何回？ Cost driver

加工工程（ステーション）数は？
一つの型の中で なん工程



key word

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



コストテーブル プレス加工（順送型） 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

プレス加工（順送型）		メモ	データは仮
材料厚みは	1.0 mm		
A寸法は	8 mm		
B寸法は	5 mm		
ステーション	3 工程数	色・抜き・絞り...	
手配ロット	10,000 個		

計算結果	
材料費	0.04
加工費	2.63
管理費	0.40
利益	0.40
単価 ¥	3.47

手配ロ	1	2,000	0.20	0.17	2.3	4	5	2.0	1.0
	5,000	0.17	0.15	3.0	5	6	2.5	1.2	
	10,000	0.15	0.15	4.0	5	7	3.0	1.5	
	50,000	0.14	0.15	6.0	6				

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. 工程数は プルダウン回数
6. 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（順送型）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
4. 工程(ステーション)数による 係数、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

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





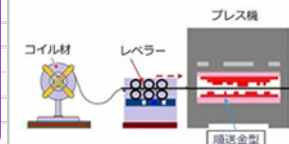
コストテーブル プレス加工（順送型） 整備・更新① material

プレス加工（順送型）		メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。		2021/12/10 V2.0B 0506B	
入力					
1 材料は		材料名、数字は変えられます。		チャージ	サイクル分
2 材料厚		材料	¥/kg 比重	*選定 ton	¥/h sec
3 A寸法		SPC	120 7.9	1 FS-	3,000 0.1 薄板精密
4 B寸法		SS41	110 7.9	2 FS-0	3,000 0.3 小型精密
5 ステーション		SS41	100 7.9	3 FS-1	3,000 2.0
6 手配ロット	10,000個	SUS	250 7.9	4 FS-2	4,000 3.0
				5 FS-3	5,000 4.0
				6 FS-4	7,000 6.0
計算結果					
材料費	0.04	AL-P	650 2.7		
加工費	2.63	BSP-	580 5.3		
管理費	0.40				
利益	0.40				
単価 ¥	3.47				

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定	プレス工程		
1,000		1.00	0.2	1	ゲージン数	係数	段取H
500		0.50	0.5	2			
300		0.30	0.8	3			
250		0.25	1.0	3			
200		0.20	1.2	4			
170		0.17	2.3	4			
5,000	0.17	0.15	3.0	5			
10,000	0.15	0.15	4.0	5			
50,000	0.14	0.15	6.0	6			

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（順送型）整備・更新②③ process

データ・テーブル

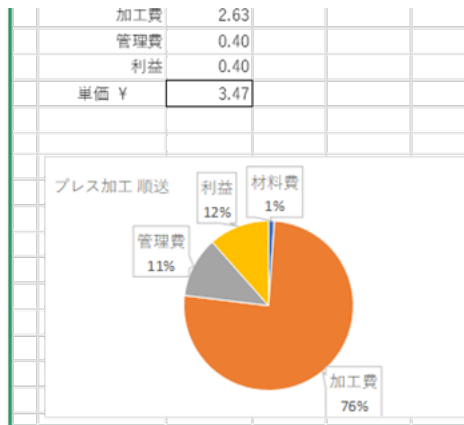
2. 材料厚みによって
機械の大きさ選定
3. 機械の大きさに対応した
賃率・プレス時間/sec

加工費
データ

材料	¥/kg	比重	*選定	ton	¥/h	sec	
SPC	120	7.9	1 PS-	3,000	0.1	薄板精密	
SS41	110	7.9	2 PS-0	3,000	0.3	小型精密	
SS41	100	7.9	3 PS-1	3,000	2.0		
SUS	250	7.9	4 PS-2	4,000	3.0		
			5 PS-3	5,000	4.0		
			6 PS-4	7,000	6.0		
AL-P	650	2.7					
BSP-	580	5.3					

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定
30	1.00	1.00	0.2	1
50	0.85	0.50	0.5	2
100	0.70	0.30	0.8	3
500	0.50	0.25	1.0	3
1,000	0.30	0.20	1.2	4
2,000	0.20	0.17	2.3	4
5,000	0.17	0.15	3.0	5
10,000	0.15	0.15	4.0	5
50,000	0.14	0.15	6.0	6

2021/12/10 V2.0B 0506B



材料厚みで
機械大きさ
選定



コストテーブル プレス加工(順送型) 整備・更新④

arrange

データ・テーブル

4. 加工ステーション数に対応した加工時間係数・段取り時間/H

プレス加工 (順送型) メモ データは仮のものです! 実際の数字を入力願います。 2021/12/10 V2.0B 0506B

チャージ	サイクルタイム	
¥/h	sec	
3,000	0.1	薄板精密
3,000	0.3	小型精密
3,000	2.0	
4,000	3.0	
5,000	4.0	
7,000	6.0	

材料費	0.04				BSP-	580	5.3
加工費	2.63						
管理費	0.40						
利益	0.40						
単価 ¥	3.47						

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定	プレス工程
30	1.00	1.00	0.2	1	
50	0.85	0.50	0.5	2	
100	0.70	0.30	0.8	3	
500	0.50	0.25	1.0	3	
1,000	0.30	0.20	1.2	4	
2,000	0.20	0.17	2.3	4	
5,000	0.17	0.15	3.0	5	
10,000	0.15	0.15	4.0	5	
50,000	0.14	0.15	6.0	6	

ステーション数	係数	段取H
1	0.5	0.7
2	1.1	0.8
3	1.4	1.0
4	1.5	1.2
5	2.0	1.0
6	2.5	1.2
7	3.0	1.5

加工係数データ



コストテーブル プレス加工(順送型) 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

※は仮のものです！実際の数字を入力願います。 2021/12/10 V2.0B 0506B

2材料厚みは	1.0 mm			材料名、数字は変えられます。	チージ	サイズ
3A寸法は	8 mm			材料	Y/kg	比重
4B寸法は	5 mm			SPC	120	7.9
5ステーション	3 工程数	曲げ・抜き・絞り・・・		SS41	110	7.9
6手配ロット	10,000 個			SS41	100	7.9
				SUS	250	7.9
				AL-P	650	2.7
				BSP-	580	5.3

*選定	ton	¥/h	sec	
1 PS-	3,000	0.1		薄板精密
2 PS-0	3,000	0.3		小型精密
3 PS-1	3,000	2.0		
4 PS-2	4,000	3.0		
5 PS-3	5,000	4.0		
6 PS-4	7,000	6.0		

計算結果	
材料費	0.04
加工費	2.63
管理費	0.40
利益	0.40
単価 ¥	3.47

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定	プレス工程
30	1.00	1.00	0.2	1	ステーション数
50	0.85	0.50	0.5	2	係数
100	0.70	0.30	0.8	3	段取H
500	0.50	0.25	1.0	3	1 0.5 0.7
1,000	0.30	0.20	1.2	4	2 1.1 0.8
2,000	0.20	0.17	2.3	4	3 1.4 1.0
5,000	0.17	0.15	3.0	5	4 1.5 1.2
10,000	0.15	0.15	4.0	5	5 2.0 1.0
50,000	0.14	0.15	6.0	6	6 2.5 1.2
					7 3.0 1.5

ロット係数



コストテーブル プレス加工(順送型)整備・更新⑥

verify

6. 動作確認 必要によりデータ調整

サンプル
データで
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(順送型) メモ データは仮のものです! 実際の数字を入力願います。 2021/12/10 V2.0B 0506B

1 材料は	SPC	材料名、数字は変えられます。	材質	¥/kg	比重	*選定	ton	¥/h	sec	特徴
2 材料厚みは	1.0 mm		SPC	120	7.9	1 PS-	3,000	0.1		薄板精密
3 A寸法は	8 mm		SS41	110	7.9	2 PS-0	3,000	0.3		小型精密
4 B寸法は	5 mm		SS41	100	7.9	3 PS-1	3,000	2.0		
5 ステーション	3 工程数	曲げ・抜き・絞り・				4 PS-2	4,000	3.0		
6 手配ロット	10,000 個		SUS	250	7.9	5 PS-3	5,000	4.0		
			AL-P	650	2.7	6 PS-4	7,000	6.0		
			BSP-	580	5.3					

材料費	0.04
加工費	2.63
管理費	0.40
利益	0.40
単価 ¥	3.47

手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定	プレス工程		
					ステーション数	係数	段取H
30	1.00	1.00	0.2	1	1	0.5	0.7
50	0.85	0.50	0.5	2	2	1.1	0.8
100	0.70	0.30	0.8	3	3	1.4	1.0
500	0.50	0.25	1.0	3	4	2.0	1.0
1,000	0.30	0.20	1.2	4	6	2.5	1.2
2,000	0.20	0.17	2.3	4	7	3.0	1.5
5,000	0.17	0.15	3.0	5			
10,000	0.15	0.15	4.0	5			
50,000	0.14	0.15	6.0	6			

コイル材 → レベラー → プレス機 → 順送金型

コストテーブル プレス加工（順送型）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

