

**Tab.1:Hmotnost tekutého kovu na odlití všech odlitků sledovaného typu za sledovanou směnu**

Hmotnost tekutého kovu vynaloženého na příslušný odlitek kg		
Odlitek č.	1	88,5
	2	88
	3	87,5
	4	88,5
	5	88
	6	88,5
	7	88
	8	87
	9	88,5
	10	88
	11	88,5
	12	88,5
	13	87,5
	14	87,5
	15	88
	celkem	1320,5

Poznámka: pokud nebude možné zvážit tekutý kov separátně pro všechny odlitky sledovaného typu uvede se způsob propočtu do poznámky.

Příklad jiného postupu: Byl zvážen tekutý kov pro 10 odlitků na začátku směny(uved' příslušné hmotnosti), tekutý kov pro 10 odlitků uprostřed směny a stejně tak na konci směny (opět uved' hmotnosti), z těchto 30 hmotností tekutého kovu se vypočte průměr, průměrnou hmotností se následně vynásobí celkový počet odlitků daného typu odlitého za směnu a vyplní do řádku tab.1 "celkem"

**Tab.2:Hmotnost materiálu v odlitku(hrubé váhy po odstranění nálitků,vtokové soustav a otrýskání)  
všech odlitků sledovaného typu za sledovanou směnu**

Hmotnost materiálu v odlitku kg		
Odlitek č.	1	31
	2	31
	3	30,5
	4	30,5
	5	31
	6	30,5
	7	31
	8	31
	9	30,5
	10	30,5
	11	31
	12	30,5
	13	30,5
	14	31
	15	30,5
	celkem	461

Poznámka: pokud nebude možné zvážit materiál v odlitku separátně pro všechny odlitky sledovaného typu uvede se způsob propočtu do poznámky.

Příklad jiného postupu: Byl zvážen materiál v odlitku pro 10 odlitků na začátku směny(uved' příslušné hmotnosti), materiál v odlitku pro 10 odlitků uprostřed směny a stejně tak na konci směny (opět uved' hmotnosti), z těchto 30 hmotností materiálu v odlitku se vypočte průměr, průměrnou hmotností se následně vynásobí celkový počet odlitků daného typu odlitého za směnu a vyplní do řádku tab.1 "celkem"

**Tab. 3: Možství formovacích směsí na sledované odlitky za směnu**

	hmotnost beden formovacích směsí (kg)		Použitá formovací směs kg
	před	po ukončení formování	
Formovací směs A (kupř. modelová)			44
Formovací směs B (kupř. výplňová)			-
.			

Poznámka: pokud bude použit jiný způsob stanovení hmotnosti formovací směsi prosím podrobně specifikuj  
Kupříkladu se zváží formy a písek, který přešel během formování do odpadu

formovací směs VCT -váženo na **1ks odlitku spod+vršek 44 kg**

do vršku přidáno cca 10kg BN

čas formování spodku - 3min.

čas formování vršku - 5min.

doba lití 1 formy - 9 s.

doba lití 15 forem - 6 min.

**Tab. 4: Množství jádrových směsí na sledované odlitky za směnu**

	hmotnost beden jádrových směsí (kg)		Použitá jádrová směs kg
	před	po ukončení formování	
jádrová směs A			
jádrová směs B			
.			

Poznámka: pokud bude použit jiný způsob stanovení hmotnosti jádrových směsí prosím podrobně specifikuj  
Kupříkladu podle podmínek v jaderně - zvaží se jádra a odpadní písek

Bez jader

**Tab. 5: Množství nátěrových hmot na sledované odlitky za směnu**

	hmotnost nádoby nátěrových hmot (kg)		Použitá nátěrová hmota kg
	před	po ukončení formování	
nátěrová hmota A			
nátěrová hmota B			
.			

Poznámka: pokud bude použit jiný způsob stanovení hmotnosti nátěrových hmot prosím podrobně specifikuj

**Tab.7: Spotřeby broků**

Broky nebude možné v žádném slévárně přímo odsledovat. Uvedte prosím způsob propočtu jejich stanovení

Množství broků celkem na všechny odlitky vybraného druhu vyrobenými ve sledované směně -kg   
Operativně podle podmínek v čistírně, v krajním případě doba tryskání za sledovaný počet směn a spotřeba broků na směnu

Čas tryskání : písek - TMZO -48 min.  
cundr - PTB - 40 min.

**Tab.8: Spotřeby brusných kotoučů**

Brusné kotouče budou stanovovány s pomocí zavedení pomocné evidence. Uvedte prosím konkrétně kdo evidenci prováděl a zda se objevily problémy.

Množství brusných kotoučů celkem na všechny odlitky vybraného druhu vyrobenými ve sledované směně -kg

Bruska PBU 230, brusný kotouč průměr 230x8 - **1,5x**

**Tab.8: Spotřeba zavařovacích elektrod**

Zavařovací elektrody budou stanovovány s pomocí zavedení pomocné evidence. Uvedte prosím konkrétně kdo evidenci prováděl a zda se objevily problémy.

Množství zavařovacích elektrod celkem na všechny odlitky vybraného druhu vyrobenými ve sledované směně -kg

Spotřeba elektrod:      uhlíkové elektrody průměr 8 - **23 ks**  
elektroda EB 124 průměr 4 - **13 ks**



**Tab.9: Spotřeba acetylénu a kyslíku**

hořák RT 3 pro 15 ks	Doba (měřeno) min	Průtok (dle štítkového údaje) l/min	spotřeba l (Nm3)
Acetylén	112	0,038	4,256
Kyslík	112	0,43	48,16

nahřívací hubice 100-300 mm

**T10: Mzdové náklady**

	Dílčí výrobní fáze	Doba min	Počet pracovníků	Tarifní sazba pro skupinu pracovníků Kč/min	Mzdový náklad časové mzdy Kč	Úkolová sazba (Kč/ks)x počet kusů Kč	Celková mzda (ř.4+ř.5) Kč	Celkový mzdový náklad (ř.6x1,35) Kč
		1	2	3	4	5	6	7
1	Formování forem	2100	2	2,2		4620	4620	6237
2	jader	-						
3	Lití odlitků	6	3	1,9		11,4	11,4	15,39
4	Vytloukání odlitků	120	2	1,7		204	204	275,4
5	Čištění odlitků tryskání	48	1	1,6		76,8	76,8	103,68
6	upalování(urážení)	112	1	1,8		201,6	201,6	272,16
7	čas celk.240' tepelné zpracování	45,6	1	1,7		77,52	77,52	104,652
8	tryskání	40	1	1,6		64	64	86,4
9	apretace	455	2	1,55		705,25	705,25	952,0875
10	konečné operace (rovnání,apod)							
11	Celkem							8046,77

Poznámka : výrobní fáze je nutné upravit podle konkrétní situace

536,4513

Kupříkladu může být opakované tepelné zpracování,  
nebo fáze apretace,eventuelně konečné operace by měly být pojmenovány podle  
převažující činnosti

Propočet je formulovaný pro případ Metazu,kde je kombinovaná časová a úkolová mzda,  
To znamená,že tam,kde není úkolová mzda se sloupec 5 nepočítá

Tab.11 : Obecné

	Náklady na tekutý kov						Celkem Suma 1-7
	Přísady vsázka	Přísady kovové	Energie nekovové	Energie el.energie	kyslík	Režijní sazba koks (u KP)	
	1	2	3	4	5	6	7
Varianta 1							0
Varianta 2							

Náklady na tepelné zpracování (uved' způsob propočtu pro sledované odlitky vyrobené v jedné směně)

Kč

**Tabulka 12: Souhrnné informace**

		počet odlit		hmotnos		Cena		Náklad	
		celkem	kg	kg/ks	Kč/jednc	Kč/odlitek	Kč/kg		
		1	2	3	4	5	6		6
1	Tekutý kov v odlitku	15	1320,5	88,03	6,38	561,6527	18,11783		
2	Hrubá váha odlitku	15	461	31					
3	Formovací směsi	druh A	pro 1 kus	44	44	0,85	37,4	1,206452	
4		druh B	15	3600	240	0,035	8,4	0,270968	
5	Jádrová směs	druh C	-						
6		druh D	-						
7	Obklady (kusy)		-						
8	Nátěry		-						
9	Broky	0,018kg/kg odlit	15	8,298	0,553	14,5	8,0214	0,258755	
10	Brusné kotouče (ks)		15	1,5	0,1	88	8,8	0,283871	
11	Elektrody (ks)		15	36	2,4	2,6	93,6	3,019355	
12	Acetylen		15	4,256	0,284	110	31,21067	1,006796	
13	Kyslík		15	48,16	3,211	4,34	13,93429	0,449493	
14	Tepelné zpracování		15	93	6,2	6,26	38,812	1,252	
15	Mzdy		1				536,45	17,30484	

Náklady bez režii . Na vysoké ceně se podílí změna vtokové soustavy ( stará ponechána ) a tím využití tekutého kovu 35 %

Expedovaná hmotnost odlitku (kg) 31