

購買業務のプラットフォーム

# プレス加工順送金型 コストテーブル



一般社団法人 日本資材管理協会

URL : <https://www.jmma.gr.jp>  
E-MAIL : [info\\_jmma@jmma.gr.jp](mailto: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

項目	値	単位	計算式
材料費	98.6	円	単価 × 使用量
加工費	309.4	円	機械単価 × 加工時間
管理費	102.0	円	ロット係数 × 材料費
利益	122.4	円	ロット係数 × 材料費
単価	632.2	円/型	(材料費 + 加工費 + 管理費) / 数量

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(3分類)

The screenshot shows a software interface for a cost table. It is divided into three main sections:

- Input (Input):** A table with 7 items for inputting conditions such as material thickness, shape complexity, and mold life.
- Calculation Results (Output):** A table showing calculated costs for materials, processing, and management, along with profit.
- Data (3 Categories):** Multiple tables providing coefficients for different machine types, shapes, and management fees.

Callouts highlight specific features:

- 条件入力 7項目 (Input 7 items):** Points to the input table.
- 計算結果 材料費 加工費 管理費 利益 (Calculation Results: Material Cost, Processing Cost, Management Cost, Profit):** Points to the calculation results table.
- 機械別 ダイセツト (Machine-specific Diesets):** Points to a table listing different machine types and their associated die sets.
- 形状構造 割増係数 (Shape/Structure Increase Coefficient):** Points to a table showing coefficients for different shape complexities.
- 管理費 係数 (Management Cost Coefficient):** Points to a table showing coefficients for different management scenarios.

- ・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



## プレス加工順送金型 コストドライバは？

プレス機械の大きさが決まる 材料板厚・剪断力！

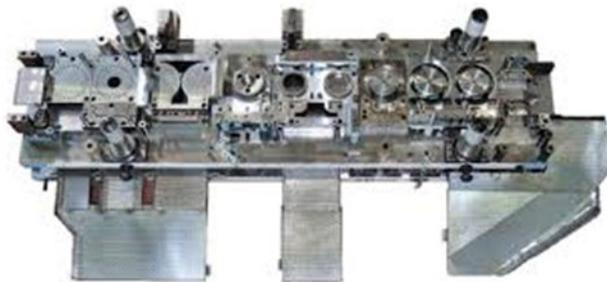
機械・金型の大きさが決まる要因は？ 板厚・剪断・変形

形状複雑さで 加工工数 が決まる

型ステーション数で ダイセットや工数が変わる

精密さで 加工時間・管理 が変わる

金型の寿命で 型のつくり が変わる



- ・剪断加工・・・ブランク(外形抜き)  
穴抜き・半抜  
切り欠き・分断
- ・曲げ加工・・・曲げ  
切り曲げ  
縁巻  
かしめ・つぶし
- ・絞り加工・・・絞り・深絞り  
穴フランジ、転造タップ



# コストテーブル プレス加工順送金型 使い方

見積もり  
条件入力

試算結果  
原価構成

原価構成  
円グラフ

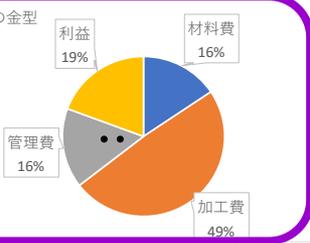
プレス加工順送の金型

入力		↓		メモ	データ
1 材料の厚みは	2.0	mm		プレス機械	
2 形状の複雑さ	一般的			PS-2	
3 ステーション数	4				
4 精密さ	精密				
5 型の寿命	長寿命				
6 手配数	1				



試算結果	
材料費	98.6
加工費	309.4
管理費	102.0
利益	122.4
単価 K¥	632.4 千円/型

プレス順送の金型



NC/IOT 2

プルダウン  
で選択

入力

1. 材料厚み
2. 形状複雑さ
3. ステーション数
4. 精密さ
5. 型の寿命
6. 手配数

プルダウン  
プルダウン  
プルダウン  
プルダウン  
プルダウン  
プルダウン

計算結果

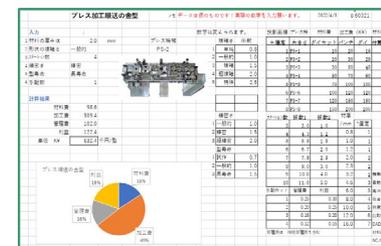
1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ



# コストテーブル プレス加工順送金型 整備・更新やり方

## データ・テーブル

1. 材料板厚 に対応した プレス機械の大きさ  
ダイセット、パンチ、ダイ、付属品の価格 k¥  
製品の形状複雑さによる 加工費用の係数  
パンチ・ダイの加工工数増減
2. 複雑さによる 加工割増係数  
型ステーション数による 加工割増係数
3. 精密さによる 加工割増係数  
型の寿命による 加工工数増減係数
4. 管理費・利益のロット係数
5. 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 プレス加工順送金型 整備・更新①

Die set

プレス加工順送の金型				メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。				2022/4/3		B160321			
入力		↓		数字は変更されます。				投影面積	プレス機	材料費	加工費 (K¥)	材料	
1	材料の厚みは	2.0	mm	プレス機械	複雑さ	係数	*選定	大きさ	ダイセット	パンチ	ダイ	付帯品	
2	形状の複雑さ	一般的		PS-2	1	単純	1	PS-1	10	20	15	5	
3	ステーション数	4			2	一般的	1.0	2	PS-2	20	30	25	7
4	精密さ	精密			3	超精密	1.5	3	PS-3	30	50	45	10
5	型寿命	長寿命			4	超精密	2.0	4	PS-4	50	70	60	15
6	手配数	1			5	超精密	2.0	5	PS-5	70	100	100	20
計算結果								6	PS-6	100	120	120	40
	材料費	98.6						7	PS-7	120	150	150	60
	加工費	309.4						8	PS-8	150	200	200	80
	管理費	102.0											
	利益	122.4											
	単価 K¥	632.4	千円/型										

材料板厚で  
機械大きさ  
ダイセット

## データ・テーブル

1. 材料板厚 に対応した プレス機械の大きさ  
ダイセット、パンチ、ダイ、付属品の価格 k¥  
製品の形状複雑さによる 加工費用の係数  
パンチ・ダイの加工工数増減



# コストテーブル プレス加工順送金型 整備・更新②

arrange

※データは仮のものです！実際の数字を入力願います。 2022/4/3 B 60321

入力		複雑さ		投影面積	プレス機	材料費	加工費 (K¥)	材料費	
1	2	3	4	※選定	大きさ	ダイセット	パンチ	ダイ	
1 材料の厚みは		1 単純	0.8	1	FS-1	10	20	15	5
2 形状の複雑さ	一般的	2 一般的	1.0	2	FS-2	20	30	25	7
3 ステーション数	4	3 複雑	1.5	3	FS-3	30	50	45	10
4 精密さ	精密	4 超複雑	2.0	4	FS-4	50	70	60	15
5 型寿命	長寿命	5 特殊	2.5	5	FS-5	70	100	100	20
6 手配数	1	6		6	FS-6	100	120	120	40
計算結果		7		7	FS-7	120	150	150	60
材料費	98.6	8		8	FS-8	150	200	200	80
加工費	309.4	9		9	FS-9	200	250	250	100
管理費	102.0	10		10	FS-10	250	300	300	120
利益	122.4	11		11	FS-11	300	350	350	140
単価 K¥	632.4	12		12	FS-12	350	400	400	160
		13		13	FS-13	400	450	450	180
		14		14	FS-14	450	500	500	200
		15		15	FS-15	500	550	550	220
		16		16	FS-16	550	600	600	240
		17		17	FS-17	600	650	650	260
		18		18	FS-18	650	700	700	280
		19		19	FS-19	700	750	750	300
		20		20	FS-20	750	800	800	320
		21		21	FS-21	800	850	850	340
		22		22	FS-22	850	900	900	360
		23		23	FS-23	900	950	950	380
		24		24	FS-24	950	1000	1000	400
		25		25	FS-25	1000	1050	1050	420
		26		26	FS-26	1050	1100	1100	440
		27		27	FS-27	1100	1150	1150	460
		28		28	FS-28	1150	1200	1200	480
		29		29	FS-29	1200	1250	1250	500
		30		30	FS-30	1250	1300	1300	520
		31		31	FS-31	1300	1350	1350	540
		32		32	FS-32	1350	1400	1400	560
		33		33	FS-33	1400	1450	1450	580
		34		34	FS-34	1450	1500	1500	600
		35		35	FS-35	1500	1550	1550	620
		36		36	FS-36	1550	1600	1600	640
		37		37	FS-37	1600	1650	1650	660
		38		38	FS-38	1650	1700	1700	680
		39		39	FS-39	1700	1750	1750	700
		40		40	FS-40	1750	1800	1800	720
		41		41	FS-41	1800	1850	1850	740
		42		42	FS-42	1850	1900	1900	760
		43		43	FS-43	1900	1950	1950	780
		44		44	FS-44	1950	2000	2000	800
		45		45	FS-45	2000	2050	2050	820
		46		46	FS-46	2050	2100	2100	840
		47		47	FS-47	2100	2150	2150	860
		48		48	FS-48	2150	2200	2200	880
		49		49	FS-49	2200	2250	2250	900
		50		50	FS-50	2250	2300	2300	920

※選定

材料厚

mm

※選定

技術進歩

自動化

高速化

微細化

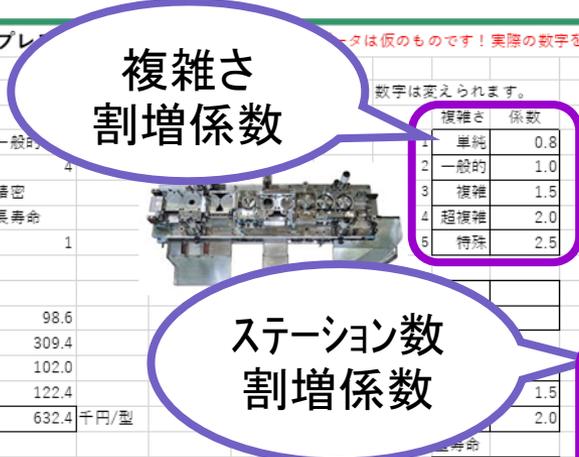
精度向上

後取即掛

CAD/CA

材料即成

NC/OT



## 係数テーブル

- 複雑さによる 加工割増係数
- 型ステーション数による 加工割増係数



# コストテーブル プレス加工順送金型 整備・更新③

arrange

プレス加工順送の金型				メモ データは仮のものです! 実際の数字を入力願います。				2022/4/3		B:60321		
<b>入力</b>				数字は変更されます。				投影面積	プレス機	材料費	加工費 (K¥)	材料費
1	材料の厚みは	2.0	mm	プレス機械	複雑さ	係数	*選定	大きさ	ダイセット	パンチ	ダイ	付帯品
2	形状の複雑さ	一般的		PS-2	1	単純 0.8	1	PS-1	10	20	15	5
3	ステーション数	4			2	一般的 1.0	2	PS-2	20	30	25	7
4	精密さ	精密			3	複雑 1.5	3	PS-3	30	50	45	10
5	型寿命	長寿命			4	超複雑 2.0	4	PS-4	50	70	60	15
6	手配数				5	特殊 2.5	5	PS-5	70	100	100	20
<b>計算結果</b>							6	PS-6	100	120	120	40
	材料費	96.0					7	PS-7	120	150	150	60
	加工費	309.4					8	PS-8	150	200	200	80
	管理費	102.0					ステーション数		係数1	係数2	材厚	*選定
	利益	122.4					3	3.0	1.0	/mm		
	単価 K¥	60.0					4	4.3	1.2	0.8	1	
							5	5.5	1.5	1.0	1	
							6	6.7	2.0	1.2	1	
							7	7.8	2.5	2.0	2	
							8	9.0	3.0	2.3	2	
							9	10.0	4.0	3.2	2	技術進歩
							10	11.0	5.0	4.6	3	自動化
										6.0	3	高速化
											4	複合化
											5	精度向上
											6	段取即挿
											7	CAD/CA
												材料即成
												NC/IOT

精密さ  
割増係数

型の寿命  
割増係数

## 係数テーブル

- 3. 精密さによる 加工割増係数
- 型の寿命による 加工工数増減係数





# コストテーブル プレス加工順送金型 整備・更新⑤

verify

## 5. 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

実績対比  
データ調整

変更不要

計算式は  
グラフの裏  
にある

プレス加工順送の金型 メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。 2022/4/3 B60321

入力		↓	数字は変更されます。	投影面積	プレス機	材料費	加工費 (K¥)	材料費			
1	材料の厚みは	2.0 mm	プレス機械	* 選定	大きさ	ダイセット	パンチ	ダイ	付番品		
2	形状の複雑さ	一般的	PS-2	1	PS-1	10	20	15	5		
3	ステーション数	4	複雑さ 係数	2	PS-2	20	30	25	7		
4	精密さ	精密	1 単純 0.8	3	PS-3	30	50	45	10		
5	型寿命	長寿命	2 一般的 1.0	4	PS-4	50	70	60	15		
6	手配数	1	3 複雑 1.5	5	PS-5	70	100	100	20		
計算結果			4 超複雑 2.0	6	PS-6	100	120	120	40		
			5 特殊 2.5	7	PS-7	120	150	150	60		
				8	PS-8	150	200	200	80		
				精密さ		ステーション数	係数1	係数2	材厚		
				1 一般的 1.0	3	3.0	1.0	/mm	*選定		
				2 精密 1.5	4	4.3	1.2	0.8	1		
				3 超精密 2.0	5	5.5	1.5	1.0	1		
				型寿命	6	6.7	2.0	1.2	1		
				1 試作 0.7	7	7.8	2.5	2.0	2		
				2 一般的 1.0	8	9.0	3.0	2.3	2		
				3 長寿命 1.5	9	10.0	4.0	3.2	2	技術進歩	
					10	11.0	5.0	4.6	3	自動化 3	
					手配ロット		管理費	利益	6.0	3	高速化 3
					1	0.25	0.30	8.0	4	複合化 4	
					2	0.20	0.25	10.0	5	精度向上 4	
					3	0.15	0.20	12.0	6	稼働削減 4	
					4	0.12	0.15	16.0	7	CAD/CA 3	
					管理費は 環境管理費も含む				材料取付	3	
									NC/IOT	2	

プレス順送の金型

利益	19%
材料費	16%
加工費	49%
管理費	16%



# コストテーブル プレス加工順送金型 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視点です

- ・自動化
- ・高速化
- ・複合化      組み付け
- ・精度向上    位置ガイド
- ・段取即換    カセット式
- ・CAD/CAM
- ・材料即応
- ・NC/IOT

