

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

**METODICKÝ LIST**

k DUM 17 . pdf ze šablony 6 Příprava a zadání projektu sada 2  
tematický okruh sady: Příprava výroby a ruční programování

**Téma DUM:** KALK – Výrobní příkaz

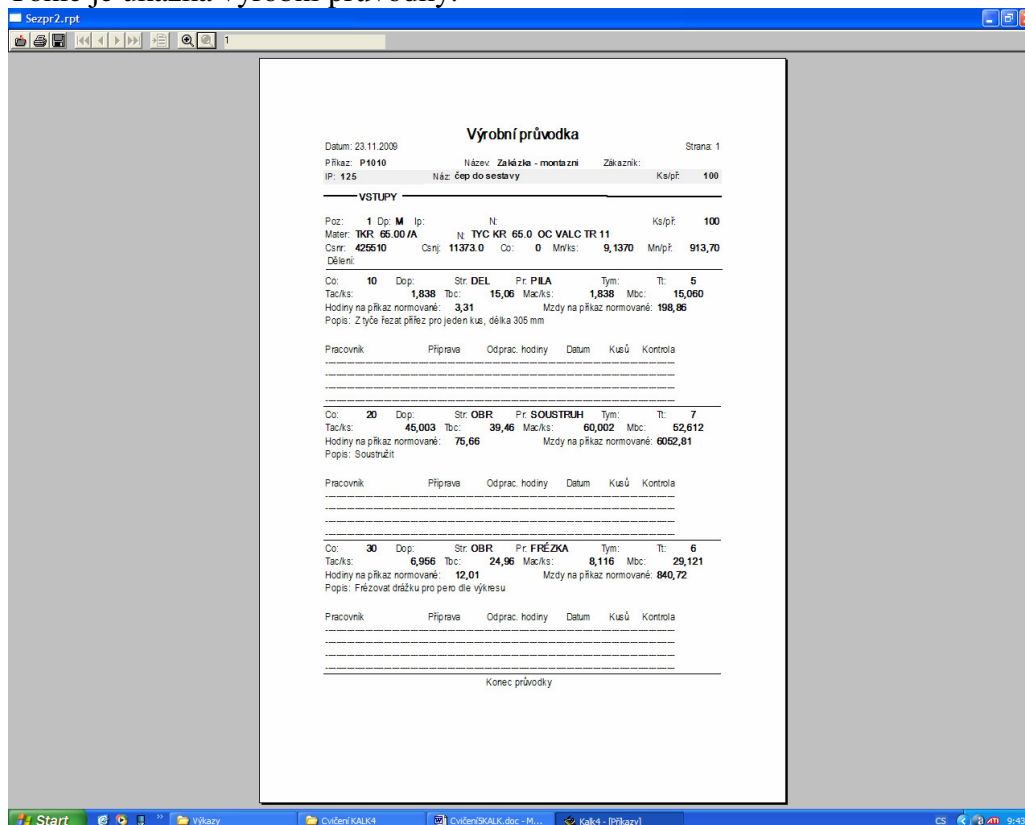
<b>Anotace:</b>	DUM – slouží jako pracovní list. Podle pracovního listu žák postupuje a vytváří svoji práci pod dohledem vyučujícího. Od cvičení 4 KALK jsou jednotlivá cvičení pojata tak, že každé následující navazuje na předchozí cvičení .
<b>Autor:</b>	Ing. Bohuslav Kozel, SPŠ a VOŠ Kladno
<b>Datum vytvoření DUM:</b>	říjen 2012
<b>Klíčová slova:</b>	sestava výrobku kalkulace nákladů výrobní postup operace úsek řezné podmínky řezná rychlost posuv otáčky
<b>Jazyk:</b>	čeština
<b>Druh učebního materiálu:</b>	pracovní list, který mají žáci během celé práce k dispozici. Postupně podle pokynů v pracovním listu zpracovává svoji úlohu.
<b>Stupeň a typ vzdělávání:</b>	střední odborné vzdělávání
<b>Ročník:</b>	3 až 4 ročník oboru Strojírenství v souladu s ŠVP
<b>Typická délka použití:</b>	cvičení by se mělo zvládnout za 1 až 2 výukové hodiny
<b>Očekávaný výstup:</b>	žák se dopracuje až k závěru cvičení a předvede vyučujícímu svoji práci.

INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ

Speciální vzdělávací potřeby není určen žákům se specifickými vzdělávacími potřebami

Řešení: Žáci postupuje podle pracovního listu a měli by dojít až k závěru

Tohle je ukázka výrobní průvodky.



**Výrobní průvodka** Strana 1

Datum: 23.11.2009  
Příkaz: P1010 Název: Záložka - montážní Zakazník:  
IP: 125 Náz: čep do sestavy Kspř: 100

**VSTUPY**

Poz:	1	Dp:	M	Ip:	N	Kspř:	100
Mater:	TKR	65,00/A	N	TYC	KR	65,0	OC VALC TR 11
Cm:	425510	Cm:	11373,0	Co:	0	Mwks:	9,1370
Mnjpř:	913,70						

Dělení:

Co:	10	Dop:	Str:	DEL	Pr:	PLA	Tým:	T:	5
TacKs:	1,838	Tbc:	15,06	MacKs:	1,838	Mbc:	15,060		
Hodiny na příkaz normované:	3,31	Mzdy na příkaz normované:	198,86						
Popis: Z třeše řezat příkaz pro jeden kus, délka 305 mm									

Pracovník	Příprava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Co:	20	Dop:	Str:	OBR	Pr:	SOUSTRUH	Tým:	T:	7
TacKs:	45,003	Tbc:	39,46	MacKs:	60,002	Mbc:	52,612		
Hodiny na příkaz normované:	75,66	Mzdy na příkaz normované:	6052,81						
Popis: Soustružit									

Pracovník	Příprava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Co:	30	Dop:	Str:	OBR	Pr:	FŘEZKA	Tým:	T:	6
TacKs:	6,956	Tbc:	24,96	MacKs:	8,116	Mbc:	29,121		
Hodiny na příkaz normované:	12,01	Mzdy na příkaz normované:	840,72						
Popis: Přezovat drážku pro pero de výkresu									

Pracovník	Příprava	Odprac. hodiny	Datum	Kusů	Kontrola

Konec průvodky

Použitá literatura:

1. Novotný – Dudík – Frank.: Výrobní konstrukce, SNTL, Praha 1963
2. Chvála – Řezáč.: Přípravky a zařízení pro zkrácení času ve výrobě, SNTL, Praha 1963
3. Řasa – Haněk – Kafka.: Strojní technologie 4, Scientia, Praha 2003
4. Řasa – Švercl.: Strojnické tabulky 1 a 2, Scientia, Praha 2004
5. Kletečka – Fořt.: Technické kreslení, CP Books, Brno 2005
6. Leinveber – Vávra.: Strojnické tabulky, Albra, Úvaly 2006
7. Dvořák – Kronus.: Základní referenční příručka Solidworks, majetek 3E Engineering, a.s. Praha
8. Dvořák – Kronus.: Výuková příručka Solidworks, majetek 3E Engineering, a.s.
9. Návod programu Solidworks
10. Návod programu EdgeCam
11. Návod programu Surfcam
12. PO-NOR-KA, sdružení podnikatelů pro racionalizaci přípravy výroby.: LADY – KALK4



INVESTICE DO ROZVOJE VZDĚLÁVÁNÍ