

# 印刷物積算書（事務用印刷物・伝票類用）

日付: X年 X月 X日 ( O )

担当部署	〇〇社 〇〇部	担当者	〇〇 〇〇	TEL	XX-XXXX-XXXX
件名	単式帳票(100枚綴り、両面)	規格・シ数	A4判 100枚綴り	数量	100冊

項目	構成	種類	規格等	単価	数量	数量	数量	金額	参照頁			
<b>B.DTPパーツ作成</b>												
1 文字	裏面	データ処理	ペラ物	200 円			=	200 円	P106			
2 図版	表面	データ処理	ロゴ	200 円 ×	1 点		=	200 円	P108			
DTPパーツ作成 計								400 円				
<b>C.DTPメイクアップ</b>												
1 メイクアップ	表面	帳票	A4 難易度C	3,800 円 ×	1 版		=	3,800 円	P115			
	裏面	文字主体	A4 難易度B モノクロ	1,150 円 ×	1 版		=	1,150 円	P114			
DTPメイクアップ 計								4,950 円				
<b>D.文字デザイン校正紙</b>												
1 校正紙	両面	モノクロ	A4	30 円 ×	2 冊 ×	1 部 ×	2 回 =	120 円	P137			
文字デザイン校正紙 計								120 円				
<b>E.刷版</b>												
1 CTP版	両面	面付	A4×4面付	100 円 ×	4 面 ×	2 版	=	800 円	P149			
	両面	出力	A2	2,200 円 ×	2 版 ×	1 色	=	4,400 円	P149			
刷版 計								4,400 円				
<b>F.印刷</b>												
1 枚葉	両面	(通し単価の場合)	A2 2,500 通し	1.68 円 ×	2 版 ×	1 色 ×	2,500 通 =	8,400 円	P156			
印刷 計								8,400 円				
<b>G.製本加工</b>												
1 単票(天のり)			A4 100枚綴り 4面付	※1 46 円 ×	100 冊		=	4,600 円	P182			
2 切り取りミシン (ジャンピングミシンは別途)	(セット料)		A2 2本	2,500 円			=	2,500 円	P186			
	(通し料)		A2 2本 2,500通し	0.9 円 ×	2,500 通		=	2,250 円	P186			
製本加工 計								9,350 円				
<b>H.用紙価格</b>												
1 上質紙	(数量)	正味数量	A4 100枚綴り	1冊あたりの枚数	100 枚 ×	製作数量	100 冊 ÷	全判から取れる枚数	8 枚 =	正味数量	1,250 枚	P194
		印刷予備紙 (予備紙率の場合)	枚葉 2,500 通し 計 2 色 ( 1/1 )	印刷予備紙率	6.85 % ×			正味数量	1,250 枚 =	印刷予備紙	86 枚	P196
		製本予備紙	単票、付加工	製本予備紙率	※2 1.80 % ×			正味数量	1,250 枚 =	製本予備紙	23 枚	P197
	用紙数量 計								1,359 枚			
(金額)	kg単価	A判 35.0 kg	※3 207 円 ×	35.0 kg ÷	1,000 枚 ×	1,359 枚 =		9,846 円	P200			
	白紙裁ち	2 切 500 枚/包	350 円 ×	3 包		=		1,050 円	P195			
用紙金額 計								10,896 円				
用紙価格 計								10,896 円				
<b>&lt;合計金額&gt;</b>												
1 加工高(各工程の合計)								38,516 円	P206			
2 I.諸経費 (諸経費率×加工高) 加工高 5万円まで				諸経費率	加工高			=	6,163 円	P206		
				16 % ×	38,516 円							
合計(加工高+諸経費 ※消費税別)								44,679 円				

・参照頁は「積算資料 印刷料金 2025年版」の掲載ページ。単価は東京を採用。

・※は割増等、「積算資料 印刷料金 2025年版」の掲載値に何らかの処理をしたことを示す。処理内容は『解説』を参照。

## 解 説

### 【面付と印刷規格(刷版規格)の選択手順の目安】

- ・ 本事例について、面付と印刷規格(刷版規格)の選択手順の目安は以下のとおり。
- ・ 印刷規格は、基本的に、選択肢となる印刷規格ごとの印刷通し数と最低基準通し数を比較して選択する。  
なお、伝票は、基本的に多面付を行い、印刷通し数を減らすことで効率を得る(ペラ物と同じ)。

仕上り規格	印刷規格の選択肢	多面付数	印刷通し数 (製作数量÷多面付数)	最低基準通し数
A4	A1(菊・A全判)	A4×8面付	100枚×100冊÷8面付=1,250通し	A1 2,000通し
	A2(菊・A半裁)	A4×4面付	100枚×100冊÷4面付=2,500通し	A2 1,500通し
	A3(菊・A四裁)	A4×2面付	100枚×100冊÷2面付=5,000通し	A3 500通し

上記より、本事例では、印刷通し数が最低基準通し数よりも大きいA2を選択している。

### 【B.DTPパーツ作成】

- ・ 裏面・文字について、デジタル入稿のため、データ処理を適用。
- ・ 表面・ロゴについて、デジタル入稿のため、データ処理を適用。

### 【C.DTPメイクアップ】

- ・ 帳票について、PDF/Xで入稿のため、メイクアップデータチェックを適用。

### 【D.文字デザイン校正紙】

- ・ 1回あたりの出力枚数は2枚(表・裏)のため「1～10枚」の単価を適用。

### 【E.刷版】

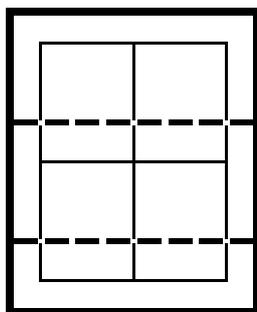
- ・ CTP版の面付について、前述のとおり、A4×4面付(多面付)。版数は、表面1版・裏面1版で計2版。
- ・ CTP版出力について、規格は面付後規格A2(半裁)。版数は2版。色数は1色。

### 【F.印刷】

- ・ 印刷通し数の算出は、「製作数量÷刷版での多面付数」に。  
印刷通し数について、100枚綴り×100冊÷4面付=2,500通し。  
規格、版数、色数は刷版と同じ。

### 【G.製本・加工】

- ・ 単票(天のり)について、ミシン入り作業のため20%割増(※1)。
- ・ 切り取りミシンについて、刷り本(印刷後の紙)への加工のため、規格、通し数は印刷と同じ。  
ミシン本数は、刷り本が4面付のため、下図のとおり2本。



### 【H.用紙】

- ・ 製本予備紙率は、単票予備紙率+付加加工(切り取りミシン)の予備紙率(※2)。
- ・ 用紙総量が1連(1,000枚)以上10連(10,000枚)未満のため、掲載価格イを適用。  
A判35kg=四六判55kgのため、規格連量外として5円加算(※3)。
- ・ 白紙裁ちは、印刷規格A2(半裁)のため2切を適用。  
包み数の算出は、「用紙数量÷1包の入数」。