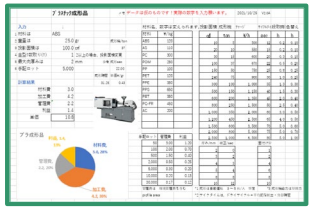
50221

購買業務のプラットフォーム

コストテーブル 原価積算型

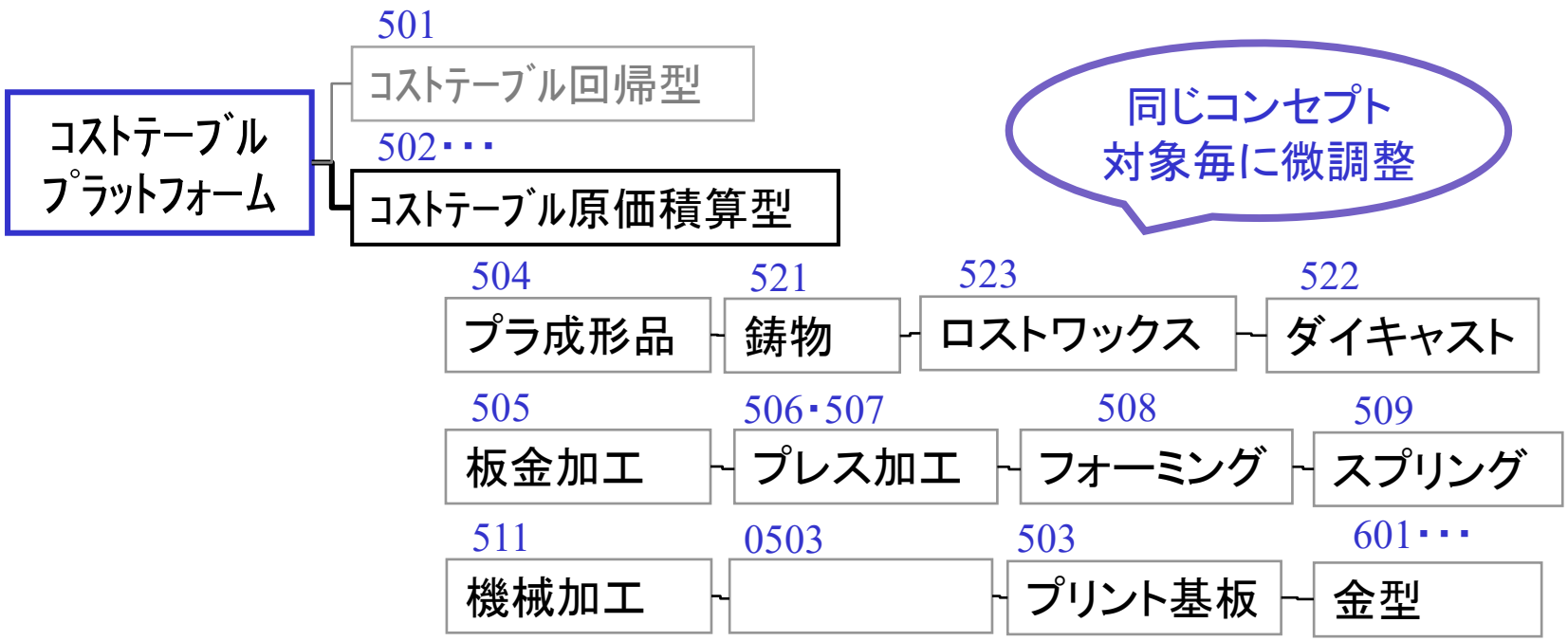


一般社団法人 日本資材管理協会

URL :http://www.jmma.gr.jp
E-MAIL :info_jmma@jmma.gr.jp

コストテーブル原価積算型　簡単に作れ・使える

対象を選ぶ、データを見直す、計算確認



＊いずれも　すぐ使える専用フォーマット済です

対象品の key word は例示します

Required knowledge

Cost driver

対象品別の例

必要なkey word
説明・ガイド

コストテーブル原価積算型 原価計算手順

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

cost driver

・管理費や利益は　ロットの係数で計算

入力
ﾌﾟﾙﾀﾞｳﾝ

出力
計算結果

ｺｽﾄﾄﾞﾗｲﾊﾞで
自動判断し計算
工程設計は不要

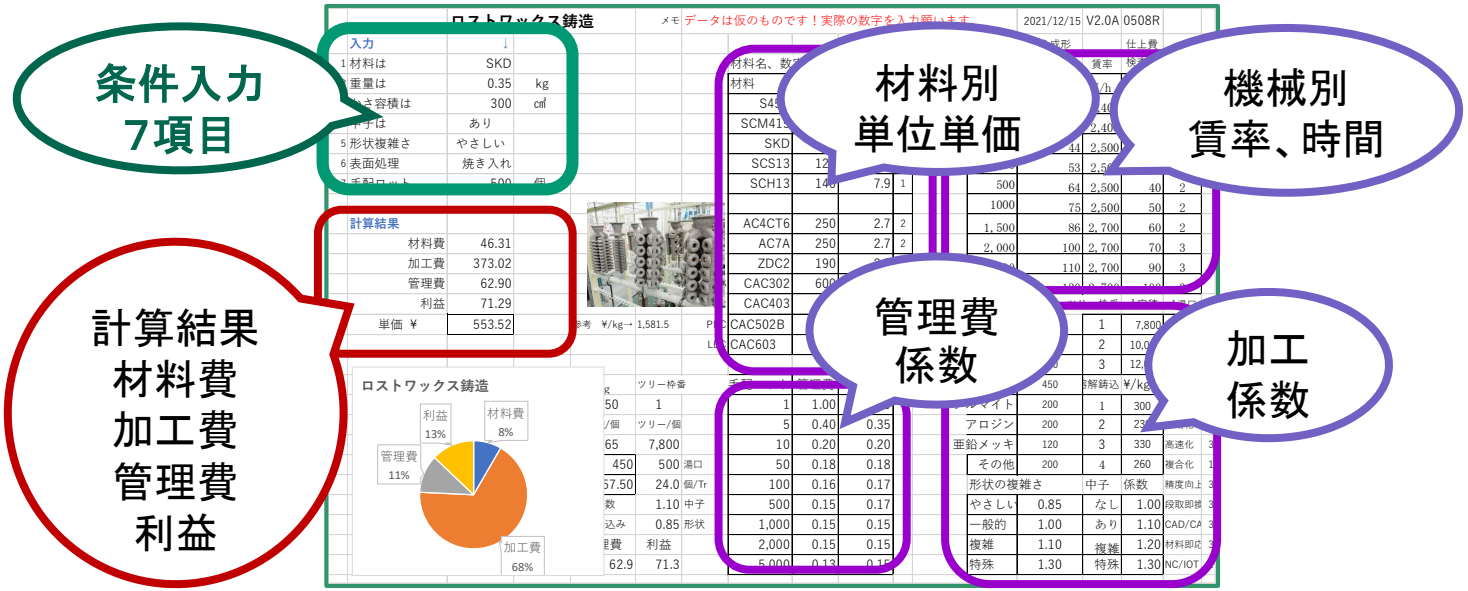
・見積もりの標準化・共有化できる　　cost algorithm

・設備・加工時間など自動判断できる　　easy-to-use

コストテーブル原価積算型 の基本構成

Platform template

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　　reasonable cost

・更新・改良が簡単　　excel architecture

・いつでも・だれでも・どこでも　　ubiquitous　DX

コストテーブル原価積算型　使い方　input/output

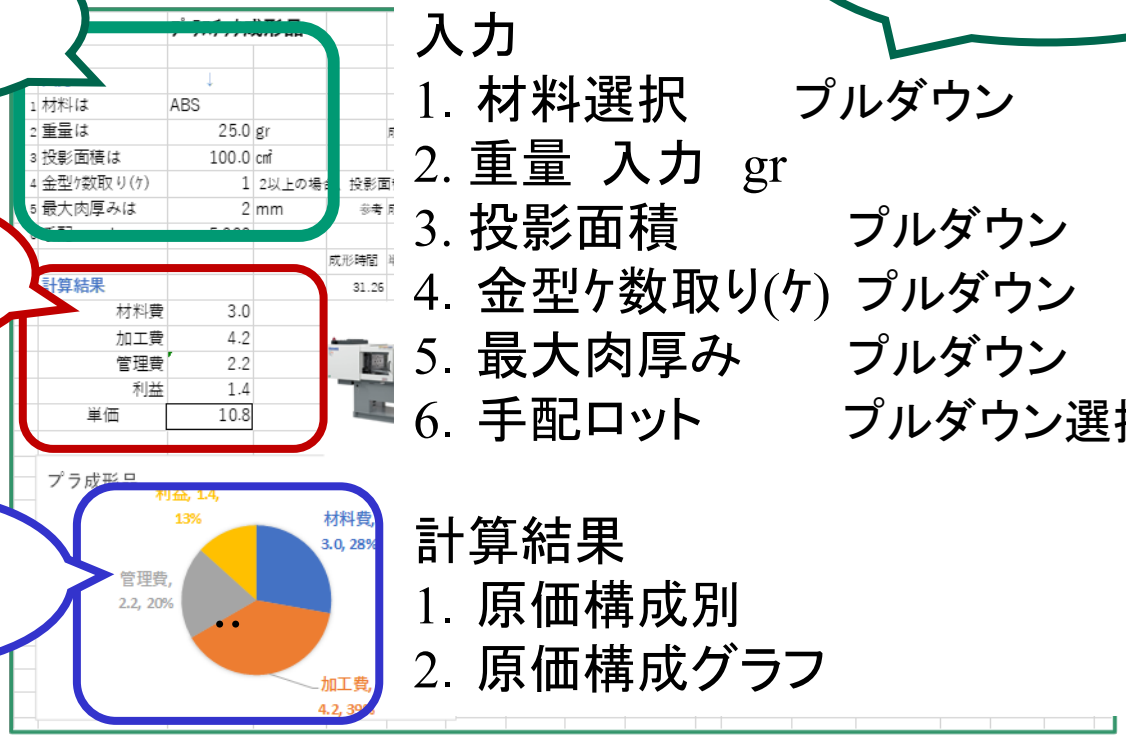
対象品別の例

入力簡単
プルダウン多用

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. 重量　入力　gr
3. 投影面積　　プルダウン
4. 金型ケ数取り(ケ)　プルダウン
5. 最大肉厚み　　プルダウン
6. 手配ロット　　プルダウン選択

計算結果
1. 原価構成別
2. 原価構成グラフ

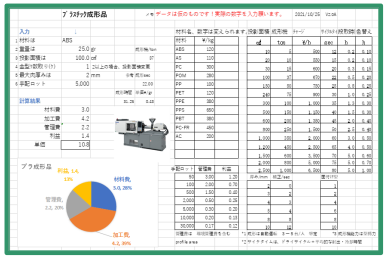
コストテーブル プラスチック成形品 整備・更新やり方 update

対象品別の例

同じコンセプト
対象毎に微調整

データ・テーブル

1. 材料名と 材料費単価 ¥/kg
2. 投影面積（金型）に対応した 成形機械/Ton
3. 肉厚みに対応した 時間割増
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 プラスチック成形品 整備・更新①② material

対象品別の例

プルダウン・テーブル

1. 材料名と 材料費単価 ¥/kg

2.投影面積（金型）に対応した 成形機械/Ton
成形機に対応した 賃率・成形時間・段替えなど

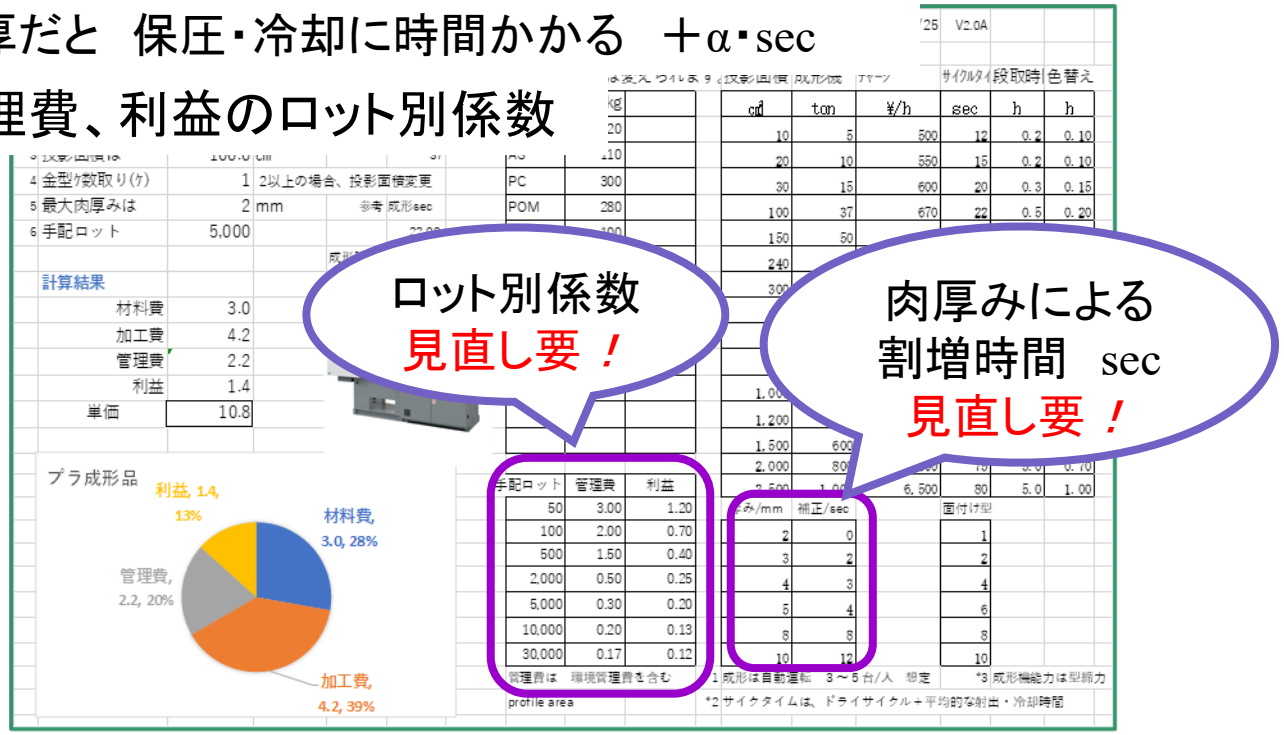
コストテーブル プラスチック成形品 整備・更新③④

arrange
fee & profit

対象品別の例

プルダウン・テーブル

3. 肉厚みに対応した 時間割増
   肉厚だと 保圧・冷却に時間かかる ＋α・sec
4. 管理費、利益のロット別係数



コストテーブル プラスチック成形品 整備・更新⑤ verify

対象品別の例

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

計算式は
グラフの裏
にある

変更不要

プラスチック成形品　メモ データは仮のものです！実際の数字を入力願います。　2021/10/25　V2.0A

入力

1	材料は	ABS	
2	重量は	25.0	gr
3	投影面積は	100.0	cm²
4	金型ケ数取り(ケ)	1	2以上の場合
5	最大肉厚みは	2	mm
6	手配ロット	5,000	

成形機/ton	37
投影面積変更	
参考 成形sec	22.00
成形時間	単価¥/gr
31.26	0.43

計算結果

材料費	3.0
加工費	4.2
管理費	2.2
利益	1.4
単価	10.8

材料名、数字は変えられます。

材料	¥/kg
ABS	120
AS	110
PC	300
POM	280
PP	100
PET	120
PPE	380
PPS	650
PBT	380
PC-FR	450
AC	200

投影面積 cm²	成形機 ton	チャージ ¥/h	サイクルタイ sec	段取時 h	色替え h
10	5	500	12	0.2	0.10
20	10	550	15	0.2	0.10
30	15	600	20	0.3	0.15
100	37	670	22	0.5	0.20
150	50	750	25	0.8	0.25
240	75	900	30	1.0	0.25
300	100	1,000	35	1.3	0.30
500	150	1,150	40	1.5	0.30
600	200	1,350	45	2.0	0.40
800	250	1,500	50	2.5	0.40
1,000	350	2,000	60	3.0	0.50
1,200	450	2,500	65	4.0	0.50
1,500	600	3,500	70	5.0	0.60
2,000	800	5,000	75	5.0	0.70
2,500	1,000	6,500	80	5.0	1.00

手配ロット	管理費	利益
50	3.00	1.20
100	2.00	0.70
500	1.50	0.40
2,000	0.50	0.25
5,000	0.30	0.20
10,000	0.20	0.13
30,000	0.17	0.12

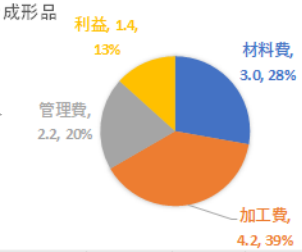
厚み/mm	補正/sec
2	0
3	2
4	3
5	4
8	8
10	12

面付け型
1
2
4
6
8
10

管理費は　環境管理費を含む　*1 成形は自動運転　3～5台/人　想定　*3 成形機能力は型締力

profile area　*2 サイクタイムは、ドライサイクル＋平均的な射出・冷却時間

プラ成形品



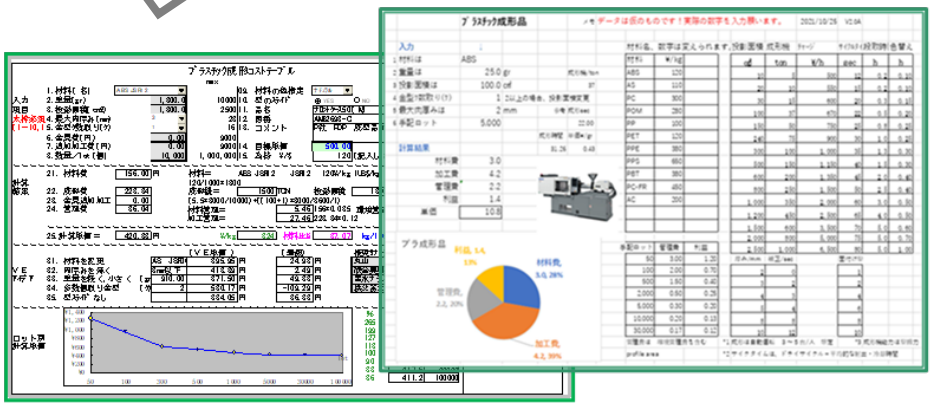
コストテーブル　いつでも・どこでも

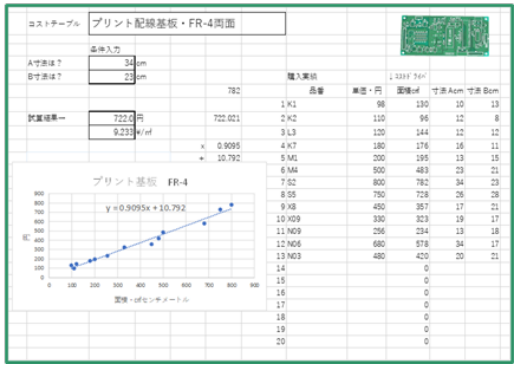
more useful

詳細原価積上
ものづくり現場
工程設計要！

原価積算
技術の裏付け
入力少なく！

実績回帰分析
説得力ある
でも もっと安く！





ものづくりIE・VE
Visual basic

原価の見える化
Excel function

だれでも・簡単・便利
Excel

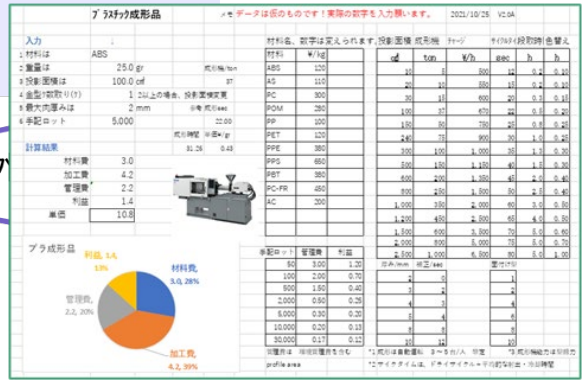
コストテーブル　連携・協創のプラットフォーム

design to cost

図面←→コスト

設計と連携
サプライヤと連携

設計・購買・サプライヤ　連携のプラットフォーム



①:テーマの確認
②:主要機能
③:主な仕様
④:特に優先する仕様
⑤:原価目標
⑥:物量計画

サプライヤ

BMS

CT

①:売込みの仕様
②:売込みの見積価格
③:売込みのVE提案
④:VE提案の見積
⑤:技術ロードマップ
⑥:サプライ市場情報

設計・購買

⑦:VE提案の評価・具体化
⑧:品質の検証
⑨:仕様・図面改良
⑩:サプライヤ・価格の決定