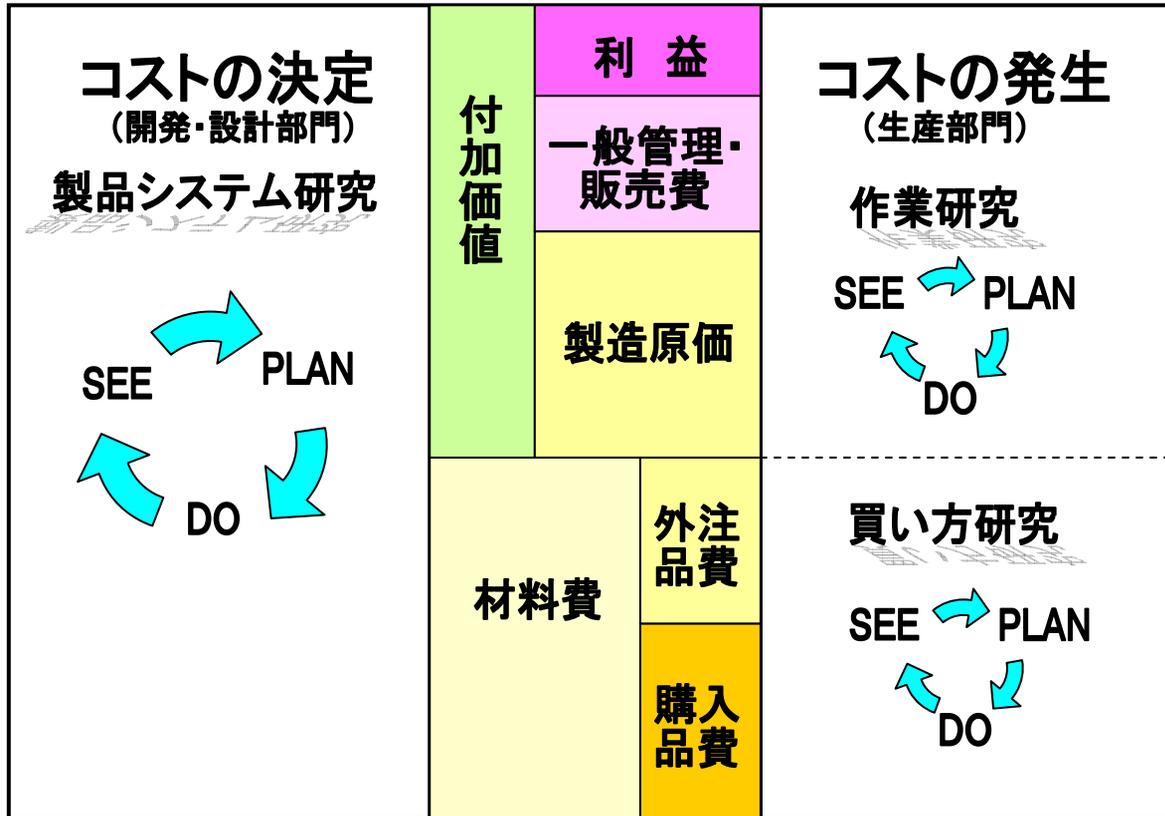


コストダウンを進めるには  
正しいコストの求め方を知ることから

**JCP** 日本コストプランニング株式会社

# コストの見方と改善の方向性



# EXCELで学ぶ 正しいコストの求め方(研修)

## 1. 研修の狙い

- ・ 加工品の正しいコストの求め方を理解する。
- ・ コスト意識の高揚を図る。

## 2. 研修の進め方

- ・ EXCELを活用し、コスト算出し、理解促進を図る。

## 3. 研修の特徴

- ・ EXCELで正しいコストの求め方を学ぶ。

Microsoft Excel - コスト計算の研修加工

3-1. 所要時間の求め方(旋盤加工)

1. 旋盤加工

生産数量: 1個  
所要時間: 4.00分  
休憩時間: 1分  
材料重量: 0.25kg  
材質: S45C

外形加工

種別	加工約量	加工長さ	加工長さ	箇所数	単位時間
1	20	75	54	1	0.55
2	20	9	20	1	0.07
3	20	16	58	1	0.65
4	20	10	20	1	0.08
5					
6					
7					
8					
9					
10					
11					
12					
13					
14					
15					
16					
17					
18					
19					
20					
工数合計					1.55

# EXCELで学ぶ 正しいコストの求め方(研修)

## カリキュラム

### (理論編)

1. 経営感覚について
2. コスト見積もりと原価について
3. いろいろな見積もりの方法
4. 理論的な見積もり方法のあらまし
  - ・コスト積み上げ法
  - ・目標コスト展開法
  - ・見積もりのためのコスト基準の設定

### (実践編)

5. EXCELによるコスト見積もり(演習)
  - ・材料費を求める
  - ・加工費を求める
    - 単位時間あたりの加工費率の求め方
    - ワークセンターの所要時間の求め方
  - ・その他の費用を求める
6. コスト改善のための着眼点、その見方、考え方

3-2. 所要時間の求め方(フライス加工)

所要時間(フライス) 4.50 分

2. フライス加工

加工数量 10 個

所要時間 4.50 分

加工時間 10 分

加工費率 2000 円/時 回数 1

計算 3450

生産加工							費用率
品目	個数	長さ	径	穴径	加工数	機械時間	費用率
1	▼	1400	2000	30	31	1	1700
2							100
3							150
4							200
5							250
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							
加工合計							1700