

見積リモジュール + LD

製造業向け 見積り作成ソフトウェア

Ver 7



(株)アマダ
(株)ケーブルソフトウェア

こんなお悩みはありませんか？

- 見積りする人によって見積り金額がバラバラ。
- この見積りで合っていると自信を持って言えない。
- どうしてこの見積り金額になったかの根拠を説明できない。
- 取引先から見積り依頼があった時、社長、工場長が不在で見積りが出せなかった。
- 前回見積り金額がいくらだったか・・・探すのが大変。
- いくらで見積もり、いくらで受注したか、誰も把握していない。
- 見積り基準は、社長、工場長の頭の中にある。
- 作成した見積りデータが個人データになっている。

「見積りモジュール+LD」は、このような課題を解決する為に開発された製造業、特に金属加工業向けの見積り用パッケージ・ソフトウェアです。

[導入効果]

- 見積り金額のバラツキ排除
- 見積り技術の伝承
- 見積り精度の向上
- 見積り金額と受注金額との比較
- 見積りデータの社有化

特徴

■ 手早く・簡単！

4つのステップ(①製品情報の入力、②材料情報の入力、③加工内容の入力、④見積り書印刷)で見積りが行えます。

■ 見積り基準を標準装備！

標準装備の工程テーブルのままでもお使い頂けます。また自社の社内事情に合わせた工程テーブルに変更いただくことでさらなる見積りの精度向上が見込めます。

■ 見積り帳票作成機能！

出力したい帳票を簡単に作成・変更できます。

■ データベース標準装備！

以前の見積りを素早く検索できます。また、見積りデータの社有化が可能になります。

■ ロット数別の単価自動計算！

指定ロット数ごとの単価をグラフ表示できます。

■ NCデータ読み込みキット！（オプション）

SDD(ASIS100PCL・AP100)接続のNCデータ読み込みにより見積り工数を大幅に短縮。

■ 受注出荷モジュール+Mとの連携！

見積り結果は「受注出荷モジュール+M」の製品部品マスターに反映されますから、材料情報・工程情報など再入力することなくそのまま利用できます。



■ 4つのステップで行える簡単な操作！

1. 製品情報の登録(取引先、品番、品名、ロット数など)

取引先: 東京エンジニアリング 担当者: 山田 誠

部品情報

部品番号	C4289226-0103	連番(N)		見積備考	製品部品備考1-4	製品部品備考5-8
部品名	仕切板	検索(E)		その他		
加工数	3	計算ロット数(M)	自動	備考名2		
単位				備考名3		
図面番号				備考名4		
表示順	1					

材料情報

展開X: 展開Y

材料名称(Z):

材質: 素材X: 素材Y:

板厚: 単価: 円/枚 Kg単価: 円/Kg

材料単価: 円

材料詳細(I)

(板取数:)

支給材

部品詳細(S) 子部品(K) 直接単価(H) OK キャンセル

2. 材料情報の登録(展開寸法X・Y、材料名称)

部品番号: C4289226-0103

部品名: 仕切板

加工数: 3

単位:

図面番号:

表示順: 1

材料情報

展開X: 800 展開Y: 500

材料名称(Z): SPCC-08-2438x1219

材質: SPCC 素材X: 2438 素材Y: 1219

板厚: 0.8

単価: 1868.7446 円/枚 Kg単価: 100 円/Kg

材料単価: 467.2 円

材料詳細(I)

(板取数: 4)

支給材

部品詳細(S) 子部品(K) 直接単価(H) OK キャンセル

・展開寸法X・Yの入力
・材料名称の入力
で材料単価が算出されます。

■ 4つのステップで行える簡単な操作！

3. 加工情報の登録

部品番号: C4289226-0103 加工単価: 146 円 材料情報 | 加工情報 |

加工数: 加工工程

工程マスター
工程分類: []

加工工程一覧:

1	シャーリング
1	NCT2
2	NCT
3	レーザー
3	レーザー3KW
4	レーザーパンチ
5	ジョイント外し
6	プレス
7	セットプレス
8	コーナーシャー
8	外注a
8	外注b
9	タッピング
10	穴バリ取り
11	面バリ取り
12	ペンター
12	ペンター5m

追加(E)

加工工程を選択します。

- ・加工内容入力で計算
 - ・時間入力で計算
 - ・金額直接入力で計算
- と入力方法が選択でき、緻密な見積り、急な見積りなど柔軟に対応できます。

NCT

段取情報

金型使用数: 5 個

段取難易度係数(D): 1.00

加工情報

切断長: 2000 mm

ニプリング長: 0 mm

穴数(パンチ数): 0 個

加工難易度係数(K): 1.00

入力方法

工数計算

時間入力

金額入力

OK

キャンセル

マスター編集(M)

これだけで加工時間を計算し、チャージを掛けて加工単価を算出します。

工程(1)		購入部品(0)		その他(0)		
工程順	工程名	作業時間(分)	段取時間(分)	加工時間(分/個)	加工単価	社内加工単価
1	NCT	11.8	10.5	0.4	481.3	481.3

■ 4つのステップで行える簡単な操作！

4. 見積り書印刷

見積MODULE+LD_Ver7.2

取引先: ㈱京レエンジニアリング 担当者: 山田 誠

ソフトSE/CS デモ用 ML002114

明細なしの見積書

円 13,546

No.	部品	合計金額	作業時間(分)
1	C428922	2,846	11.8
2	C428922	4,381	83.7
3	C428922	2,290	73.7
4	C428922	2,015	72.1
5	C428922	2,015	72.1

御見積書 2017/02/08 見積書No. 1170

㈱京レエンジニアリング 御中
山本様 様
フロントカバー-ASSYの件

株式会社 天田板金
住所 神奈川県伊勢原市石田300-3
TEL 0463-90-1256
FAX 0463-90-1256
担当 山田 誠

納期	1ヶ月
受渡場所	貴社指定場所
お支払い条件	従来通り
有効期限	1ヶ月

部品番号	部品名	単価	数量	合計
C4289226-0103	仕切板	948.5	3	2,846
C4289226-0104	フロントカバー	4,380.9	1	4,381
C4289226-0105	リアカバー	2,290.0	1	2,290
C4289226-0106	サイドカバー(右)	2,015.0	1	2,015
C4289226-0107	サイドカバー(左)	2,015.0	1	2,015
合計				13,546

1/5 部品詳細(S)

明細付きの見積書

御見積書 2017/02/08 見積書No. 1170

㈱京レエンジニアリング 御中
山本様 様
フロントカバー-ASSYの件

株式会社 天田板金
住所 神奈川県伊勢原市石田300-3
TEL 0463-90-1256
FAX 0463-90-1256
担当 山田 誠

納期	1ヶ月
受渡場所	貴社指定場所
お支払い条件	従来通り
有効期限	1ヶ月

部品番号	部品名	材料費	加工費	処理	メッキ	外注	購入部品費	その他	管理費	単価	数量	合計
C4289226-0103	仕切板	4672	4813							9485	3	2846
C4289226-0104	フロントカバー	9344	14655	500.0			15000			43809	1	4381
C4289226-0105	リアカバー	3737	14163	500.0						22900	1	2290
C4289226-0106	サイドカバー(右)	2670	12430	400.0						20150	1	2015
C4289226-0107	サイドカバー(左)	2670	12430	400.0						20150	1	2015

備考

“レポート編集機能”を使い、帳票を作成・変更できます。
取引先別に見積書のスタイルを変えることも容易に行えます。
また製品全体の見積り書、工程内容まで記入された詳細見積書を選択できるなど、柔軟性の高い出力機能を装備しています。

以上、**4ステップ**で見積り作成は完了します。

■ 見積り情報の構成

〔親あり〕

親のみ単価 + 子品番単価 = 親品番単価

見積書

件名: ○○○○○○
単価: 99,999円
 数量: 10
金額: 999,999円

	部品番号	単価			
1	○○○○○-01	999			
2	○○○○○-02	888	1		888
3	○○○○○-03	777	1		777
	組立費	555	1		555

親品番単価 × 数量 = 合計金額

親のみ単価

親ありは、親品番単価を算出しますから、この親を何セットという見積りに適しています。
 また、親品番に組立等の見積り情報を持ちますから、子品番の見積り計算とは別に、親のみの見積り計算を行い、合計金額を出力します。

〔親なし〕

見積書

件名: ○○○○○○
金額: 999,999円

	部品番号	単価	数量	金額
1	○○○○○-01	999	1	999
2	○○○○○-02	888	1	888
3	○○○○○-03	777	1	777
	⋮			
	⋮			

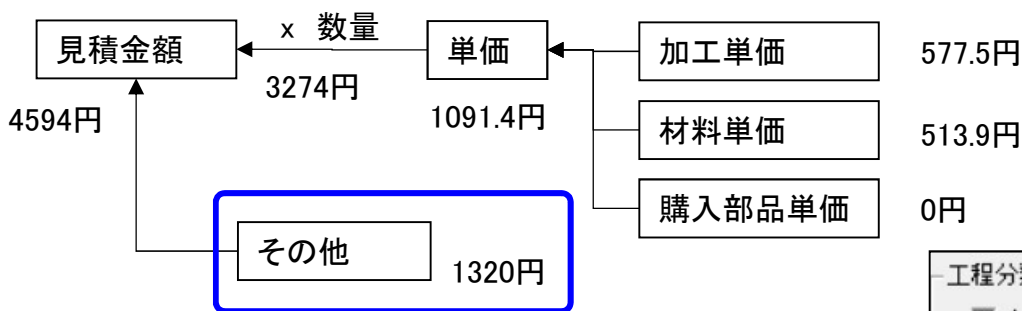
子品番の見積金額を合算した合計金額

親なしは、見積り書にそれぞれ独立した品番が並びます。
 合計金額を出力するか否かは問題ではなく、親として見積り情報を持つ必要がないことが重要です。

■ 見積り金額の構成

〔その他を単価に含まない〕

製品情報(1)		合計金額(L)						すべて表示(A)		
加工数	子部品数	材料単価	加工単価	処理	メッキ	外注	購入部品単価	単価	その他	合計金額
3		513.9	577.5					1,091.4	1,320	4,594



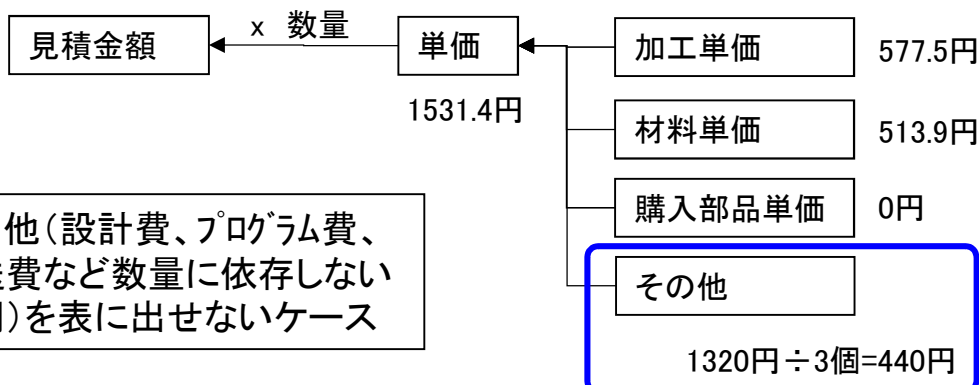
その他(設計費、プログラム費、運送費など数量に依存しない費用)を表に出せるケース

工程入力分は、加工単価だけでなく、工程分類名毎に振り分け可能です。

工程分類名	
<input checked="" type="checkbox"/>	1 処理
<input checked="" type="checkbox"/>	2 メッキ
<input checked="" type="checkbox"/>	3 外注
<input type="checkbox"/>	4

〔その他を単価に含む〕

製品情報(1)		合計金額(L)						すべて表示(A)		
加工数	子部品数	材料単価	加工単価	処理	メッキ	外注	購入部品単価	その他	単価	合計金額
3		513.9	577.5					440.0	1,531.4	4,594



その他(設計費、プログラム費、運送費など数量に依存しない費用)を表に出せないケース

■ 便利な板取計算、緻密な材料費計算

部品情報

部品番号 連番(N) 見積備考 製品部品備考1-4 製品部品備考5-8

部品名 検索(E) その他

数量 計算ロット数(M) 自動 備考名2

単位 備考名3

図面番号 備考名4

表示順 APプログラム番号 クリア(A)

材料情報 (子部品がある場合、以下の項目は無効です)

展開X 展開Y 材料情報クリア(L)

素材情報

材料名称(Z) 材料単価 円

材質 素材X 板厚 素材Y 単価 円/枚 Kg単価 円/Kg

材料詳細(D)

編集(C) 支給材

部品詳細(S) 子部品(K) 直接単価(H) OK キャンセル

板取画面で歩留まりを確認しながら材料計算できます。
また、部品回転、サン幅、デットゾーン等も自由に設定できます。

素材Y

歩留まり率 %

重量 Kg

使用シート数 枚

素材重量 Kg

残 398

素材変更 素材X 素材単価 円

展開X 展開Y 板取数 変更

板取方法

展開寸法作成 切り板作成

デットゾーン サン幅X 変更 再計算

板取時の回転 サン幅Y

材料単価

円

社内

材料単価の計算方法

素材から計算

展開寸法から計算

[展開寸法+取しろ]から計算 取しろ mm

部品正味重量から計算

スクラップ計算

単重 Kg (1個作成するために必要な材料重量)

部品正味重量 Kg

スクラップ重量 Kg

スクラップ Kg単価 円/kg

スクラップ単価 円

OK

素材から計算、展開寸法から計算など、多様な計算方法に対応しています。

■ 見積り基準(工程テーブル)を標準装備

見積MODULE+LD_Ver7.2
ファイル

工程マスター

表示順	表示名
1	シャーリング
2	NCT
3	レーザ
4	レーザパンチ
5	ジョイント外し
6	プレス
7	セットプレス
8	コーナーシャー
9	タッピング
10	バリ取り
11	面バリ取り
12	ペンダー
13	ケガキ
14	ボンチ
15	溶断
16	アーク溶接
17	スポット溶接
18	溶接仕上げ
19	塗装
20	メッキ
21	スタッド

標準装備の工程テーブル(21工程)そのままでもお使い頂けますが、設定値を自社基準に変更することで見積り精度向上が図れます。

見積MODULE+LD_Ver6
NCT タイムテーブル

段取り時間
金型交換時間 分/本 シート載せ替え時間 分/枚
他段取り時間 分/ロット
段取難易度係数(D)

加工時間
追い抜き幅 mm 金型割り出し時間 秒/本 部品毎 シート毎
ニプリングピッチ mm
プレスSPM

NCT1ヒットあたりの時間

部品面積	1部品ヒット数												
	0	10	20	30	40	50	70	100	150	200	250	300	350
0	0.85	0.65	0.55	0.55	0.50	0.45	0.45	0.40	0.40	0.35	0.35	0.35	0.35
160000	0.80	0.70	0.65	0.60	0.55	0.50	0.45	0.45	0.40	0.40	0.40	0.35	0.35
360000	1.10	0.80	0.75	0.65	0.60	0.55	0.50	0.50	0.45	0.45	0.40	0.40	0.40
640000	1.15	0.85	0.75	0.70	0.65	0.60	0.55	0.50	0.50	0.45	0.45	0.45	0.45
1000000	1.25	0.95	0.85	0.75	0.75	0.70	0.65	0.55	0.55	0.50	0.50	0.45	0.45
1960000	1.45	1.15	0.95	0.85	0.80	0.75	0.70	0.65	0.65	0.60	0.55	0.50	0.50

加工難易度係数(B)

チャージ
段取りチャージ 円/分
加工チャージ 円/分

分類
 加工 外注
 処理 COC
 メッキ 組立

工程計算方法既定値
 工数計算
 時間入力
 金額入力

戻る(B)

■ 工程テーブル作成ウィザード

見積MODULE+LD_Ver6

段取り

横のパラメータ

縦のパラメータ
板厚 分/1シートあたり

入力項目1 入力値の単位1

入力項目2 入力値の単位1

加工

横のパラメータ 0

縦のパラメータ
入力値1 分/1部品あたり

入力項目1 入力値の単位1

入力項目2 入力値の単位2

OK キャンセル

自社の社内基準に基づき、専用の工程テーブルを作成して頂くことで、さらなる見積り精度向上が見込めます。

テーブル自動作成

左上

右上

左下

右下

OK キャンセル

■ 同一基準で加工内容が入力可能

工程選択

レーザー

段取情報
粗取難易度係数(D)* 1.00

加工情報
加工長(低速) mm
加工長(中速) mm
加工長(高速) mm

ピアス回数
ガス種類 酸素 係数 1.00

加工難易度係数(D)* 1.00

入力方法
 工数計算
 時間入力
 金額入力

OK キャンセル

マスター編集(M) マスター編集(M) キャンセル

加工長を入力と言われても、図面から加工長を計算するのは容易ではありません。

図面から「この形状の穴を何個」となら入力できそうです。

穴の経路長

穴の登録

種類

寸法1 50
寸法2 30
寸法3

個数 10
速度 中速

OK キャンセル

加工長の詳細

穴の経路長

速度	種類	寸法1	寸法2	寸法3	個数	経路長
中速	DD	50	30	0	10	1443

追加(E) 変更(S) 削除(D)

低速 0 中速 1443

自由システム(L) その他経路長 0 0

経路長合計 0 1443

再計算(S) OK

フリーハンド入力

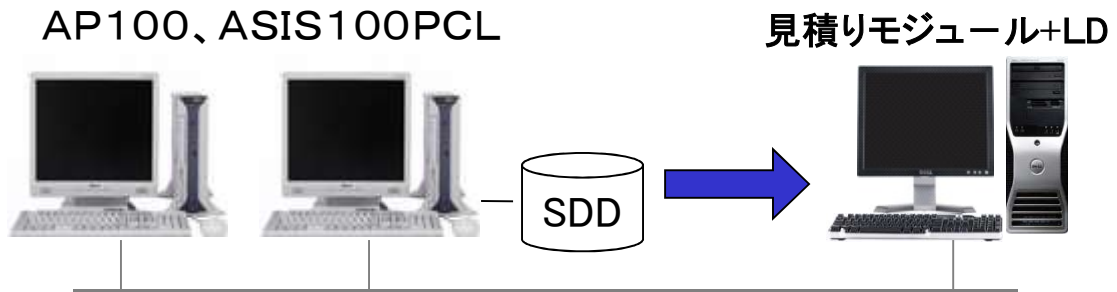
外形もフリーハンド入力できます。経路長は自動計算してくれます。面倒なら穴経路長もフリーハンド入力が可能です。

500.0

500.0

OK キャンセル

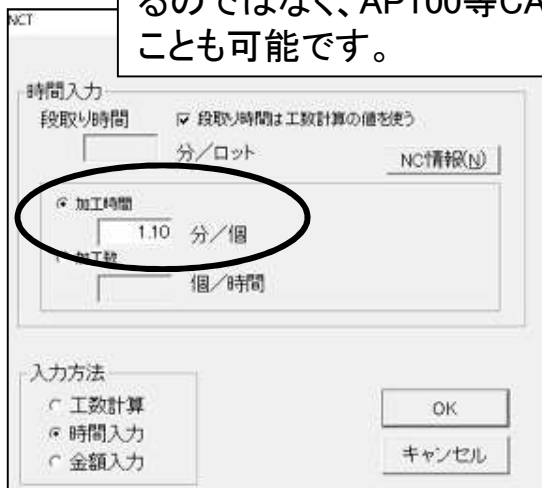
■ プログラム読み込みキット(オプション)



タレットパンチプレス、レーザー加工機、複合機のプログラムを読み込み、見積りモジュール側で加工時間を計算しチャージを掛けることで金額を計算します。これにより、材料費とブランク工程までは自動で見積り計算できます。これにより後見積りの手間を飛躍的に短縮できます。



見積りモジュール側で取り込んだプログラムを基に加工時間計算するのではなく、AP100等CAD/CAM側で計算した加工時間を取り込むことも可能です。



■ 購入品・外注工程のロット単価計算

〔購入品〕

部品番号 JN-C1-03
 部品名
 加工数 15 (社内)

購入部品情報

購入部品番号 04135-18-24-BOSS-A
 購入部品名 ホスAC液受け用
 単価 ロット単価 9円

購入品の単価は発注ロットが大きくなると安くなります。購入品マスターにロット単価を登録することができます。

ロット数~	単価	単価変更日
0	10	2017/02/20
10	9	2017/02/20
100	8	2017/02/20

ロット数は必ず「0~」を登録してください

工程(2)		購入部品(1)			その他(0)			
No.	購入部品番号	購入部品名	規格	社内単価	単価	数量	単位	合計
1	04135-18-24-BOSS-	ホスAC液受け用)		9.0	9.9	1		9.9

〔外注工程〕

部品番号 JN-C1-03
 部品名
 加工数 15 (社内)

外注先(6) 輸出要塗装

入力方法
 工数計算
 時間入力
 金額入力

ロット数	社内単価
0	100
10	90
100	90

外注工程の単価も発注ロットが大きくなると安くなります。後々の為にロット単価を登録する運用をお勧めしています。

工程(2)		購入部品(1)			その他(0)		
工程順	工程名	作業時間(分)	段取時間(分)	加工時間(分/個)	加工単価	社内加工単価	分類
1	レーザ	2.5	2.5	0.0	40.0	33.3	加工費
2	塗装				108.0	90.0	処理

■ チャージ係数

チャージ係数既定値

加工費チャージ係数

表示順	表示名	係数既定値
1	シャーリング	1.2
2	NCT	1.2
3	レーザーパンチ	1.2
3	レーザー	1.2
4	タッピング	1.2
5	ベンダー	1.2
6	面取り	1.2
7	面バリ取り	1.2
8	スタット溶接	1.2
9	スペーサ圧入	1.2
10	スポット溶接	1.2
11	アルゴン溶接	1.2
12	溶接仕上げ	1.2

材料費係数

購入部品費係数

その他係数

加工費チャージ係数一括変更

チャージ係数を設定することで、社内原価に係数を掛けて見積金額を算出します。係数は全取引先共通で設定できますが、個別の取引先ごとに異なる係数を設定することも可能です。

合計金額(L) 円

■ 直接入力

加工数	子部品数	材料単価	加工単価	処理	メッキ	外注	購入部品単価	その他	単価	合計
10		1,027	500.0	600.0			1,650.0	132.0	3,909.8	3

製品情報 (1) 合計金額(L) 円 すべて表示(A)

直接単価入力

部品番号

部品名

使用数

材料単価

直接入力 円 シミュレーション 円

加工単価

直接入力 円 シミュレーション 円

処理

直接入力 円 シミュレーション 円

メッキ

直接入力 円 シミュレーション 円

外注

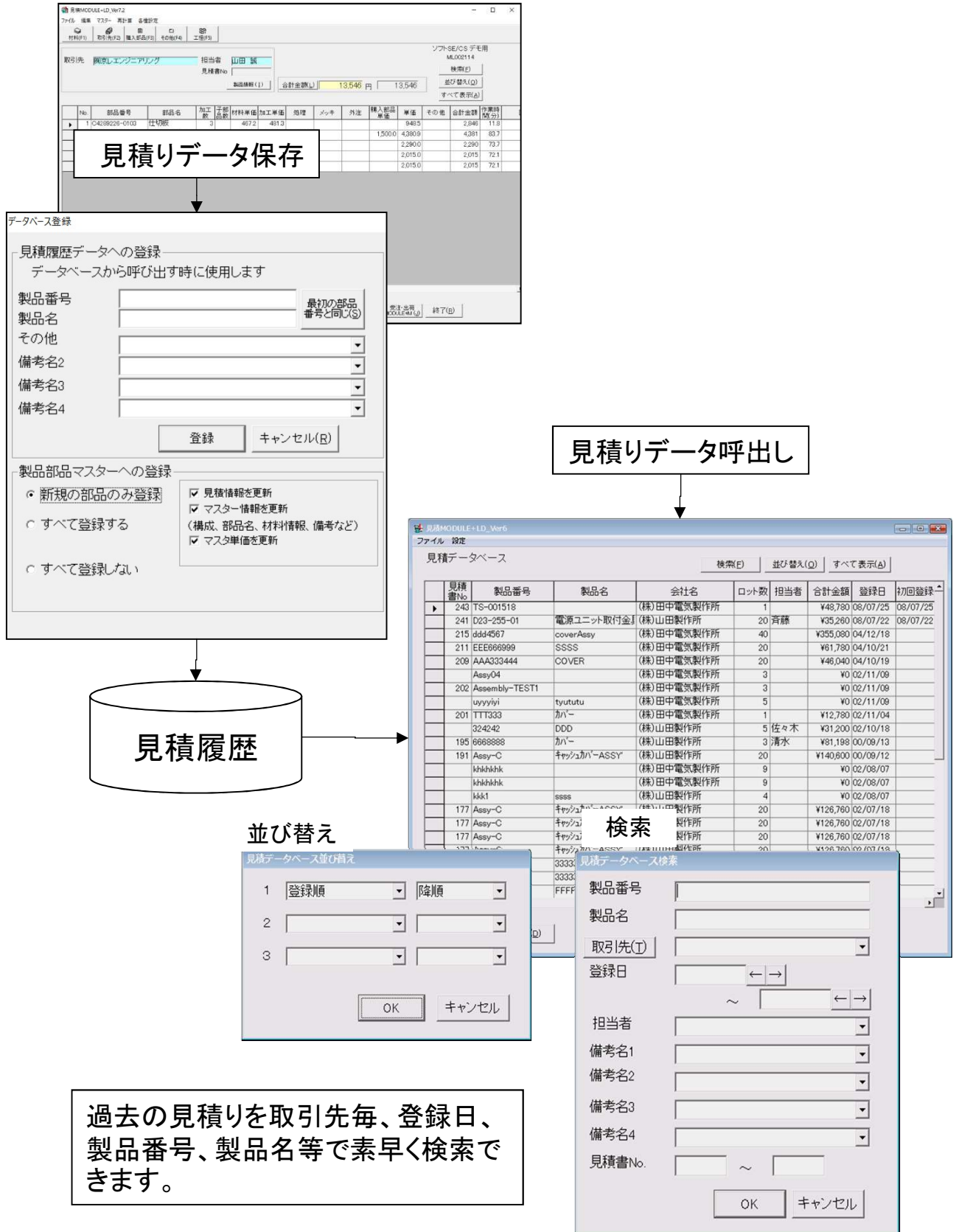
直接入力 円 シミュレーション 円

購入部品単価

直接入力 円 シミュレーション 円

見積計算した金額を手動修正することができます。手動修正分は目立つように赤で表示されます。計算金額が保持され、両方見ることが重要と考えています。

データベース標準搭載



見積り帳票作成


立体図を貼り付けた見積書の例です。
立体図利用の場合、事前にAP100等でのプログラム作成が必要です。

御見積書 2004/07/12

株式会社 アマダ 御中 見積書No. 240

CABLEI

納期	1ヶ月	住所	Hirabuku
受渡場所	貴社指定場所	TEL	0123456789-7
お支払い条件	従来通り	FAX	9876543210-5
有効期限	1ヶ月	担当	後藤

部品番号/部品名	材料費	加工費	処理	ロッキ	外注	購入部品費	単価	数量	その他	合計
 F-001ER-002 上部カバー	35	4,055	497				4,587	1		4,587

備考



会社のロゴ、社判を貼り付けた見積書の例です。

御見積書 2017/02/10

株式会社 ケーブルソフトウェア 御中 見積書No. 1170

山本様 様
フロントカバー-ASSYの件

納期	1ヶ月	住所	神奈川県伊勢原市石田309-3
受渡場所	貴社指定場所	TEL	0463-90-1255
お支払い条件	従来通り	FAX	0463-90-1256
有効期限	1ヶ月	担当	山田 誠

部品番号・部品名	単価	数量	合計	備考
C4289226-0103 仕切板	948.5	2	2,846	
C4289226-0104 フロントカバー	4,380.9	1	4,381	
C4289226-0105 リアカバー	2,290.0	1	2,290	
C4289226-0106 サイドカバー (R)	2,015.0	1	2,015	
C4289226-0107 サイドカバー (L)	2,015.0	1	2,015	
合計			13,546	

備考

上記金額には、消費税は含まれておりません。

■ ツリー表示での見やすい製品見積り

ツリービュー

D23-255-01

- C4289226-0103 (3)
- CH188836-01 (3)
- C-KR2424F (1)
- C-KR3575D (1)
 - D4120223-02 (5)
 - D4265641-01 (1)
- C-KR3869S (1)
- D23-255-01-001 (1)
- K-122-C (1)
- K-122-D (1)
- OH-ABC-3 (1)
- OH-ABC-4 (1)
- OH-ABC-5 (1)

部品番号 D23-255-01

部品名 電源ユニット 取付金具

図面番号

展開X 0 展開Y 0

材料名称

材質 板厚 0

素材X 0 素材Y 0

材料単価 4,550

加工単価 10,310

処理 1,500

メッキ 450

外注 0

CCC 0

組立 0

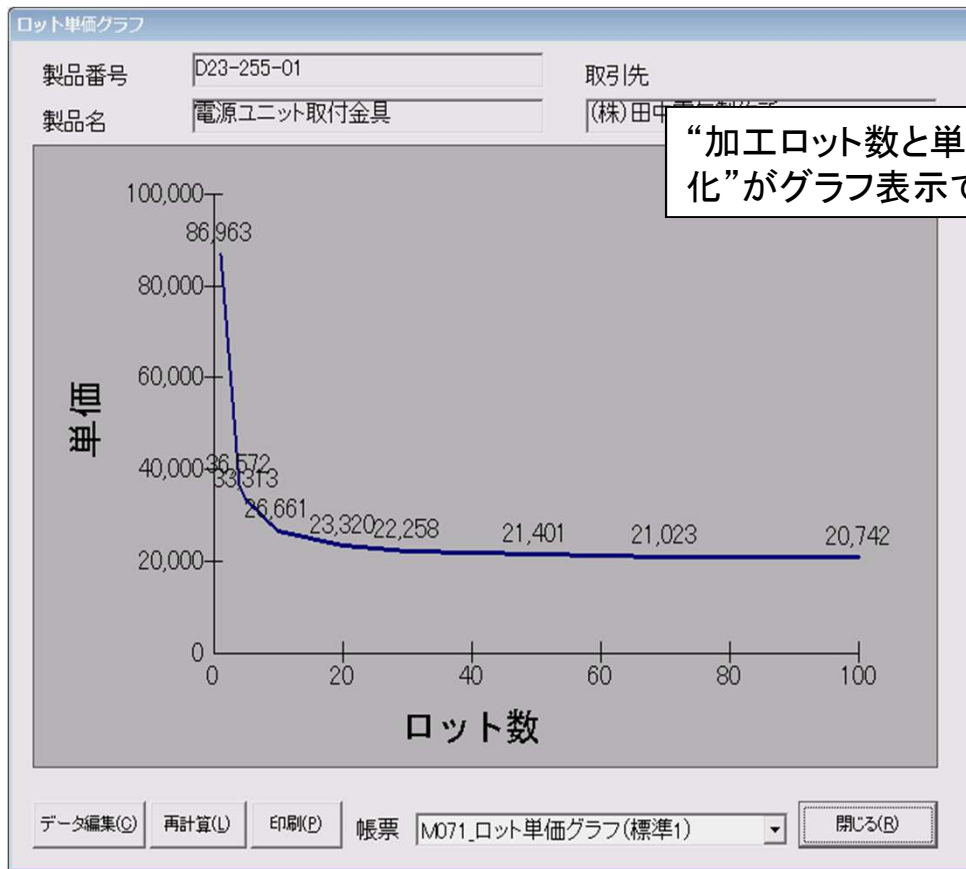
購入部品単価 1,620

単価 18,430

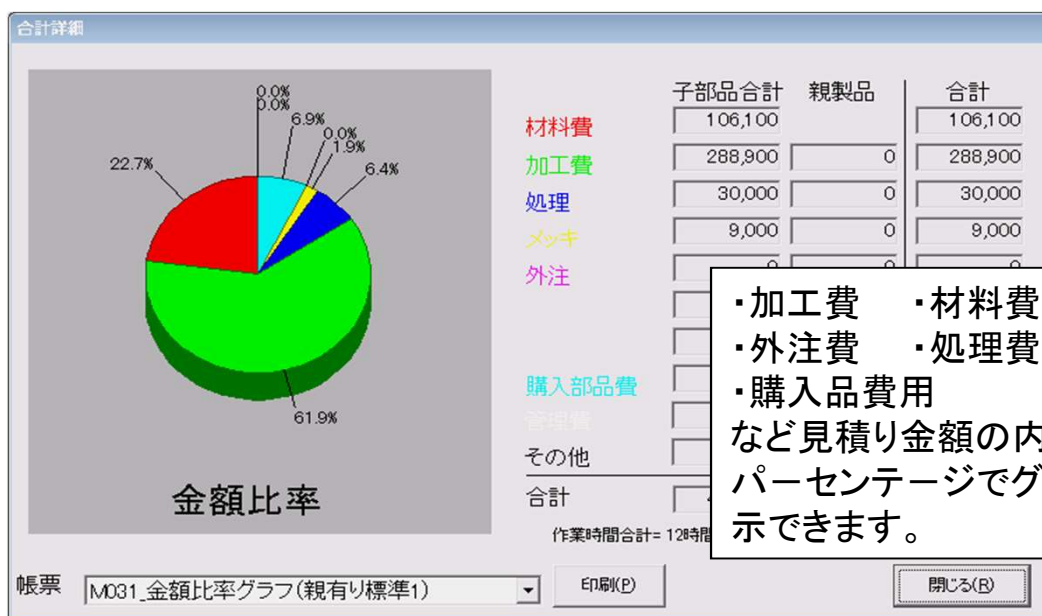
追加(E) 変更(C) 削除(D) 再表示(H) 編集(G) 閉じる(B)

- ・親・子・孫…、製品構成を最大10階層まで管理可能。
- ・構成／内容を見ながら編集が可能です。

■ ロット数－単価グラフ



■ 単価、金額内訳グラフ



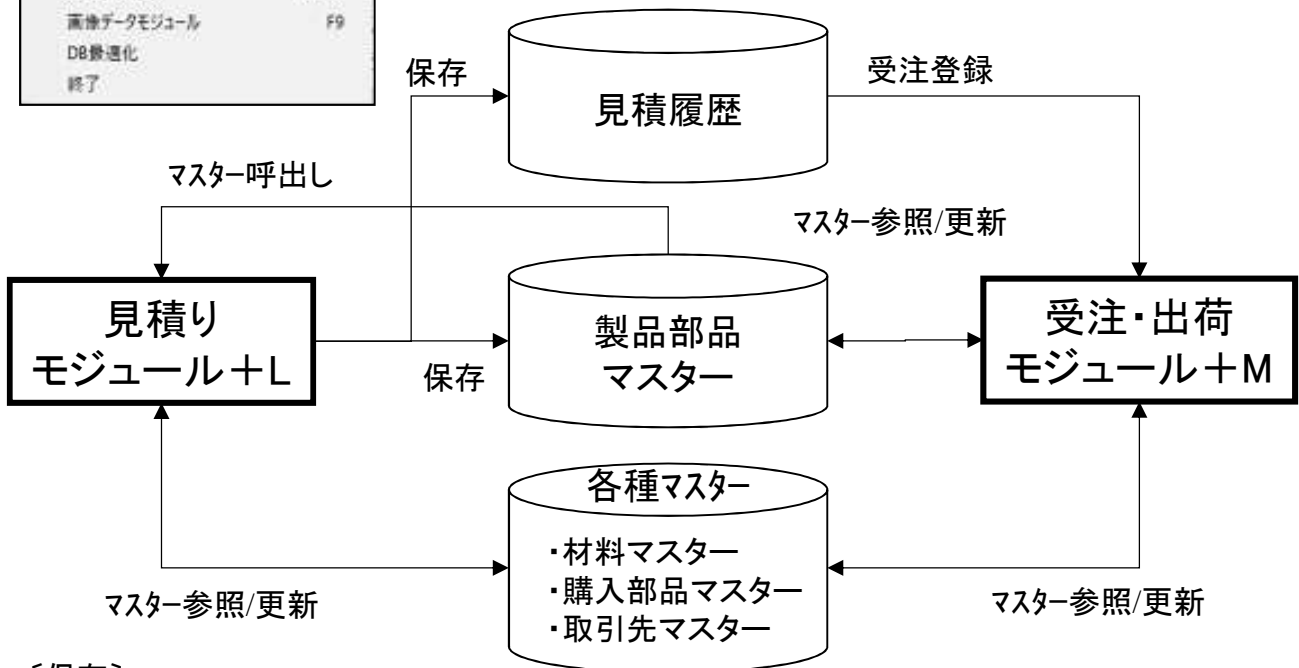
■ 受注出荷モジュール+Mとの連携

〔マスター呼出し〕

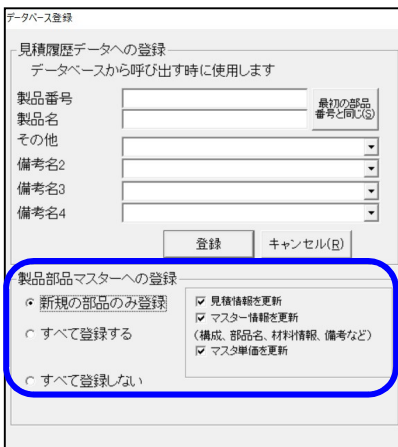


〔見積り〕

- ① 見積履歴への保存
- ② 製品部品マスターへの保存
- ③ 製品部品マスターから呼出し
 - ・受注出荷で登録した材料/購入品情報を利用
 - ・受注出荷で登録した工程情報を利用
- ④ 各種マスター共有



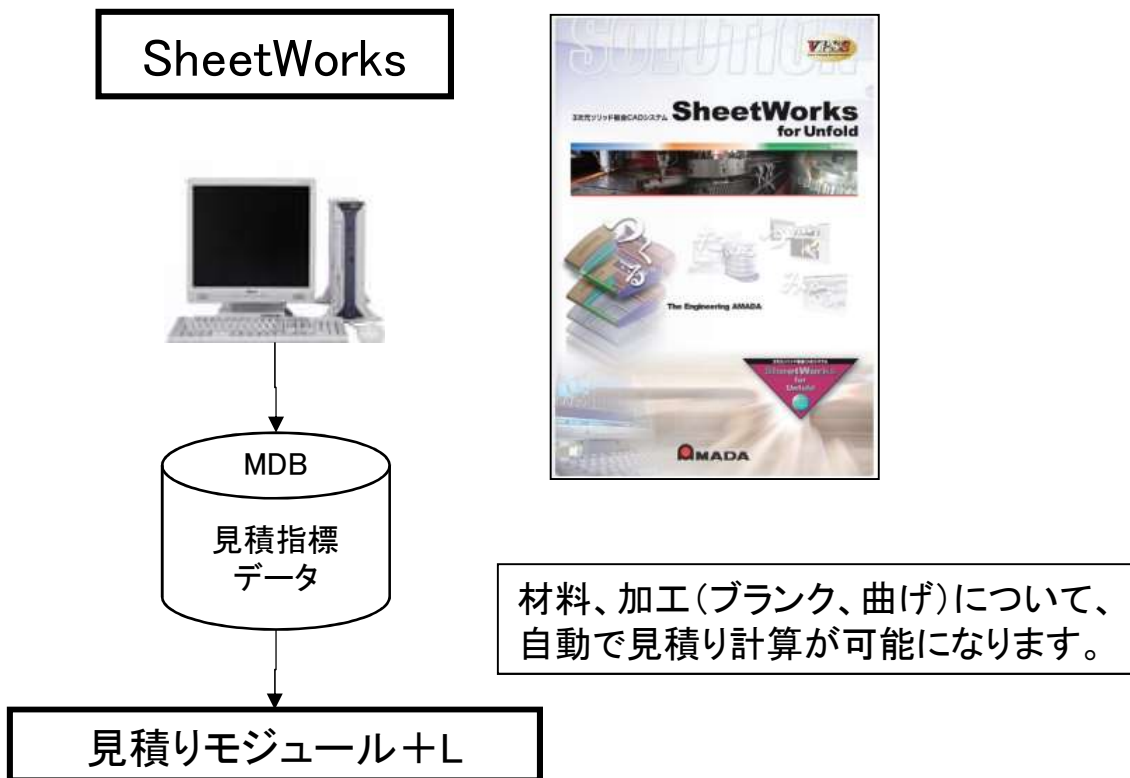
〔保存〕



〔受注出荷〕

- ① 見積り履歴から受注登録
 - ・見積りで登録した材料/購入品情報を利用
 - ・見積りで登録した工程情報を利用
 - ・見積りで計算した単価を利用
- ② 製品部品マスター参照(見積り情報)
- ③ 受注台帳から見積りモジュール画面を開く
 - ・個別…例) 見積りの情報を参照。
 - ・一括…例) 後付けで見積書を作成。
- ④ 各種マスター共有

■ その他システムとの連携



サンプル帳票(1)

御見積書						2007/10/04					
(株) 田中電気製作所 御中						見積書No 115					
合計金額		¥368,600				C-able software 住所 Hiratuka TEL 0123456789-7 FAX 9876543210-5 担当 山田					
製品番号	D23-255-01										
製品名	電源ユニット取付金具										
数量	20										
納期	1ヶ月										
受渡場所	貴社指定場所										
お支払い条件	従来通り										
有効期限	1ヶ月										

部品番号	部品名	材料費	加工費	処理	メッキ	外注	購入部品費	単価	数量	その他	合計
C4289226-0103	仕切板	750	146	200	150			1,246	60		74,760
CH188836-01	遮蔽板	250	600	300				1,150	60		69,000
C-KR2424F	SP24電源カバー	334	1,506					1,840	20		36,800
C-KR3575D	コネクタカバーASSY	503	395				1,620	2,518	20		50,360
C-KR3869S	シャーシ	72	1,044					1,116	20		22,320
D23-255-01-001	金具側板	52	459					511	20		10,220
K-122-C	配線仕切板	150	744					894	20		17,880
K-122-D	小扉K-122-D	150	1,589					1,739	20		34,780
OH-ABC-3	開閉機構シャーシ	137	984					1,121	20		22,420
OH-ABC-4	補強フレーム	127	1,038					1,165	20		23,300
OH-ABC-5	取付け板	25	313					338	20		6,760
組み立て									20		
								18,430			368,600

備考

サンプル帳票(2)

見積書						2007/10/04					
(株) 田中電気製作所 御中						見積書No 115					
合計金額		¥368,600				担当 山田					
製品番号	D23-255-01										
製品名	電源ユニット取付金具										
数量	20										

部品番号	部品名	使用数	材料費	加工費	処理	メッキ	外注	購入部品費	単価	数量	その他	合計
D23-255-01	電源ユニット取付金具									20		
C4289226-0103	仕切板	3	750	146	200	150			1,246	60		74,760
CH188836-01	遮蔽板	3	250	600	300				1,150	60		69,000
C-KR2424F	SP24電源カバー	1	334	1,506					1,840	20		36,800
C-KR3575D	コネクタカバーASS	1	334	395				1,620	2,349	20		46,980
D4120223-02	シールド	5	23						23	100		2,300
D4265641-01	ワゴンD)	1	54						54	20		1,080
C-KR3869S	シャーシ	1	72	1,044					1,116	20		22,320
D23-255-01-001	金具側板	1	52	459					511	20		10,220
K-122-C	配線仕切板	1	150	744					894	20		17,880
K-122-D	小扉K-122-D	1	150	1,589					1,739	20		34,780
OH-ABC-3	開閉機構シャーシ	1	137	984					1,121	20		22,420
OH-ABC-4	補強フレーム	1	127	1,038					1,165	20		23,300
OH-ABC-5	取付け板	1	25	313					338	20		6,760
			4,550	10,310	1,500	450		1,620	18,430	20		368,600

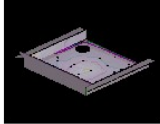
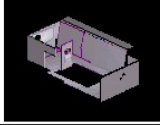
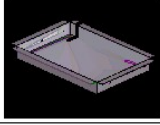
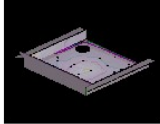
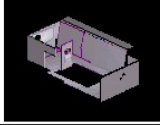
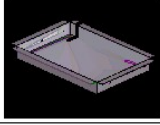
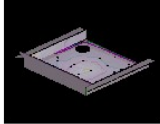
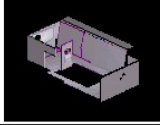
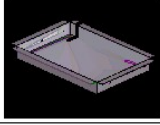
サンプル帳票(3)

御見積書												2007/10/04	
(株) 田中電気製作所 御中												見積書No. 115	
合計金額		¥368,600										C-able software	
製品番号	D23-255-01											住所	Hirataka
製品名	電源ユニット取付金具											TEL	0123456789-7
数量	20											FAX	9876543210-5
納期	1ヶ月											担当	山田
受渡場所	貴社指定場所												
お支払い条件	従来通り												
有効期限	1ヶ月												
親部品番号	部品番号	部品名	材料費	加工費	処理	メッキ	外注	購入部品費	単価	数量	その他	合計	
C4289226-0103	〈小計〉	仕切板	750	146	200	150			1,246	60		74,760	
	C4289226-0103	仕切板	750	146	200	150			1,246			1,246	
CH188836-01	〈小計〉	遮蔽板	250	600	300				1,150	60		69,000	
	CH188836-01	遮蔽板	250	600	300				1,150			1,150	
C-KR2424F	〈小計〉	SP24電源カバー	334	1,506					1,840	20		36,800	
	C-KR2424F	SP24電源カバー	334	1,506					1,840			1,840	
C-KR3575D	〈小計〉	コングレッサカバー-ASSY	503	395				1,620	2,518	20		50,360	
	C-KR3575D	コングレッサカバー-ASSY	334	395				1,620	2,349			2,349	
	D4120223-02	シールドパンチ	23						23	5		115	
	D4265641-01	カバー(D)	54						54	1		54	
C-KR3869S	〈小計〉	シャーシ	72	1,044					1,116	20		22,320	
	C-KR3869S	シャーシ	72	1,044					1,116			1,116	
D23-255-01-001	〈小計〉	金具側板	52	459					511	20		10,220	
	D23-255-01-001	金具側板	52	459					511			511	
K-122-C	〈小計〉	配線仕切板	150	744					894	20		17,880	

サンプル帳票(4)

御見積書 (項目別合計)											
製品番号	D23-255-01		材料費	4,550							
製品名	電源ユニット取付金具		加工費	10,310							
数量	20										
単価	18,430										
単価合計	¥368,600										
その他	¥0										
合計	¥368,600		購入部品費	1,620							
工程情報				購入部品							
工程名	作業時間	段取時間	加工時間	工程単価	分類	購入部品番号	購入部品名	規格	数量	単価	合計
NCT	104.2	74.0	30.2	751	加工費	CYOBAN15025	蝶番	L150*50NS	10	144	1,440
レーザ	564.5	134.5	430.0	9,091	加工費	L100*50NS	L金具(L100*50)	L30*50NS	5	36	180
レーザパンチ	21.9	16.5	5.4	395	加工費						
プレス	22.8	20.0	2.8	73	加工費						
セットプレス	0.0				加工費						
タッピング	0.0				加工費						
ベンダー	0.0				加工費						
スポット溶接	0.0				加工費						
合計	713.4	245.0	468.4	10,310							
						その他					

サンプル帳票(5)

御田中電気製作所 御中		御見積書			2007/10/04 見積書No. 63																																																	
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">合計金額</td> <td>¥29,251</td> </tr> </table>		合計金額	¥29,251																																																			
合計金額	¥29,251																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">製品番号</td> <td>SAMPLE-4</td> </tr> <tr> <td>製品名</td> <td>SAMPLE</td> </tr> <tr> <td>数量</td> <td>1</td> </tr> </table>		製品番号	SAMPLE-4	製品名	SAMPLE	数量	1	C-able software																																														
製品番号	SAMPLE-4																																																					
製品名	SAMPLE																																																					
数量	1																																																					
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">納期</td> <td>1ヶ月</td> </tr> <tr> <td>受渡場所</td> <td>貴社指定場所</td> </tr> <tr> <td>お支払い条件</td> <td>従来通り</td> </tr> <tr> <td>有効期限</td> <td>1ヶ月</td> </tr> </table>		納期	1ヶ月	受渡場所	貴社指定場所	お支払い条件	従来通り	有効期限	1ヶ月	住所 Hiratuka TEL 0123456789-7 FAX 9876543210-5 担当 山田			<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 33%;">承認</td> <td style="width: 33%;">承認</td> <td style="width: 33%;">担当</td> </tr> <tr> <td> </td> <td> </td> <td> </td> </tr> </table>		承認	承認	担当																																					
納期	1ヶ月																																																					
受渡場所	貴社指定場所																																																					
お支払い条件	従来通り																																																					
有効期限	1ヶ月																																																					
承認	承認	担当																																																				
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse; text-align: center;"> <thead> <tr> <th>形状</th> <th>部品番号/ 部品名</th> <th>材料費</th> <th>加工費</th> <th>処理</th> <th>メッキ</th> <th>購入品費</th> <th>単価</th> <th>数量</th> <th>その他</th> <th>合計</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td></td> <td>A250-0816-X004</td> <td>250</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4,218</td> <td>1</td> <td></td> <td>4,218</td> </tr> <tr> <td></td> <td>DFB-M3S-14 J3-3512FS-SAMPL</td> <td>73</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>3,262</td> <td>1</td> <td></td> <td>3,262</td> </tr> <tr> <td></td> <td>ICH-2 ハコ</td> <td>196</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>4,820</td> <td>1</td> <td></td> <td>4,820</td> </tr> </tbody> </table>											形状	部品番号/ 部品名	材料費	加工費	処理	メッキ	購入品費	単価	数量	その他	合計		A250-0816-X004	250					4,218	1		4,218		DFB-M3S-14 J3-3512FS-SAMPL	73					3,262	1		3,262		ICH-2 ハコ	196					4,820	1		4,820
形状	部品番号/ 部品名	材料費	加工費	処理	メッキ	購入品費	単価	数量	その他	合計																																												
	A250-0816-X004	250					4,218	1		4,218																																												
	DFB-M3S-14 J3-3512FS-SAMPL	73					3,262	1		3,262																																												
	ICH-2 ハコ	196					4,820	1		4,820																																												

(注)有償にて対応したカスタマイズ帳票の例です。

サンプル帳票(6)

御見積書(詳細)																																									
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">部品番号</td> <td>D23-255-01-001</td> </tr> <tr> <td>部品名</td> <td>金具側板</td> </tr> <tr> <td>数量</td> <td>20</td> </tr> </table>		部品番号	D23-255-01-001	部品名	金具側板	数量	20	<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">材料費</td> <td>52</td> </tr> <tr> <td>加工費</td> <td>459</td> </tr> <tr> <td>処理</td> <td></td> </tr> <tr> <td>メッキ</td> <td></td> </tr> <tr> <td>外注</td> <td></td> </tr> <tr> <td>購入部品費</td> <td></td> </tr> </table>		材料費	52	加工費	459	処理		メッキ		外注		購入部品費		<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">材料種類</td> <td>平板</td> </tr> <tr> <td>展開</td> <td>310 × 120</td> </tr> <tr> <td>重量</td> <td>0.35</td> </tr> <tr> <td>材料名</td> <td>SPCC-1.2-1828x914</td> </tr> <tr> <td>素材</td> <td>1828 × 914</td> </tr> <tr> <td>材質</td> <td>SPCC</td> </tr> <tr> <td>板厚</td> <td>1.2</td> </tr> </table>		材料種類	平板	展開	310 × 120	重量	0.35	材料名	SPCC-1.2-1828x914	素材	1828 × 914	材質	SPCC	板厚	1.2				
部品番号	D23-255-01-001																																								
部品名	金具側板																																								
数量	20																																								
材料費	52																																								
加工費	459																																								
処理																																									
メッキ																																									
外注																																									
購入部品費																																									
材料種類	平板																																								
展開	310 × 120																																								
重量	0.35																																								
材料名	SPCC-1.2-1828x914																																								
素材	1828 × 914																																								
材質	SPCC																																								
板厚	1.2																																								
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <tr> <td style="width: 30%;">単価</td> <td>511</td> </tr> <tr> <td>単価合計</td> <td>¥10,220</td> </tr> <tr> <td>その他</td> <td>¥0</td> </tr> <tr> <td>合計</td> <td>¥10,220</td> </tr> </table>		単価	511	単価合計	¥10,220	その他	¥0	合計	¥10,220																																
単価	511																																								
単価合計	¥10,220																																								
その他	¥0																																								
合計	¥10,220																																								
工程情報			購入部品																																						
<table border="1" style="width: 100%; border-collapse: collapse;"> <thead> <tr> <th>工程名</th> <th>作業時間</th> <th>段取時間</th> <th>加工時間</th> <th>工程単価</th> <th>分類</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1 レーザ</td> <td>25.5</td> <td>15.5</td> <td>10</td> <td>459</td> <td>加工費</td> </tr> <tr> <td>2 セットプレス</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>加工費</td> </tr> <tr> <td>3 タッピング</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>加工費</td> </tr> <tr> <td>4 ベンダー</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>加工費</td> </tr> <tr> <td>5 スポット溶接</td> <td>0</td> <td></td> <td></td> <td></td> <td>加工費</td> </tr> </tbody> </table>			工程名	作業時間	段取時間	加工時間	工程単価	分類	1 レーザ	25.5	15.5	10	459	加工費	2 セットプレス	0				加工費	3 タッピング	0				加工費	4 ベンダー	0				加工費	5 スポット溶接	0				加工費			
工程名	作業時間	段取時間	加工時間	工程単価	分類																																				
1 レーザ	25.5	15.5	10	459	加工費																																				
2 セットプレス	0				加工費																																				
3 タッピング	0				加工費																																				
4 ベンダー	0				加工費																																				
5 スポット溶接	0				加工費																																				
			その他																																						

■ クライアント・サーバーシステム

「見積りモジュール+LD」
サーバー

クライアント



SQL Server対応型クライアント・サーバーシステムですから、
複数のコンピュータでデータを共有して運用いただけます。

必要なシステム構成

〔サーバー〕

- Windows Server 2016 (64ビット) 以降のOS
- Celeron以上 (推奨Xeon) のCPU
- 4GB以上 (推奨16GB以上) のメモリ
- Microsoft Office Access 2016以降 (またはAccessを含むMicrosoft365)
- Microsoft SQL Server 2016以降 (無償版: EXPRESSも利用可)

〔クライアント〕

- Windows10以降 (推奨Pro64ビット) のOS (homeも利用可)
- Celeron以上 (推奨Core i5以上) のCPU
- 4GB以上 (推奨8GB以上) のメモリ

〔共通〕

- 100GB以上のハードディスク空き容量
- 1366x768以上 (推奨1920x1080以上) のグラフィック
- インターネット接続環境



(注1) Windows Server 2016 (64ビット) 以降のOS

- ・小規模であればWindows10 Pro以降 (推奨64ビット) のOSでも利用可能です。
(詳細は弊社HPに掲載している「WILL 導入要件/推奨ハード 説明書」を参照のこと)

(注2) Microsoft Office Access 2016以降 (またはAccessを含むMicrosoft365)

- ・サーバーには有償の製品版を導入します。クライアントは無償のランタイム版でも利用可能です。
(詳細は弊社HPに掲載している「WILL Access導入組合せ表」を参照のこと)

- ・Accessは32bit/64bit両方に対応しています。(特に理由がなければ64bit版をお勧めします)

(注3) Microsoft SQL Server 2016以降

- ・無償のExpressと有償の製品版 (Standard) があります。
- ・Expressは使用メモリが1GBに制限されますから「メモリ使用量が増加する」とスピードが低下します。
- ・メモリ使用量が1GBを超えたら、製品版 (Standard) の導入をお勧めします。
 - ・OSは64ビットであること。
 - ・製品版 (Standard) 導入時は十分な物理メモリを実装すること。(16GB以上を推奨)
- ・製品版 (Standard) のサーバー/CALライセンス版では、サーバーライセンスだけでなく、クライアント数分 SQL Server CAL (クライアントアクセスライセンス) が必要となります。