

Tab. A.7.1: Náklady na sušení mokrého písku

f./sl	1	Náklad		Období 01-06 2003 (l.poj)		Náklad celkem	
		[Kč/hod]	[Kč/l,poj]	Doba chodu sušičky [hod]	Náklad [Kč/l,poj]		
1	Plýn	33,91		999,75	33 901,52	117,71	
2	Elektrina	1,25		999,75	1 249,69	4,34	
3	Mzda	31,04		999,75	31 029,74	107,74	
4	Přístroj-motory					785,00	
5	Neúplný vlastní náklad						415,79
6	Náklad na suchý písek						1 000,00
7	Rozdíl nákladů na sušení mokrého písku a koupí suchého písku						584,21

Tab. A.8.1: Porovnání skutečné a standardní spotřeby formovací směsi CT

f./sl	1	Jednotky	Cena [Kč/jedn.]	1 6.8.2003												2 7.8.2003												3 11.8.2003											
				Předpis spotřeby				Skutečnost				Náklady				Skutečnost				Náklady				Skutečnost				Náklady											
				[jedn./dávkou]	[Kč/dávkou]	[Kč/l]	[Kč/l]	[jedn./dávkou]	[Kč/dávkou]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]	[Kč/l]									
1	Suroviny formovací písek	[t]	1 300,00	0,28000	0,32180	418,34	1 236,41	2,51	12	0,20	0,33440	434,72	1 243,12	0,22	0,31900	414,70	1 237,91	4,01	22	0,22	0,31900	414,70	1 237,91	4,01	22	0,22	0,31900	414,70	1 237,91										
2	vodní sklo	[t]	4 600,00	0,01500	0,01655	76,13	225,00	-8,89	-3,80	0,01530	70,38	201,26	-32,64	-13,95	0,01600	73,60	219,70	-14,20	-6,07	0,01600	73,60	219,70	-14,20	-6,07	0,01600	73,60	219,70	-14,20	-6,07										
3	celkem		0,30	433,00	1 467,80	0,33635	494,47	1 461,42	-6,39	-0,43	0,34970	505,10	1 444,38	-23,42	-1,60	0,33500	488,30	1 457,61	-10,18	-0,69	0,33500	488,30	1 457,61	-10,18	-0,69	0,33500	488,30	1 457,61											
4	Zpracovací náklady	[min]	0,50	6,00	10,17	6,38	3,10	-9,43	-0,74	-7,29	7,00	-3,50	-10,01	-0,16	-1,58	8,00	4,00	11,94	1,77	17,41	8,00	4,00	11,94	1,77	17,41	8,00	4,00	11,94											
5	míchání formovací směsi CT	[min]	1,93	12,00	23,16	78,51	12,12	23,36	69,13	-9,37	-11,94	15,00	28,95	4,28	5,45	19,00	36,67	109,46	30,95	39,43	19,00	36,67	109,46	30,95	39,43	19,00	36,67	109,46											
6	mzda (obsluha mlyna)	[min]	462,50	0,30	136,44	462,50	0,34	196,49	541,06	-10,12	-1,84	0,00	0,35	161,74	462,50	0,34	154,94	462,50	0,00	0,00	462,50	0,34	154,94	462,50	0,00	0,00	462,50	0,34											
7	celkem		163,60	551,19	183,07	541,06	-10,12	-1,84	194,19	555,29	-4,12	0,75	195,61	553,80	32,73	5,94	195,61	553,80	32,73	5,94	195,61	553,80	32,73	5,94	195,61	553,80	32,73	5,94											
8	Neúplné vlastní náklady		595,60	2 018,97	677,54	2 002,48	-16,50	-0,82	699,23	1 999,67	-19,30	-0,96	683,91	2 041,51	22,64	1,12	683,91	2 041,51	22,64	1,12	683,91	2 041,51	22,64	1,12	683,91	2 041,51	22,64	1,12											

Tab. A.8.2: Statistické ukazatele porovnání skutečné a standardní spotřeby formovací směsi CT

f./sl	1	Jednotky	UKAZATELE STŘEDNÍCH HODNOT							UKAZATELE VARIABILITY				UKAZATELE REPRODUKOVATELNOSTI			
			Počet	Minimum	Maximum	Arithmetický průměr	Modus	Medián	Směrodatná odchylka	Variansní rozptě	Variansní koeficient v %	Confidence	Interval spolehlivosti průměru				
													dolní mez	horní mez	rozptě l.s.p.		
1	Suroviny formovací písek	[Kč/l]	11	1 231,13	1 243,12	1 236,03	1 237,91	1 236,41	3,67	12,00	0,30	2,17	1 233,86	1 238,20	4,34		
2	vodní sklo	[Kč/l]	11	201,26	243,71	226,34	219,70	225,00	12,98	42,45	5,74	7,67	218,67	234,02	15,35		
3	celkem	[Kč/l]	11	1 444,38	1 474,83	1 462,38	1 457,61	1 461,42	9,31	30,45	0,64	5,50	1 456,87	1 467,88	11,01		
4	Zpracovací náklady	[Kč/l]	11	9,43	14,75	12,50	11,94	13,16	1,72	5,32	13,76	1,02	11,49	13,52	2,03		
5	míchání formovací směsi CT	[Kč/l]	11	69,13	109,46	94,90	96,50	11,51	40,33	12,13	6,80	88,10	101,70	13,61			
6	mzda (obsluha mlyna)	[Kč/l]	11	462,50	462,50	462,50	462,50	462,50	0,00	0,00	0,00	#CISLO!	#CISLO!	#CISLO!			
7	celkem	[Kč/l]	11	541,06	585,42	569,90	572,38	12,87	44,36	2,26	7,81	562,29	577,51	15,21			
8	Neúplné vlastní náklady	[Kč/l]	11	1 999,67	2 046,44	2 032,26	2 038,06	16,14	46,77	0,79	9,54	2 022,74	2 041,61	19,07			

Tab. A.8.3: Statistické ukazatele odchylek nákladů na formovací směs od norem

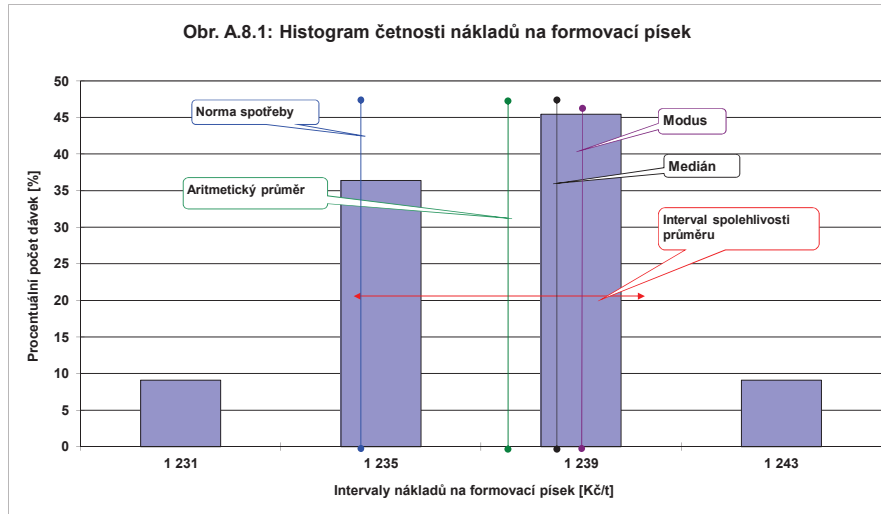
ř./sl.	1	Jednotky	UKAZATELE STŘEDNÍCH HODNOT						UKAZATELE VARIABILITY				UKAZATELE REPRODUKOVATELNOSTI			
			Počet	Minimum	Maximum	Aritmetický průměr	Modus	Medián	Směrodatná odchylka	Variační rozpětí	Variační koeficient v %	Confidence	Interval spolehlivosti průměru			
													dolní mez	horní mez	rozpětí l.s.p.	
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15			
1	Suroviny formovací písek	[Kč/t]	11	-2,77	9,22	2,14	4,01	2,51	3,67	12,00	171,86	2,17	-0,03	4,30	4,34	
2	vodní sklo	[Kč/t]	11	-32,64	9,81	-7,56	-14,20	-8,89	12,98	42,45	-171,86	7,67	-15,23	0,12	15,35	
3	celemek	[Kč/t]	11	-23,42	7,04	-5,42	-10,18	-6,38	9,31	30,45	-171,86	5,50	-10,92	0,08	11,01	
4	Zpracovací náklady	[Kč/t]	11	-0,74	4,58	2,33	1,77	2,99	1,72	5,32	73,73	1,02	1,32	3,35	2,03	
5	míchání formovací směsi CT	[Kč/t]	11	-9,37	30,95	16,39	#####	17,99	11,51	40,33	70,24	6,80	9,59	23,19	13,61	
6	mzda (obsluha mlýna)	[Kč/t]	11	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	#DĚLENÍ NULOU	#ČÍSLO!	#ČÍSLO!	#ČÍSLO!	#ČÍSLO!	
7	likvidaci použité formovací směsi CT	[Kč/t]	11	-10,12	34,24	18,72	#####	21,20	12,87	44,36	68,75	7,61	11,12	26,33	15,21	
8	celemek	[Kč/t]	11	-19,30	27,47	13,30	#####	19,09	16,14	46,77	121,31	9,54	3,77	22,84	19,07	
8	Neuplné vlastní náklady	[Kč/t]	11	-19,30	27,47	13,30	#####	19,09	16,14	46,77	121,31	9,54	3,77	22,84	19,07	

Tab. A.10.1: Srovnání skutečné hmotnosti formovací směsi ve formě s údajem v OPTI

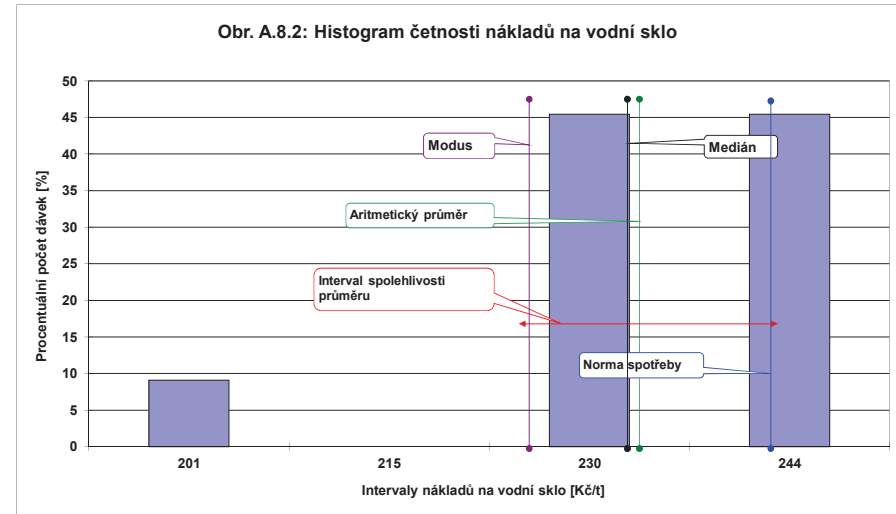
ř./sl.	Typ odličky (název)	Typ formovací směsi	Hmotnost formovací směsi			Průměrná odchylka od normy	Nově navržena norma	Statistické ukazatele skutečné hmotnosti formovací směsi								Průměrná odchylka od normy
			skutečnost	norma	odchylka			počet	minimum	maximum	aritmetický průměr	modus	medián	variační rozpětí		
			[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]			-	[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]	[kg/formu]	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
1	063/064 (vodič)	CT	43,00	31,80	11,20											
2			41,40	31,80	9,60	10,30	42,10	3	41,40	43,00	42,10	#####	41,90	1,60	32,39	
3			41,90	31,80	10,10											
4	2268201b (deska)	CT	39,60	41,70	-2,10											
5			39,30	41,70	-2,40											
6			39,10	41,70	-2,60	-2,25	39,45	6	39,10	39,80	39,45	#####	39,45	0,70	-5,40	
7			39,80	41,70	-1,90											
8			39,20	41,70	-2,50											
9			39,70	41,70	-2,00											
10	A105109 (komora)	Bentonitová	46,70	36,30	10,40											
11			46,10	36,30	9,80											
12			46,80	36,30	10,50	10,36	46,66	5	46,10	47,20	46,66	#####	46,70	1,10	28,54	
13			46,50	36,30	10,20											
14			47,20	36,30	10,90											
15	160/120x130 (1)	CT	50,45	45,60	4,85		50,45	1	-	-	-	-	-	-	10,64	
16	75/50x330 (3 pouzdra)	CT	126,90	76,72	50,18		126,90	1	-	-	-	-	-	-	65,41	
17	90/40x500 (2 pouzdra)	CT	108,10	87,04	21,06		108,10	1	-	-	-	-	-	-	24,20	
18	75/50x330 (2 pouzdra)	CT	82,00	51,14	30,86		82,00	1	-	-	-	-	-	-	60,34	
19	90/40x500 (1 pouzdro)	CT	114,30	43,52	70,78		114,30	1	-	-	-	-	-	-	162,64	

Pozn.: V případě ř. 15-19, sl. 15 se jedná o odchylku od normy.

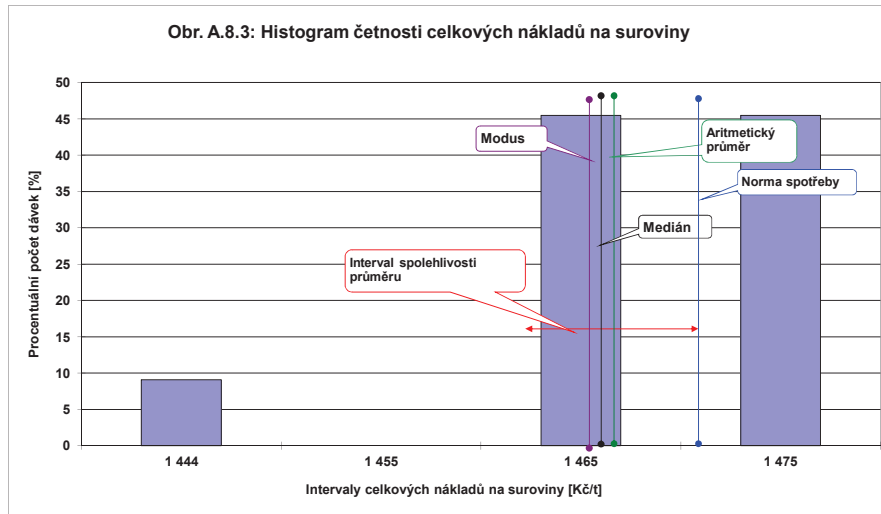
Obr. A.8.1: Histogram četnosti nákladů na formovací písek



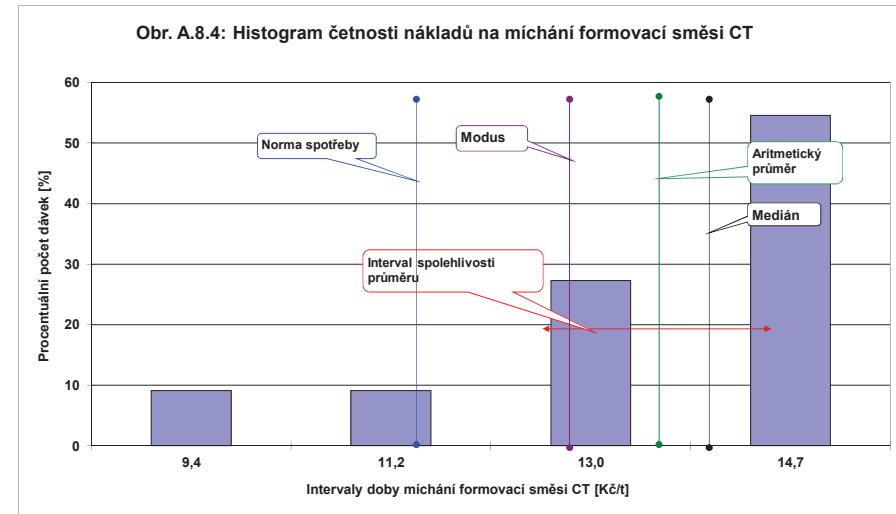
Obr. A.8.2: Histogram četnosti nákladů na vodní sklo



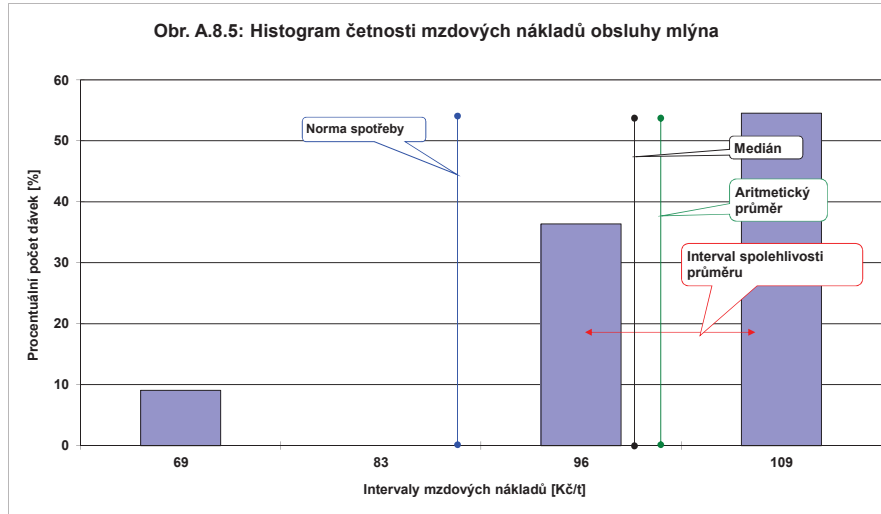
Obr. A.8.3: Histogram četnosti celkových nákladů na suroviny



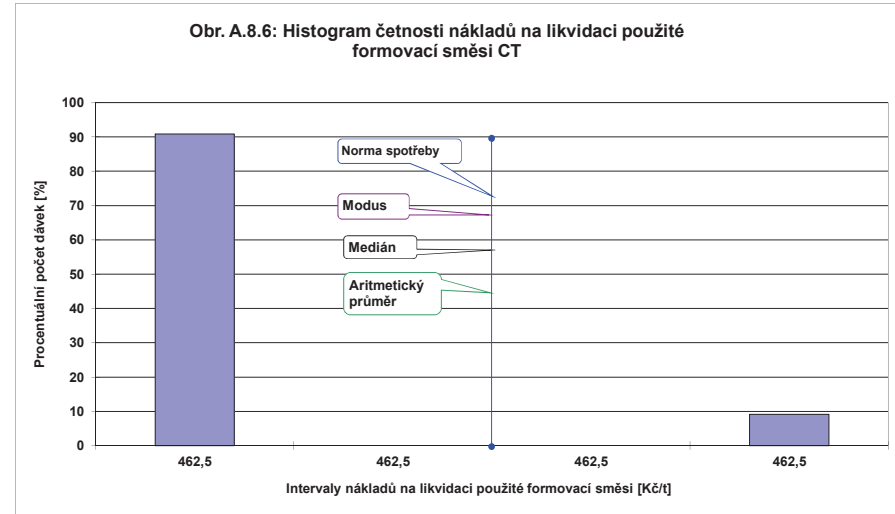
Obr. A.8.4: Histogram četnosti nákladů na míchání formovací směsi CT



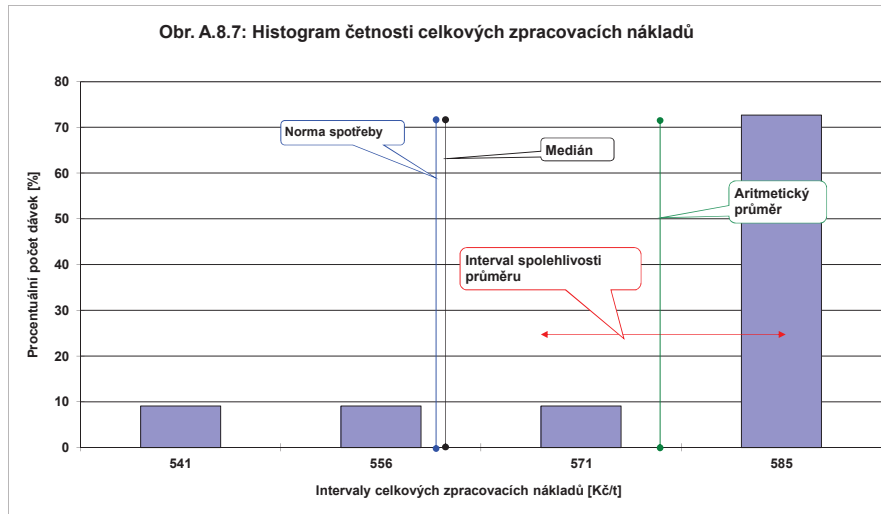
Obr. A.8.5: Histogram četnosti mzdových nákladů obsluhy mlýna



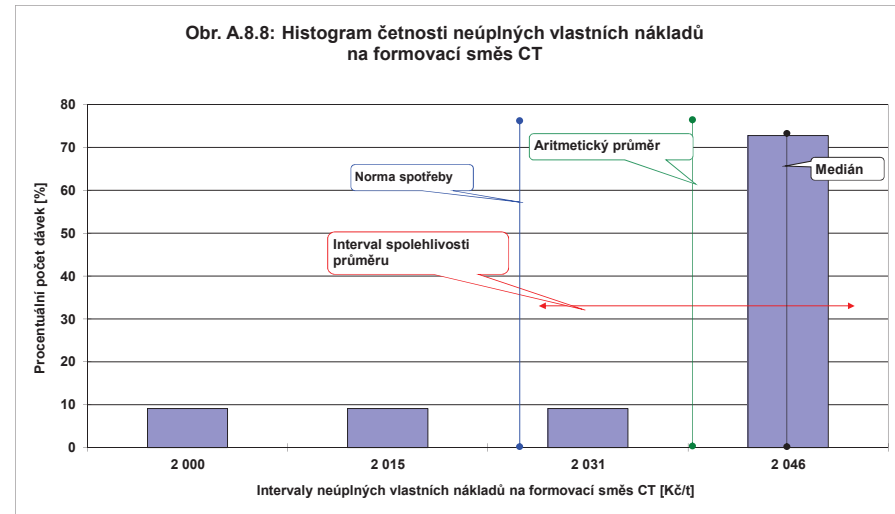
Obr. A.8.6: Histogram četnosti nákladů na likvidaci použité formovací směsi CT



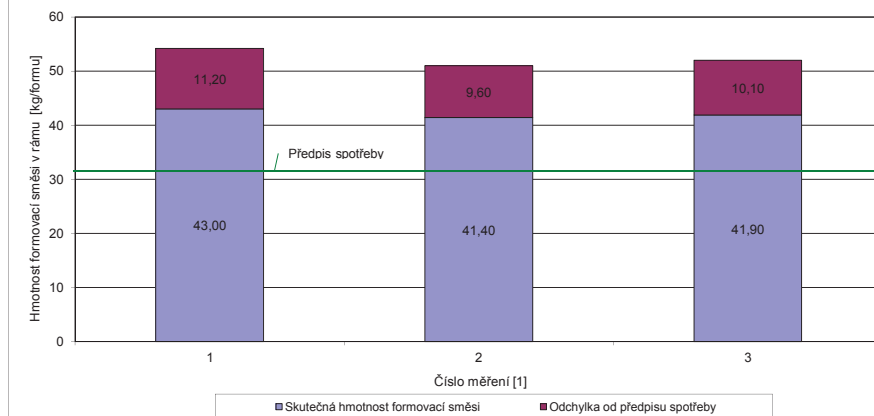
Obr. A.8.7: Histogram četnosti celkových zpracovacích nákladů



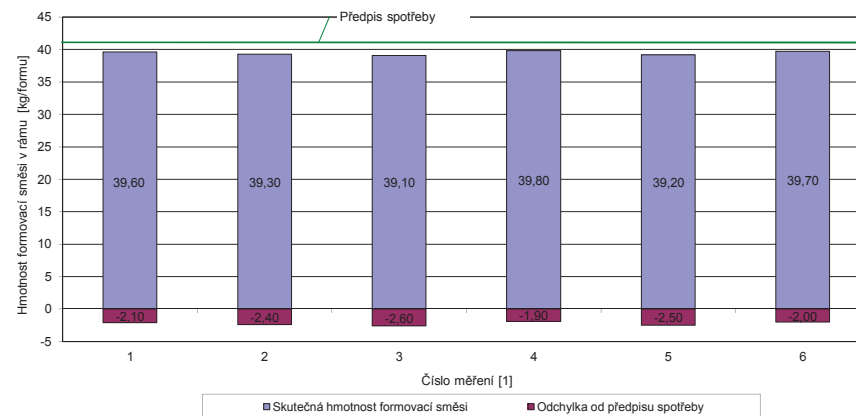
Obr. A.8.8: Histogram četnosti neúplných vlastních nákladů na formovací směs CT



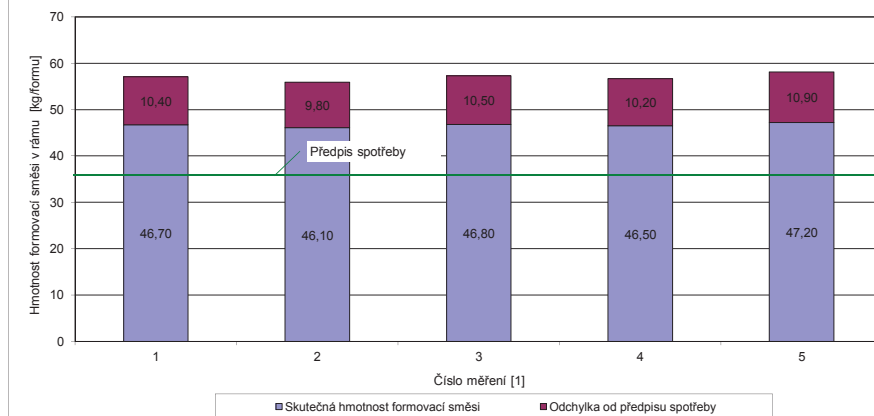
Obr. A.10.1: Odchylka hmotnosti formovací směsi CT od předpisu pro odlitek 063/064



Obr. A.10.2: Odchylka hmotnosti formovací směsi CT od předpisu pro odlitek 2268201b



Obr. A.10.3: Odchylka hmotnosti bentonitové formovací směsi od předpisu pro odlitek A105109



Tab. B.1.1: Porovnání vyrobené a skutečně spotřebované formovací směsi

f./sl	1	Jednotky	Cena	Předpis spotřeby							1							2							3																																	
				[Kč/jedn.]	[jedn./dávk.]	[Kč/dávk.]	[Kč/kg]	[jedn./den]	[Kč/den]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]	[Kč]																												
																															Skutečnost							14.7.2003							15.7.2003							16.7.2003						
																															Náklady							56							46							43						
odchylka							%							%							%																																					
1	Nová bentonitová formovací směs	směsný bentonit	[t]	3 190,00		0,00		0,280	893,20	19,22			0,230	733,70	19,22			0,218	685,85	19,22																																						
2		písek	[t]	190,00		0,00		0,784	148,96	3,20			0,644	122,36	3,20			0,602	114,38	3,20																																						
3		voštin	[t]	45,00		0,00		2,240	100,80	2,17			1,380	62,10	1,63			1,290	58,05	1,63																																						
4		celkem			0,00000	0,00		3,304	1 142,96	24,59			2,254	918,16	24,05			2,107	858,28	24,05																																						
5	Vratná bentonitová formovací směs		[t]					43,176					35,926					33,583																																								
6	Zpracovací náklady bent. formovací směsi	elektrická energie mísače	[kWh]	2,00		0,00		260,000	520,00	11,19			251,000	502,00	13,15			201,000	402,00	11,26																																						
7		elektrická energie dopravníku	[kWh]	2,00		0,00		315,000	630,00	13,55			315,000	630,00	16,50			315,000	630,00	17,65																																						
8		mzda obsluhy mísače	[hod]	80,67		0,00		7,500	606,50	13,06			7,500	606,50	15,88			7,500	606,50	16,98																																						
9		likvidace bentonitové form. směsi	[t]	200,00		0,00		1,064	212,80	4,58			0,874	174,80	4,58			0,817	163,40	4,58																																						
10		celkem				0,00		1 969,30	42,37				1 973,30	50,11				1 801,90	50,49																																							
11	Neúplně vlastní náklady bentonitové formovací směsi					0,00		3 112,26	66,96				2 831,46	74,16				2 660,18	74,54																																							
12	Hmotnost vyrobené bent. formovací směsi		[t]					46,480					38,180					35,690																																								
13		strojní linka	[t]					14,945					12,250					12,828																																								
14		ruční formovna	[t]					19,252					14,943					14,664																																								
15		celkem						34,197					27,193					27,492																																								
16	Hmotnost nevyužitě bent. formovací směsi		[t]					12,283					10,987					8,198																																								
17		strojní linka	[t]																																																							
18		ruční formovna	[t]					3,089					2,206					2,197																																								
19		celkem						2,938					2,338					2,263																																								
20	Měrná spotřeba bentonitové f.s. na t odličky		[t]					4,838					5,553					5,839																																								
21		ruční formovna	[t]					6,553					6,391					6,480																																								

Tab. B.1.2: Statistické ukazatele vyrobené a skutečně spotřebované formovací směsi

f./sl	1	Jednotky	UKAZATELE STŘEDNÍCH HODNOT							UKAZATELE VARIABILITY				UKAZATELE REPRODUKOVATELNOSTI				
			Počet	Minimum	Maximum	Aritmetický průměr	Modus	Medián	Směrodatná odchylka	Variační rozpětí	Variační koeficient v %	Confidence	Interval spolehlivosti průměru					
													dolní mez	horní mez	rozpětí i.s.p.			
1	Surovinové náklady nové bentonitové formovací směsi	[Kč]	33	23,69	24,77	24,13	24,05	24,05	0,22	1,08	0,91	0,08	24,06	24,21	0,15			
2	Zpracovací náklady	[Kč]	33	11,16	13,15	11,31	11,28	11,28	0,33	1,97	2,94	0,11	11,20	11,42	0,23			
3		[Kč]	33	11,50	28,11	16,82	16,82	16,82	16,15	2,84	16,86	0,97	16,85	17,76	1,94			
4		[Kč]	33	11,07	27,06	16,19	14,91	15,55	2,73	15,99	16,86	0,93	15,26	17,13	1,86			
5		[Kč]	33	4,51	5,34	4,66	4,58	4,58	0,20	0,83	4,29	0,07	4,59	4,73	0,14			
6		celkem	33	38,43	71,00	48,98	46,26	47,55	5,60	32,57	11,44	1,91	47,07	50,89	3,82			
7	Neúplně vlastní náklady bentonitové formovací směsi	[Kč]	33	62,48	95,05	73,11	70,31	71,60	5,63	32,57	7,70	1,92	71,19	75,03	3,84			
8	Hmotnost nové bentonitové formovací směsi	[t/den]	33	1,32	3,30	2,28	2,40	2,30	0,36	1,98	1,58	0,12	2,16	2,40	0,24			
9	Hmotnost vratné bentonitové formovací směsi	[t/den]	33	21,09	51,55	36,02	38,27	36,71	5,13	30,46	14,25	1,75	34,27	37,77	3,50			
10	Hmotnost vyrobené bentonitové formovací směsi	[t/den]	33	22,41	54,76	38,31	40,67	39,01	5,47	32,37	14,27	1,87	36,44	40,17	3,73			
11	Hmotnost spotřebované bent. for. směsi	strojní linka	[t/den]	33	7,56	19,55	14,76	14,95	14,91	2,05	11,99	13,87	0,70	14,06	15,46	1,40		
12		ruční formovna	[t/den]	33	8,63	21,34	16,53	16,51	3,20	12,71	19,38	1,09	15,44	17,63	2,19			
13		celkem	33	16,34	38,08	31,29	31,29	31,29	4,32	21,74	13,79	1,47	29,82	32,77	2,85			
14	Hmotnost nevyužitě bentonitové for. směsi	strojní linka	[t/den]	33	-3,22	26,08	7,01	6,57	5,31	29,31	75,76	1,81	6,20	8,82	3,63			
15		ruční formovna	[t/den]	33	-18,5	194,6	49,0	45,9	38,2	203,1	77,9	13,0	36,0	62,0	26,04			
16	Hmotnost čistých odličky odličky na	strojní linka	[t/den]	33	1,23	3,34	2,32	2,32	0,55	2,12	23,87	0,19	2,13	2,50	0,38			
17		ruční formovna	[t/den]	33	1,19	3,27	2,56	2,40	2,55	0,46	2,08	17,82	0,16	2,41	2,72	0,31		
18	Měrná spotřeba bentonitové f.s. na t odličky	strojní linka	[t]	33	4,50	11,74	6,57	6,17	1,67	7,24	24,99	0,57	6,10	7,24	1,14			
19		ruční formovna	[t]	33	4,36	8,61	6,52	6,53	1,06	4,25	16,34	0,36	6,15	6,88	0,73			

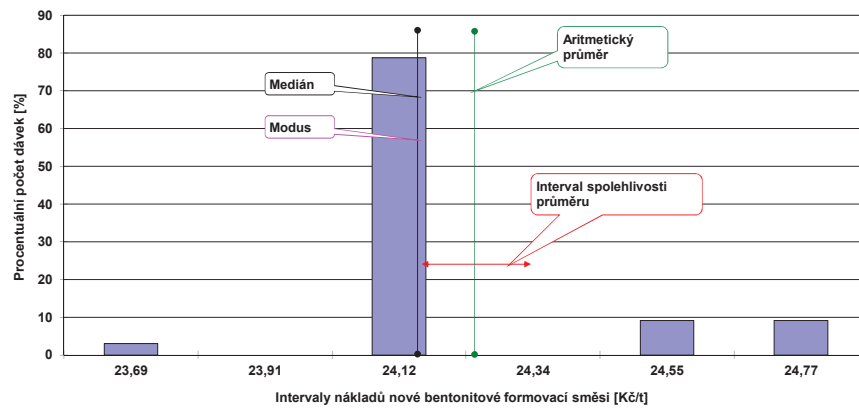
Tab. B.2.1: Ověření spotřeby písku, hmotnosti obsahu mísiče, hmotnosti bent. formovací směsi v rámu, spotřeby bentonitu a hmotnost expedovaných odlišků

ř./sl.	1	Jednotky 2	Měření														
			3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17
1	Hmotnost formovacího písku na dávku	[kg/dávku]	13,20	13,50	13,05	13,10	13,25	13,15	13,15	13,10	13,20	13,15	-	-	-	-	-
2	Hmotnost bentonitové formovací směsi v mísiči	[kg/dávku]	831,00	830,00	832,00	830,00	831,00	830,00	831,00	830,00	832,00	830,00	-	-	-	-	-
3	Měření rámu výška rámu	[mm/rám]	120	123	125	105	109	120	120	123	-	-	-	-	-	-	-
4	hmotnost bent. for. směsi	[kg/rám]	17,0	20,0	19,5	20,0	19,5	20,0	28,0	20,0	-	-	-	-	-	-	-
5	Výpočet hmotnosti bent. form směsi v rámu	[kg/rám]	24,3	24,91	25,31	21,26	22,07	24,3	24,3	24,91	-	-	-	-	-	-	-
6	Hmotnost expedovaných odlišků	[kg/odlišek]	4,3	4,36	4,35	4,45	4,35	4,25	4,25	4,45	4,35	4,25	4,25	4,25	4,4	4,35	4,35
7	Hmotnost bentonitu na dávku	[kg/dávku]	5,05	5,00	5,05	5,10	4,95	5,00	5,05	5,10	5,05	5,05	-	-	-	-	-

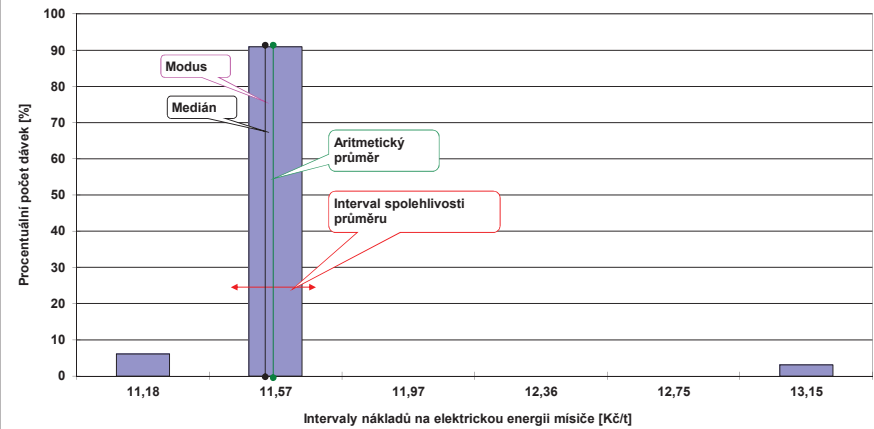
Tab. B.2.2: Statistické ukazatele ověření spotřeby písku, hmotnosti obsahu mísiče, hmotnosti bent. formovací směsi v rámu, spotřeby bentonitu a hmotnosti expedovaných odlišků

ř./sl.	1	Jednotky 2	UKAZATELE STŘEDNÍCH HODNOT						UKAZATELE VARIABILITY			UKAZATELE REPRODUKOVATELNOSTI			
			Počet 3	Minimum 4	Maximum 5	Aritmetický průměr 6	Modus 7	Medián 8	Směrodatná odchylka 9	Variační rozpětí 10	Variační koeficient v % 11	Confidence 12	Interval spolehlivosti průměru		
													dolní mez 13	horní mez 14	rozpětí i.s.p. 15
1	Hmotnost formovacího písku na dávku	[kg/dávku]	10	13,05	13,50	13,19	13,15	13,15	0,12	0,45	0,95	0,08	13,11	13,26	0,15
2	Hmotnost bentonitové formovací směsi v mísiči	[kg/dávku]	10	830,00	832,00	830,70	830,00	830,50	0,82	2,00	0,10	0,51	830,19	831,21	1,02
3	Měření rámu výška rámu	[mm/rám]	8	105,00	125,00	118,13	120,00	120,00	7,18	20,00	6,08	4,98	113,15	123,10	9,95
4	hmotnost bent. for. směsi	[kg/rám]	8	17,00	28,00	20,50	20,00	20,00	3,20	11,00	15,59	2,21	18,29	22,71	4,43
5	Výpočet hmotnosti bent. form směsi v rámu	[kg/rám]	8	21,26	25,31	23,92	24,30	24,30	1,46	4,05	6,08	1,01	22,91	24,93	2,02
6	Hmotnost expedovaných odlišků	[kg/odlišek]	15	4,25	4,45	4,33	4,35	4,35	0,07	0,20	1,63	0,04	4,30	4,37	0,07
7	Hmotnost bentonitu na dávku	[kg/dávku]	10	4,95	5,10	5,04	5,05	5,05	0,05	0,15	0,91	0,03	5,01	5,07	0,06

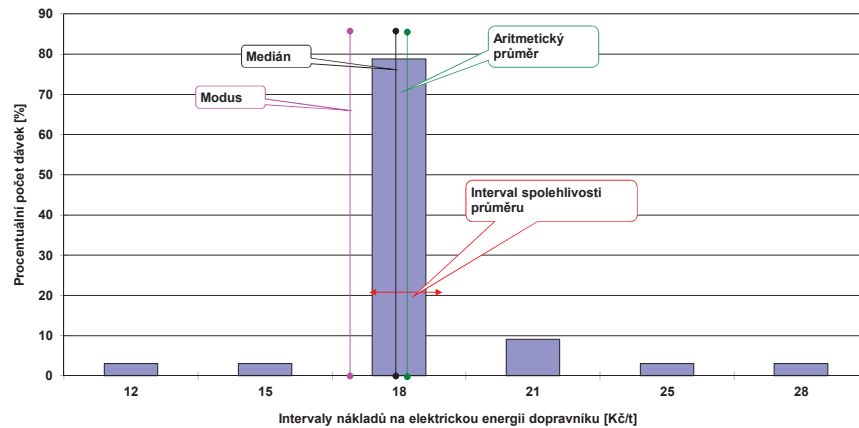
Obr. B.1.1: Histogram četnosti surovinových nákladů na novou formovací směs



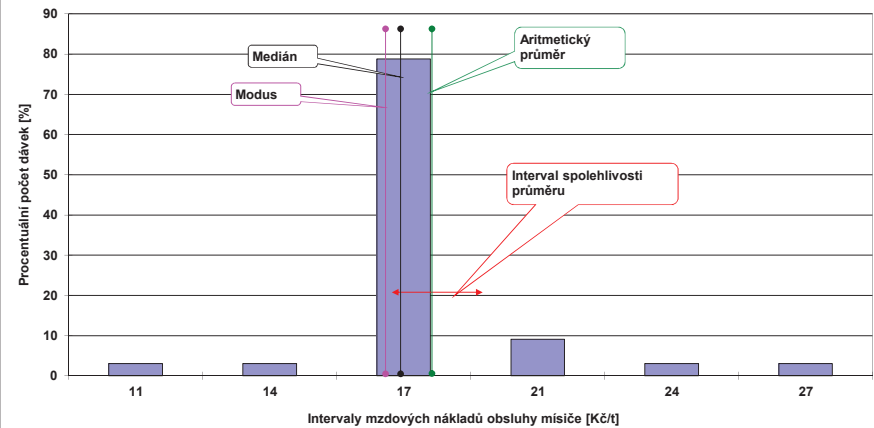
Obr. B.1.2: Histogram četnosti nákladů na elektrickou energii mísiče



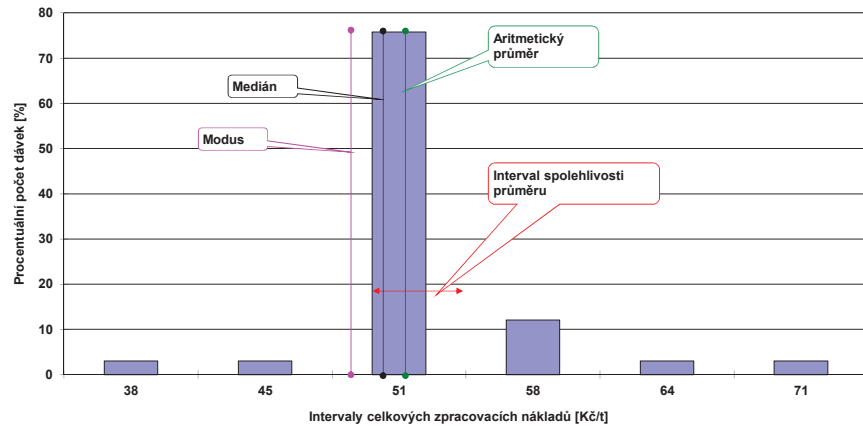
Obr. B.1.3: Histogram četnosti nákladů na elektrickou energii dopravníku



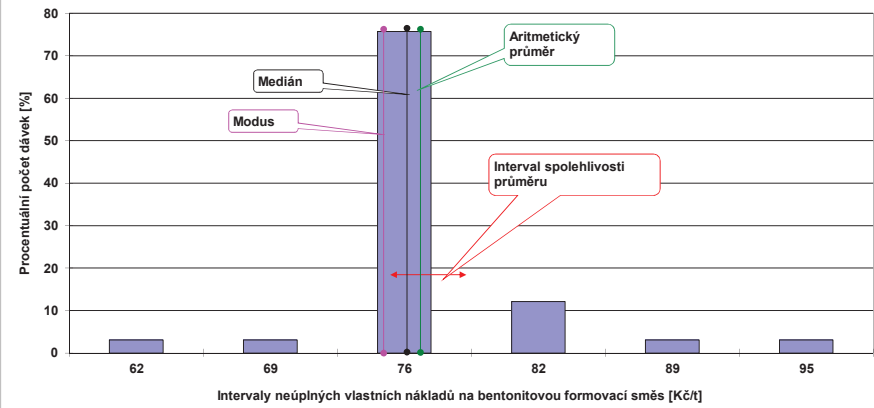
Obr. B.1.4: Histogram četnosti mzdových nákladů obsluhy mísiče



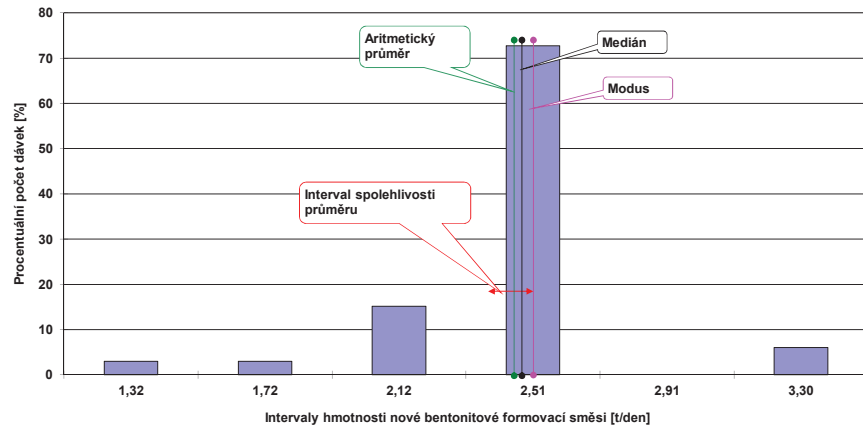
Obr. B.1.5: Histogram četnosti celkových zpracovacích nákladů



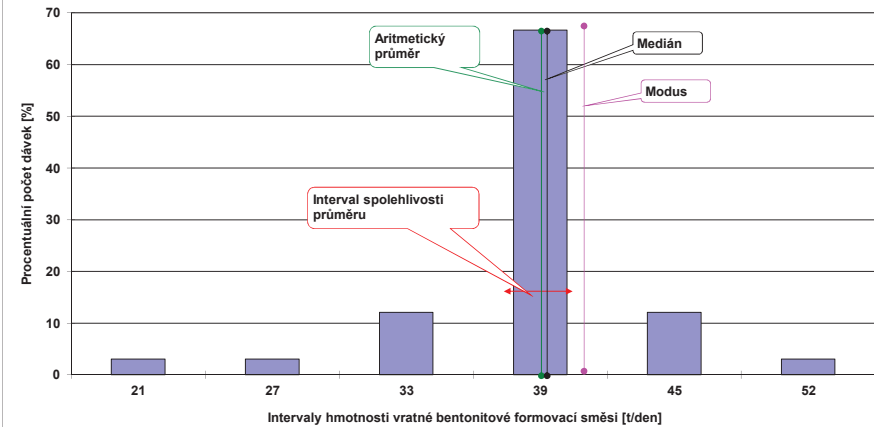
Obr. B.1.6: Histogram četnosti neúplných vlastních nákladů na bentonitovou formovací směs



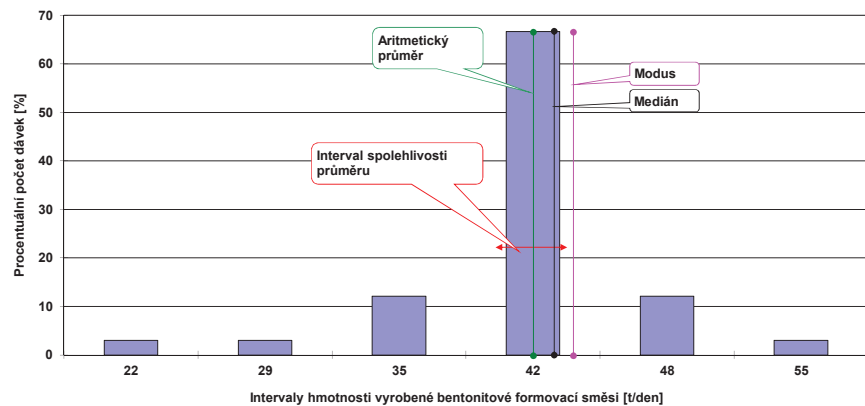
Obr. B.1.7: Histogram četnosti hmotnosti nové bentonitové formovací směsi



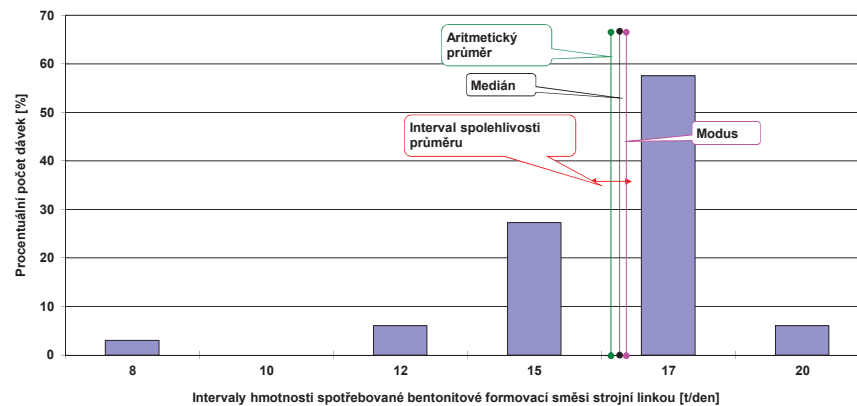
Obr. B.1.8: Histogram četnosti hmotnosti vratné bentonitové formovací směsi



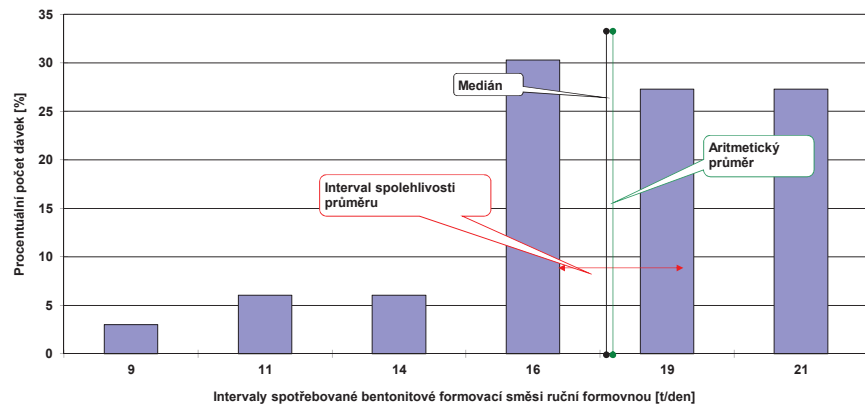
Obr. B.1.9: Histogram četnosti hmotnosti vyrobené bentonitové formovací směsi



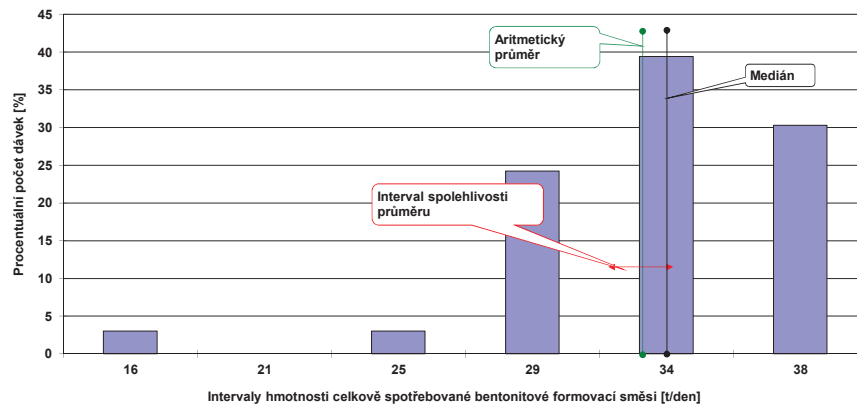
Obr. B.1.10: Histogram četnosti spotřebované bentonitové formovací směsi strojní linkou



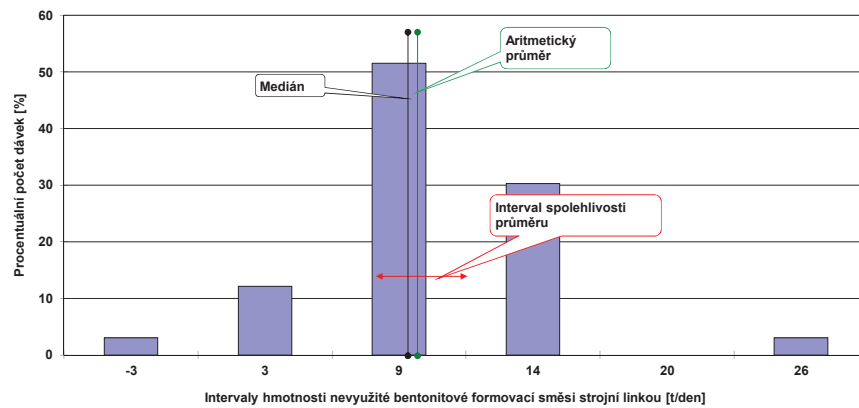
Obr. B.1.11: Histogram četnosti hmotnosti spotřebované bentonitové formovací směsi ruční formovnou



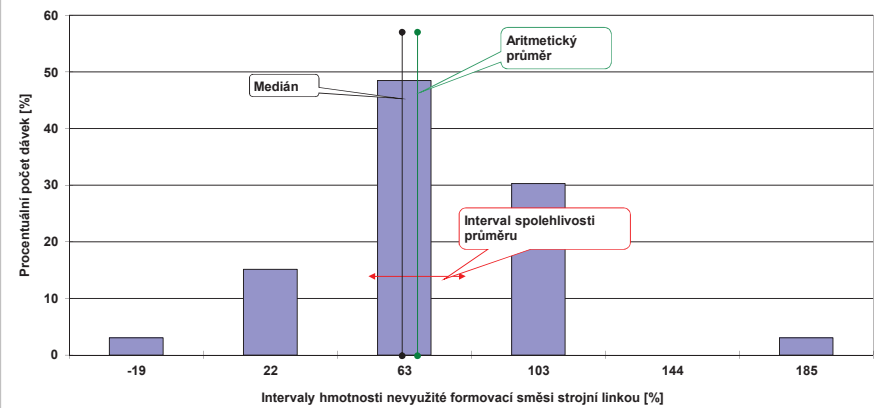
Obr. B.1.12: Histogram četnosti hmotnosti celkově spotřebované bentonitové formovací směsi



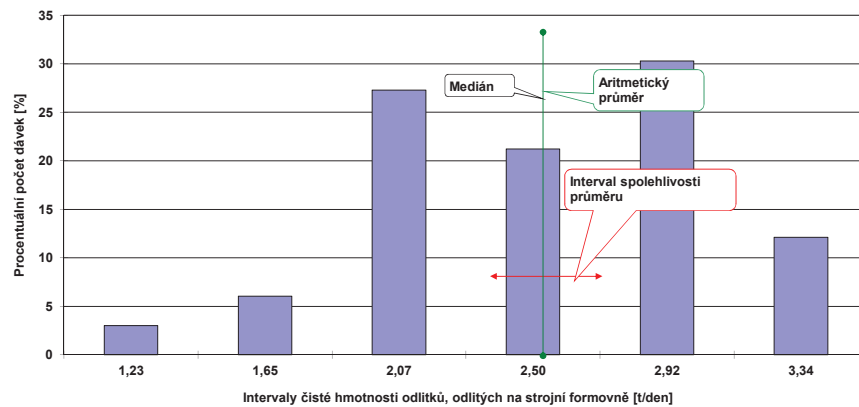
Obr. B.1.13: Histogram četnosti hmotnosti nevyužitých bentonitových formovací směsí strojní linkou v [t/den]



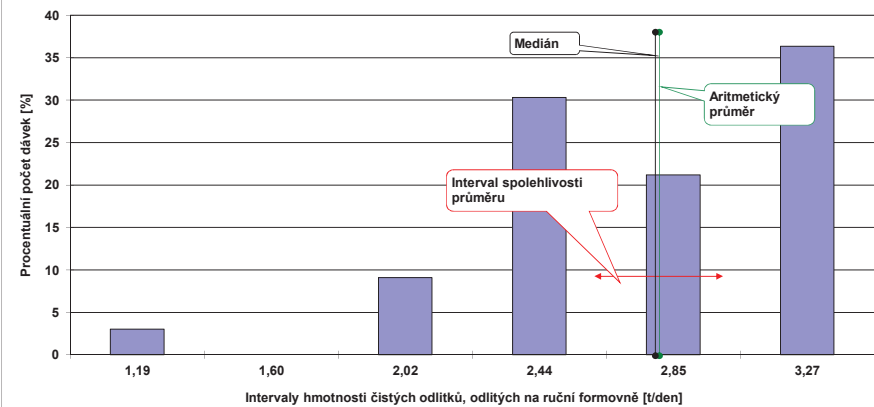
Obr. B.1.14: Histogram četnosti hmotnosti nevyužitých bentonitových formovací směsí strojní linkou v [%]



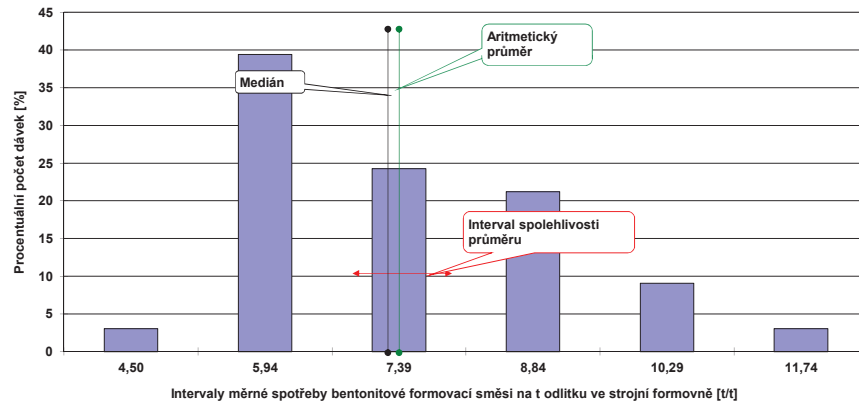
Obr. B.1.15: Histogram četnosti hmotnosti čistých odlítků, odlitých na strojní formovně



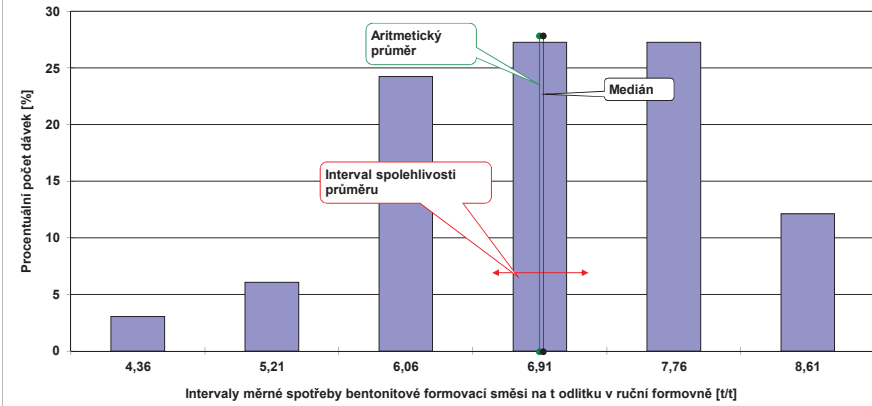
Obr. B.1.16: Histogram četnosti hmotnosti čistých odlítků, odlitých na ruční formovně



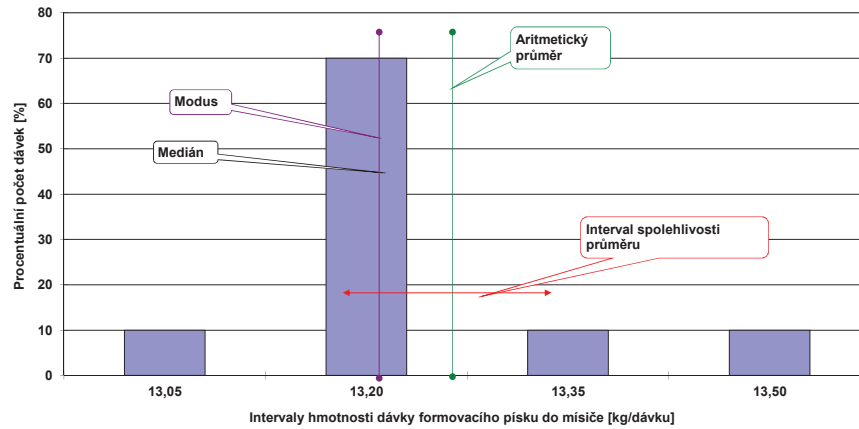
Obr. B.1.17: Histogram četnosti měrné spotřeby bentonitové formovací směsi na t odliktu ve strojní formovně



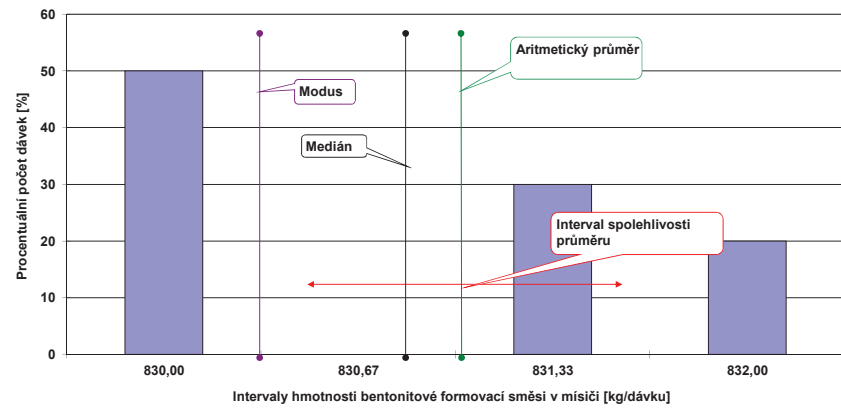
Obr. B.1.18: Histogram četnosti měrné spotřeby bentonitové formovací směsi na t odliktu v ruční formovně



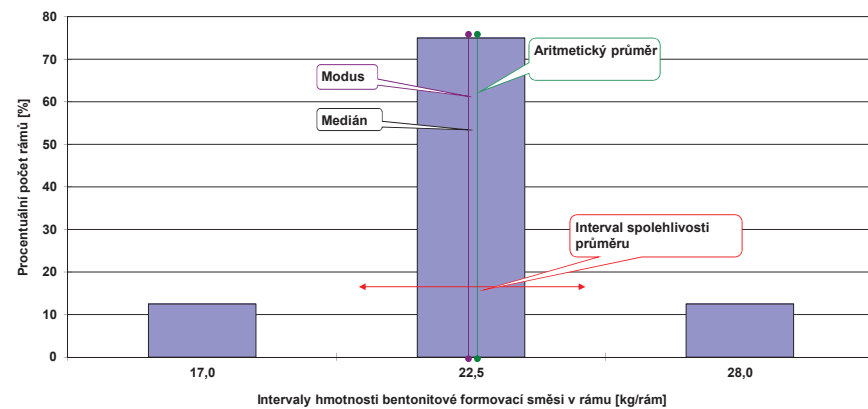
Obr. B.2.1: Histogram četnosti hmotnosti formovacího písku na dávku



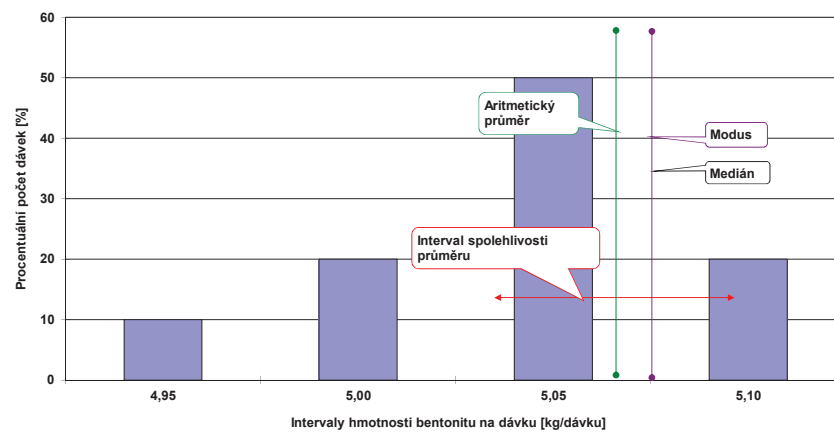
Obr. B.2.2: Histogram četnosti hmotnosti bentonitové formovací směsi v misiči



Obr. B.2.4: Histogram četnosti hmotnosti bentonitové formovací směsi v rámu



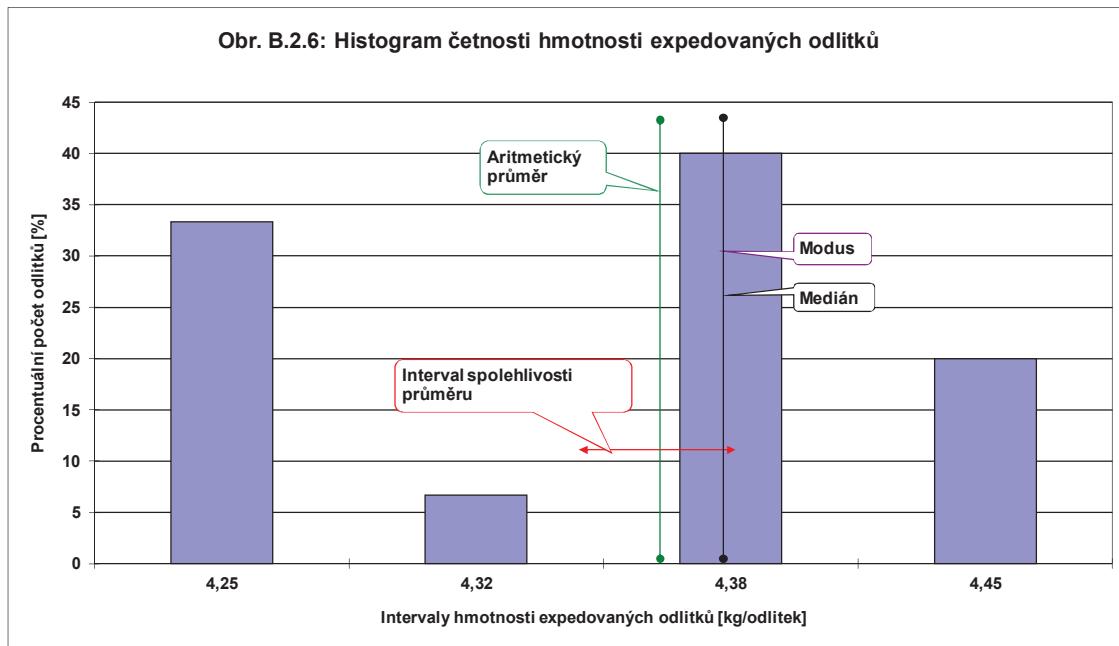
Obr. B.2.7: Histogram četnosti hmotnosti bentonitu na dávku



Tab. B.2.2: Statistické ukazatele ověření spotřeby písku, hmotnosti obsahu mísiče, hmotnosti bent. formovací směsi v rámu, spotřeby bentonitu a hmotnosti expedovaných odlitků

ř./sl.	1	Jednotky	UKAZATELE STŘEDNÍCH HODNOT						UKAZATELE VARIABILITY			UKAZATELE REPRODUKOVATELNOSTI			
			Počet	Minimum	Maximum	Aritmetický průměr	Modus	Medián	Směrodatná odchylka	Variační rozpětí	Variační koeficient v %	Confidence	Interval spolehlivosti průměru		
													dolní mez	horní mez	rozpětí l.s.p.
2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15		
1	Hmotnost formovacího písku na dávku	[kg/dávku]	10	13,05	13,50	13,19	13,15	13,15	0,12	0,45	0,95	0,08	13,11	13,26	0,15
2	Hmotnost bentonitové formovací směsi v mísiči	[kg/dávku]	10	830,00	832,00	830,70	830,00	830,50	0,82	2,00	0,10	0,51	830,19	831,21	1,02
3	Měření rámu	výška rámu [mm/rám]	8	105,00	125,00	118,13	120,00	120,00	7,18	20,00	6,08	4,98	113,15	123,10	9,95
4		hmotnost bent. for. směsi [kg/rám]	8	17,00	28,00	20,50	20,00	20,00	3,20	11,00	15,59	2,21	18,29	22,71	4,43
5	Výpočet hmotnosti bent. form směsi v rámu	[kg/rám]	8	21,26	25,31	23,92	24,30	24,30	1,46	4,05	6,08	1,01	22,91	24,93	2,02
6	Hmotnost expedovaných odlitků	[kg/odlitek]	15	4,25	4,45	4,33	4,35	4,35	0,07	0,20	1,63	0,04	4,30	4,37	0,07
7	Hmotnost bentonitu na dávku	[kg/dávku]	10	4,95	5,10	5,04	5,05	5,05	0,05	0,15	0,91	0,03	5,01	5,07	0,06

Obr. B.2.6: Histogram četnosti hmotnosti expedovaných odlitků



Tab. A.6.1: Úplné vlastní náklady na cídírně za I. pololetí roku 2003

ř./sl.	1	Jednotky	Režijní náklady cídírny na					Mzdové náklady	Celkové náklady cídírny	
			řezání	broušení	elektrody	svařáčské rukavice	pracovní pomůcky			celkem
ř./sl.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
1	Náklad cídírny	[Kč]	108 021,35	29 285,44	2 009,26	9 388,10	4 203,71	152 907,86	496 475,85	649 383,71
2		[%]	16,6	4,5	0,3	1,4	0,6	23,5	76,5	100,0
3	Náklad na t odliťku	[Kč/t]	1 656,8	449,16	30,82	143,99	64,47	2 345,21	7 614,66	9 959,87
4		[%]	16,6	4,5	0,3	1,4	0,6	23,5	76,5	100,0

Tab. A.11.1: Srovnání skutečných normominut na cídírně s plánovanými normominutami v OPTI

ř./sl.	1	Normominuty na cídírně roku 2003				Počet pracovních dnů
		skutečnost	rozdíl			
			OPTI	[min/měsic]	[min/měsic]	
ř./sl.	1	2	3	4	5	6
1	Červen	78 120,00	49 349,00	28 771,00	58,30	21
2	Červenec	52 080,00	40 674,00	11 406,00	28,04	14
3	Srpen	70 680,00	28 252,08	42 427,92	150,18	19
4	Září	81 840,00	38 575,82	43 264,18	112,15	22

Obr. A.6.1: Úplné vlastní náklady na cídírně za I. pololetí roku 2003 [%]

