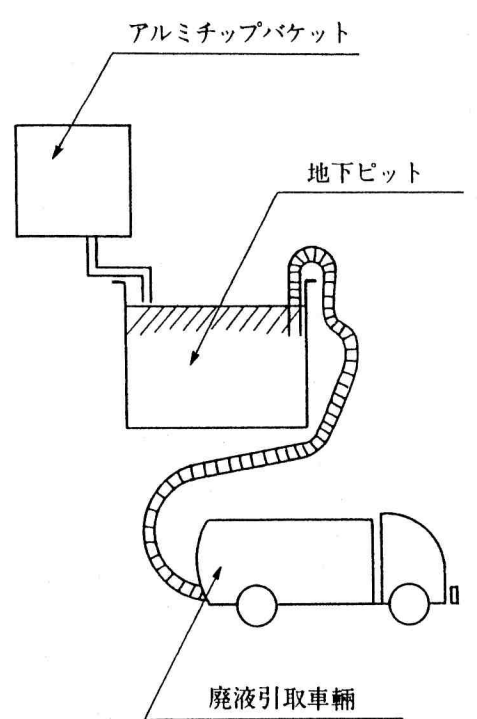
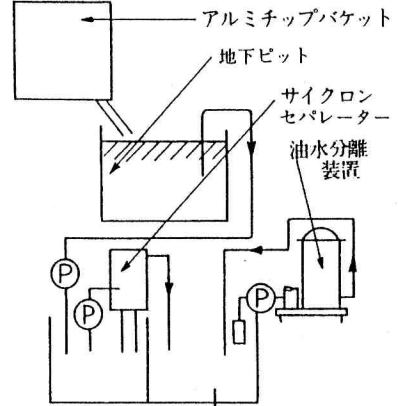


6. Y社における水溶性切削液の延命事例

	内 容	略 図
実 態	<p>二輪エンジン生産工程中のアルミ切削チップが持出す切削液を地下ピット（5 m<sup>3</sup> 槽）に回収し廃液業者に処理を依頼して居る。</p> <p>○液原価（40倍稀釈）</p> <p>4 m<sup>3</sup> × 20日 = 80 m<sup>3</sup>  <small>一日量 稼働日数 月間廃液量</small></p> <p>200 l × @450円 = 90,000円  <small>1ドラム 単価 1ドラム単価</small></p> <p>90,000円 × 10缶 = 900,000円……(A)  <small>1ドラム単価 使用缶数 月間費用</small></p> <p>○廃棄コスト</p> <p>80 m<sup>3</sup> × 10,000円/m<sup>3</sup> = 800,000円……(B)  <small>月間廃液量 単価 月間廃棄金額</small></p> <p>(A) (B)            900,000円 + 800,000円            = 1,700,000円/月間費用…(C)</p>	
対 策	<p>右図のフローシートのように油水分離装置スーパークリーンを導入する事により再使用が可能となり集中クーラント槽にもどす事が出来る様になった。</p> <p>液原価</p> <p>対策前と同じ900,000円……(A)  <small>(C) (A)</small>            1,700,000円 - 900,000円 = 800,000円            △800,000円/月当節減金額……(D)</p>	
設 備 投資額	3,800千円	<p>効 果 (D)800,000円 × 12ヶ月 = 9,600,000円            9,600 千円 / 年間</p>