

M 社様は今回 Bepop CPM-100SH を導入され、銘板ラベル作成に大きな効果を上げています。

導入事例(M 社様)

今までの銘板ラベル

Bepop で改善した銘板ラベル

| | | |
|----------|---------|---------|
| 名称 | P-A | 三相三線 |
| 定格電圧 | 200V | 50Hz |
| 電気方式 | 三相三線 | 110A |
| 周波数 | 50Hz | 14kA |
| 定格電流 | 110A | 29742 |
| 定格短時間耐電流 | 14kA | 2014・11 |
| 保護等級 | IP2XC | |
| 製造番号 | 29742 | |
| 製造年月 | 2014・11 | |
| 製造者 | | |

| | |
|----------|---------|
| 名称 | P-A |
| 定格電圧 | 200V |
| 電気方式 | 三相三線 |
| 周波数 | 50Hz |
| 定格電流 | 110A |
| 定格短時間耐電流 | 14kA |
| 保護等級 | IP2XC |
| 製造番号 | 29742 |
| 製造年月 | 2014・11 |
| 製造者 | |

改善後

- ・9箇所に変形情報を入れる必要がある。
- ・貼ったシール：8枚

改善後

- ・9箇所に変形情報を入れる必要がある

改善したこと

- ・貼ったシール：1枚
- ・1枚の中に9項目を一括して印字しました。

今までの作業の流れ

- 1)ラベルの内容をテープライターに入力。
- 2)6mm テープに変形情報を印刷。
- 3)6mm 幅のテープを貼付欄の大きさに合わせて4mm 幅に切る。(手作業)
- 4)先頭から1枚切る。(手作業)
- 5)切ったラベルを銘板に貼る。(手作業)
- 6)～21) 4)と5)を繰り返して同様に8枚を貼り付ける。(手作業)
- 22)銘板ラベルを配電盤パネルに貼る。(手作業)

改善後

Bepop 作業の流れ

- 1)ラベルの内容をパソコンに入力。
- 2)ラベルを印刷する。
- 3)出した透明ラベルを銘板ラベルに貼る。(手作業)
- 4)銘板ラベルを配電盤パネルに貼る。(手作業)

作業のステップは22段階から4段階まで削減しました。

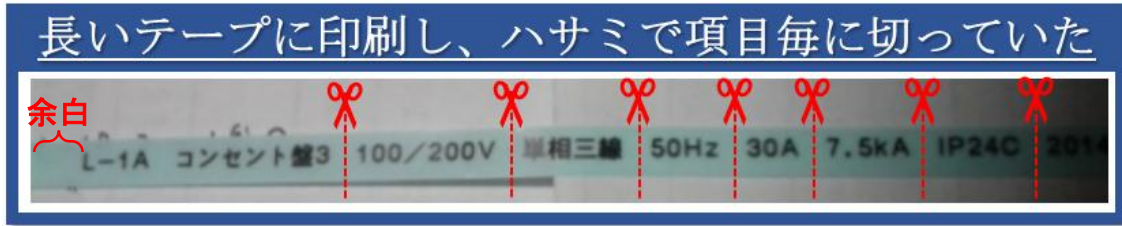
導入前：M 社様は配電盤（1ヶ月に100台）を製造しています。パネルの外面に銘板ラベルを貼っています。今まで銘板ラベルを取引先から提供されたラベル(無償)の9箇所に変形情報を(製造番号、周波数、定格電圧等)テープライターを使って貼り付けていました。(毎月900枚)

テープライターを使っていた時に3つの問題点(不満)がありました：



① 貼り付ける作業に手間がかかっていた

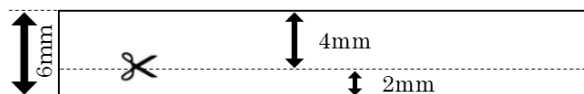
今まで小型テープライターでラベルを作っていました。そのプリンターはパソコンと接続出来ないタイプで、小さいキーボードとスクリーンで不便に思いながらも入力・印刷していました。テープを印刷する際に、先端に**余白** (右の画像) が出るので、その無駄を減らすために、1枚に全ての項目を印刷していました (右の写真)。



次に切ったラベルが混ざってわからなくなならないように、「1枚切っては貼る」という作業を繰り返していたのでテープを貼る手間がかかっていました。作業が多いだけでなく、決まっている枠に細長いテープを9枚貼るのは難しかったです。Bepopを導入した後、作業のステップは22段階から4段階まで減り、1枚のラベルで全ての項目を貼ることが出来ました！」(M社長様談)

② 6mm幅のテープを2mm切る必要があった

テープライターの一番細い規格は6mmなので、銘板の4mm幅にあわせるために、印刷した後にハサミで2mm切り取っていました(右の絵)。失敗した場合はテープを新たに印刷しなければなりませんでした。」(M社長様談)

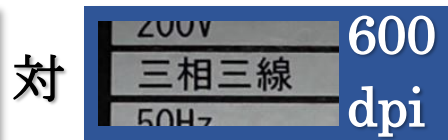
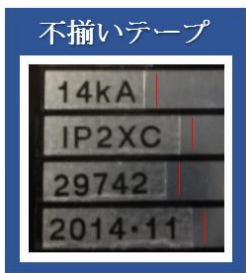


ビーポップは枠切りする機能があるので、指定のサイズにラベルの大きさを決めることが出来て、ハサミの作業が不要になるので、便利だと思いました。(今回は縦47.1mm×横47.8mm)

③ 仕上がりがキレイではなかった

「テープライターで作成したテープは文字数によって長さが異なります。テープの長さが不揃いで、仕上がりがキレイではない。」(M社長様談)

テープライターで印刷した文字は200dpiで擦れていました。ビーポップのCPM-100SHは600dpi(右の画像)なので小さな画数が多い漢字でもくっきり印字できました。



「不満に思っていた①～③までが一挙に解決するので、CPM-100SHの導入を決めました。」(M社長様談)

86,388 円/年コストダウン!

| ラベル名 | 導入前のコスト(円/枚) | 導入後のコスト(円/枚) | コストダウン(円/枚) | コストダウン(円/月) |
|--------|--------------|--------------|-------------|-------------|
| 銘板ラベル | 17.5 円/枚 | 10.5 円/枚 | 7.0 円/枚 | 700 円/月 |
| PLラベル1 | 23.0 円/枚 | 5.0 円/枚 | 18.0 円/枚 | 1,800 円/月 |
| PLラベル2 | 23.0 円/枚 | 5.0 円/枚 | 18.0 円/枚 | 1,800 円/月 |
| PLラベル3 | 30.0 円/枚 | 10.5 円/枚 | 19.5 円/枚 | 1,950 円/月 |
| PLラベル4 | 80.0 円/枚 | 67.5 円/枚 | 12.5 円/枚 | 1,250 円/月 |
| 合計 | | | | 7,499 円/月 |

1台の配電盤に上記の銘板ラベルのほか4種類のPLラベルも貼っています。配電盤の生産量は100台/月です。配電盤の用途で7499円/月コストダウンが出来ました。(86,388円/年)

7,499 円/月

×12ヶ月=

86,388 円/年

お客様の導入効果

- ① 作業の段階は22段階をわずか4段階に削減。
- ② ハサミで切る作業が無くなりました。
- ③ 仕上がりがキレイになりました!
- ④ 全社で86,388円/年コストダウンを実現しました。



※当社試算