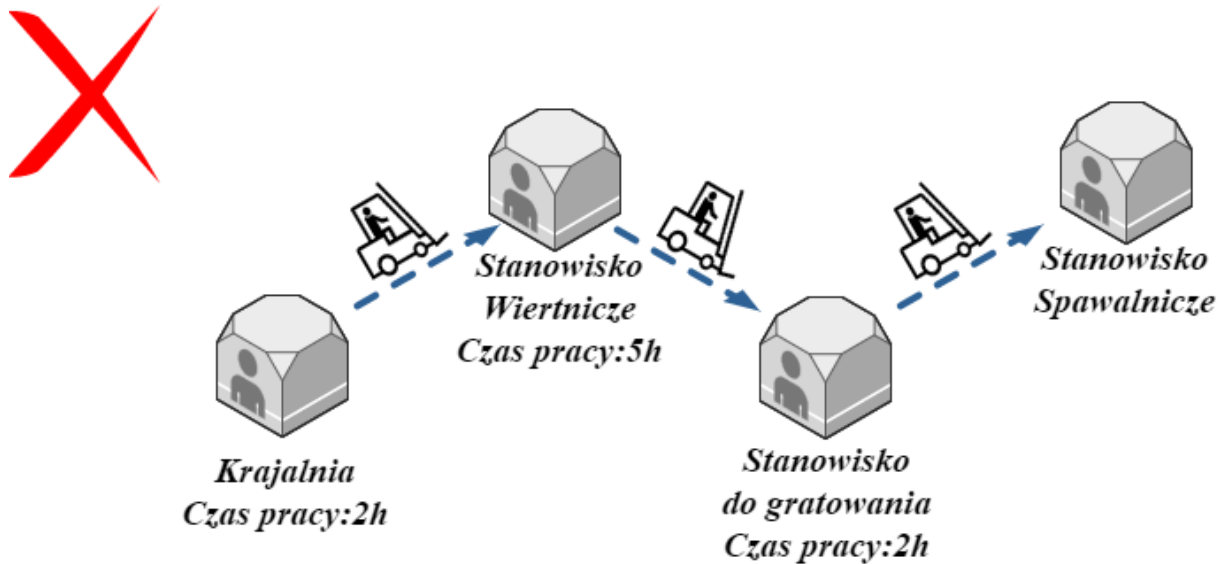


Poniżej chcielibyśmy przedstawić Państwu dwa oszacowane przykłady procesu przygotowania **100** profili kwadratowych o wymiarach 80x80x2(mm) do operacji spawania konstrukcji pod ocynkowanie. W profilach wykonano 4 otwory w przypadku metody tradycyjnej oraz 4 nacięcia technologiczne w przypadku wykorzystania wykrawarki WKR10.

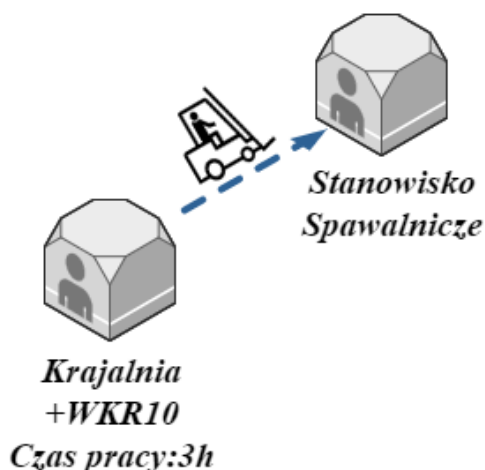


Standardowa metoda przygotowania materiału

Na powyższym rysunku zobrazowano tradycyjną metodę przygotowania materiału, który trafi na stanowisko spawalnicze. Po wykonaniu operacji cięcia profili przez pilarza, transportowane są one dalej na stanowisko wiertnicze, gdzie operator potrzebuje **aż pięciu godzin**, aby wykonać potrzebne otwory. Kolejnym minusem jest użycie podczas wiercenia narzędzi szybko zużywających się, wymagających ostrzenia a następnie wymiany w chwili zużycia, co generuje dodatkowe koszty. Wykonane otwory po obróbce wierceniem posiadają wiele skaz, które należałoby usunąć. W tym celu prefabrykaty transportowane są na stanowisko do gratowania, gdzie pracownik przez kolejne **dwie godziny** usuwa wszelkie niedoskonałości. Po tak długim i pracochłonnym procesie przygotowawczym, profile trafiają na stanowisko spawalnicze.

Aby obliczyć koszt procesu przyjęliśmy koszt jednej roboczo-godziny równy 60 PLN.

$$\text{Suma godzin pracy} * \text{koszt roboczogodziny} \\ (2 + 5 + 2) * 60\text{PLN} = \mathbf{540\text{ PLN}}$$



Metoda przygotowania materiału z wykorzystaniem WKR10.

Na powyższym rysunku zobrazowano metodę przygotowania materiału z wykorzystaniem wykrawarki WKR10. Pilarz po wykonaniu operacji cięcia profili hutniczych przystępuje do wykrawania podcięć technologicznych na maszynie WKR10 bez konieczności transportu prefabrykatów i zmiany miejsca pracy. Po **trzech godzinach** materiał jest gotowy do dostarczenia na stanowisko spawalnicze.

*Suma godzin pracy * koszt roboczogodziny*

$$3 * 60\text{PLN} = 180\text{ PLN}$$

Standardowa metoda przygotowania materiału



3



9h



540
PLN



3

Przygotowując materiał za pomocą metody tradycyjnej potrzebowaliśmy **trzech** pracowników, którzy pracowali łącznie przez **dziewięć** godzin, wykorzystując przy tym **trzy** maszyny. Koszt pracy wyniósł **540 PLN**.

Metoda przygotowania materiału z wykorzystaniem WKR10.



1



3h



180
PLN



2

Przygotowując materiał z wykorzystaniem wykrawarki WKR10 potrzebowaliśmy **jednego** pracownika, który pracował przez **trzy** godziny, wykorzystując przy tym **dwie** maszyny. Koszt pracy wyniósł **180 PLN**.

Wykorzystanie wykrawarki WKR10 pozwala na kilkukrotne zmniejszenie kosztów, czasu pracy oraz liczby potrzebnego personelu. Maszyny i pracownicy nie będący już zaangażowani w proces przygotowania materiału, mogą zostać przydzieleni do innych prac.

Przyjmując, że zakład produkcyjny pracuje dziewięć godzin, zastosowanie wykrawarki WKR10 pozwoliłoby na przygotowanie 300 profili gotowych do spawania zamiast standardowych 100. Pozwala to na szybsze wykonywanie zleceń klientów i sprawia, że firma staje się bardziej konkurencyjna.