

# HIZLI KALIP TEKLİF ANALİZ MODÜLÜ

ERPTEKNO PROGRAMI - [Hızlı Teklif Hazırlama]

Mamul Kodu / Tanımı:

Müşteri Firma:

Malzeme Tipi:

Kalıp Tipi: Tandem

Doluluk Oranı: Operasyona Göre

Teklif Tarihi: 30.08.2010 Sonuç: Bekleniyor

Opr. Kodu	Zor. Der.	Ebat X	Ebat Y	Ebat Z	Brüt Ağırlık	Doluluk Oranı	Model	Malzeme Net Agr.	€/KG	Gövde Malzeme Maliyeti	ÇELİK İSİL İŞLEM Ağırlık	ÇELİK İSİL İŞLEM Birim	ÇELİK İSİL İŞLEM Maliyet	TOPLA Maliyet	GAZ SİLİND Adet	GAZ SİLİND Birim	GAZ SİLİND Maliyet	DELİK ZİMBA Adet	DELİK ZİMBA Birim	DELİK ZİMBA Maliyet	KAM Adet	KAM Birim	KAM Maliyet	KOLON Adet	KOLON Birim	KOLON Maliyet	SUR TUNME Adet	SUR TUNME Birim	SUR TUNME Maliyet
ACINIM KES...	0	880	560	0	0	0.40	0	0	1.16	0	0	7.36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FORM VERME	0	880	560	0	0	0.40	0	0	1.16	0	0	7.36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
ACINIM KES...	0	880	560	0	0	0.40	0	0	1.16	0	0	7.36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
BÜKME + KA...	0	880	560	0	0	0.40	0	0	1.16	0	0	7.36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
FORM VERME	0	880	560	0	0	0.50	0	0	1.16	0	0	7.36	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

Sağ Boyut... En X Y Ağırlık(...

Brüt Saç ...

Net Saç B... 3... 280 160 1065

Saç Kalitesi 0

Yıllık Üretim Miktarı 0

Üretim Süresi 280

Malzeme Yoğunluğu 7.86

Pres 1 Vuruş 280

1 Kg. 1.2379 (€) 4.8

Isıl İşlem (TL) 5.5

1 Kg. GH190 2.5

1 Saatlik İşçilik (€) 17

1 € - ? TL 2.15

% Değer

Resim Ekle Resmi Kaldır

Gövde: 1,0

	TUTAR	0.00
% 1	AMORTİSMAN	0.00
% 1	GENEL GİDER	0.00
% 1	ISKARTA	0.00
% 1	FINANSMAN	0.00
h 1	3D ÖLÇÜM	17.00
h 3	PRES MALİYET	51.00
% 1	NAKLİYE	0.00
adet 0	LASER	0.00
% 1	KAR	0.00

GENEL TOPLAM ( € ) 68

GENEL TOPLAM ( TL ) 146

# Sac metal parçalar için yapılan Hızlı Kalıp Maliyet Analiz Formunda

- Parçanın operasyon bilgileri kullanıcı tarafından girilir.
- Parçanın malzeme bilgileri kullanıcı tarafından girilir.
- Parça boyutları kullanıcı tarafından girilir.
- Yapılması düşünülen kalıp tipi (tandem -progresif - döküm) kullanıcı tarafından tanımlanır.
- Yazılım, parça ebatlarına ve operasyona bağlı olarak **Zorluk Derecesi** belirler (bu değer daha önce yapılan çalışmalardan elde edilen tecrübi değerlere bağlı olarak çıkar ve 1-2-3 değerlerini alır)
- Zorluk derecesinin belirlenmesinden sonra yapılacak olan kalıp boyutlarını yazılım otomatik olarak atar. Bu boyutlar, parça ebatlarına bağlı olarak belirlenir ve daha önceden belirlenmiş standart değerler kullanılır.
- Ebatlar belirlendikten sonra operasyona bağlı olarak kalıp doluluk oranı yine yazılımdan otomatik olarak gelir.

Bu değerlere göre malzeme **net ağırlığı** hesaplanır.

Bu ağırlığa bağlı olarak **ısıtma işlem maliyetleri** çıkarılır.

- Kalıpta kullanılacak olan yardımcı ekipmanlar (gazlı yay, kolon, burç, zımba, kam) için şu an kullanıcı tarafından adet bilgisi girilmektedir. Bir sonraki çalışmada bu parçanın en ile boy oranına ve operasyon tipine bağlı olarak otomatik olarak belirlenecektir (TOFAŞ otomatik belirlemektedir) .
- Yardımcı ekipman maliyetleri belirlendikten sonra işçilik kısmı otomatik olarak hesaplanır. Analiz, 3D tasarım, 2D teknik resim, 3D işleme, 2D işleme, montaj ve alıştırma maliyetleri, daha önceden yapılan çalışmalara istinaden kazanılmış tecrübi değerlere göre oranlanır. Bu oranlara göre de süreler belirlenir. Bu değerler yazılımda otomatik olarak gelmektedir.
- Bunların ardından diğer giderler (amortisman, iskarta, 3D ölçüm vb.) için diğer kısımlarda bulunmuş olan tüm maliyetler üzerinden, belirlenmiş oranlar dahilinde alınarak nihai değere ulaşılır.
- Burada işçilik maliyetleri (Euro) gibi firmaya özel değerler kullanılan bir ERP den çekilebilir veya ekrana direk giriş yapılabilir.
- Kullanılacak olan hammadde ve yardımcı malzeme giderleri de yine aynı şekilde firmada kullanılan bir yazılımdan alınabilir veya kullanıcının manuel olarak girmesi sağlanabilir.
- Bir parça için, yaklaşık hesaplama süresi 10 sn. denebilir. Burada kalıp tipi, operasyonlar, parça boyutları kullanıcı tarafından belirlenecek, diğer kısımlarda yazılım direk sonuca gidecektir.

Yazılım tek ekranda tüm işlemleri yapacaktır.