

Tab.1. Dotazník, O.32, Teleso - ocel

					Jednotky	Data
ř./sl.	1	2	3	4	5	6
1	A. Transport a odstranění zbytků formovací směsi					
2	A.1 Přeprava odlitku do čistírny					
3				příkon jeřábu	[kW]	52
4		A.1.1 Náklady na převoz		koeficient	[-]	0,4
5				dobu provozu	[min]	2
6				dobu práce jeřábníka	[min]	1,5
7		A.1.2 Osobní náklady		dobu práce vytloukače (čistič la	[min]	0,5
8	B. Tryskání I (po vytlučení)					
9	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení - tryskač OWPK4					
10				příkon jeřábu	[kW]	30,5
11				koeficient	[-]	0,3
12		B.1.1 Náklady na převoz		dobu provozu	[min]	1,5
13				příkon zavážecího zařízení	[kW]	1,1
14				koeficient	[-]	1
15				dobu provozu	[min]	0,6
16		B.1.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	1
17				dobu práce tryskače OWPK4	[min]	2
18	B.2 Tryskání odlitku					
19				příkon tryskacího zařízení	[kW]	105
20		B.2.1 Náklady na provoz zařízení		koeficient	[-]	0,9
21				dobu provozu	[min]	1,9
22		B.2.2 Osobní náklady		dobu práce tryskače	[min]	1,67
23				spotřeba broků S550	[kg]	1,33
24				spotřeba vody	[l]	0
25		B.2.3 Materiálové náklady		spotřeba písku	[kg]	0
26				spotřeba stlačeného vzduchu	[m³]	15
27	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení					
28				příkon jeřábu	[kW]	30,5
29				koeficient	[-]	0,3
30		B.3.1 Náklady na převoz		dobu provozu	[min]	2
31				příkon zavážecího zařízení	[kW]	1,1
32				koeficient	[-]	1
33				dobu provozu	[min]	1
34		B.3.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	2
35				dobu práce tryskače OWPK4	[min]	4
36	C. Tepelné zpracování I (před pálením - normalizační žihání)					
37	C.1 Přeprava odlitku k TZ					
38				příkon jeřábu	[kW]	0
39				koeficient	[-]	0
40		C.1.1 Náklady na převoz		dobu provozu	[min]	0
41				příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
42				koeficient	[-]	0
43				dobu provozu	[min]	0
44		C.1.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	0
45				dobu práce obsluhy pece	[min]	0
46	C.2 Tepelné zpracování					
47				příkon pece	[kW]	0
48				koeficient	[-]	0
49		C.2.1 Náklady na provoz zařízení		dobu provozu	[min]	0
50				spotřeba plynu - zemní	[Nm³]	0
51				spotřeba plynu - směsný	[Nm³]	0
52		C.2.2 Osobní náklady		dobu práce obsluhy pece	[min]	0
53	C.3 Přeprava odlitku z TZ					
54				příkon jeřábu	[kW]	0
55				koeficient	[-]	0
56		C.3.1 Náklady na převoz		dobu provozu	[min]	0
57				příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
58				koeficient	[-]	0
59				dobu provozu	[min]	0
60		C.3.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	0
61				dobu práce obsluhy pece	[min]	0
62	D. Odstranění nálitků a vtokové soustavy (odřezávání, upalování, urážení)					
63	D.1 Přeprava odlitku k pálení					
64				příkon převážacího voza	[kW]	6,5
65		D.1.1 Náklady na převoz		koeficient	[-]	1
66				dobu provozu	[min]	0,75
67		D.1.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	0
68				dobu práce paliče	[min]	0,75
69	D.2 Příprava a manipulace s odlitkem					
70				příkon jeřábu	[kW]	36
71		D.2.1 Náklady na manipulaci		koeficient	[-]	0,3
72				dobu provozu	[min]	1,25
73		D.2.2 Osobní náklady		dobu práce jeřábníka	[min]	0
74				dobu práce paliča	[min]	1,25
75	D.3 Upálení nálitků a vtoků, čištění (odstranění strusky) PLOCHA 14 dm2					
76				příkon	[kW]	0
77		D.3.1 Náklady na provoz zařízení		koeficient	[-]	0
78				dobu provozu	[min]	0
79				spotřeba stlačeného vzduchu	[m³]	0
80		D.3.2 Osobní náklady		dobu práce paliča	[min]	2,33

81		spotřeba kyslíku	[l]	1010
82		spotřeba acetylenu	[l]	66
83	D.3.3 Materiálové náklady	spotřeba trysek	[ks]	0
84		spotřeba vody	[l]	0
85	D.4 Přeprava odlitku po pálení			
86		příkon jeřábu	[kW]	36
87	D.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,3
88		doba provozu	[min]	1
89	D.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
90		doba práce paliče	[min]	1
91	D.5 Úklid upálených částí			
92		příkon jeřábu	[kW]	36
93	D.5.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,3
94		doba provozu	[min]	1
95	D.5.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
96		doba práce paliča	[min]	1
97	C. Tepelné zpracování II			
98	C.1 Přeprava odlitku k TZ			
99		příkon jeřábu	[kW]	30,5
100		koeficient	[-]	0,3
101		doba provozu	[min]	1,2
102	C.1.1 Náklady na převoz	příkon zavážecího zařízení	[kW]	13
103		koeficient	[-]	1
104		doba provozu	[min]	12
105		doba práce paliča	[min]	1,2
106	C.1.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	12
107		doba práce manipulanta	[min]	0
108	C.2 Tepelné zpracování			
109		příkon pece	[kW]	15
110		koeficient	[-]	0,7
111	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	2,5
112		spotřeba plynu - zemní	[Nm ³]	6,82
113		spotřeba plynu - směsný	[Nm ³]	0
114	C.2.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	2,5
115	C.3 Přeprava odlitku z TZ			
116		příkon jeřábu	[kW]	0
117		koeficient	[-]	0
118		doba provozu	[min]	0
119	C.3.1 Náklady na převoz	příkon zavážecího zařízení	[kW]	13
120		koeficient	[-]	1
121		doba provozu	[min]	12
122		doba práce jeřábníka	[min]	0
123	C.3.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	12
124	B. Tryskání II (po odstranění nálitků)			
125	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení - tryskač OWPK4			
126		příkon jeřábu	[kW]	30,5
127		koeficient	[-]	0,3
128		doba provozu	[min]	1
129	B.1.1 Náklady na převoz	příkon zavážecího zařízení	[kW]	1,1
130		koeficient	[-]	1
131		doba provozu	[min]	0,6
132		doba práce jeřábníka	[min]	1
133	B.1.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	2
134	B.2 Tryskání odlitku			
135		příkon tryskacího zařízení	[kW]	105
136	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	0,9
137		doba provozu	[min]	3,89
138	B.2.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	3,33
139		spotřeba broků S550	[kg]	2,67
140	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba vody	[l]	0
141		spotřeba písku	[kg]	0
142		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
143	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení			
144		příkon jeřábu	[kW]	30,5
145		koeficient	[-]	0,3
146		doba provozu	[min]	0,56
147	B.3.1 Náklady na převoz	příkon zavážecího zařízení	[kW]	1,1
148		koeficient	[-]	1
149		doba provozu	[min]	1
150		doba práce jeřábníka	[min]	0,56
151	B.3.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	1,12
152		doba práce manipulanta	[min]	0
153	E. Úprava plochy po upalování nálitků (hrubé broušení, zažehlování)			
154	E.1 Přeprava odlitku k broušení			
155		příkon jeřábu	[kW]	30,5
156	E.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,3
157		doba provozu	[min]	2,0
158		doba práce jeřábníka	[min]	2,0
159	E.1.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	0,25
160	E.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
161		příkon jeřábu	[kW]	30,5
162	E.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	0,3
163		doba provozu	[min]	0,25
164	E.2.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,25

165	E.2.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	0,25
166	E.3 Hrubé broušení			
167	E.3.1 Náklady na provoz zařízení	příkon	[kW]	5,5
168		koeficient	[-]	0,5
169		doba provozu	[min]	5
170	E.3.2 Osobní náklady	doba práce brusiče	[min]	11,2
171	E.3.3 Materiálové náklady	spotřeba elektrod	[ks]	0
172		spotřeba kotoučů D230	[ks]	0,2
173		spotřeba kotoučů D500	[ks]	0,006
174	E.4 Přeprava odlitku po broušení			
175	E.4.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0
176		koeficient	[-]	0
177		doba provozu	[min]	0
178	E.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
179		doba práce brusiče	[min]	0
180	F. Odstraňování vad I (drážkování, broušení, vypalování, přebrušování)			
181	F.1 Přeprava odlitku k odstranění vad			
182	F.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0
183		koeficient	[-]	0
184		doba provozu	[min]	0
185	F.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
186		doba práce svářeče	[min]	0
187		doba práce manipulanta	[min]	0
188	F.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
189	F.2.1 Náklady na manipulaci	příkon jeřábu	[kW]	0
190		koeficient	[-]	0
191		doba provozu	[min]	0
192	F.2.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
193		doba práce svářeče	[min]	0
194	F.3 Drážkování, broušení, vypalování, čištění (ostranění strusky) OBJEM 6 dm3			
195	F.3.1 Náklady na provoz zařízení	příkon	[kW]	0
196		koeficient	[-]	0
197		doba provozu	[min]	0
198	F.3.2 Osobní náklady	spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
199		doba práce svářeče	[min]	0
200		spotřeba drážk. elektrod D10	[ks]	0
201	F.3.3 Materiálové náklady	spotřeba drážk. elektrod D16	[ks]	0
202		spotřeba kotoučů	[ks]	0
203	F.4 Přeprava odlitku po odstranění vad			
204	F.4.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0
205		koeficient	[-]	0
206		doba provozu	[min]	0
207	F.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
208		doba práce svářeče	[min]	0
209		doba práce manipulanta	[min]	0
210	G. Zavařování vad I			
211	G.1 Přeprava odlitku k zavařování			
212	G.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	30,5
213		koeficient	[-]	0,3
214		doba provozu	[min]	0,22
215	G.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,22
216		doba práce svářeče	[min]	0,22
217		doba práce manipulanta- exp	[min]	0
218	G.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
219	G.2.1 Náklady na manipulaci	příkon jeřábu	[kW]	0
220		koeficient	[-]	0
221		doba provozu	[min]	0,4
222	G.2.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
223		doba práce svářeče	[min]	0,4
224	G.3 Zavařování vad OBJEM 6 dm3			
225	G.3.1 Náklady na provoz zařízení	příkon	[kW]	17
226		koeficient	[-]	0,25
227		doba provozu	[min]	6
228	G.3.2 Osobní náklady	spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
229		doba práce svářeče	[min]	6
230		spotřeba drážk. elektrod D10	[ks]	0
231	G.3.3 Materiálové náklady	spotřeba svař. elektrod D4	[ks]	0
232		spotřeba svař.drátu D1	[kg]	0,0294
233	G.4 Přeprava odlitku po zavařování			
234	G.4.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	30,5
235		koeficient	[-]	0,3
236		doba provozu	[min]	1
237	G.4.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,8
238		doba práce svářeče	[min]	0,2
239	C. Tepelné zpracování III (po zavařování vad - popouštění)			
240	C.1 Přeprava odlitku k TZ			
241	C.1.1 Náklady na převoz	příkon jeřábu	[kW]	0
242		koeficient	[-]	0
243		doba provozu	[min]	0
244		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
245		koeficient	[-]	0
246		doba provozu	[min]	0
247	C.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
248		doba práce obsluhy pece	[min]	0

249		doba práce manipulanta	[min]	0
250	C.2 Tepelné zpracování			
251		příkon pece	[kW]	0
252		koeficient	[-]	0
253	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0
254		spotřeba plynu - zemní	[Nm ³]	0
255		spotřeba plynu - směsný	[Nm ³]	0
256	C.2.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0
257	C.3 Přeprava odlitku z TZ			
258		příkon jeřábu	[kW]	0
259		koeficient	[-]	0
260	C.3.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
261		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
262		koeficient	[-]	0
263		doba provozu	[min]	0
264	C.3.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
265		doba práce obsluhy pece	[min]	0
266	B. Tryskání III (po drážkování)			
267	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení - tryskací komora			
268		příkon jeřábu	[kW]	0
269		koeficient	[-]	0
270	B.1.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
271		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
272		koeficient	[-]	0
273		doba provozu	[min]	0
274	B.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
275		doba práce tryskače	[min]	0
276	B.2 Tryskání odlitku			
277		příkon tryskacího zařízení	[kW]	0
278	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	0
279		doba provozu	[min]	0
280	B.2.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0
281		spotřeba litinové drti	[kg]	0
282	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba vody	[l]	0
283		spotřeba písku	[kg]	0
284		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
285	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení			
286		příkon jeřábu	[kW]	0
287		koeficient	[-]	0
288	B.3.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
289		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
290		koeficient	[-]	0
291		doba provozu	[min]	0
292	B.3.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
293		doba práce tryskače	[min]	0
294	H. Jemné broušení			
295	H.1 Přeprava odlitku k broušení			
296		příkon jeřábu	[kW]	0
297	H.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
298		doba provozu	[min]	0
299	H.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
300		doba práce čidiče (expedient)	[min]	0
301	H.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
302		příkon jeřábu	[kW]	30,5
303	H.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	0,3
304		doba provozu	[min]	0,5
305	H.2.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0,5
306		doba práce brusič	[min]	0,25
307	H.3 Jemné broušení			
308		příkon	[kW]	0
309	H.3.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	0
310		doba provozu	[min]	0
311	H.3.2 Osobní náklady	doba práce brusič	[min]	3
312		spotřeba elektrod	[ks]	0
313	H.3.3 Materiálové náklady	spotřeba kotoučů D180	[ks]	0,05
314		spotřeba kotoučů	[ks]	
315		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	14,7
316	H.4 Přeprava odlitku po broušení			
317		příkon jeřábu	[kW]	30,5
318	H.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0,3
319		doba provozu	[min]	0,5
320		doba práce jeřábníka	[min]	0,5
321	H.4.2 Osobní náklady	doba práce čidiče	[min]	0
322		doba práce manipulanta	[min]	0,2
323	F. Odstraňování vad II (drážkování, broušení, vypalování, přebrušování)			
324	F.1 Přeprava odlitku k odstranění vad			
325		příkon jeřábu	[kW]	0
326	F.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
327		doba provozu	[min]	0
328		doba práce jeřábníka	[min]	0
329	F.1.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
330		doba práce čidiče	[min]	0
331	F.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
332		příkon jeřábu	[kW]	0

333	F.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	0
334		doba provozu	[min]	0
335		doba práce jeřábніка	[min]	0
336	F.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
337		doba práce cidiče	[min]	0
338	F.3 Drážkování, broušení, vypalování, čištění (odstranění strusky)			
339		příkon	[kW]	0
340		koeficient	[-]	0
341	F.3.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0
342		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
343		doba práce svářeče	[min]	0
344	F.3.2 Osobní náklady	doba práce cidiče	[min]	0
345		spotřeba elektrod	[ks]	0
346	F.3.3 Materiálové náklady	spotřeba kotoučů	[ks]	0
347		spotřeba kotoučů	[ks]	0
348	F.4 Přeprava odlitku po odstranění vad			
349		příkon jeřábu	[kW]	0
350	F.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
351		doba provozu	[min]	0
352		doba práce jeřábніка	[min]	0
353	F.4.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
354		doba práce cidiče	[min]	0
355	G. Zavařování vad II			
356	G.1 Přeprava odlitku k zavařování			
357		příkon jeřábu	[kW]	0
358	G.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
359		doba provozu	[min]	0
360		doba práce jeřábніка	[min]	0
361	G.1.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
362		doba práce manipulanta	[min]	0
363	G.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
364		příkon jeřábu	[kW]	0
365	G.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	0
366		doba provozu	[min]	0
367		doba práce jeřábніка	[min]	0
368	G.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
369	G.3 Zavařování vad			
370		příkon	[kW]	0
371		koeficient	[-]	0
372	G.3.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0
373		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
374	G.3.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
375		spotřeba elektrod	[ks]	0
376	G.3.3 Materiálové náklady	spotřeba elektrod	[ks]	0
377		spotřeba elektrod	[ks]	0
378	G.4 Přeprava odlitku po zavařování			
379		příkon jeřábu	[kW]	0
380	G.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
381		doba provozu	[min]	0
382		doba práce jeřábніка	[min]	0
383	G.4.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
384	I. Zažehlování svárů vad			
385	I.1 Přeprava odlitku k zažehlování svárů			
386		příkon jeřábu	[kW]	0
387	I.1.1. Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
388		doba provozu	[min]	0
389	I.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábніка	[min]	0
390	I.2 Zažehlování			
391		příkon	[kW]	0
392	I.2.1 Náklady na provoz	koeficient	[-]	0
393		doba provozu	[min]	0
394	I.2.2 Osobní náklady	doba práce svářeče	[min]	0
395	I.2.3 Materiálové náklady	spotřeba elektrod	[ks]	0
396	I.3 Přeprava odlitku po zažehlení			
397		příkon jeřábu	[kW]	0
398	I.3.1. Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
399		doba provozu	[min]	0
400	I.3.2 Osobní náklady	doba práce jeřábніка	[min]	0
401	J. Broušení svárů vad			
402	J.1 Přeprava odlitku k broušení			
403		příkon jeřábu	[kW]	0
404	J.1.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
405		doba provozu	[min]	0
406		doba práce jeřábніка	[min]	0
407	J.1.2 Osobní náklady	doba práce cidiče	[min]	0
408	J.2 Příprava a manipulace s odlitkem			
409		příkon jeřábu	[kW]	0
410	J.2.1 Náklady na manipulaci	koeficient	[-]	0
411		doba provozu	[min]	0
412		doba práce jeřábніка	[min]	0
413	J.2.2 Osobní náklady	doba práce cidiče	[min]	0
414	J.3 Broušení PLOCHA 18 dm2			
415		příkon	[kW]	0
416	J.3.1 Náklady na provoz	koeficient	[-]	0

417		doba provozu	[min]	0
418	J.3.2 Osobní náklady	doba práce cídiče	[min]	0
419		spotřeba kotoučů D180	[ks]	0
420	J.3.3. Materiálové náklady	spotřeba kotoučů	[ks]	0
421		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
422	J.4 Přeprava odlitků po broušení			
423		příkon jeřábu	[kW]	0
424	J.4.1 Náklady na převoz	koeficient	[-]	0
425		doba provozu	[min]	0
426		doba práce jeřábníka	[min]	0
427	J.4.2 Osobní náklady	doba práce cídiče	[min]	0
428		doba práce manipulanta	[min]	0
429	C. Tepelné zpracování IV (po zavařování)			
430	C.1 Přeprava odlitku k TZ			
431		příkon jeřábu	[kW]	0
432		koeficient	[-]	0
433	C.1.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
434		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
435		koeficient	[-]	0
436		doba provozu	[min]	0
437	C.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
438		doba práce obsluhy pece	[min]	0
439	C.2 Tepelné zpracování			
440		příkon pece	[kW]	0
441		koeficient	[-]	0
442	C.2.1 Náklady na provoz zařízení	doba provozu	[min]	0
443		spotřeba plynu - zemní	[Nm ³]	0
444		spotřeba plynu - směsný	[Nm ³]	0
445	C.2.2 Osobní náklady	doba práce obsluhy pece	[min]	0
446	C.3 Přeprava odlitku z TZ			
447		příkon jeřábu	[kW]	0
448		koeficient	[-]	0
449	C.1.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
450		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
451		koeficient	[-]	0
452		doba provozu	[min]	0
453	C.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
454		doba práce obsluhy pece	[min]	0
455	B. Tryskání IV (po popouštění)			
456	B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení - tryskací komora			
457		příkon jeřábu	[kW]	0
458		koeficient	[-]	0
459	B.1.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
460		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
461		koeficient	[-]	0
462		doba provozu	[min]	0
463	B.1.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
464		doba práce tryskače	[min]	0
465	B.2 Tryskání odlitku			
466		příkon tryskacího zařízení	[kW]	0
467	B.2.1 Náklady na provoz zařízení	koeficient	[-]	0
468		doba provozu	[min]	0
469	B.2.2 Osobní náklady	doba práce tryskače	[min]	0
470		spotřeba litinové drti	[kg]	0
471	B.2.3 Materiálové náklady	spotřeba vody	[l]	0
472		spotřeba písku	[kg]	0
473		spotřeba stlačeného vzduchu	[m ³]	0
474	B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení			
475		příkon jeřábu	[kW]	0
476		koeficient	[-]	0
477	B.3.1 Náklady na převoz	doba provozu	[min]	0
478		příkon zavážecího zařízení	[kW]	0
479		koeficient	[-]	0
480		doba provozu	[min]	0
481	B.3.2 Osobní náklady	doba práce jeřábníka	[min]	0
482		doba práce tryskače	[min]	0
483		doba práce manipulanta	[min]	0

Tab. 2, Ceny, pracovníci, O.32, těleso, ocel

	Seznam položek	Sazba	Jednotky
ř./sl.	1	2	3
1.	elektrická energie	0,05	Kč/kWmin
2.	zemní plyn	10,53	Kč/Nm ³
3.	směsný plyn	0,00	Kč/l
4.	stlačený vzduch	0,55	Kč/m ³
5.	ocelové broky S550	19,39	Kč/kg
6.	litinová drť	0,00	Kč/kg
7.	voda	0,00	Kč/l
8.	písek	0,00	Kč/kg
9.	kyslík	0,0025	Kč/l
10.	acetylen zemný plyn	0,0732	Kč/l
11.	trysky	102,71	Kč/ks
12.	svařovací drát D1	51,22	Kč/kg
13.	svařovací elektroda OK 92.18 3,2 C	11,82	Kč/ks
14.	drážkovací elektroda D10	0,00	Kč/ks
15.	drážkovací elektroda D16	0,00	Kč/ks
16.	Brusný kotúč D500	1855,90	Kč/ks
17.	brusný kotouč D230	47,37	Kč/ks
18.	jeřábík	2,54	Kč/min
19.	vytloukač-čistič-lámač	2,29	Kč/min
20.	tryskač - AGTOS	2,55	Kč/min
21.	tryskač - OWPK4	2,55	Kč/min
22.	obsluha pece	2,72	Kč/min
23.	palič	2,50	Kč/min
24.	cidič expedient	0,00	Kč/min
25.	svářeč	2,95	Kč/min
26.	brusič	2,66	Kč/min
27.	manipulant-expedient	2,90	Kč/min

EUR

0,105

0,38

0,02

0,7

0

0

0

0,00009089

0,00264433

3,708

1,849

61,47

0

0

67

1,71

5,51

4,96

5,52

5,52

5,89

5,42

0

6,39

5,76

6,29

			Materiálové náklady								Zpracovací náklady									NVN		
			ocelové broky S390	litinová drť	brusný kotouč D230	svařovací elektroda D4	drážkovací elektroda D10	drážkovací elektroda D16	svařovací drát	Celkem	elektrická energie		plyn zařízení				stlačený vzduch zařízení	osobní náklady	Celkem	NVN		
f./sl.	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	převoz	zařízení	zemní	směsný	kyslík	acetylen	18	19	20	21	22
1	A	A.1 Přeprava odtluku do čistírny									0	2,02							4,96		6,98	
2		A. Celkem	0	0			0	0	0	0	0	2,02	0,00	0,00	0,00	0	0	0,00	4,96	0,00	6,98	6,98
3	B.I.	B.1 Přeprava odtluku do tryskacího zařízení									0	0,70							7,64		8,34	
4		B.2 Tryskání odtluku	25,853333								25,853333		8,91						8,31	4,25	21,46	
5		B.3 Přeprava odtluku z tryskacího zařízení									0	0,94							15,28		16,22	
6		B.I. Celkem	25,85333	0	0	0	0	0	0	0	25,85333	1,64	8,91	0,00	0,00	0	0	8,31	22,92	4,25	46,02	71,88
7	B.II.	B.1 Přeprava odtluku do tryskacího zařízení									0	0,48							7,64		8,12	
8		B.2 Tryskání odtluku	51,706667								51,706667		17,81							8,49	26,31	
9		B.3 Přeprava odtluku z tryskacího zařízení									0	0,30							11,28	4,58		
10		B.II. Celkem	51,70667	0	0	0	0	0	0	0	51,70667	0,78	17,81	0,00	0,00	0	0	0,00	4,92	8,49	39,00	90,71
11	B.III.	B.1 Přeprava odtluku do tryskacího zařízení									0	0,00							0,00		0,00	
12		B.2 Tryskání odtluku		0							0		0,00						0,00	0,00	0,00	
13		B.3 Přeprava odtluku z tryskacího zařízení									0	0,00							0,00		0,00	
14		B.III. Celkem	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,00	0,00	0,00	0,00	0	0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
15	B.IV.	B.1 Přeprava odtluku do tryskacího zařízení									0	0,00							0,00		0,00	
16		B.2 Tryskání odtluku		0							0		0,00						0,00	0,00	0,00	
17		B.3 Přeprava odtluku z tryskacího zařízení									0	0,00							0,00		0,00	
18		B.IV. Celkem	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0,00	0,00	0,00	0,00	0	0	0,00	0,00	0,00	0,00	0,00
19		B. Celkem	77,56	0	0	0	0	0	0	0	77,56	2,41	26,72	0,00	0,00	0	0	8,31	34,84	12,74	85,03	162,59
20	C.I.	C.1 Přeprava odtluku k TZ									0	8,09							35,63		43,73	
21		C.2 Tepelné zpracování									0		1,27	71,77						6,80	79,84	
22		C.3 Přeprava odtluku z TZ									0	7,56							32,63		40,19	
23		C.I. Celkem	0	0	0	0	0	0	0	0	0	15,65646	1,272469	71,77	0	0	0	0	68,26388	6,798042	163,759	163,76
24	C.II.	C.1 Přeprava odtluku k TZ									0										0,00	
25		C.2 Tepelné zpracování									0										0,00	
26		C.3 Přeprava odtluku z TZ																				

Tab.4.Souhrnné náklady, O.32, těleso, ocel

		Materiálové	Zpracovací	NVN	NVN
		náklady	náklady	Kč/odlitek	Kč/kg
ř./sl.	1	2	3	4	5
1	A. Transport a odstranění form. směsi	0	6,98	6,98	0,15
2	B. Tryskání I (po vytlučení)	25,85	46,02	71,88	1,50
3	B. Tryskání II (po tepelném zpracování)	51,71	39,00	90,71	1,89
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	77,56	85,03	162,59	3,39
7	C. Tepelné zpracování I (před pálením)	0,00	163,76	163,76	3,41
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	163,76	163,76	3,41
12	D. Odstranění nálitků a vtokové soustavy	0,00	25,15	25,15	0,52
13	E. Úprava plochy po upalování nálitků	20,61	38,50	59,11	1,23
14	F. Odstraňování vad I	0,00	0,00	0,00	0,00
15	F. Odstraňování vad II	0,00	0,00	0,00	0,00
16	F. Odstraňování vad	0,00	0,00	0,00	0,00
17	G. Zavařování vad I	1,51	24,49	26,00	0,54
18	G. Zavařování vad II	0,00	0,00	0,00	0,00
19	G. Zavařování vad	1,51	24,49	26,00	0,54
20	H. Jemné broušení	2,37	20,35	22,72	0,47
21	I. Zažehlování svárů vad	0,00	0,00	0,00	0,00
22	J. Broušení svárů vad	0,00	0,00	0,00	0,00
23	Celkem	102,04	364,27	466,31	9,71

Hrubá hmotnost 48 kg