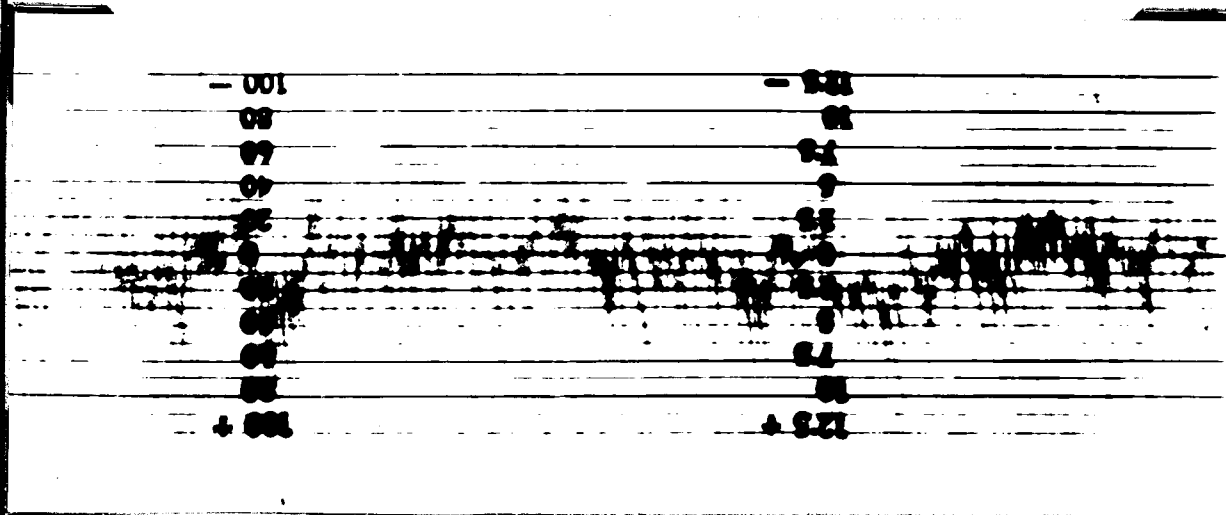


Obr. P.:



Obr. N.: Klasická přídava Cm 40/L, U = 14,67 %

DP STRANA: 24	30. OKTOBRA 1967	Urbancová Světlá	ASST LIBREC FAKULTA TEXT. KATEDRA: KPTZ
---------------	------------------	------------------	---

Na obr. P je graf rozloženia četnosti niektorých hodnot pevnosti pri pretrhu a má pre bezvretenovú priadzu celkom iný charakter než u priadzí pradených klasickým spôsobom. Z názoru vyplýva a graf rozloženia četnosti to potvrdzuje, že nevýhoda zníženej pevnosti bezvretenovej priadze je vyrovnaná stejnomernosťou v hodnotách pevnosti. Grafy četnosti ukazujú pri vizuálnom zrovnaní, že klasicky pradené priadze majú v hodnotách pevnosti pri pretrhu väčší rozptyl, a preto krivky majú miernejší sklon. Naproti tomu krivky bezvretenovej priadze majú malý rozptyl v hodnotách pevnosti pri pretrhu, a preto sú strmšie.

Hodnoty minimálnej pevnosti bezvret. priadze ležia vyššie než u klasickej priadze.

Všetky tieto vlastnosti umožňujú lepšiu spracovateľnosť, takže konečným výsledkom je vysoká kvalita hotovej priadze, hotovej tkaniny.

Hlavné zásady riešenia:

III. pradiareň je budova so starým strojovým parkom. Pretože starý strojový park je už nevyhovujúci, stroje sú technicky zastaralé a väčšina strojov je odpísaná, bolo rozhodnuté vytvoriť návrh na prevádzku s novým strojovým parkom pre bezvretenové pradenie, ktoré dosiahlo prvenstvo vo svete vyvinutím bezvret. stroja ED 200 československej výroby.

Pôvodný návrh som riešila na báze v súčasnej dobe najmodernejšieho strojového parku. Počítala som s použitím francúzskej kontinuálnej linky "Flocomat", kde prvý medziprodukt vychádza z mykacích strojov. V prvej a druhej pasáži som uvažovala so strojmi našej výroby a to v prvej pasáži so strojmi P 420 a v druhej pasáži so strojmi PP 420. Dopriadací stroj pre bezvret. priadzu mal byť čs. výroby, stroj ED 200.

Celú koncepciu návrhu som prepracovala, pretože výška investičných nákladov v devízových korunách bola pomerne vysoká, a závod si dodatočne stanovil, aby v návrhu bolo počítané so strojmi vyvinutými v soc. krajinách, ktoré v rámci RVHP môžu byť dodané v kurze realizácie prístupnejšie.

Riešenie návrhu bezvret. pradiarne je založené na základných požiadavkách závodu, ktoré sú nasledovné:

- 1./ výpočet produkcie previesť pre priemerné Čm 26,84 pri použití nasledovného zloženia surovinových komponentov bavlny:
 - I. sort = 21 %
 - II. sort = 51 %
 - III. sort = 28 %
- 2./ výpočet produkcie previesť pri prevádzke v dvoch smenách s netto vretenochodinami strojnými 4120 hod/rok.

Vlastné riešenie:

III. pradiareň je budova, ktorá má dve poschodia, prízemie a suterén. V suteréne bude umiestnená čistiareň s miešarňou. Zásoby suroviny sú

su skladované v centrálnom sklade, ktorý je spoločný pre všetky pradiarne BZVIL v Rybárpoli. Surovina navezená z centrálného skladu do III. pradiarne je uložená v miešarni. Včele miešarne je vyhradený priestor na ukladanie odobratých obalov. Po otvorení balíkov a odobratí obalov bude prevádzané miešanie z 34 balíkov do špeciálnych vozíkov, ktoré budú dopravené pred rozvolňovacie stroje, kde obsluha podľa potreby vyklopí surovinu z vozíka na podávaciu rohožku rozvolňovacieho stroja. Vozíky sú ručné a majú zamontovanú pružinu, ktorá usnadňuje nakladanie vozíka pri vykládke bavlny.

Vyrobiť takéto vozíky je možné v dielňach závodu. Tento typ vozíkov, bol vystavovaný na IV. Medzinárodnej výstave text. strojov v Hannoveru.

Organizácia obsluhy bude pozmenená v miešarni vplyvom miešania do vozíkov nasledovne:

miešanie suroviny do vozíkov = 3 robotníci pre 16RS /1 smena/

obsluha rozvolňovacích strojov = 1 robotník na 8 RS /1 smena/

Po naplnení dopraví obsluha vozíkov - miešač, vozík pred rozvolňovacími strojami. Priama obsluha rozvolňovacích strojov má za úlohu len doplňovať surovinu do strojov a dohliadať na správny chod všetkých 8 rozvolňovacích strojov. Tieto predpoklady je nutné overiť v praxi, organizácia práce môže zaznamenať zmeny.

V prízemí v priestoroch nad miešárnou bude umiestnený sklad medzioperačných zásob. V časti nad čistiarňou sú umiestnené mykacie a posukovacie stroje.

V I. poschodí sú opäť umiestnené stroje mykacie a posukovacie a v priestoroch nad sklacom medzioperačných zásob je ukladáreň.

V celom druhom poschodí sú umiestnené dopriadacie stroje pre bezvretenové pradenie.

Ročný fond pracovnej doby strojov:

Predpoklad : 306 prac.dní

Ø dĺžka 1 prac.smeny = 7,333 hod./včetne vol.sobôt/

btto fond ročný na 1 smenu = 2 248 hod.
udatý ntto fond "- * 2 060 hod.

Stratové hodiny: riadná dovolenka	=	3,9 %
opravy GO,FO,BO	=	8,0 %
ostatné prestojе, absence	=	4,59%
		<u>16,49%</u>

Vyššie % prestojov je spôsobené tým, že na navrhnutú výrobu není potrebný plný počet strojov. Zbývajúce stroje sú zahrnuté do opráv, ďalej ako rezerva pre prípad poruchovosti a ako rezerva pre prípad zvýšenia výroby, pričom u ostatných strojov/mimo DS/ je možné zvýšiť využitie strojov.

Výrobný program:

príadza Čm	druh	výroba v kg za rok	druh suroviny
20	osnova	2.775.000,-	sov.bavlna ,sort I.,
34	osnova	2.652.000,-	II.,III, štapel 31/32mm
Ø 26,84		5.427.000,-	

Zloženie strojového parku:

4 čistiace súpravy	po 2 vývody	= 8 vývodov
119 mykacích strojov		
12 posuk.strojov I.pasáže	po 2 vývody	= 24 vývodov
36 posuk.strojov II.pasáže	po 4 vývody	= 144 vývodov
90 bezvret.dopriadacích strojov	po 200 vretien	= 18.000 vretien

Použitá technológia.

Predpriadanie:

Čistiaca jednoprocesná súprava je zostavená zo strojov sov.výroby včetně pneumodopravy, signalizácie, blokovania a filtrácie.

Linka pozostáva z 3 rozvolňovacích strojov typu PS2 na bavlnu a 1 rozvolňovacieho stroja na odpad FU 2, ktorý je posledný v paralelnom usporiadaní strojov. Celkove pre navrhnutú produkciu je potreba 4 čistiacích liniek.

Miešaciu komoru som nezaradila z dôvodov, že paralelné usporiadanie rozvolňovacích strojov dáva dostatočný miešací účinok. Miešacie komory sa v poslednej dobe skoro úplne vyradujú.

Na rozvolňovacie stroje je materiál vyklápaný z vozíkov, v ktorých je namiešaný materiál. 1 vozík je pre 1 rozvolňovací stroj.

Aby sa zvýšil ojednocovací účinok sú za stroje PS2, zaradené šikmé klepače ON3, na 1 rozvolňov. stroj PS2 naväzuje 1 šikmý klepač ON3. Celkom pre 1 čistiaci agregát 3 stroje ON3.

Materiál zo strojov ON3 a stroja FU2 je pneumatically dopravovaný do ústredného rozvolňovacieho stroja FG-1K, ktorý má predradený kondenzor KB, ktorý je súčasťou stroja. Zo stroja FG-1K postupuje materiál do čechracieho stroja RČK, ktorý je zložený z dvoch častí na seba navezujúcich. 1/ zo šikmého klepača

2/ z vodorovného čechradla

Bavlna zo stroja FG-1K je privádzaná do spodnej časti klepača, ktorý má 5 vodorovných klepacích válcov, obložených na spodnej časti obvodu roštnicami. Keď materiál opustí posledný klepací valec postupuje bavlna kanálom ku klasickému vodorovnému čechraciemu bubnu. Z čechracieho priestoru je materiál odsávaný ďalším kondenzorom k stroju GR-6, ktorého kondenzor je súčasťou stroja. Horizontálne čechradlo GR-6 má pracovné orgány prevedené a zostavené ako klasické horiz. čechradlo.

Prúdom vzduchu materiál vchádza do pneumatického rozdelovača RVP, ktorý rozdelí tok materiálu na dva prúdy. Prúd vzduchu od ventilátorov oboch rychlobežných kondenzorov KB2, umiestnených na vstupnej

časti potieracích strojov T 16, nasáva materiál na sieťový bubon a z neho do zásobníka, kde po naplnení zastaví sa príslušný kondenzor a súčasne prestane nasávať materiál do rozdelovača. Materiál je potom od druhého kondenzoru nasávaný do 2. zásobníku-bunkra. Po zaplnení sa zastaví prívod materiálu od predchádzajúcich strojov. Oba kondenzory stoja tak dlho, dokiaľ z niektorého bunkra sa neodčerpá také množstvo materiálu, že sa odkryje čidlo zarážky bunkra, spustí sa kondenzor a automaticky prívod materiálu od predchádzajúcich strojov. Výkon pneumatického rozdelovača plne stačí pre čistiaci agregát s dvoma stupňami.

Potierací stroj T16 sa skladá z vodorovného čechredla, jedného 3-laťového a jedného Kirschnerového krídla. Pred laťovým krídlom je umiestnený rychlobežný kondenzor so zásobným bunkrom. Agregát je ukončený kalandrovacím a stučkovacím zariadením s automatickou výmenou stučiek. Regulácia stejnomernosti sa prevádza pedálovým regulátorom pred Kirschnerovým krídlom.

Výrobnosť stroja za hod. je 180 až 210kg. Váha stučky je 16kg, šírka cca 1000 mm.

Filtrácia je prevedená pomocou 4 filtrov FT2 pre 1 čistiacu linku. Filter FT2 pozostáva zo sieťového samočistujúceho sa bubna a látkových rukávov s mechanickým čistením.

Ku každej čistiacej jednoprocesnej súprave patrí 1 blokovácia stanica ERTA.

Mykacie stroje CZ 66/10 poľskej výroby majú pilkové povlaky. Prameň sa ukladá do konví o \varnothing 600 mm.

Posukovacie stroje v I. pasáži sú československej výroby. Ide o rychloposuky RP 600, ktoré odpovedajú svetovej špičke.

Druženie je 8-násobné, pracuje sa s veľkopriemerovými konvami, ktorých výmena je polosautomatická. Typ prietahového ústrojenstva je 4/4. Rozmer konví na vstupe je \varnothing 600mm a na výstupe \varnothing 400 mm.

Sú to stroje dvojvývodové s odvádzacou rychlosťou až 300 m/min.

Posukovacie stroje v II. pasáži sú 4-vývodové, typ PP 420. Ich východným produktom je prameňová cievka, ktorá slúži ako predloha bezvretenovému stroju BD 200. Rozmer predkladacích konví je

Ø 400 mm, druženie je 8-násobné. Rozmer cievky navinutej je Ø 320 mm a váha cca 2kg. Dva pramene sú navinuté na jednej cievke. Prietahové ústrojenstvo je 4-válečkové, dvoj pásomové.

Dopriadenie:

V návrhu je uvažované s bezvret. dopriadacími strojmi BD 200. Predlohou je prameňová cievka, prameň je 2-krát posukovaný.

Východným produktom stroja BD 200 je cievka krížom súkaná o váhe cca 1 - 1,2kg. Zvýšená váha návinov predlohy a valcovej cievky ako východzieho produktu stroja BD 200 nevyžaduje, tak častej výmeny a smekania. Priama obsluha stroja, sa rozsahom a charakterom práce líši od klasického dopr. stroja. Práca je organizovaná tak, že prediarka vykonáva v podstate dozor nad strojom, likviduje pretrhy, a pre nástrk a snímanie priadzových cievok je určená smekacia kolona a doplnovacia kolona.

Zadelenie práce:

obsluha stroja	- 1 pracovník	= 1 000 vývodov
nástrk predlohy	- 1 pracovník	= 6 000 vývodov
smekanie	- 1 pracovník	= 3 000 vývodov

Tieto predpoklady je nutné overiť v praxi a je možné, že dôjde k určitým zmenám. Smeknutá priadza bude ukladaná do pripraveného vozíka a odvázaná do ukladárne, kde sa bude kropiť za účelom umrtvenia zákrutu. Na prípravu emulzie bude použité čerpadlo Darling - Mikro s rozvodom k jednotlivým ukladacím miestam.

Pomocné prevádzky:

V závode BZVIL Rybárpole sú všetky pomocné prevádzky centrálné pre všetky prediarnie.

Ide o nasled. pomocné prevádzky: 1./ centrálna válečkáreň
2./ centrálna odpadkáreň

- 3./ centrálny sklad surovín i hotových výrobkov
- 4./ centrálna brúsiareň
- 5./ centrálna debnareň
- 6./ centrálna laboratórium

Ostatné pomocné prevádzkové jednotky ,ako výdaj olejov a čistiaca skupina sú umiestnené priamo v III.pradiarni.

Pre výdaj olejov je na každom poschodí vyhradená miestnosť vedľa hlavného výťahu VI.Na prvom poschodí a v prízemí sú vyhradené priestory pre zoraďovačov.Na každom poschodí mimo suterénu je vyhradená jedna miestnosť pre skla súčiastok.

Elektroúdržba má svoju dielňu umiestnenú v prízemí.

Centrálna odpadkáreň bola doteraz umiestnená v suteréne III.pradiarne.S výstavbou novej odpadkárne sa už započalo ,bude stáť v priestoroch za IV. pradiarňou.Celý strojový park odpadkárne bude vymenený za nový,modernejšej výroby.

Počíta sa strojmi:2 trhače priastu ,
1 niťový extraktor,
2 lisy,
2 trhacie vlky,
1 rozvolňovač nití.

Stroje sú od fy Willow a fy Libschner.

Centrálna válečkareň je umiestnená v II.pradiarni a je vybavená nasledujúcimi strojmi:

- 3 brúsky fy Textima,
- 1 brúska fy Dronsfield Brothers Limited,
- 1 manglovací stroj fy DBL,
- 1 lakovací stroj fy DBL,

ostatné pomocné zariadenie je udané v SSAZ.

Brúsiareň je rozdelená do 2 budov.Časť je v II.pradiarni, a to brúsky sov. výroby ATŠ -1. Druhá časť je v III.pradiarni v suteréne,v dielňach TOV ,kde sú stroje anglickej výroby.

Hlavné zásady dielenskej dopravy: viz druhú stranu.

Hlavné zásady dielenskej dopravy a medzidielenskej dopravy:

Materiál po dovezení z centrál.skladu na vykladaciu rampu, bude prepravovaný ručným dvojkolesovým vozíkom do priestoru miešarne. Bavlna po namiešaní do vozíkov sa dopraví pred rozvolňov. stroje. Vozíky sú ručné so zamontovanou pružinou, ktorá usnadňuje vyklápanie suroviny na podáv.rohožku rozvolňovacieho stroja.

Stučky od potieracích strojov budú prepravované k výťahu, podvesnou drážkou s kladkostrojom. Čhapače uchopia tyč stučky, zdvihnú ju a prepraví k výťahu, kde obsluha navedie stučku do ručného veľkokapacitného vozíka. Vozíky prepraví výťah V3 do prízemí k mykacím strojom.

Konve od mykacích strojov sa prepraví vozíkom pred posukovacie stroje.

Preprava pramenových cievok od II. pasáže posukovacích strojov bude pomocou regálových vozíkov, do ktorých po prevedení nástrku sa budú ukladať priadzové cievky zo stroja BD 200 a budú prepravované do ukladárne.

Preprava debien z ukladárne na odvoz do centrál.skladu, bude z prvého poschodia na vykladaciu rampu prevedená šikmým latkovým dopravníkom pristaveným z ukladárne k zdvižnej plošine. Zdvižná plošina nahradzuje rampu, aby sa debny nemuseli zdvíhať pri nakladaní do auta, ktoré ich odvezie do centrál.skladu. Dopravník bude mať na postraničiach upevnený kryt, aby v prípade nepriaznivého počasia neboli debny poškodzované poveternostnými vplyvmi.

Celková doprava v prevádzke není plynulá, pretože výťahy narušujú plynulosť materiálového toku, vykladaním a nakladaním do nich. Ručná práca pri zdvíhaní bremen nad 15kg je mechanizovaná a vzhľadom na charakter výroby a priestory, ručná práca v ostatných úsekoch vyhovuje.

Medzioperačné zásoby:

V miešarni - bude pripravená zásoba 68 balíkov. Miešať sa bude z 34 balíkov, zloženie komponentov je nasledovné:

sort I - 7 balíkov

sort II - 17 balíkov

sort III - 10 balíkov

celkom 34 balíkov

Pri váhe balíka 210kg je váha 68 balíkov = 14.280kg.

Pri spotrebe 1.441,54 kg/hod. je zásoba na 9,8hodiny.

Poteracie stroje - zásoby budú na 4 hodiny. Pri spotrebe výroby 1.398,-kg/hod a váhe stučky 16 kg bude medzioperačná zásoba 328 stučiek na 4hod. Stučky budú vo vozíkoch dopravené do skladu zásob v prízemí, odkiaľ sa budú podľa potreby odčerpávať k mykacím strojom.

Mykacie stroje a posukov.stroje v I.pasáži - budú mať medzioperačnú zásobu konví na 1 smeru, ktorá bude pred strojami.

Posukovacie stroje II.pasáže - budú mať zásobu na 4 hodiny.

Pri potrebe výroby 1321kg/hod. a váhe cievky 1,5kg bude zásoba 880 cievok. Zásoba bude uložená vo vozíkoch, ktoré podľa potreby sa budú odčerpávať k dopr. strojom BD 200.

Dopriadacie stroje - budú mať zásobu cievok pred ukladaním v ukladárni na 1 hodinu. Pri výrobe 1317kg/hod. a váhe cievky 1,2 kg bude zásobu tvoriť 1097 cievok. Pre snek priadz.cievok bude použité vozíkov od prameňových cievok. Zásoba pred ukladaním bude do ukladárne dopravaná vo vozíkoch výtahom.

Plánovaná spotreba surovín pre bezvretenovú pradiareň.

Číslo	sortiment	výroba v kg/rok	% miešania	sort I.	sort II.	sort III.
20	100 % bavlna	2.775.000,-	sort I - 21%			
34	100 % bavlna	2.652.000,-	sort II - 51%			
	celkom:	5.427.000,-	sort III - 28%	1.139.670,-	2.767.770,-	1.519.560,-
				93,60%	92,0 %	88,7%
		norma výťažnosti:	Ø 91,37%	1.217.595,-	3.008.445,-	1.713.146,-
		potreba surovín : v kg/rok	5.939.186,-			

Plánovaná spotreba surovín pre klasickú prediaren.

Čm	sortiment	výroba v kg/rok	% miešania	R II.	R III.	Exoty		odpad VI.	viskozová striž	
						SM/M	M/full		SM/shv	I.
14	zmes 67/33	168.000,-	R II - 25							
17	" "	140.000,-	R III - 17							
28	" "	939.500,-	Exoty SM/M-10							
34	" "	626.000,-	"- M/full-10 odpad VI.-5 VSI-3, VSI-10							
	celkom :	1.873.500,-		468.375,-	318.495,-	187.350,-	187.350,-	93.675,-	243.555,-	374.700,-
	% -využitie suroviny:		Ø 91,90	92,0	88,7	89,5	89,0	80,39	97,50	97,50
	ročná potreba - suroviny:		2.038.641,-	509.103,-	359.070,-	209.330,-	210.506,-	116.525,-	249.355,-	384.307,-
20	100% bavlna	900.000,-	R II.-40							
28	" "	98.000,-	R III.-35							
34	" "	1.384.500,-	Exoty SM/shv-25							
	celkom:	2.382.500,-		953.000,-	833.875,-				595.625,-	
	%-využitie suroviny:		Ø 90,32	92,0	88,70				90,0	
	ročná potreba suroviny:		2.673.781,-	1.035.869,-	-940.107,-				661.805,-	

Výrobný program bezvretenovej pradiarne:

Čn:	Sortiment :	Ročná výroba v kg:	Výroba v kgč :
20	100 % bavlna	2.775.000,-	55.500.000,-
34	"-	2.652.000,-	90.168.000,-
∅ 26,84	Celkom :	5.427.000,-	145.668.000,-

Výrobný program klasickej pradiarne:

Čn:	Sortiment :	Ročná výroba v kg:	Výroba v kgč :
14	zmes 67/33	168.000,-	2.352.000,-
17	"-	140.000,-	2.380.000,-
28	"-	939.500,-	26.306.000,-
34	"-	626.000,-	21.284.000,-
20	100 % bavlna	900.000,-	18.000.000,-
28	"-	98.000,-	2.744.000,-
34	"-	1.384.500,-	47.073.000,-
∅ 28,22	Celkom:	4.256.000,-	120.139.000,-

Využitie surovín -bezvretenová priadaren.

Technologický postup:	plán spotreby surovín v kg/rok	využitie surovín v %	výroba priadze v kg/rok	spotreba surovín na lkg priadze	odpad v %	odpad v kg
Výdaj zo skladu	5.939.000,-	100	5.939.000,-	1,000	-	-
Čistenie	5.939.000,-	96,97	5.759.000,-	1,031.24	3,03	180.000,-
Mýkacie stroje	5.759.000,-	95,19	5.482.000,-	1,050.53	4,66	277.000,-
Posuk.stroje I.pasáž	5.482.000,-	99,60	5.460.000,-	1,004.02	0,37	22.000,-
Posuk.stroje II.pasáž	5.460.000,-	99,69	5.443.000,-	1,003.11	0,29	17.000,-
Karvostrédne krídlovky	---	---	---	---	---	---
Doprídacie stroje	5.443.000,-	99,70	5.427.000,-	1,003.01	0,27	16.000,-
Celkom :					8,62	511.942,-

Poznámka: celkove množstvo odpadu ide na predaj, pričom tvorí položku, ktorá sa z nákladov na výrobu priadze odpočítavá. Viz tabulku pre výpočet rentability na lkg priadze.

Využitie surovín - klasická priadza.

Technologický postup:	plán spotreby surovín v kg/rok	využitie surovín v %	výroba priadze v kg/rok	spotreba surovín na 1kg priadze	odpad v %	odpad v kg
Výdaj zo skladu	4.676.422,-	100	4.676.422,-	1,000	-	-
Čistiareň	4.676.422,-	96,67	4.520.900,-	1,034.4	3,32	155.522,-
Mýkacie stroje	4.520.900,-	95,75	4.328.800,-	1,044.3	4,10	192.100,-
Posukovacie stroje I. pes.	4.328.800,-	99,50	4.307.300,-	1,005.02	0,46	21.500,-
Posuk. stroje II. pesáž	4.307.300,-	99,80	4.298.700,-	1,002	0,20	8.600,-
Karvostr. krídlovky	4.298.700,-	99,50	4.277.300,-	1,005.02	0,46	21.400,-
Dopriadacie stroje	4.277.300,-	99,50	4.256.000,-	1,005.02	0,45	21.300,-
Celkom :					8,99	420.422,-

Poznámka: celkové množstvo odpadu ide na predaj, pričom tvorí položku, ktorá sa odpočítava z nákladov na výrobu priadze. Viz tabuľku pre výpočet rentability na 1kg priadze.

Učtová kniha
 1951
 Účetní období

11	10	09	08	07	06	05	04	03	02	01	12	11
100	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
101	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
102	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
103	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
104	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
105	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
106	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
107	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
108	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
109	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
110	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
111	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
112	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
113	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
114	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
115	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
116	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
117	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
118	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
119	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000
120	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000	100,000

Konv
 krid
 Posu
 stro
 11.p
 Posu
 stro
 1.p
 Myka
 stro
 Čisti