

关于机械加工报价

- 1.直接材料费=（单位产品净重/材料利用率）×单位材料成本=单位产品实际占用材料量×单位材料成本
- 2.直接人工费=生产单位产品所需的人工费（分计件工资和计时工资；福利；加班费等）×产品数量
- 3.可变间接费：低值易耗品、水、电、气、包装费用、车间管理者工资等等
- 4.固定间接费：部分固定资产折旧，如车间厂房折旧、生产设备折旧等等
- 5.销售费用：广告、公关、运输等费用
- 6.管理费用：部分固定资产折旧，如办公楼、办公设备、培训费、管理人员工资福利等等
- 7.财务费用：银行贷款利息等

以上的这些解释和公式是我自己总结的，是我给我们公司采购部的人做培训时讲过的。

不一定对，仅供你参考。

当然，这种计算方式是产品成本的基本计算方法，比较专业，需要对管理、工艺、财务、市场等都有较好的理解，一般适用于新产品成本计算或没有先例可循的产品。

为什么很多工厂给客户的报价都是按工序报价的呢？

其实，任何报价方式的核心原理就是我所讲的这7项。只不过有些工厂已经把这些费用平摊到了各个工序当中，所以他就可以按工序报价，下料多少钱，车多少钱，磨多少钱，电镀多少钱等等。

直接材料费要会正确地计算（毛坯多重？零件净重多少？废料多大比例？废料能否二次利用？废料的价格？），这是报价的基础，如果你连下多大的料都搞不清楚的话，报价是没法算的。

其它6项不用一一去计算。我一般是估算。比如说直接材料费是A，那我根据实际情况其它6项算

（10%-30%）A，当然，有些加工内容比较多的产品，可变间接费会很多，比如说模具，这时，6项之和可能是直接材料费的几十倍到几百倍。所以，要想知道产品的大致成本，需要对行业有较深的了解。产品成本再加上工厂的5%-30%的利润，特殊的产品，其报价可能会是成本的几倍。当然，税也要考虑的。

这些方法只能帮助你大致估算工厂的报价是否很离谱。对我们做采购的人来说有用。

同一个产品，不同的工厂的报价肯定会有差异，这很正常。设备、人员、技术水平、工厂规模、定单大小等等都有影响。

要想对报价有较深的理解，需要长时间地积累各种知识，经常分析别人的合理的报价，需要提高自己的综合素质。

2# 大中小发表于 2007-8-24 09:59

报价就是靠经验，尤其是大设备，里面的东西谁家的东西钱都得知道，比如几千万的一条线，里面用谁的是多少钱都要知道，加工的费用大厂和小厂差的很多，就是要知道的多呀，大公司做报价的一个月挣一两万，我想老板不会白养着谁的。

招标的时候，一标、二标、三标，要你当场说，你就得说，说慢了，没你什么事了。

发表于 2007-8-24 09:59

估算是靠经验。但详细的报价还是要靠计算的。

详细报价和企业的工艺水平有关。工艺编排的合理，加工成本低。反之成本较高。

我有个想法，不如楼主作个调查表，调查表的第一项是地区，第二项是设备，第三项是表面处理，第四项是热处理，...依次类推。

例第二项，设备要记入全面，每个设备的加工成本（加工单价）分为三个档次（高、中、低），

我们把这些数据汇总起来，就能知道各地的加工费用差距，也能了解各地的加工报价了。

采购员和报价员，哪个更需要懂得报价呢？

当然是采购员。俗话说，只有买错的，没有卖错的。

报价员需要的是对自己工厂有深刻的理解，熟悉自己工厂的报价计算方法。

而做采购的却需要面对各种各样的供应商的报价，一旦价格高了，肯定被老板骂；或者选择了报价低的供应商，但产品质量常常出问题，也会被老板骂。所以，这就是带出了一个岗位——供应商评估与管理。

一般机械维修加工收费标准

一 以工时记价办法。

Z25 钻床，CA6140 车床 刨床 插床 锯床 以每小时 15 元记费。立铣，卧铣，线切割，大车床，龙门铣以每小时 20 元记费。钳工一般维修以每小时 15 元记费。

记时单位 从接手加工开始至加工完成验收合格结束

二以根据零件，数量，精度要求收费办法。

1 钻孔加工

一般材料，深径比不大于 2.5 倍的直径 25MM 以下按钻头直径*0.05 直径 25-60 的按钻头直径*0.12（最小孔不低于 0.5 元）

深径比大于 2.5 的一般材料收费基价*深径比*0.4 收取

对孔径精度要求小于 0.1MM 或对中心距要求小于 0.1MM 的按基价*5 收费

对攻丝收费标准按丝锥直径*0.2 收费（以铸铁为标准，钢件另*1.2）

在批量加工时以标准基价*0.2-0.8 收取（根据批量大小与加工难易程度）

2 车床加工类

一般精度光轴加工 长径比不大与 10 的按加工件毛坯尺寸*0.2 收费（最底 5 元）

长径比大于 10 的按一般光轴基价*长径比数*0.15

精度要求在 0.05MM 以内的或要求带锥度的以一般光轴基价*2 收取

一般阶梯轴（风机轴，泵轴，减速器轴，砂轮轴，电机轴，主轴等）

以一般精度光轴加工 基价*2 收取

阶梯轴如有带锥度，内外罗纹，的按一般精度光轴加工 基价*3 收取

一般用途丝杠按一般精度光轴加工 基价*4 收取

一般兰盘类零件收费标准按材料直径*0.07 收取，直径大于 430MM 的按材料直径*0.12 收取。

一般圆螺母零件按直径*0.25 收费（包括材料）一般梯形，三角螺母零件按直径*0.3（不包材料）

一般轴套类零件（直径小于 100 径长比小于 2）按材料外径*0.2 收取，径长比超过 2 的按径长比*基价*0.6

一般修补轴承台类零件磨损量小于 2MM 的直径小于 40MM 宽度小于 25MM 的每个 5 元，需要上中心架，或长度大于 1.7 米的基价*2 收取。直径大于 40MM 的按直径*0.2 收取。

3 铣床加工类

一般键槽加工（长宽比小于 10 的）按键槽宽度*0.5 收取（最低 5 元）。长宽比超过 10 的按长宽比*基价*0.1 收取。如有严格位置度要求的按基价*2 收取。硬度大于 HRC40 的材料加工按基价*2 收取。

一般花键加工（长径比小于 5 的）按花键轴外径*0.8 收取（最低 15 元）

一般齿轮类加工按模数*齿数*0.5 元收取。蜗轮按基数*1.2 收取。斜齿轮，伞齿轮，变位齿轮按基价*2 收取。

一般平面加工类按每平方分米 1.5 元收取（最低 5 元）

一般镗孔加工按孔直径*0.25 收取

4 带锯加工类

一般圆钢，厚壁管，方钢截断，按每平方分米 5 元计算（最低 5 元）

一般钢板切断，分条，开角按每平方分米 10 元（最低 10 元）

5 线切割加工

一般零件按切断面积（平方毫米）*0.008 元收费。需要穿丝的零件每穿丝孔加价 5 元

6 电焊与气割与等离子切割

普通焊条直径 3.2 的每支 1 元，TH506 焊铸件每支 3 元。

气割加工，按钢板厚度 MM*切割长度 M 计算

等离子切割不锈钢，按气割基价*3 收取，切割碳钢按气割基价*2 收取。

7 关于特别加急件与加班件，按标准基价*2 收取

特别加急件定义为：第一时间安排为某特定客户维修或制造紧急零件。

加班件系指超过正常工作时间而必须连续制造的零件。