

4. feladatlap
Gazdálkodás a vállalat eszközeivel, termelési lehetőségek vizsgálata

1. Egy vállalat tárgyi eszköz állományáról az alábbi adatokat ismerjük.

Megnevezés	Bruttó érték (millió Ft)	Lineáris leírási kulcs (%)	Éves amortizáció mértéke (millió Ft)
Épületek (közepes élettartam)	10	3,0	
Ipari építmények	25	2,0	
Ültetvény (alma, körte)	50	6,0	
Ingatlanok összesen	85		
Szállító eszközök	28	14,5	
Csomagológépek	16	14,5	
Hőkezelő gépek, berendezések	20	33,0	
Gépek, berendezések, felszerelések összesen	64		

- Határozza meg az éves elszámolható amortizáció nagyságát!
- Mekkora a gépek, berendezések, felszerelések nettó értéke a 2. év végén?
- Számolja ki a gépek, berendezések, felszerelések korszerűségi fokát a 2. év végén; valamint a hátralévő életkort, amíg nullára leíródnak!

2. Az Alba Rt. csempegyártó üzemében a 2. negyedévben 62 munkanap teljesítendő. Itt egyféle terméket állítanak elő napi két műszakban. A műszakok előírt hossza 8 óra.

- A gépekre vonatkozóan a következő adatokat ismerjük:
- A rendelkezésre álló gépek száma: 8 db
- A dolgozó gépek átlagos száma: 6 db
- Karbantartási időszükséglet: 44 óra
- A várható veszteségidő (a munkarend szerinti hasznos időalap százalékában): 5 %
- A gyártott termék kapacitásnormája: 800 m² /óra
- Az intenzív kihasználás: 90 %

Számolja ki a 2. negyedévre az üzem kapacitását, átbocsátóképeségét, a nyílt tartalékát és extenzív kapacitás kihasználtságát!

3. Egy vállalkozás gépkocsi alkatrészeket gyárt egy összeszerelő üzem számára. A termelés három műhelyben történik: fűrő-, esztergályos és marós műhelyben. A munkarend szerint hetente öt napot dolgoznak, napi két műszakban. 52 hétvégén és 8 fizetett ünnepnapon szünetel a termelés. A TMK idő műszakonként 0,5 óra. A veszteségidő 6% minden gépcsoportnál.

- Géppállomány: 30 db fűrőgép, 20 db esztergagép, 30 db marógép
- A termék előállításához kapcsolódó kapacitásnorma:
 - Fűrőgép: 5 db/óra
 - Esztergagép: 6 db/óra
 - Marógép: 3 db/óra
- Éves nyílt tartalék:
 - Fűrőgép: 1020840 óra
 - Esztergagép: 850700 óra
 - Marógép: 590950 óra

Határozza meg az egyes gépcsoportok kapacitását, átbocsátóképeségét, valamint az extenzív kihasználási mutatót!

4. A „B” Kft. egyik gyártó részlegében egy terméket gyártanak, 3 műszakban dolgoznak, a műszakok előírt hossza 8 óra.

- A dolgozó gépek száma: 6 darab,
- Karbantartási időszükséglet: 189 óra.
- A várható veszteségidő (a munkarend szerinti hasznos időalap százalékában): 10 %
- A gyártott termék kapacitás teljesítménynormája: 1000 t/óra
- A gyártott termék átbecsátóképesség normája: 900 t/óra
- A nyílt tartalék: 15810900 t

Számolja ki az időalapokat, a kapacitást, az átbecsátóképességet, a rendelkezésre álló gépek számát, az intenzív és az extenzív kihasználás mutatószámokat a **II. félévre** vonatkozóan, ha 58 munkaszüneti nap van.