

売場採り Vol.以下はVol.113
 (明細) Vol.以下計算式通り

課長

基準書 (見積基準)	品番	#7640	書類No.	-	-
	規格	規格外“O”リング	制定	年	月 日

1. 適用範囲 規格品外の#7640価格算出基準を以下に定める。(大口径規格品も記載する)

2. 大口径算出基準

1) 材料費 標準在庫内より選択する。(外径を基準に安価)

(線径+5+ヤトイ代)×ミリ単価

↓ →(線径×70%)÷数量=最低を1とす

切代・等 →(規格品=線径×70%÷2)

2) 加工費 内径寸法×数量別係数 →(規格品=内径×8<固定>)

数量別係数表

数量	1 pc	2 pc	3 pc	4 pc	5 pc	6 pc~
内径	×10	×8	×7	×6	×5	×4

3) 例 8.4×600 3 pc

材料費 82,180×{[(8.4+5+((8.4×0.7)÷3))×0.01]}=12,623

加工費 600×7=4,200

合計 12,623+4,200=16,823×1.03=17,328=17,330

4) 加工可能範囲

内径350迄→線径3.5以上

内径800迄→線径7以上

” 700迄→ ” 5.7以上

” 970迄→ ” 8以上

3) 小口径算出基準

1) 材料費 0.5材料価格表より算出

(線径+3+ヤトイ代)×ミリ単価

→(線径×0.7)÷数量=最低を1とする。

→切代・等

2) 加工費 内径寸法×数量別係数

数量別係数

数量	1~5	6~10	11~30	31~50	51~
内径	×10	×8	×7	×6	×5

●注) 内径150以上は1~5のみを使用の事。

3) 例 5.7×139.6 5 pc (P-140相当@1,520)

材料費 6,590×{[(5.7+3+((5.7×0.7)÷5))×0.01]}=640

加工費 140×10=1,400

合計 640+1,400=2,040×1.03=2,102=@2,110

6 pc → @1820

配管本業先山業	社長	改訂記録A		承認	検 認			作成
	管本				本社	九州	山口	
	業							
	先		制 定					
山業	記 事							

平 田 パ ッ キ ン 工 業 株 式 会 社