

購買業務のプラットフォーム

ダイキャスト コストテーブル

The screenshot displays a detailed cost table for die casting. It includes columns for material, labor, and overhead costs, along with a pie chart showing the cost breakdown. The table is organized into sections for different cost categories, with a total cost summary at the bottom.



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

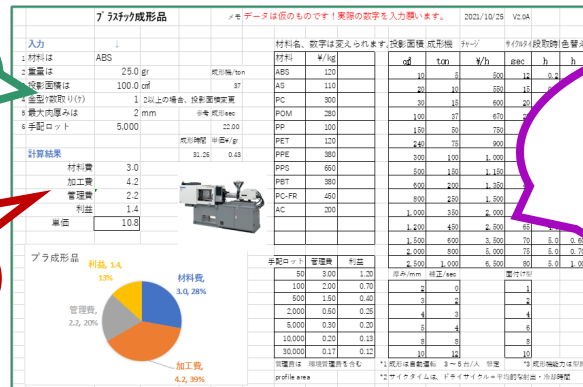
cost algorithm

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:**
 - 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

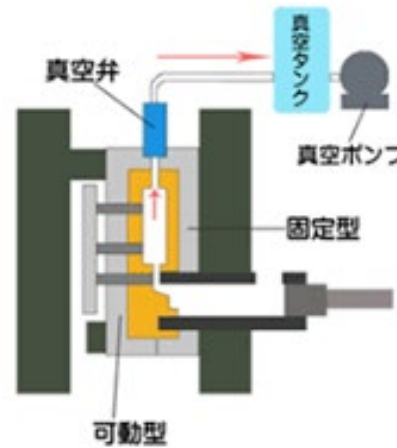
- ・根拠明確・見える化
- ・更新・改良が簡単
- ・いつでも・だれでも・どこでも

reasonable cost
excel architecture
ubiquitous DX

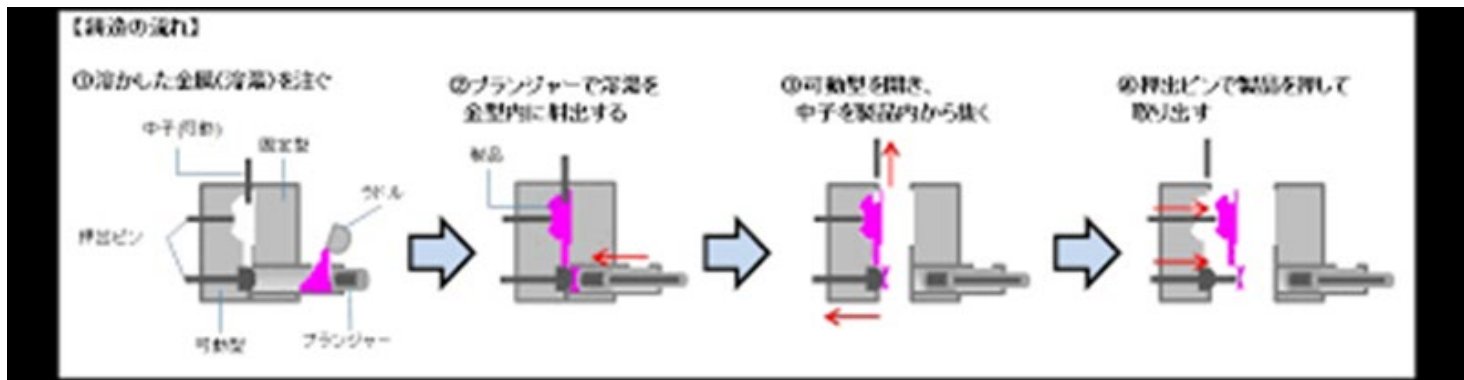


ダイキャスト あれこれ

Cost driver



key word





コストテーブル ダイキャスト 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

ダイキャスト		メモ	データ
1	ADC1		
2	重量は 0.20 kg		
3	かさ面積 A×B 250 cm ²	面付けの場合は合計に	
4	型スライド なし	機械→100	
5	面付け 1 個	通常は1個	
6	手配ロット 2,000 個		
計算結果			
材料費	62.50		
加工費	41.33		
管理費	16.61		
利益	17.65		
単価 ¥	138.10	参考 ¥/kg	690.5

ダイキャスト	押出kg	Sec	値段¥/kg	型スライド	係数	精度向上
	0.050	12.0	90			4
面付け	2,000	0.16	0.17	なし	1.00	3
	5,000	0.15	0.17	あり	1.10	4
1	10,000	0.15	0.15	特殊	1.20	3
利益	30,000	0.15	0.15			3
	50,000	0.13	0.15			3

入力

1. 材料選択 プルダウン
2. 製品重量 入力 kg
3. かさ面積は プルダウン cm²
4. 型スライドは プルダウン
5. 面付けは 通常は1個
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 ダイキャスト 整備・更新①

material

ダイキャスト

メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。

2021/12/14 V2.0A 0508C

入力	ダイキャスト			材料名 数字は変えられません				かき面積		機械		チャージ		湯口	溶解費
1 材料は	2 重量は	3 かき面積	4 型スライ	5 面付け	6 手配ロット	材料	¥/kg	比重	cd	ton	¥/h	sec	kg	¥/kg	
						ADC1	250	2.65	10	5	3,000	4	0.005	80	
						ADC3	250	2.63	30	15	3,500	5	0.008	80	
						ADC6	250	2.65	100	30	4,000	7	0.010	80	
						ADC10	260	2.70	150	50	5,000	8	0.015	90	
						ADC12	260	2.68	200	75	6,000	10	0.020	90	
									250	100	7,000	12	0.050	90	
						ZDC1	280	6.7	300	150	8,000	14	0.080	100	
						ZDC2	280	6.6	500	250	8,500	15	0.100	120	
									600	350	9,000	17	0.150	140	
													0.200	160	
													0.250	170	
													0.400	200	
													0.800	220	
													0.800	240	

計算結果

材料費	62.50														
加工費	41.33														
管理費	16.61														
利益	17.65														
単価 ¥	138.10					参考	¥/kg	690.5							

ダイキャスト

押湯口kg	0.050	手配ロット	50	管理費	0.30	利益	0.25
sec			100		0.25		

利益 13%

データ・テーブル

1. 材料名と 原材料費単価 ¥/kg

材料名	ADC1	ADC3	ADC6	ADC10	ADC12	ZDC1	ZDC2
¥/kg	250	250	250	260	260	280	280
比重	2.65	2.63	2.65	2.70	2.68	6.7	6.6
単価 ¥/kg	690.5						

技術進歩

1 自動化	4
2 高速化	3
4 複合化	3
6 精度向上	4
8 後取即納	4
10 CAD/CA	4
材料即納	3
NC/IOT	3



コストテーブル ダイキャスト 整備・更新②③

process

データ・テーブル

- かさ面積による 機械の大きさ(Ton)選定
- 機械の大きさによる
賃率¥/h 成形時間等 sec

賃率
成形時間

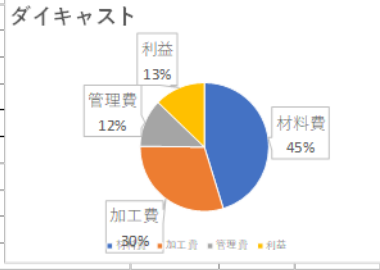
計算結果				ZDC1	280	6.7
材料費	62.50			ZDC2	280	6.6
加工費	41.33					
管理費	16.61					
利益	17.65					
単価 ¥	138.10	参考 ¥/kg	690.5			

押込口kg	手配ロット	管理費	利益
0.050	50	0.30	0.25
sec	100	0.25	0.23
12.0	300	0.20	0.20
押替¥/kg	1,000	0.18	0.18
90	2,000	0.16	0.17
面付け	5,000	0.15	0.17
1	10,000	0.15	0.15
利益	30,000	0.15	0.15
17.7	50,000	0.13	0.15

かさ面積	機械	チャージ	¥/h	sec	kg	¥/kg
10	5		3,000	4	0.005	80
30	15		3,500	5	0.008	80
100	30		4,000	7	0.010	80
150	50		5,000	8	0.015	90
200	75		6,000	10	0.020	90
250	100		7,000	12	0.050	90
300	150		8,000	14	0.080	100
500	250		8,500	15	0.100	120
600	350		9,000	17	0.150	140
					0.200	160
					0.250	170
					0.400	200
					0.800	220
					0.800	240

面付け型	技術進歩
1 自動化	4
2 高速化	3
4 複合化	3
6 精度向上	4
8 段取即掛	3
10 CAD/CA	4
材料即取	3
NC/IOT	3

型スライド	係数
なし	1.00
あり	1.10
特殊	1.20





コストテーブル ダイキャスト 整備・更新④

arrange

データ・テーブル

4. 型スライドあり・なしの 成形時間係数

ダイキャスト		メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。				2021/12/14	V2.0A	0508C		
入力	↓					ワイルド タイム	湯口 押湯	熔解費		
1 材料は	ADC1	材料名、数字は変えられます。				かさ面積	機械	チャージ		
					ton	¥/h	sec	kg	¥/kg	
					10	5	3,000	4	0.005	80
					30	15	3,500	5	0.008	80
					100	30	4,000	7	0.010	80
					150	50	5,000	8	0.015	90
					200	75	6,000	10	0.020	90
					250	100	7,000	12	0.050	90
				ZDC1	280	6.7				
				ZDC2	280	6.6				
					300	150	8,000	14	0.080	100
					500	250	8,500	15	0.100	120
					600	350	9,000	17	0.150	140
									0.200	160
									0.250	170
計算結果										
材料費	62.50									
加工費	41.33									
管理費	16.61									
利益	17.65									
単価 ¥	138.10	参考	¥/kg	690.5						

標準口kg	手配ロット	管理費	利益
0.050	50	0.30	0.25
sec	100	0.25	0.23
12.0	300	0.20	0.20
縮径¥/kg	1,000	0.18	0.18
90	2,000	0.16	0.17
面付け	5,000	0.15	0.17
1	10,000	0.15	0.15
利益	30,000	0.15	0.15
17.7	50,000	0.13	0.15

型スライド	係数			
		4	複合化	3
		6	精度向上	4
		8	段取即掛	3
		10	CAD/CA	4
			材料即成	3
			NC/IOT	3

ダイキャスト	材料費	加工費	管理費	利益
	45%	30%	12%	13%



型スライド
+成形係数



コストテーブル ダイキャスト 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

かき面積 A×D		ZCU	CM	国産の倍率は合計に	ADC1	ZCU	比重	かき面積	機械	チャージ	2021/12/14	V2.0A	0508C	湖口	熔解費
cm								cm ²	ton	¥/h	sec	kg	kg	kg	¥/kg
4	型スライド	なし		機械→100	ADC3	250	2.63	10	5	3,000	4	0.005			80
5	面付け	1	個	通常は1個	ADC6	250	2.65	100	30	4,000	7	0.010			80
					ADC10	260	2.70	150	50	5,000	8	0.015			90
6	手配ロット	2,000	個		ADC12	260	2.68	200	75	6,000	10	0.020			90
								250	100	7,000	12	0.050			90
計算結果					ZDC1	280	6.7	300	150	8,000	14	0.080			100
	材料費	62.50			ZDC2	280	6.6	200	250	8,500	15	0.100			120
	加工費	41.33								9,000	17	0.150			140
	管理費	16.61													160
	利益	17.65													170
	単価 ¥	138.10		参考 ¥/kg→											200
															220
															240

標準口kg	手配ロット	管理費	利益
0.050	50	0.30	0.25
sec	100	0.25	0.23
12.0	300	0.20	0.20
搬解¥/kg	1,000	0.18	0.18
90	2,000	0.16	0.17
面付け	5,000	0.15	0.17
1	10,000	0.15	0.15
利益	30,000	0.15	0.15
17.7	50,000	0.13	0.15

面付け型	技術進歩
1 自動化	4
2 高速化	3
4 搬入化	3
6 精度向上	4
8 稼取即時	3
10 CAD/CA	4
材料即時	3
NC/IOT	3

型スライド	係数
なし	1.00
あり	1.10
特殊	1.20

ダイキャスト

材料費 45%
加工費 30%
管理費 12%
利益 13%

ロット係数



コストテーブル ダイキャスト 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

ダイキャスト

メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。

2021/12/14 V2.0A 0508C

材料名	¥/kg	比重	かさ面積 cm ²	機械 ton	チャージ ¥/h	サイクル タイム sec	湯口 押湯 kg	熔解費 ¥/kg
材料は ADC1	250	2.65	10	5	3,000	4	0.005	80
2 重量は 0.20 kg								
3 かさ面積 A×B 250 cm ²								
4 型スライド なし								
5 面付け 1 個								
6 手配ロット 2,000 個								
材料名、数字は変えられます。								
ADC1	250	2.65	10	5	3,000	4	0.005	80
ADC3	250	2.63	30	15	3,500	5	0.008	80
ADC6	250	2.65	100	30	4,000	7	0.010	80
ADC10	260	2.70	150	50	5,000	8	0.015	90
ADC12	260	2.68	200	75	6,000	10	0.020	90
			250	100	7,000	12	0.050	90
ZDC1	280	6.7	300	150	8,000	14	0.080	100
ZDC2	280	6.6	500	250	8,500	15	0.100	120
			600	350	9,000	17	0.150	140
							0.200	150
							0.250	170
							0.400	200
							0.600	220
							0.800	240

計算結果	金額	参考 ¥/kg
材料費	62.50	690.5
加工費	41.33	
管理費	16.61	
利益	17.65	
単価 ¥	138.10	

ダイキャスト

押湯口kg	手配ロット	管理費	利益
0.050	50	0.30	0.25
sec	100	0.25	0.23
12.0	300	0.20	0.20
熔解¥/kg	1,000	0.18	0.18
90	2,000	0.16	0.17
面付け	5,000	0.15	0.17
1	10,000	0.15	0.15
利益	30,000	0.15	0.15
17.7	50,000	0.13	0.15

材料費 45%
加工費 30%
管理費 12%
利益 13%



コストテーブル ダイキャスト 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 ホットチャンバ
- ・高速化
- ・複合化 鋳ぐるみ(インサート)
- ・精度向上
- ・段取即換 型交換と調整
- ・CAD/CAM 流動解析
- ・材料即応
- ・NC/IOT

