

TPM /

1. ()

(1-1)

가

(精度)

(LCC, LCP-Life Cycle Profit), 가

DR

(試作)

가

< 1-1>

생산기술과			안전환경과			기 안 과		
과장	계장	담당	과장	계장	담당	과장	계장	담당

년도 설비 투자 개별 계획서		
-----------------	--	--

안 건 명	X제품의 생산설비	구비해야 할 설비조건	투자구분	공 장 우 선 순 위
투자의 목적·필요성	1. 신제품(X제품)을 출시하여 자사와 기술의 확 립과 시험의 확대를 꾀하는데 있다.	1. 생산능력 : Yton/월 2. 품질 : 품질기준치에 따름 3. 코스트 : 제품의 이익율 2% 4. 입지조건 : 제3공장복속 현행 313~315번 5. 인원 : 현재인원 그대로 6. 법적규제 : 특별히 없음	I. 개발투자 II. 확대투자 III. 변동비삭감 IV. 고정비삭감 V. 불가피적투자	2/48

검 토 안	투자의 효과(전후에서 비교)	추 천 안	대 체 안 A	대 체 안 B
		일관생산시스템(안) - A재료생산라인을 설치, 내작을 실시 X제품을 생산한다. 따라서 A재료와 X제품의 생산라인의 2라인이 필요해진다. - 투자액은 크지만, 모두 자사와 하기 때문에 품질의 안정이 쉬워진다. 또 A재료의 제품뿐 아니라 B제품등 타제품의 생산이 가능해진다.	재료의 외부구입(안) - A재료를 외부(M사, N사)로부터 구입하여, X제품을 생산한다. - 설비투자액이 1라인이므로 적다.	A재료, 배합분의 외부구입(안) - A재료 및 배합분을 외부로부터 구입하여, X제품을 1라인에서 생산한다. - 배합투자가 불필요하기 때문에 투자액은 최소로 되지만, 변동비는 가장 크다. 단, 배합은 자사 배합의 외부혼합으로 한다.
	1. 개략설계에 의한 건적금액	고정투자:210,000 경비:2,000	고정투자:180,000 경비:2,000	고정자산:150,000 경비:2,000
	2. 초기유동원료까지의 공기(工期)	10개월	10개월	10개월
	3. 기술적 난이도	△(테스트 확인요)	△	△
투자채산	이 율	60%	31%	30.5%
	회 수 기 간	1.6년	2.4년	2.3년

2.

(1)

Line (), , Line ,

Project

(2) 가 , , 가,

*	가
*	가
	가

3.1.3

(1) Line Main Maximum Capacity Capacity

(2)
1) (Normal Maximum)

: Type, Capa. (Package)

: , Scrubber

: , Qubicle

: , Cooling Tower

: Boiler

: , Air Dryer

CO₂ : CO₂ Tank

Utility : , , CO₂ ,

: 가

: Delivery,

2) Capa.

3) Capa. Data Sheet , Main

Maximum Capacity Capacity

4) 가