

お客様
品質管理 ABC 様

栄商金属テクニカルセンター

〒146-0092 東京都大田区本羽田2-12-1テク/Wing502

TEL 03-5736-9530

FAX 03-5736-9531

【計測アクション見積書】

図番	10673179	品名	穴位置測定(シャフト径)	数量	8 個
----	----------	----	--------------	----	-----

■計測アクション数見積もり方式

コース記号	コース名	段取り				初計測(1個目)			繰返し測定(2個目以降)				Total
		測定個数	アクション数	レート	段取り費	アクション数	レート	計測費	数量	アクション数	レート	計測費	
D	ひかり	1	60	90	5,400	45	90	4,050					9,450
		7	30	90	18,900	0		0	7	45	30	9,450	28,350
		0	0		0	0		0	0	0		0	0
			270			45				315			37,800
割引		総アクション数		630		割引(割増)掛率		98%		掛率後計測費		37,044	

見積金額	¥40,937
------	---------

内訳	計測費	EXCEL集計	付加	運賃	経費(7%)
	37,044	¥0		¥1,300	¥2,593

コースの内容

コース記号	コース名	内容	アクションレート 円/act
A	普通	11~14日間位のゆっくりコース	50
B	急行	7~10日間程度のコース	60
C	こだま	4日~6日間程度のコース	75
D	ひかり	3日以内のコース	90
E	のぞみ	立会い測定日を指定した場合	120
F	フリー	例外的案件	35~150

- 各コースの内容は、品物・図面をお預かりした翌日からの出荷日までの日数です。
★但し、総アクションが1,000ポイント以下の場合です。以後500ポイント増す毎に1日の猶予日の加算が必要となります。
- 混雑具合により、当方の都合でコースを選択する場合があります。(事前連絡)
- フリーコースは、画像測定との併用。立会い検査で10時間を超える場合や同形状・多量の繰返し(毎月)の場合、治具の定期的な校正などの場合です。

段取りアクション数	60
-----------	----

難易度 掛け率	1.0
---------	-----

アクション総数 割引	2%
------------	----

画像測定 割引	0%
---------	----

Total 割引割増	0.98
------------	------

(1) シャフト中心部からボルト穴中心の距離4箇所測と (2) シャフト径測定

<計測アクション数見積もり方式>

栄商金属テクニカルセンター

総アクション数算出表

品名： 穴位置測定(シャフト径)

段取りアクション数		箇所	段取りアクション数小計
要素	アクション		
A段取り(標準;切削品等)	50		0
B段取り(ダイカスト)	60	1	60
C段取り(樹脂モールド)	70		0
段取りアクション数総計			60

計測アクション数		箇所	アクション数小計
測定要素	アクション		
点	4		0
線	8		0
平面	10		0
円	9	5	45
楕円	13		0
円筒	14		0
円錐	14		0
球	21		0
斜面円	21		0
要素点	5		0
要素線	5		0
要素面	8		0
要素円	8		0
要素円筒	12		0
要素球	18		0
要素角度	5		0
要素距離	5		0
平行度	5		0
同軸・真円・円筒度	5		0
直角度	5		0
位置度	8		0
移動	8		0
基準座標系の追加	28		0
プローブの校正	50		0
合計		5	45

<従量割引>

アクション数に応じて割引させていただきます。

計測アクション総数	割引率	選択	採用
500 アクション以上	2%	1	2%
1,000 アクション以上	3%	0	0%
1,500 アクション以上	4%	0	0%
2,000 アクション以上	5%	0	0%
3,000 アクション以上	6%	0	0%
5,000 アクション以上	8%	0	0%
10,000 アクション以上	10%	0	0%
採用率			2%

画像測定器	割引率	採用
割引率	30%	0
採用率		0%

<難易度割り増し>

測定物の形状や要求精度により判別。

難易等級	掛け率	選択	採用
普通級	100%	1	100%
精密級	120%		0%
難解形状	120%		0%
精密・難解	150%		0%
採用率		100%	

標準測定 of 難易等級は普通級です。

普通級の測定では、平面測定の場合測定箇所は4点、円の測定は4点、線の測定は3ポイント、円筒の測定は6ポイントなどになります。

これを超えるポイント数、測定のポイントが指定される場合など精密級になります。

難解形状とは、ポイントのスペースが極度に少ないものプローブの移動に手間が掛かる形状などです。難易等級のランク付けにより、軽度の測定のコスト低減を図ることが出来ました。