

GAZDÁLKODÁS A VÁLLALAT ESZKÖZEIVEL

Amortizációs politika és a termelési
lehetőségek vizsgálata

1. FELADAT

Egy vállalat tárgyi eszköz állományáról az alábbi adatokat ismerjük.

Megnevezés	Bruttó érték (millió Ft)	Lineáris leírási kulcs (%)
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	

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

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		

2. A gépek, berendezések, felszerelések nettó értéke a 2. év végén:

$$64 - (2 \cdot 12,98) = 38,04$$

3. A gépek, berendezések, felszerelések korszerűségi fok a 2. év végén:

$$\frac{38,04}{64} \cdot 100 = 59,44 \%$$

A hátralévő évek száma:

$$\frac{38,04}{12,98} \approx 3 \text{ év}$$

IDŐALAPOK

Naptári időalap:

$$T_n = 8760 \text{ óra}$$

Hasznos időalap:

$$T_h = T_n - \text{TMK idő}$$

Munkarend szerinti hasznos időalap:

$$T_{MH} = T_h - \text{üzemszüneti idő}$$

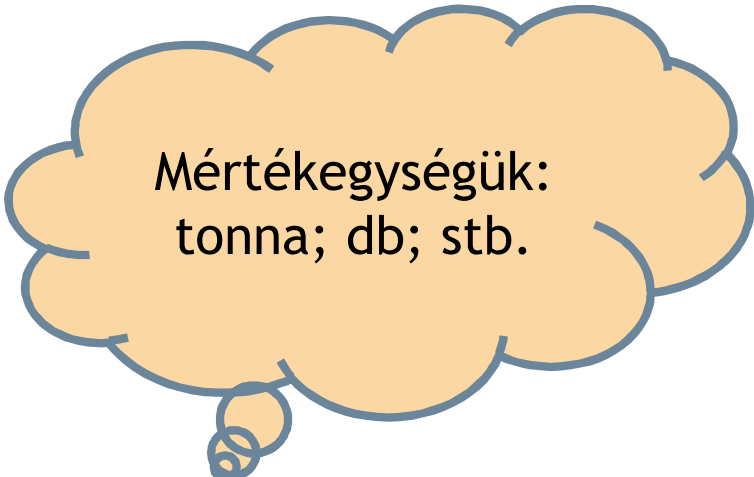
Produktív időalap:

$$T_p = T_{MH} \cdot (1 - \text{veszteségidő})$$



Mértékegységük:
óra

IDŐALAPOK



Mértékegységük:
tonna; db; stb.

Kapacitás:

$$K = G_r \cdot T_h \cdot N_{tK} \quad \text{vagy} \quad \frac{G_r \cdot T_h}{N_{iK}}$$

Átbocsátóképesség:

$$\dot{A} = G_d \cdot T_p \cdot N_{t\dot{A}} \quad \text{vagy} \quad \frac{G_d \cdot T_p}{N_{i\dot{A}}}$$

Nyílt tartalek:

$K - \dot{A}$ vagy $K - \text{tényleges termelés (tt)}$, ha $tt < \dot{A}$

IDŐALAPOK



Mértékegységük:
%

A kapacitáskihasználás mutatói

Extenzív kihasználási mutató $k_{\text{ext}} = T_p / T_h$

Intenzív kihasználási mutató $k_{\text{int}} \quad N_{tA}/N_{tK} = N_{iK}/N_{iA}$

Szintetikus mutató $k = k_{\text{ext}} * k_{\text{int}}$

2. FELADAT

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, átbecsátókéességét, a nyílt tartalékát és extenzív kapacitás kihasználtságát!

Naptári időalap:

$$T_n = 91 \cdot 24 = 2184 \text{ óra}$$

Hasznos időalap:

$$T_h = 2184 - 44 = 2140 \text{ óra}$$

Munkarend szerinti hasznos időalap:

$$T_{MH} = 2140 - 29 \cdot 24 - 62 \cdot 8 = 948 \text{ óra}$$

Produktív időalap:

$$T_p = 948 \cdot 0,95 = 900,6 \text{ óra}$$

Kapacitás:

Rendelkezésre áll. gépek száma * Hasznos időalap * gyártott termék kapacitásnormája

$$K = 8 * 2140 * 800 = 13\,696\,000 \text{ m}^2/\text{év}$$

Átbocsátóképeség:

Dolgozó gépek átl. száma * Produktív időalap * (gyártott termék kapacitásnormája * intenzív kihasználás)

$$\dot{A} = 6 * 900,6 * 720 = 3\,890\,592 \text{ m}^2/\text{év}$$

Nyílt tartalék:

$$K - \dot{A} = 9\,805\,408 \text{ m}^2/\text{év}$$

Extenzív kihasználási mutató

$$k_{\text{ext}} = T_p / T_h = 42\%$$

3. PÉLDA

Egy vállalkozás gépkocsi alkatrészeket gyárt egy összeszerelő üzem számára. A termelés három műhelyben történik: fúró-, 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.

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

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

Naptári időalap:

$$T_n = 365 \cdot 24 = 8760 \text{ óra}$$

Hasznos időalap:

$$T_h = 8760 - 253 \cdot 2 \cdot 0,5 = 8507 \text{ óra}$$

Munkarend szerinti hasznos időalap:

$$T_{mh} = 8507 - 253 \cdot 8 - (365 - 253) \cdot 24 = 3795 \text{ óra}$$

Produktív időalap:

$$T_p = 3795 \cdot (1 - 0,06) = 3567,3 \text{ óra}$$

Gépek	Kapacitás (db)	Átbocsátóképesség (db)
Fúrógép		
Esztergagép		
Marógép		

Extenzív mutató:

$$3567,3 / 8507 = 0,4193 \quad 41,93\%$$

4. FELADAT

- ◉ 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 átbocsátóképesség normája: 900 t/óra
- ◉ A nyílt tartalék: 15810900 t
- ◉ Számolja ki az időalapokat, a kapacitást, az átbocsátóképességet, a rendelkezésre álló gépek számát, az intenzív és az extenzív kihasználás mutatószámokat a II. félévre vonatkozóan, ha 58 munkaszüneti nap van.

- ◎ $T_n = 184 \cdot 24 = 4416$ óra,
- ◎ $T_h = 4416 - 189 = 4227$ óra,
- ◎ $T_{mh} = 4227 - (58 \cdot 24) = 2835$ óra,
- ◎ $T_p = 2835 \cdot 0,9 = 2551,5$ óra,
- ◎ $\dot{A} = 6 \cdot 2551,5 \cdot 900 = 13778100$ t,
- ◎ $K = 13778100 + 15810900 = 29589000$ t,
- ◎ $G_r = 29589000 / (4227 \cdot 1000) = 7\text{db}$,
- ◎ $k_{ext} = 2551,5 / 4227 = 60,36\%$,
- ◎ $k_{int} = 900 / 1000 = 90\%$

KÖSZÖNÖM A
FIGYELEMET!

