

Tab. č. (1) O.7 dotazník

Výrobní fáze				Výrobní činitelé	DATUM	SUMA	22.6.2011	23.6.2011	28.6.2011	29.6.2011
					Jednotky		Data	Data	Data	Data
f./sl.	1	2	3	4	5		6	7	8	9
1	A. Transport a odstranění zbytků formovacích směsí									
2	A.1 Přeprava odlitku do čistírny									
3	A.1.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]						
4			koeficient	[-]						
5			dobu provozu	[min]						
6			celkem spotřeba energie převoz	[kWh]			0,00	0,00	0,00	0,00
7	A.1.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]						
8			dobu práce vytloukače	[min]						
9			celkem doba práce na převoz	[min]			0,00	0,00	0,00	0,00
10	A.2 Odstranění zbytků formovacích směsí na odlitku									
11	A.2.1 Náklady na provoz zařízení		příkon elektrického kladiva	[kW]		0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
12			koeficient	[-]		[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
13			dobu provozu el. kladiva	[min]		14,00	11,00	3,00	0,00	0,00
14			celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]		0,02	0,01	0,00	0,00	0,00
15	A.2.2 Osobní náklady		dobu práce brusiče	[min]		11,00	11,00	0,00	0,00	0,00
16			dobu práce svářeče	[min]		3,00	0,00	3,00	0,00	0,00
17			celkem doba práce se zařízením	[min]		14,00	11,00	3,00	0,00	0,00
18	B. Tryskání I (po vytlučení)									
19	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení									
20	B.1.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]		0,00				
21			koeficient	[-]		0,00				
22			dobu provozu	[min]		0,00				
23			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
24			příkon zavážecího zařízení	[kW]		0,00				
25			koeficient	[-]		0,00				
26	B.1.2 Osobní náklady		dobu provozu	[min]		0,00				
27			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
28			dobu práce jeřábníka	[min]		0,00				
29			dobu práce tryskače	[min]		0,00				
30			celkem doba práce na převoz	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
31	B.2 Tryskání odlitku									
32	B.2.1 Náklady na provoz zařízení		příkon tryskacího zařízení	[kW]		0,00				
33			koeficient	[-]		0,00				
34			dobu provozu	[min]		0,00				
35			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
36	B.2.2 Osobní náklady		dobu práce tryskače	[min]		0,00				
37			celkem doba práce na zařízení	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
38	B.2.3 Materiálové náklady		spotřeba broků	[kg]		0,00				
39			spotřeba vody	[l]		0,00				
40			spotřeba písku	[kg]		0,00				
41			spotřeba vzduchu	[m³]		0,00				
42	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení									
43	B.3.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]		0,00				
44			koeficient	[-]		0,00				
45			dobu provozu	[min]		0,00				
46			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
47			příkon zavážecího zařízení	[kW]		0,00				
48			koeficient	[-]		0,00				
49	B.3.2 Osobní náklady		dobu provozu	[min]		0,00				
50			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
51			dobu práce jeřábníka	[min]		0,00				
52			dobu práce tryskače	[min]		0,00				
53			celkem doba práce na převoz	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
54	C. Tepelné zpracování I (před pálením)									
55	C.1 Přeprava odlitku k TZ									
56	C.1.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]		0,00				
57			koeficient	[-]		0,00				
58			dobu provozu	[min]		0,00				
59			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
60			příkon zavážecího zařízení	[kW]		0,00				
61			koeficient	[-]		0,00				
62	C.1.2 Osobní náklady		dobu provozu	[min]		0,00				
63			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
64			dobu práce jeřábníka	[min]		0,00				
65			dobu práce obsluhy pece	[min]		0,00				
66			celkem doba práce na převoz	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
67	C.2 Tepelné zpracování									
68	C.2.1 Náklady na provoz zařízení		příkon pece	[kW]		0,00				
69			koeficient	[-]		0,00				
70			dobu provozu	[min]		0,00				
71			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
72			spotřeba plynu - zemní	[Nm³]		0,00				
73			spotřeba plynu - směsný	[Nm³]		0,00				
74	C.2.2 Osobní náklady		dobu práce obsluhy pece	[min]		0,00				
75			celkem doba práce na zařízení	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
76	C.3 Přeprava odlitku z TZ									
77	C.3.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]		0,00				
78			koeficient	[-]		0,00				
79			dobu provozu	[min]		0,00				
80			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
81			příkon zavážecího zařízení	[kW]		0,00				
82			koeficient	[-]		0,00				
83	C.3.2 Osobní náklady		dobu provozu	[min]		0,00				
84			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
85			dobu práce jeřábníka	[min]		0,00				
86			dobu práce obsluhy pece	[min]		0,00				
87			celkem doba práce na převoz	[min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
88	D. Odstranění nálitku a vtokové soustavy (odřezávání, upalování, urážení)									
89	D.1 Přeprava odlitku									
90	D.1.1 Náklady na převoz		příkon jeřábu	[kW]		0,00				
91			koeficient	[-]		0,00				
92			dobu provozu	[min]		0,00				
93			celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]		0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
94	D.1.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]		0,00				
95			dobu práce paliče	[min]		0,00				

96			celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
97	D.2 Příprava a manipulace s odlitkem								
98		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
99		koeficient	[-]	0,00					
100	D.2.1 Náklady na manipulaci	doba provozu	[min]	0,00					
101		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
102		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
103	D.2.2 Osobní náklady	doba práce paliče	[min]	0,00					
104		celkem doba práce na manipulaci	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
105	D.3 Odstranění nálitků a vtoků, čištění (odstranění strusky)								
106		příkon	[kW]	0,00					
107		koeficient	[-]	0,00					
108	D.3.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0,00					
109		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
110		spotřeba stlačeného vzduchu	[m³]	0,00					
111	D.3.2 Osobní náklady	doba práce paliče	[min]	0,00					
112		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
113		spotřeba kyslíku	[Nm³]	0,00					
114	D.3.3 Materiálové náklady	spotřeba acetylenu	[Nm³]	0,00					
115		spotřeba trysek	[ks]	0,00					
116		spotřeba vody	[l]	0,00					
117	D.4 Přeprava odlitku								
118		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
119	D.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
120		doba provozu	[min]	0,00					
121		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
122		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
123	D.4.2 Osobní náklady	doba práce paliče	[min]	0,00					
124		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
125	D.5 Úklid odstraněných částí								
126		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
127		koeficient	[-]	0,00					
128	D.5.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0,00					
129		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
130		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
131	D.5.2 Osobní náklady	doba práce paliče	[min]	0,00					
132		celkem doba práce na manipulaci	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
133	C. Tepelné zpracování II (po pálení)								
134	C.1 Přeprava odlitku k TZ								
135		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
136		koeficient	[-]	0,00					
137		doba provozu	[min]	0,00					
138	C.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
139		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00					
140		koeficient	[-]	0,00					
141		doba provozu	[min]	0,00					
142		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
143		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
144	C.1.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0,00					
145		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
146	C.2 Tepelné zpracování								
147		příkon pece	[kW]	0,00					
148		koeficient	[-]	0,00					
149	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0,00					
150		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
151		spotřeba plynu - zemní	[Nm³]	0,00					
152		spotřeba plynu - směsný	[Nm³]	0,00					
153	C.2.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0,00					
154		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
155	C.3 Přeprava odlitku z TZ								
156		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
157		koeficient	[-]	0,00					
158		doba provozu	[min]	0,00					
159	C.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
160		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00					
161		koeficient	[-]	0,00					
162		doba provozu	[min]	0,00					
163		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
164		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
165	C.1.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0,00					
166		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
167	B. Tryskání II (po tepelném zpracování)								
168	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení								
169		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
170		koeficient	[-]	0,00					
171		doba provozu	[min]	0,00					
172	B.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
173		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00					
174		koeficient	[-]	0,00					
175		doba provozu	[min]	0,00					
176		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
177		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
178	B.1.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0,00					
179		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
180	B.2 Tryskání odlitku								
181		příkon tryskacího zařízení	[kW]	0,00					
182		koeficient	[-]	0,00					
183	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0,00					
184		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
185		doba práce tryskače	[min]	0,00					
186	B.2.2 Osobní náklady	celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
187		spotřeba broků	[kg]	0,00					
188	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba vody	[l]	0,00					
189		spotřeba písku	[kg]	0,00					
190		spotřeba vzduchu	[m³]	0,00					
191	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení								
192		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
193		koeficient	[-]	0,00					
194		doba provozu	[min]	0,00					
195	B.3.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
196		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00					
197		koeficient	[-]	0,00					
198		doba provozu	[min]	0,00					

199			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
200			doba práce jeřábніка	[min]	0,00				
201		B.3.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0,00				
202			celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
203	E. Uprava plochy po odstraňování nálitků (hrubé broušení) nebo zažehlování								
204	E.1 Přeprava odlitku k broušení								
205			skutečný výkon jeřábu	[kW]					
206		E.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]					
207			doba provozu	[min]					
208			Celkem spotřeba energie jeřábu	[kWh]					
209		E.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábніка	[min]					
210			doba práce brusiče (cidiče)	[min]					
211	E.2 Příprava a manipulace s odlítkem (příprava nářadí, brus, kotoučů, manipulace s odlítkem)								
212			skutečný výkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
213		E.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	-1	-1	-1	-1	-1
214			doba provozu jeřábu	[min]	23,00	23,00	0,00		
215			celkem spotřeba el. energie jeřábu při manipulaci s odlítkem	[kWh]	36,42	36,42	0,00	0,00	0,00
216			doba práce jeřábніка	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
217		E.2.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
218			doba práce svářeče	[min]	34,00	27,00	7,00	0,00	0,00
219			celkem doba práce na manipulaci	[min]	34,00	27,00	7,00	0,00	0,00
220	E.3 Hrubé broušení								
221			skutečný výkon úhlové brusky A	[kW]	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
222			skutečný výkon úhlové brusky B	[kW]	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
223			skutečný výkon úhlové brusky C	[kW]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
224			skutečný výkon brusky přímé	[kW]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
225			skutečný výkon sekacího kladiva (elektrické)	[kW]	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
226			skutečný výkon vzduch. kompresoru	[kW]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
227		E.3.1 Náklady na provoz zařízení	skutečný výkon svářečky (WTU)	[kW]	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40
228			doba provozu úhlové brusky A (malé)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
229			doba provozu úhlové brusky B (velké)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
230			doba provozu tyčové brusky C	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
231			doba provozu brusky přímé	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
232			doba provozu sekacího kladiva (elektrické)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
233			doba provozu vzduch. kompresoru	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
234			doba provzu svářečky (WTU)	[min]	30,00	10,00	20,00	0,00	0,00
235			celkem doba provozu zařízení	[min]	30,00	10,00	20,00	0,00	0,00
236			celkem spotřeba energie brusky A	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
237			celkem spotřeba energie brusky B	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
238			celkem spotřeba energie tyčové brusky C	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
239			celkem spotřeba energie sekac. Kladiva (elektrické)	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
240			celkem spotřeba energie vzduch. kompresoru	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
241			celkem spotřeba energie svářečky (WTU)	[kWh]	15,20	5,07	10,13	0,00	0,00
242			celkem spotřeba el. energie zařízení	[kWh]	15,20	5,07	10,13	0,00	0,00
243		E.3.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
244			doba práce svářeče (zažehlování)	[min]	38,00	11,00	27,00	0,00	0,00
245			celkem doba práce se zařízením	[min]	38,00	11,00	27,00	0,00	0,00
246		E.3.3 Materiálové náklady	spotřeba kotoučů zelený na písek 115 mm 98C24QBF-80	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
247			spotřeba kotoučů zelený na písek 230 mm 98C24QBF-80	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
248			spotřeba kotoučů modrý na ocel 230 mm A30-BF-TYROLIT	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
249			spotřeba brusných tělísek šedé	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
250			spotřeba brusných tělísek červené	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
251			spotřeba elektrod - ploché	[ks]	5,00	3,00	2,00	0,00	0,00
252			celkem spotřeba materiálu	[ks]	5,00	3,00	2,00	0,00	0,00
253	E.4 Přeprava odlitku po broušení								
254			skutečný výkon jeřábu	[kW]					
255		E.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]					
256			doba provozu	[min]					
257			celkem spotřeba energie převoz	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
258		E.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábніка	[min]					
259			doba práce cidiče	[min]					
260			celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
261	F. Odstraňování vad I (drážkování, broušení, vypalování, přebroušování, zažehlování)								
262	F.1 Přeprava odlitku k odstranění vad								
263			skutečný výkon jeřábu	[kW]					
264		F.1.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]					
265			celkem spotřeba energie převoz	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
266		F.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábніка	[min]	0,00				
267			doba práce svářeče	[min]	0,00				
268			celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
269	F.2 Příprava a manipulace s odlítkem								
270			skutečný výkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
271		F.2.1 Náklady na manipulaci	doba provozu	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
272			celkem spotřeba energie jeřábu při manipulaci s odlítkem	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
273			doba práce jeřábніка	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
274		F.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
275			doba práce brusiče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
276			celkem doba práce na manipulaci	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
277	F.3 Drážkování, broušení, vypalování, čištění (odstranění strusky)								
278			skutečný příkon svářečky WTU	[kW]	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40
279			skutečný příkon svářečky MIG/MAG	[kW]	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50
280			skutečný příkon vzduch. Kompresoru	[kW]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
281			doba provozu svářečky WTU	[min]	20,00	0,00	0,00	20,00	0,00
282			doba provozu svářečky MIG/MAG	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
283			doba provozu vzduch. kompresoru	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
284			celkem doba provozu zařízení	[min]	20,00	0,00	0,00	20,00	0,00

285	F.3.1 Náklady na provoz zařízení	celkem spotřeba energie svářečky WTU	[kWh]	10,13	0,00	0,00	608,00	0,00
286		celkem spotřeba energie svářečky MIG/MAG	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
287		celkem spotřeba energie vzduch. kompresoru	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
288		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	10,13	0,00	0,00	608,00	0,00
289	F.3.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	20,00	0,00	0,00	20,00	0,00
290		doba práce brusiče (očišťování okují)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
291		celkem doba práce se zařízením	[min]	20,00	0,00	0,00	20,00	0,00
292		celkem spotřeba materiálu	[ks]	1,00	0,00	0,00	1,00	0,00
293	F.3.3 Materiálové náklady	spotřeba uhlíkových elektrod - ploché	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
294		spotřeba uhlíkových elektrod (10x455 mm)	[ks]	1,00	0,00	0,00	1,00	0,00
295		spotřeba stlačeného vzduchu	[m3]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
296		spotřeba svařovacího drátu	[kg]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
297	F.4 Přeprava odtluku po odstranění vad							
298	F.4.1 Náklady na převoz	skutečný výkon jeřábu	[kW]	0,00				
299		doba provozu	[min]	0,00				
300		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
301	F.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
302		doba práce svářeče	[min]	0,00				
303		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
304	G. Zavařování (svařování) vad I							
305	G.1 Přeprava odtluku k zavařování			0,00				
306	G.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0,00				
307		koeficient	[-]	0,00				
308		doba provozu	[min]	0,00				
309		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
310	G.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
311		doba práce svářeče	[min]	0,00				
312		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
313	G.2 Příprava a manipulace s odtluki			0,00				
314	G.2.1 Náklady na manipulaci	skutečný výkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
315		koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
316		doba provozu	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
317		celkem spotřeba energie jeřábu při manipulaci s odtluki	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
318	G.2.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	3,00	0,00	3,00	0,00	0,00
319		doba práce svářeče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
320		celkem doba práce na manipulaci	[min]	3,00	0,00	3,00	0,00	0,00
321	G.3 Zavařování vad							
322	G.3.1 Náklady na provoz zařízení	příkon svářečky (MIG/MAG)	[kW]	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50
323		koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
324		doba provozu svářečky (MIG/MAG)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
325		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
326	G.3.2 Osobní náklady	spotřeba plynu	[l]	20,00	20,00	20,00	20,00	20,00
327		celkem spotřeba plynu	[l/hod]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
328		doba práce svářeče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
329		celkem doba práce se zařízením	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
330	G.3.3 Materiálové náklady	spotřeba uhlíkových elektrod kulaté (10x455)	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
331		spotřeba svařovacího drátu	[kg]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
332	G.4 Přeprava odtluku po zavařování			0,00				
333	G.4.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0,00				
334		koeficient	[-]	0,00				
335		doba provozu	[min]	0,00				
336		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
337	G.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka - svářeč	[min]	0,00				
338		doba práce brusiče	[min]	0,00				
339		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
340	C. Tepelné zpracování III (po zavařování)							
341	C.1 Přeprava odtluku k TZ			0,00				
342	C.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0,00				
343		koeficient	[-]	0,00				
344		doba provozu	[min]	0,00				
345		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
346	C.1.2 Osobní náklady	příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00				
347		koeficient	[-]	0,00				
348		doba provozu	[min]	0,00				
349		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
350	C.2 Tepelné zpracování	doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
351		doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
352		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
353	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	příkon pece	[kW]	0,00				
354		koeficient	[-]	0,00				
355		doba provozu	[min]	0,00				
356		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
357	C.2.2 Osobní náklady	spotřeba plynu - zemní	[Nm ³]	0,00				
358		spotřeba plynu - směsný	[Nm ³]	0,00				
359		doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
360		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
361	C.3 Přeprava odtluku z TZ			0,00				
362	C.3.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0,00				
363		koeficient	[-]	0,00				
364		doba provozu	[min]	0,00				
365		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
366	C.3.2 Osobní náklady	příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00				
367		koeficient	[-]	0,00				
368		doba provozu	[min]	0,00				
369		doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
370	C.4 Tryskání III (po tepelném zpracování)	doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
371		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
372	B. Tryskání III (po tepelném zpracování)							
373	B.1 Přeprava odtluku do tryskacího zařízení			0,00				
374	B.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0,00				
375		koeficient	[-]	0,00				
376		doba provozu	[min]	0,00				
377		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
378			příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00			
379								

380		koeficient	[-]	0,00					
381		doba provozu	[min]	0,00					
382		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
383		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
384	B.1.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0,00					
385		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
386	B.2 Tryskání odlitku			0,00					
387		příkon tryskacího zařízení	[kW]	0,00					
388	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	0,00					
389		doba provozu	[min]	0,00					
390		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
391	B.2.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0,00					
392		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
393	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba broků	[kg]	0,00					
394		spotřeba vody	[l]	0,00					
395		spotřeba písku	[kg]	0,00					
396		spotřeba vzduchu	[m³]	0,00					
397	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení			0,00					
398		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
399		koeficient	[-]	0,00					
400		doba provozu	[min]	0,00					
401	B.3.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
402		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00					
403		koeficient	[-]	0,00					
404		doba provozu	[min]	0,00					
405		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
406	B.3.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
407		doba práce tryskače	[min]	0,00					
408		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
409	H. Jemné broušení								
410	H.1 Přeprava odlitku k broušení			0,00					
411		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
412	H.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
413		doba provozu	[min]	0,00					
414		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
415	H.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
416		doba práce cidiče	[min]	0,00					
417		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
418	H.2 Příprava a manipulace s odlítkem			0,00					
419		příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
420	H.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
421		doba provozu	[min]	2,00	0,00	2,00			
422		celkem spotřeba energie jeřábu při manipulaci s odlítkem	[kW/min]	3,17	0,00	3,17	0,00	0,00	0,00
423		doba práce jeřábníka	[min]	44,00	44,00				
424	H.2.2 Osobní náklady	doba práce cidiče (brusiče)	[min]	69,00	59,00	10,00			
425		celkem doba práce na manipulaci	[min]	113,00	103,00	10,00	0,00	0,00	0,00
426	H.3 Jemné broušení			0,00					
427		skutečný výkon úhlové brusky A	[kW]	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
428		skutečný výkon úhlové brusky B	[kW]	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
429		skutečný výkon úhlové brusky C	[kW]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
430		skutečný výkon brusky přímé	[kW]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
431		skutečný výkon sekacího kladiva (elektrické)	[kW]	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
432		skutečný výkon vzduch. kompresoru	[kW]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
433		skutečný výkon svářečky (WTU)	[kW]	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40
434		doba provozu úhlové brusky A (malé)	[min]	189,00	135,00	54,00	0,00	0,00	0,00
435		doba provozu úhlové brusky B (velké)	[min]	63,00	20,00	43,00	0,00	0,00	0,00
436		doba provozu tyčové brusky C	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
437		doba provozu brusky přímé	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
438		doba provozu sekacího kladiva (elektrické)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
439	H.3.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu vzduch. kompresoru	[min]	7,00	4,00	3,00	0,00	0,00	0,00
440		doba provzu svářečky (WTU)	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
441		doba provozu celkem	[min]	259,00	159,00	100,00	0,00	0,00	0,00
442		celkem spotřeba energie brusky A	[kWh]	2,96	2,12	0,85	0,00	0,00	0,00
443		celkem spotřeba energie brusky B	[kWh]	1,04	0,33	0,71	0,00	0,00	0,00
444		celkem spotřeba energie úhlové (tyčové)	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
445		celkem spotřeba energie sekac. kladiva	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
446		celkem spotřeba energie vzduch. kompresoru	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
447		celkem spotřeba energie svářečky (WTU)	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
448		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	4,00	2,45	1,55	0,00	0,00	0,00
449	H.3.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	174,00	69,00	105,00	0,00	0,00	0,00
450		celkem doba práce se zařízením	[min]	174,00	69,00	105,00	0,00	0,00	0,00
451		spotřeba kotoučů zelený na písek 115 mm	[ks]	3,00	2,00	1,00	0,00	0,00	0,00
452		spotřeba kotoučů zelený na písek 230 mm	[ks]	1,00	1,00	0,00	0,00	0,00	0,00
453		spotřeba kotoučů modrý na ocel 230 mm A30-	[ks]	1,00	0,00	1,00	0,00	0,00	0,00
454	H.3.3 Materiálové náklady	spotřeba brusných tělísek šedé	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
455		spotřeba brusných tělísek červené	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
456		spotřeba elektrod - ploché	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
457		celkem spotřeba materiálu	[ks]	5,00	3,00	2,00	0,00	0,00	0,00
458	H.4 Přeprava odlitku po broušení			0,00					
459		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
460	H.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
461		doba provozu	[min]	0,00					
462		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
463		doba práce jeřábníka	[min]	7,00	0,00	7,00	0,00	0,00	0,00
464	H.4.2 Osobní náklady	doba práce cidiče	[min]	4,00	0,00	4,00	0,00	0,00	0,00
465		celkem doba práce na převoz	[min]	11,00	0,00	11,00	0,00	0,00	0,00
466	F. Odstraňování vad II (drážkování, broušení, vypalování, přebrušování)								
467	F.1 Přeprava odlitku k odstranění vad			0,00					
468		skutečný příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
469	F.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
470		doba provozu	[min]	0,00					
471		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
472		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
473	F.1.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00					
474		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
475	F.2 Příprava a manipulace s odlítkem			0,00					
476		skutečný příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
477	F.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
478		doba provozu	[min]	0,00					
479		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
480		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					

481	F.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00					
482		celkem doba práce na manipulaci	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
483	F.3 Drážkování, broušení, vypalování, čištění (odstranění strusky)								
484		skutečný příkon svářečky WTU	[kW]	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40
485		skutečný příkon svářečky MIG/MAG	[kW]	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50
486		doba provozu svářečky WTU	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
487		doba provozu svářečky MIG/MAG	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
488	F.3.1 Náklady na provoz zařízení	celkem doba provozu zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
489		celkem spotřeba energie WTU	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
490		celkem spotřeba energie MIGMAG	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
491		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
492	F.3.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
493		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
494	F.3.3 Materiálové náklady	spotřeba elektrod - ploché	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
495		spotřeba uhlíkových elektrod (10x455 mm)	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
496		celkem spotřeba materiálu	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
497	F.4 Přeprava odlitku po odstranění vad			0,00					
498		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
499	F.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
500		doba provozu	[min]	0,00					
501		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
502		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
503	F.4.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00					
504		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
505	G. Zavařování (svařování) vad II								
506	G.1 Přeprava odlitku k zavařování			0,00					
507		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
508	G.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
509		doba provozu	[min]	0,00					
510		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
511		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
512	G.1.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0,00					
513		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
514	G.2 Příprava a manipulace s odlitkem			0,00					
515		příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
516	G.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
517		doba provozu jeřábu	[min]	7,00	0,00	3,00	4,00	0,00	0,00
518		celkem spotřeba el. energie jeřábu při manipulaci s odlitkem	[kWh]	11,08	0,00	4,75	6,33	0,00	0,00
519		doba práce jeřábníka	[min]	7,00	0,00	3,00	4,00	0,00	0,00
520	G.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	33,00	0,00	0,00	33,00	0,00	0,00
521		celkem doba práce na manipulaci	[min]	40,00	0,00	3,00	37,00	0,00	0,00
522	G.3 Zavařování vad			0,00					
523		příkon svářečky (MIG/MAG)	[kW]	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50	9,50
524	G.3.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
525		doba provozu svářečky (MIG/MAG)	[min]	46,00	0,00	0,00	46,00	0,00	0,00
526		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	7,28	0,00	0,00	7,28	0,00	0,00
527		spotřeba plynu	[l]	20,00	20,00	20,00	20,00	20,00	20,00
528		celkem spotřeba plynu	[l/hod]	15,33	0,00	0,00	15,33	0,00	0,00
529		doba práce svářeče	[min]	56,00	0,00	0,00	56,00	0,00	0,00
530	G.3.2 Osobní náklady	celkem doba práce se zařízením	[min]	56,00	0,00	0,00	56,00	0,00	0,00
531		celkem spotřeba uhlíkových elektrod (10x455 mm)		1,00			1,00		
532	G.3.3 Materiálové náklady	spotřeba svařovacího drátu	[kg]	0,70	0,00	0,00	0,70	0,00	0,00
533	G.4 Přeprava odlitku po zavařování								
534		příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
535	G.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
536		doba provozu	[min]	0,00					
537		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
538		doba práce jeřábníka (SVAREČ)	[min]	0,00					
539	G.4.2 Osobní náklady	doba práce brusíče	[min]	0,00					
540		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
541	I. Zažehlování svárů vad								
542	I.1 Přeprava odlitku k zažehlování svárů			0,00					
543		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
544	I.1.1. Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
545		doba provozu	[min]	0,00					
546		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
547		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
548	I.1.2 Osobní náklady	celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
549	I.2 Zažehlování			0,00					
550		příkon svářečky WTU	[kW]	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40	30,40
551	I.2.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
552		doba provozu svářečky WTU	[min]	0,00					
553		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
554		doba práce svářeče	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
555	I.2.2 Osobní náklady	celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
556		spotřeba elektrod - ploché	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
557	I.2.3 Materiálové náklady	spotřeba elektrod - kulaté (10x455 mm)	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
558		celkem spotřeba materiálu	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
559	I.3 Přeprava odlitku po zažehlení			0,00					
560		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
561	I.3.1. Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
562		doba provozu	[min]	0,00					
563		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
564		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
565	I.3.2 Osobní náklady	celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
566	J. Broušení svárů vad								
567	J.1 Přeprava odlitku k broušení			0,00					
568		příkon jeřábu	[kW]	0,00					
569	J.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,00					
570		doba provozu	[min]	0,00					
571		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
572		doba práce jeřábníka	[min]	0,00					
573	J.1.2 Osobní náklady	celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
574	J.2 Příprava a manipulace s odlitkem								
575		příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
576	J.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
577		doba provozu	[min]	3,00	0,00	3,00	0,00	0,00	0,00
578		celkem spotřeba energie jeřábu při manipulaci s odlitkem	[kWh]	4,75	0,00	4,75	0,00	0,00	0,00
579		doba práce jeřábníka	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
580	J.2.2 Osobní náklady	doba práce brusíče	[min]	12,00	0,00	3,00	9,00	0,00	0,00

581		celkem doba práce na manipulaci	[min]	12,00	0,00	3,00	9,00	0,00
582	J.3 Broušení							
583		skutečný příkon brusky A - malé	[kW]	0,94	0,94	0,94	0,94	0,94
584		skutečný příkon brusky B - velké	[kW]	0,99	0,99	0,99	0,99	0,99
585		skutečný příkon brusky C - tyčové	[kW]	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25
586		skutečný příkon el. kladiva	[kW]	0,08	0,08	0,08	0,08	0,08
587		skutečný příkon vzduch. Kompresoru	[kW]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
588		doba provozu brusky A - malé	[min]	31,00	0,00	0,00	31,00	0,00
589		doba provozu brusky B - velké	[min]	33,00	0,00	0,00	33,00	0,00
590		doba provozu brusky C - tyčové	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
591		doba provozu el. kladiva	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
592		doba provozu vzduch. kompresoru	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
593	J.3.1 Náklady na provoz	celkem spotřeba energie brusky A	[kWh]	0,49	0,00	0,00	0,49	0,00
594		celkem spotřeba energie brusky B	[kWh]	0,54	0,00	0,00	0,54	0,00
595		celkem spotřeba energie brusky C	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
596		celkem spotřeba energie el. kladiva	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
597		celkem spotřeba energie vzduch. kompresoru	[kWh]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
598		celkem spotřeba energie zařízení	[kWh]	1,03	0,00	0,00	1,03	0,00
599	J.3.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	72,00	0,00	0,00	72,00	0,00
600		celkem doba práce se zařízením	[min]	72,00	0,00	0,00	72,00	0,00
601		spotřeba kotoučů zelený na písek 115 mm 98C24QBF-80	[ks]	1,00	0,00	0,00	1,00	0,00
602		spotřeba kotoučů zelený na písek 230 mm 98C24QBF-80	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
603	J.3.3. Materiálové náklady	spotřeba kotoučů modrý na ocel 230 mm A30-BF-TYROLIT	[ks]	2,00	0,00	0,00	2,00	0,00
604		spotřeba brusných tělísek šedé	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
605		spotřeba brusných tělísek červené	[ks]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
606		celkem spotřeba materiálu	[ks]	3,00	0,00	0,00	3,00	0,00
607	J.4 Přeprava odlišitk po broušení			0,00				
608		příkon jeřábu	[kW]	95,00	95,00	95,00	95,00	95,00
609	J.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]	[-]
610		doba provozu	[min]	5,00	0,00	0,00	0,00	5,00
611		celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	7,92	0,00	0,00	0,00	7,92
612		doba práce jeřábníka	[min]	5,00	0,00	0,00	0,00	5,00
613	J.4.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	5,00	0,00	0,00	0,00	5,00
614		celkem doba práce na převoz	[min]	10,00	0,00	0,00	0,00	10,00
615	C. Tepelné zpracování IV (po zavařování)							
616	C.1 Přeprava odlitku k TZ			0,00				
617		příkon jeřábu	[kW]	0,00				
618		koeficient	[-]	0,00				
619		doba provozu	[min]	0,00				
620	C.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
621		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00				
622		koeficient	[-]	0,00				
623		doba provozu	[min]	0,00				
624		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
625	C.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
626		doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
627		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
628	C.2 Tepelné zpracování			0,00				
629		příkon pece	[kW]	0,00				
630		koeficient	[-]	0,00				
631		doba provozu	[min]	0,00				
632	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
633		spotřeba plynu - zemní	[Nm ³]	0,00				
634		spotřeba plynu - směsný	[Nm ³]	0,00				
635	C.2.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
636		celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
637	C.3 Přeprava odlitku z TZ			0,00				
638		příkon jeřábu	[kW]	0,00				
639		koeficient	[-]	0,00				
640		doba provozu	[min]	0,00				
641	C.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
642		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00				
643		koeficient	[-]	0,00				
644		doba provozu	[min]	0,00				
645		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
646	C.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
647		doba práce obsluhy pece	[min]	0,00				
648		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
649	B. Tryskání IV (po tepelném zpracování)							
650	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení			0,00				
651		příkon jeřábu	[kW]	0,00				
652		koeficient	[-]	0,00				
653		doba provozu	[min]	0,00				
654	B.1.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
655		příkon zavážecího zařízení	[-]	0,00				
656		koeficient	[min]	0,00				
657		doba provozu	[min]	0,00				
658		celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
659		doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
660	B.1.2 Osobní náklady	doba práce tryskáče	[min]	0,00				
661		celkem doba práce na převoz	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
662	B.2 Tryskání odlitku			0,00				
663		příkon tryskacího zařízení	[kW]	0,00				
664		koeficient	[-]	0,00				
665		doba provozu	[min]	0,00				
666	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
667		doba práce tryskáče	[kg]	0,00				
668	B.2.2 Osobní náklady	celkem doba práce na zařízení	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
669		spotřeba broků	[kg]	0,00				
670		spotřeba vody	[l]	0,00				
671	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba písku	[kg]	0,00				
672		spotřeba vzduchu	[m ³]	0,00				
673	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení			0,00				
674		příkon jeřábu	[kW]	0,00				
675		koeficient	[-]	0,00				
676		doba provozu	[min]	0,00				
677	B.3.1 Náklady na převoz	celkem spotřeba energie převoz	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00

678		Osobní náklady na provoz	příkon zavážecího zařízení	[kW]	0,00				
679			koeficient	[-]	0,00				
680			doba provozu	[min]	0,00				
681			celkem spotřeba energie zařízení	[kW/min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
682			doba práce jeřábníka	[min]	0,00				
683	B.3.2 Osobní náklady		doba práce tryskače	[min]	0,00				
684			celkem doba práce na přeprava	[min]	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
685			K. Deponie						

spotřeba el. energie jeřábu při manipulaci s odlitkem:

55,42 kWh

doba práce se zařízením:

374,00 min.

doba práce při manipulaci s odlitkem:

202,00 min.

spotřeba materiálu:

14,00 ks

spotřeba svařovacího drátu:

0,70 kg

spotřeba el. energie převoz:

7,92 kWh

doba práce převoz:

10,00 min.

spotřeba plynu:

15,33 l/hod.

Tab. č. (2) O.7 ceny

	Seznam položek	Sazba	Jednotky
ř./sl.	1	2	3
1	elektrická energie vč. distribuce a ekol. Daně	4,74	Kč/KWh
3	zemní plyn	-	Kč/Nm3
3	směsný plyn	3,85	Kč/l
4	stlačený vzduch	-	Kč/m3
5	broky	-	Kč/ks
6	voda	-	Kč/l
7	písek	-	Kč/kg
8	kyslík	-	Kč/m3
9	acetylen	-	Kč/m3
10	trysky	-	Kč/ks
11	svař. drát (cívka 15 kg drátu)	29	Kč/kg
12	koutouče kámen zelený 230	64	Kč/ks
13	jeřábík	2,43	Kč/min
14	vytloukač	-	Kč/min
15	tryskač	-	Kč/min
16	obsluha pece	-	Kč/min
17	palič	?	Kč/min
18	cidič	2,36	Kč/min
19	svářeč	2,81	Kč/min
20	kotouče ocel modrý 230	53,82	Kč/ks
21	brusná tělíska 1 typ - šedý	25,45	Kč/ks
22	kotouče 115 zelený písek	7,5	Kč/ks
23	uhlíkové elektrody ploché	25	Kč/ks
24	kotouče kámen 230 mm	64	Kč/ks
25	brusná tělíska 2 typ - červený	41,7	Kč/ks
26	uhlíkové elektrody 10x455	15	Kč/ks

	skutečný příkon (kW)	instalovaný výkon zařízení	koeficient na výpočet skuteč. Příkonu
bruska úhlová (malá) prům. kotouče 125 mm, výkon 1,1 kW	0,94	1,1	0,85
bruska úhlová (velká) prům. kotouče 230 mm, výkon 2,2 kW	0,99	2,2	0,45
tyčová bruska C - bruska přímá 0,8 kW	0,25	0,8	0,31
bruska přímá, výkon 0,8 kW (brusná tělíska)	0,25	0,8	0,31
sekací kladivo (elektrické), výkon 2,1 kW	0,08	2,1	0,04
vyduchový kompresor - výkon?	0	#ODKAZ!	#ODKAZ!
jeřáb - výkon?	95	316,7	0,30
svářečka WTU 30,4 kW	30,4		
svářečka MIG/MAG 9,5 kW	9,5		

95 KWh u jeřábu je pouze, když jede všechno, je nutno propočítat dle dřívějších projektů.

koeficient= skutečný příkon: instalovaný výkon - bezrozměrná veličina, pro výpočet skutečného příkonu

skutečný příkon = instalovaný výkon x koeficient - spotřeba energie za časový úsek

instalovaný výkon = skutečný příkon:koeficient - získáme ze štítku

elektrická energie = spotřeba kW (kilowatt) x doba práce (hod.) = kWh x (Kč/kWh) koruny na jednu kilowatthodinu (sazba) = náklady na elektrickou energii (Kč).

materiálové náklady = spotřeba (ks, kg, m) x sazba (Kč/ks,kg,m) koruny na jeden kus,kg,metr = náklady na materiál (Kč)

osobní náklady = spotřeba (hod., min., ks) x sazba (Kč/hod. min. ks) koruny na jednu hodinu, jednu minutu, jeden kus = náklady na práci (Kč)

kotouče = vždy se započítal jen jednou na začátku broušení

koeficient = poměr skutečného příkonu k instalovanému výkonu (ze štítku)

HM=ZM + osobní příplatky+prémie a odměny+zvláštní příplatky (za noční, svátky, dovolená)

(sazba Kč/min.) - p. Lasák vzal 3-měsíční průměrná HM přepočtena na hodiny, minuty a dostali jsme sazbu - Kč/min., ten vynásobíme koeficientem 1,35 (zákonné odvody z mezd)

plyn - spotřeba plynu za hod. 20l/hod.x doba práce svářečky (svařování , zavařování))= náklad Kč na spotřebovaný plyn

Výrobní fáze Brelamos:

1. Hrubé broušení E1 nebo zažehlování (svářečka WTU)
2. Odstraňování vad F1 (svářečka WTU), používají se u drážkování kulaté elektrody
3. Svařování odstran. Vad G1 (svářečka MIGMAG), spotřeba plynu u svařování (20 l/hod.)
4. kontrola - nesledujem
5. Odstraňování vad F2 (svářečka WTU), u drážkování kulaté elektrody
6. Svařování odstran. Vad G2 (svářečka MIGMAG), spotřeba plynu u svařování (20l/hod.)
7. Zažehlování svárů vad I (svářečka WTU), používají se ploché elektrody
8. Broušení svárů vad J

Tab. č. (3) O.7 Náklady

f./sl.	Výrobní fáze		Dílčí výrobní fáze	Materiálové náklady								celkem náklady na kotouče, elektrody a tělíska (Kč)/odlitek
				náklady kotouč zelený písek 115 mm 98C24QBF-80 (Kč/odlitek)	náklady na kotouč zelený písek 230 mm 98C24QBF-80 (Kč/odlitek)	náklady na kotouč modrý na ocel 230 mm A30-BF-TYROLIT (Kč/odlitek)	náklady na brusná tělíska šedá (Kč/odlitek)	náklady na brusná tělíska červená kámen (Kč/odlitek)	náklady na uhlíkové elektrody - ploché (Kč/odlitek)	náklady na uhlíkové elektrod y(10x455 mm) - (Kč/odlitek)	náklady na svařovací drát (Kč/odlitek)	
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13
1	A		A.1 Převrácení odlitku do čistírny									
2			A.2 Odstranění zbytků formov. směsí na odlitku	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
3			A. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
4	B	B.I.	B.1 Převrácení odlitku do tryskacího zařízení									
5			B.2 Tryskání odlitku									
6			B.3 Převrácení odlitku z tryskacího zařízení									
7			B.I. Celkem									
8		B.II.	B.1 Převrácení odlitku do tryskacího zařízení									
9			B.2 Tryskání odlitku									
10			B.3 Převrácení odlitku z tryskacího zařízení									
11			B.II. Celkem									
12		B.III.	B.1 Převrácení odlitku do tryskacího zařízení									
13			B.2 Tryskání odlitku									
14			B.3 Převrácení odlitku z tryskacího zařízení									
15			B.III. Celkem									
16		B.IV.	B.1 Převrácení odlitku do tryskacího zařízení									
17			B.2 Tryskání odlitku									
18			B.3 Převrácení odlitku z tryskacího zařízení									
19			B.IV. Celkem									
20			B. Celkem									
21	C	C.I.	C.1 Převrácení odlitku k TZ									
22			C.2 Tepelné zpracování									
23			C.3 Převrácení odlitku z TZ									
24			C.I. Celkem									
25		C.II.	C.1 Převrácení odlitku k TZ									
26			C.2 Tepelné zpracování									
27			C.3 Převrácení odlitku z TZ									
28			C.II. Celkem									
29		C.III.	C.1 Převrácení odlitku k TZ									
30			C.2 Tepelné zpracování									
31			C.3 Převrácení odlitku z TZ									
32			C.III. Celkem									
33		C.IV.	C.1 Převrácení odlitku k TZ									
34			C.2 Tepelné zpracování									
35			C.3 Převrácení odlitku z TZ									
36			C.IV. Celkem									
37			C. Celkem									
38	D		D.1 Převrácení odlitku k pálení									
39			D.2 Příprava a manipulace s odlitkem									
40			D.3 Upálení nátluků a vtoků, čištění (odstr.str.)									
41			D.4 Převrácení odlitku									
42			D.5 Úklid odstraněných částí									
43	E		E. Celkem									
44			E.1 přeprava odlitku k broušení									
45			E.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
46			E.3 Hrubé broušení	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	125,00	0,00	0,00	125,00
47			E.4 Převrácení odlitku po broušení									
48	F	F.I.	E. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	125,00	0,00	0,00	125,00
49			F.1 Převrácení odlitku k odstranění vad									
50			F.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
51			F.3 Drážkování	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	15,00	0,00	15,00
52			F.4 Převrácení odlitku po odstranění vad									
53		F.II.	F.I. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	15,00	0,00	15,00
54			F.1 Převrácení odlitku k odstranění vad									
55			F.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
56			F.3 Drážkování, broušení, vypalování (čištění), odstranění strusky	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
57			F.4 Převrácení odlitku po odstranění vad									
58		F.III.	F.II. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
59			F.1 Převrácení odlitku k odstranění vad									
60			F.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	15,00	0,00	15,00
61			F.3 Drážkování, broušení, vypalování (čištění), odstranění strusky									
62			F.4 Převrácení odlitku po odstranění vad									
63	G	G.I.	F. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	15,00	0,00	15,00
64			G.1 Převrácení odlitku k zavařování									
65			G.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
66			G.3 Zavařování vad	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
67		G.II.	G.4 Převrácení odlitku po zavařování									
68			G.I. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
69			G.1 Převrácení odlitku k zavařování									
70			G.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
71			G.3 Zavařování vad	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	20,30	0,00
72			G.4 Převrácení odlitku po zavařování	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
73		G.III.	G.II. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	20,30	0,00
74			G.1 Převrácení odlitku k zavařování									
75			G.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
76			G.3 Zavařování vad	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	20,30	0,00
77		G.IV.	G.4 Převrácení odlitku po zavařování	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
78			G.III. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	20,30	0,00
79			G.1 Převrácení odlitku k zavařování									
80			G.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
81	H		H.3 Jemné broušení	22,50	64,00	53,82	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	140,32
82			H.4 Převrácení odlitku k broušení									
83			H. Celkem	22,50	64,00	53,82	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	140,32
84												
85	I		I.1 Převrácení odlitku k zažehlování svárů									
86			I.2 Zažehlování	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
87			I.3 Převrácení odlitku po zažehlování									
88			I. Celkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
89	J		J.1 Převrácení odlitku k broušení									
90			J.2 Příprava a manipulace s odlitkem	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
91			J.3 Broušení	7,50	0,00	107,64	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	115,14
92			J.4 Převrácení odlitku po broušení									
93	K		J. Celkem	7,50	0,00	107,64	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00	115,14
			deponie									
			CELKEM	30	64	161	0	0	125	15	20	395

[illegible]

[illegible]

Tab. č. (4) O.7 Náklady

		Výrobní fáze	Dílčí výrobní fáze	Výrobní činitelé		Náklady (Kč/odlitek)	
ř./sl.	1	2	3	4		5	
1			E.3	brusné kotouče			
2				brusná tělíska			
3				uhlíkové elektrody - ploché		125	
4				E. Celkem		125	
5		Fáze F.I.	F.I.3	drážkovací elektrody		15	
6				F.I. Celkem		15	
7				F. Celkem		15	
8		Fáze G.II.	G.II.3	drážkovací elektrody			
9				svařovací elektrody			
10				svařovací drát		20,3	
11				G.II. Celkem		20,3	
12				G. Celkem		20,3	
13		Fáze H.	H.3	brusné kotouče		140,32	
14				H. Celkem		140,32	
15		Fáze J.	J.3	brusné kotouče		115,14	
16				J. Celkem		115,14	
17			Materiálové náklady celkem				415,76
18		Fáze A.	A.2	elektrická energie	převoz		
19					manipulace		
20					zařízení	0,09	
21				elektrická energie celkem		0,09	
22				osobní náklady	převoz		
23					manipulace		
24					zařízení	34,39	
25				osobní náklady celkem		34,39	
26	A. Celkem		34,48				
27		Fáze E.	E.2	elektrická energie	převoz		
28					manipulace	172,62	
29					zařízení		
30				elektrická energie celkem		172,62	
31			osobní náklady	převoz			
32				manipulace	95,54		
33				zařízení			
34			osobní náklady celkem		95,54		
35		E.3	elektrická energie	převoz			
36				manipulace			
37				zařízení	72,05		
38			elektrická energie celkem		72,05		
39			osobní náklady	převoz			
40				manipulace			
41				zařízení	106,78		
42			osobní náklady celkem		106,78		
43	E. Celkem		446,99				
44		Fáze F.I.	F.3	elektrická energie	převoz		
45					manipulace		
46					zařízení	48,03	
47				elektrická energie celkem		48,03	
48				osobní náklady	převoz		
49	manipulace						

50				zařízení	56,2
51				osobní náklady celkem	56,2
52				F.I. Celkem	104,23
53				F. Celkem	104,23
54					
55					
56					
57					
58					
59					
60					
61					
62					
63					
64					
65					
66					
67					
68					
69					
70					
71					
72					
73					
74					
75					
76					
77					
78					
79					
80					
81					
82					
83					
84					
85					
86					
87					
88					
89					
90					
91					
92					
93					
94					
95					
96					
97					
98					
99					
100					
101					
102					
103					
104					
105					

106	Fáze J.	J.3	osobní náklady celkem		28,32
107			elektrická energie	převoz	
108				manipulace	
109				zařízení	4,88
110			elektrická energie celkem		4,88
111			osobní náklady	převoz	
112				manipulace	
113				zařízení	169,92
114			osobní náklady celkem		169,92
115			J. Celkem		225,64
116	Zpracovací náklady celkem				1946,19
117	NVN celkem				2361,95

Tab. č. (5) O.7 Souhrn náklady

Surová hmotnost odlitku: Hrubá hmotnost odlitku: 1165 kg		Materiálové náklady	Zpracovací náklady	NVN [odlitek]	NVN [Kč/kg]
ř./sl.	1	2	3	4	5
1	A. Transport a odstranění připečenin	0,00	34,48	34,48	0,03
2	B. Tryskání I (po vytlučení)	0,00	0,00	0,00	0,00
3	B. Tryskání II (po tepelném zpracování)	0,00	0,00	0,00	0,00
4	B. Tryskání III (po tepelném zpracování)	0,00	0,00	0,00	0,00
5	B. Tryskání IV (po tepelném zpracování)	0,00	0,00	0,00	0,00
6	B. Tryskání	0,00	0,00	0,00	0,00
7	C. Tepelné zpracování I (před pálením)	0,00	0,00	0,00	0,00
8	C. Tepelné zpracování II (po pálení)	0,00	0,00	0,00	0,00
9	C. Tepelné zpracování III (po zavařování)	0,00	0,00	0,00	0,00
10	C. Tepelné zpracování IV (po zavařování)	0,00	0,00	0,00	0,00
11	C. Tepelné zpracování	0,00	0,00	0,00	0,00
12	D. Odstranění nálitků a vtokové soustavy	0,00	0,00	0,00	0,00
13	E. Úprava plochy po upalování nálitků	125,00	446,99	571,98	0,49
14	F. Odstraňování vad I	15,00	104,23	119,23	0,10
15	F. Odstraňování vad II	0,00	0,00	0,00	0,00
16	F. Odstraňování vad	15,00	104,23	119,23	0,10
17	G. Zavařování vad I	0,00	7,29	7,29	0,01
18	G. Zavařování vad II	20,30	413,19	433,49	0,37
19	G. Zavařování vad	20,30	420,48	440,78	0,38
20	H. Jemné broušení	140,32	714,37	854,69	0,73
21	I. Zažehlování svárů vad	0,00	0,00	0,00	0,00
22	J. Broušení svárů vad	115,14	225,64	340,78	0,29
23	K. Deponie	0,00	0,00	0,00	0,00
24	Celkem	415,76	1 946,19	2 361,94	2,03