

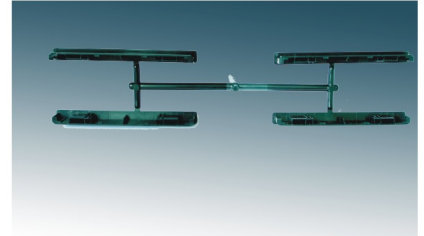
[伺服泵注塑机 VS 变量泵注塑机
— 运营成本费用比较实例]

客户资料

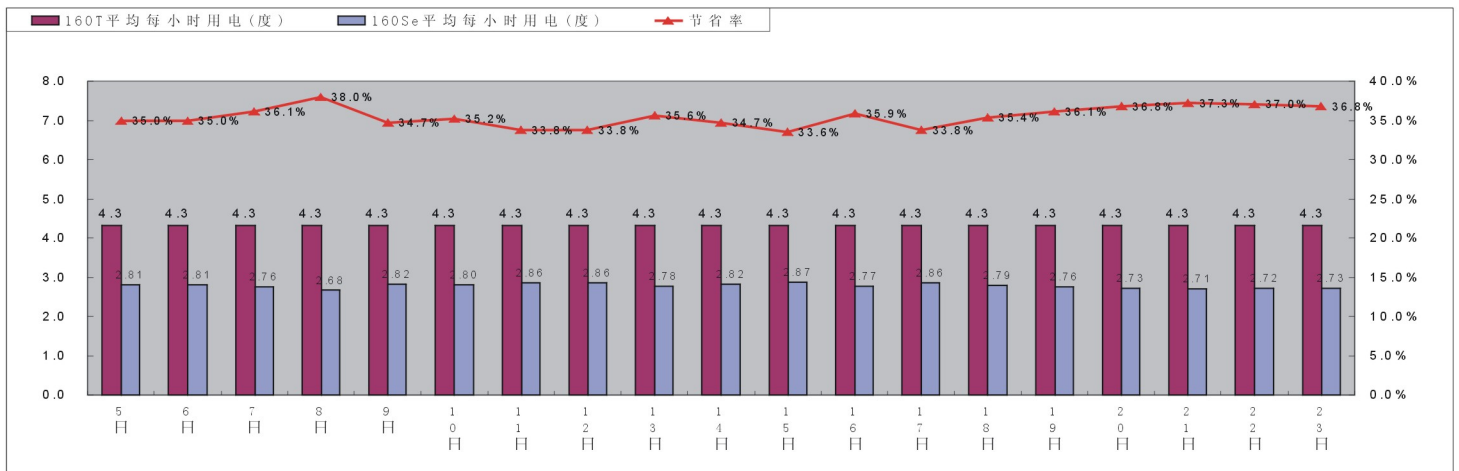
测试日期: 2009年8月5-31日
 测试地点: 东莞
 客户名称: 某港资塑料加工厂
 注塑机名称: 160吨锁模力变量泵机器(160T)
 160吨锁模力伺服泵机器(160Se)

案例

产品 : DVD仓门
 材料 : ABS
 模腔数 : 一出四
 重量 : 75g
 冷却时间: 14S



测试日期	测试时间	160T 平均耗电量/小时	160Se平均耗电量/小时	节省耗电量	省电率
8月5-23日	456小时	4.3度	2.76度	711	36.11%



1、节电经济效益

	160T	160Se	一年节约电费(RMB)
年耗电量(kW)	32,400	19,872	12,528元

2、降低废品率经济效益

	制品废品率	年原料损耗费用(元)
160T	2%	80,000
160Se	0.4%	16,000
差额	1.6%	64,000

3、节水经济效益

	冷却水用量(吨/天)	年水费(元)
160T	30	18,000
160Se	15	9,000
差额	15	9,000

4、液压油节省经济效益

	工作油量(L)	年油费(元)
160T	314	3,489
160Se	220	2,442
差额	94	1,047

5、人工节省经济效益

	平均生产周期(秒)	年人工费用(元)
160T	34	57,440
160Se	32	54,208
差额	2	3,232

综合经济效益

	160T	160Se
费用总计(元) (1+2+3+4+5)	191,329	101,522
差额(元)	89,807	

计算条件	运转时间	以每年运转7200小时计算
	电费	1元/度(kW/h)
	水费	2元/吨
	原料价格	14,000元/吨
	液压油	11元/升
人工成本	8元/小时	

* 液压油更换频率为: 次/年