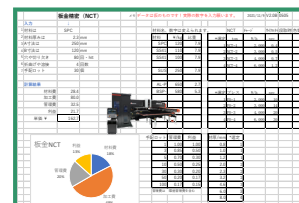


購買業務のプラットフォーム

# 精密板金（NCT）コストテーブル



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](mailto:info_jmma@jmma.gr.jp)



# コストテーブル コスト アルゴリズム

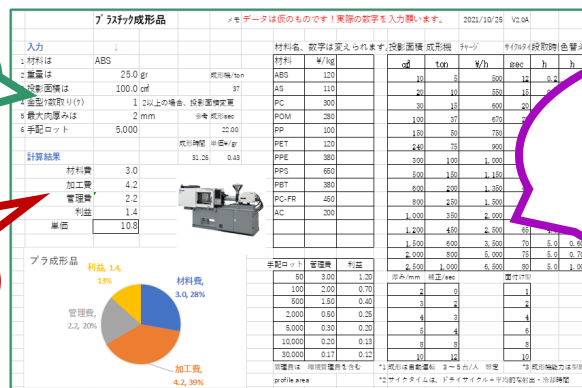
cost  
algorithm

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



- ・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

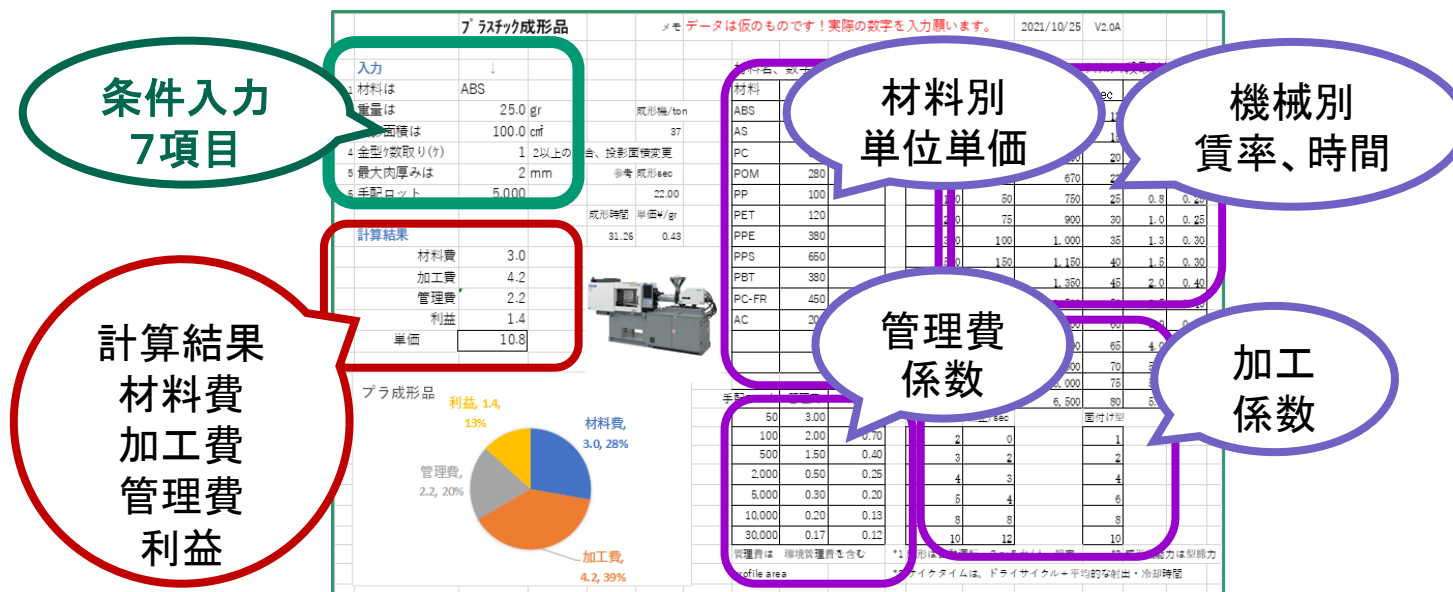
cost algorithm  
easy-to-use



# 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)



- ・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



# 精密板金(NCT) パンチ数 とは

Punch press

加工時間を決める パンチ数(hit) !



Punch press





## コストテーブル 精密板金(NCT) 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



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. 穴や切り欠き 入力 回数・hit
6. 折曲げ・溶接 入力 回数
7. 手配ロット プルダウン

計算結果

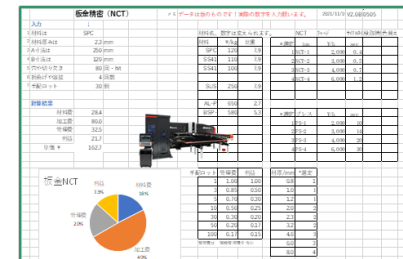
1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ



# コストテーブル 精密板金(NCT) 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. NCTの設備大きさによる 賃率¥/h sec/hit  
折曲げ・溶接設備 大きさによる 賃率¥/h sec/hit
4. 管理費、利益のロット別係数
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 精密板金(NCT) 整備・更新①

material

板金精密 (NCT)				メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。				2021/11/9 V2.0B 0505			
入力											
1 材料は	<div>材料名と材料費</div>			材料名、数字は変えられます。			NCT	チャージ	サイクルタイム取得時(色替え)		
2 材料厚				材料	¥/kg	比重	*選定 ton	¥/h	sec		
3 A寸法				SPC	120	7.9	1 NCT-1	2,000	0.4		
4 B寸法				SS41	110	7.9	2 NCT-2	3,000	0.5		
5 穴や切り欠				SS41	100	7.9	3 NCT-3	4,000	0.7		
6 折曲げや溶接							4 NCT-4	6,000	1.2		
7 手配ロット	30 個			SUS	250	7.9					
計算結果											
材料費	28.4			AL-P	650	2.7					
加工費	80.0			BSP-	580	5.3					
管理費	32.5						*選定 プレス	¥/h	sec		
利益	21.7						1 PS-1	2,000	10		
単価 ¥	162.7						2 PS-2	3,000	14		
							3 PS-3	4,000	20		
							4 PS-4	6,000	30		
											
板金NCT				手配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定			
利益 43.0%				1	1.00	1.00	0.8	1			
材料費				31	0.85	0.50	1.0	1			

データ・テーブル

材料名と 材料費単価 ¥/kg

データ・テーブル

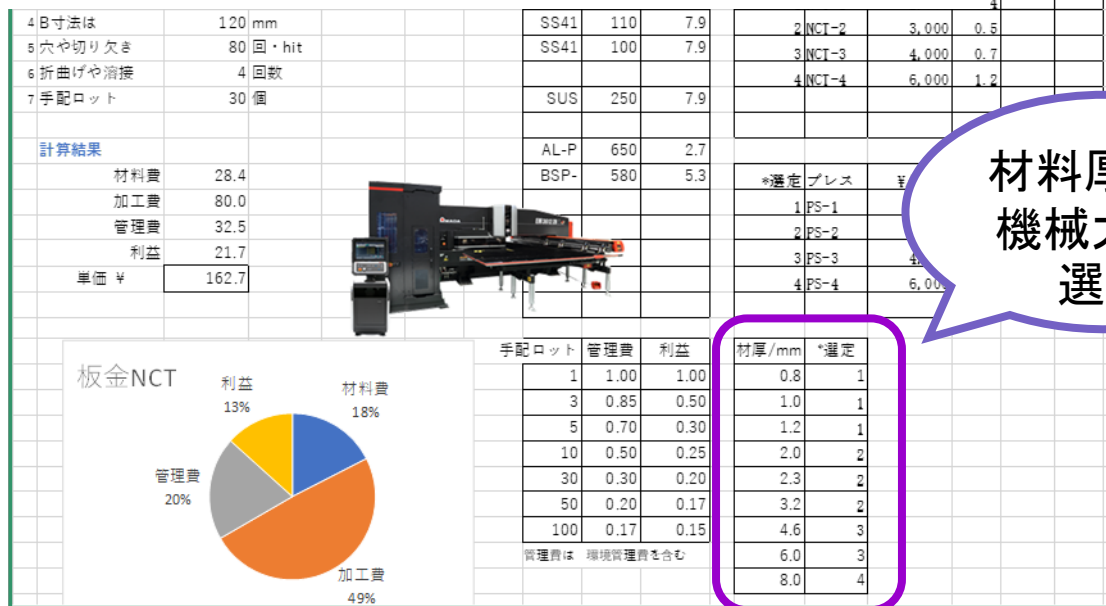
1. 材料名と 材料費単価 ¥/kg



# コストテーブル 精密板金(NCT) 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 精密板金 (NCT) 整備・更新③

arrange

板金精密 (NCT) データは仮のものです！実際の数字を入力願います。 2021/11/9 V2.0B 0505

入力		NCT加工費データ		加工費データ	
1 材料は	SPC				
2 材料厚みは	2.3				
3 A寸法は	250				
4 B寸法は	120 mm				
5 穴や切り欠き	80 回・hit				
6 折曲げや溶接	4 回数				
7 手配ロット	30 個				
計算結果					
材料費	28.4				
加工費	80.0				
管理費	32.5				
利益	21.7				
単価 ¥	162.7				

*選定	ton	¥/h	sec
1 NCT-1	2,000	0.4	
2 NCT-2	3,000	0.5	
3 NCT-3	4,000	0.7	
4 NCT-4	5,000	1.2	

*選定	プレス	¥/h	sec
1 PS-1	2,000	10	
2 PS-2	3,000	14	
3 PS-3	4,000	20	
4 PS-4	5,000	30	

材料厚み	*選定
0.8	1
1.0	1
1.2	1
2.0	2
2.3	2
3.2	2
4.6	3
6.0	3
8.0	4

データ・テーブル

3. NCT機械の大きさに対応した  
賃率・プレス時間

折曲げ・溶接設備 の大きさに対応した  
賃率・プレス時間



# コストテーブル 精密板金 (NCT) 整備・更新④ fee & profit

## データ・テーブル

### 4. 管理費、利益のロット別係数

です！実際の数字を入力願います。 2021/11/9 V2.0B 0505

文字は変えられます。 NCT チarge サイクル/段取時 色替え

材料	¥/kg	比重	*選定	ton	¥/h	sec
SPC	120	7.9	1	NCT-1	2,000	0.4
SS41	110	7.9	2	NCT-2	3,000	0.5
SS41	100	7.9	3	NCT-3	4,000	0.7
			4	NCT-4	6,000	1.2
SUS	250	7.9				
AL-P	650	2.7				
BSP-	580					

ロット係数

配ロット	管理費	利益	材厚/mm	*選定
1	1.00	1.00	0.8	1
3	0.85	0.50	1.0	1
5	0.70	0.30	1.2	1
10	0.50	0.25	2.0	2
30	0.30	0.20	2.3	2
50	0.20	0.17	3.2	2
100	0.17	0.15	4.6	3
			6.0	3
			8.0	4

管理費は、現場管理費を含む

項目	金額
材料費	28.4
加工費	80.0
管理費	32.5
利益	21.7
単価 ¥	162.7

計算結果

板金NCT

利益 13%

材料費 18%

管理費 20%

加工費 49%



# コストテーブル 精密板金(NCT) 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

変更不要

計算式は  
グラフの裏  
にある

板金精密 (NCT)				メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。				2021/11/9	V2.0B 0505
1 材料は	SPC			材料名、数字は変えられます。	NCT	チャージ	サイクル/段取時 色替え		
2 材料厚みは	2.3 mm			材料	¥/kg	比重	*選定 ton ¥/h sec		
3 A寸法は	250 mm			SPC	120	7.9	1 NCT-1 2,000 0.4		
4 B寸法は	120 mm			SS41	110	7.9	2 NCT-2 3,000 0.5		
5 穴や切り欠き	80 回・hit			SS41	100	7.9	3 NCT-3 4,000 0.7		
6 折曲げや溶接	4 回数						4 NCT-4 6,000 1.2		
7 手配ロット	30 個			SUS	250	7.9			
				AL-P	650	2.7			
				BSP-	580	5.3			
							*選定 プレス ¥/h sec		
							1 PS-1 2,000 10		
							2 PS-2 3,000 14		
							3 PS-3 4,000 20		
							4 PS-4 6,000 30		

計算結果	材料費	28.4			
	加工費	80.0			
	管理費	32.5			
	利益	21.7			
単価 ¥		162.7			

材料費 ¥/個	材料費/¥k	比重	重量	材料係数
28.44	120	7.9	0.24	
材料厚*選定	*選定	NCT	プレス	
2.3	2	3,000	3,000	
		NCT	プレス	
			0.50	14.00
加工費 ¥/個		NCT/¥	プレス/¥	
80.0		33.3	46.7	
	管理費係数	利益係数	管理費	利益
	0.30	0.2	32.5	21.7

板金NCT

材料費	18%
加工費	49%
管理費	20%
利益	13%



## コストテーブル 精密板金(NCT) 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 無人運転
- ・高速化 SPM/
- ・複合化 組合せ加工
- ・精度向上
- ・段取即換 型交換
- ・CAD/CAM
- ・材料即応 材料ストッカー
- ・NC/IOT

