

SHSC-V メリット計算結果

巻取1本断裁時間	11,300 枚	÷	300 rpm	=	38 分	+	10 分	=	48 分
時間生産量(枚)	11,300 枚	×	60 分	÷	48 分	=	14,224 枚		
時間生産量損紙分含	14,224 枚	×	2 %	=	13,939 枚				
時間生産量(kg)	13,939 枚	×	70.5 kg	÷	1,000 枚	=	982.7 kg		
日生産量(枚)	8 時間	×	13,939 枚	=	111,514 枚				
日生産量(kg)	8 時間	×	982.7 kg	=	7,861.8 kg				
月生産量	20 日	×	7,861.8 kg	=	157,235.3 kg		2,230,288 枚		
月粗利益	157,235.3 kg	×	20 円	-	119,000 円		3,025,706 円		巻取約197本

* 上記計算結果には計算式が入力済みのためご注意願います。

(小数点0.1単位まで)

* 赤字は作業条件（項目入力）にて入力した数値

SHSC-V メリット計算項目入力

作業条件

稼働時間/日	8 時間			
機械回転数	300 rpm			
巻取り仕様	880 紙巾	625 カット	70.5 kg	11.3 連巻
寸法880×625 米坪128g/m ²			(連量)	(連数)
連量 70.5kg 連数 11.3連巻				
巻取り交換時間	10 分			
稼働日数	20 日			
損紙率	2 %			
ランニングコスト/月 (電力量)	119,000 円			
板紙と巻取の価格差	20 円			

* 上記計算式は巻取り仕様880×625の場合に限ります。

* 1連 = 1,000枚 連量kg = 1,000枚の重量

* 面積 = $880 \times 625 \div 1,000,000 (1m \times 1m \text{当}) = 0.55m^2 \times 128g/m^2 = 70.4kg$ (上記巻取りの場合)

上記の計算だと70.4kgですが、米坪128g/m²の小数点以下があるので70.5kg表記となっている

* 赤字の部分は変更可能ですが巻取りの仕様が紙巾880×1,100mmを625mmカットする場合などには適用できません。

* 上記巻取りの場合、巻取り1本の重量 = $11.3 \text{連巻} \times 70.4kg = 795.52kg$

* ランニングコスト

電力代等 100,000/月、 機械消耗品 搬送ベルト400,000/5年1回、

スナッパーブラシ植毛80,000/5年1回、 ニップコロ8個160,000/5年1回、

刃交換作業100,000/1年1回にて計算しております。