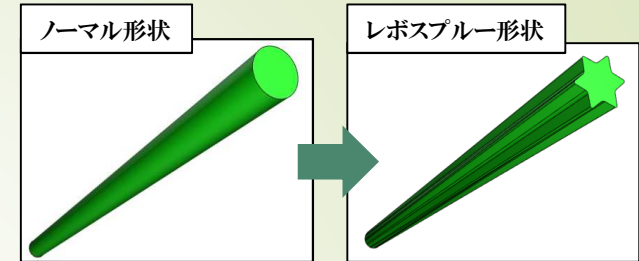


レボスプルー導入後の

# 費用対効果Ⅲ-① ~サイクルタイム短縮・材料削減効果~

製品不良改善や、金型メンテナンス間隔改善による費用効果だけではなく、  
サイクルタイムを短縮する事により大きな利益を生むことができます。  
費用対効果計算に必要な項目は以下です。



レボスプルー導入目的：サイクルタイム短縮・材料削減

成形品情報：①50t成形機 ②2プレート ③樹脂・PP ④取り数・8/8  
⑤現状サイクルタイム(秒) (a) ⑥導入後サイクルタイム(秒) (b)  
⑦ショット数/1日 ⑧1回の稼働日数 ⑨材料単価(円/Kg) (c)  
⑩スプルー重量(現状)(g) (d) ⑪スプルー重量(導入後)(g) (e)  
⑫製品単価(円) ⑬時間単価 [円/時間]

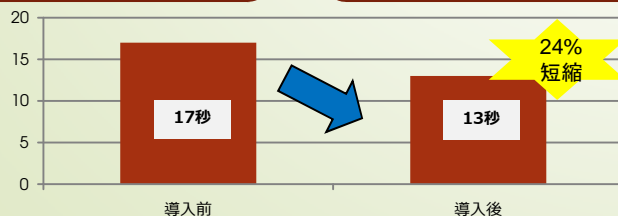
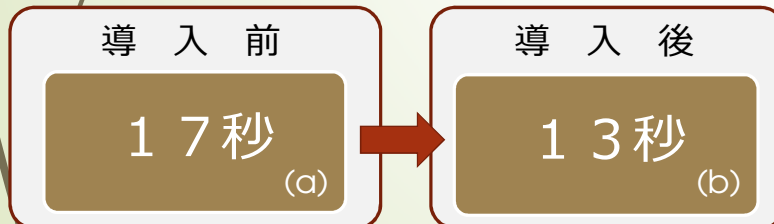
レボスプルー導入内容：R-SBGK13-45.00-SR11-P3.5-A2°-B0.5°-V11-G5-0°

レボスプルー購入費用：¥32,000.-

詳細に⑦~⑨、⑫、⑬を下記の場合にて計算してみました。

⑦5,000ショット/1日 ⑧20日 ⑨380.- (円/Kg) ⑫1.45.- (円) ⑬2,000.- (円/時間)

## レボスプルー導入前・導入後の サイクルタイム比較



## 計算式

## サイクルタイム削減効果

※1日あたり5,000ショット生産したとき

$$\begin{aligned} &【 ⑤ (a) - ⑥ (b) = \text{短縮秒数/1ショット} (A) \\ &\quad \Rightarrow (A) \times 5,000\text{ショット} = \text{短縮秒数/1日} (B) 】 \\ &【 (B) \div 60 \div 60 = \text{短縮時間} (C) 】 \\ &【 (C) \times \text{¥}2,000.- = \text{削減効果/1日} 】 \end{aligned}$$

上記計算式に、先程の数字を当てはめると・・・

削減効果 **¥11,111.-/1日** になります。

レボスプレー導入後の

# 費用対効果Ⅲ-② ~サイクルタイム短縮・材料削減効果~

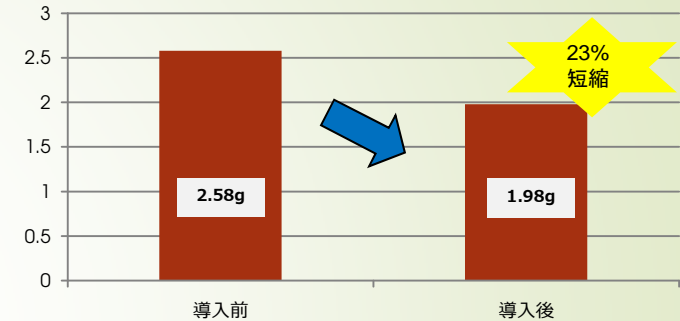
計算式

スプレー部材料削減効果(※スプレー部比較)

$$\begin{aligned} & \text{【 ⑩ (d) - ⑪ (e) = 材料削減/1ショット(g) (D) } \\ & \quad \Rightarrow (D) \times 5,000\text{ショット} \div 1000 = \text{材料削減/1日(kg/日) (E) } \text{】} \\ & \text{【 (E) \times ⑨ = 材料費削減効果/1日】} \end{aligned}$$

上記計算式に、先程の数字を当てはめると・・・

削減効果(スプレー部) **¥1,140.-/1日**になります。



## まとめ

レボスプレーにより1日あたり

¥11,111.-

サイクルタイム  
削減効果

+ ¥1,140.-

スプレー部  
材料削減効果

= ¥12,251.-

1日あたりの削減効果

今回の計算では、4日目で原価償却 5日目からは利益

自社の製品に当てはめて計算して見よう

スプレーの冷えが悪くサイクルタイムが長くなっている製品で!

