

M/710 ESTIMATE - REV. 6 - CLASS 2 ESTIMATE

PART DESCRIPTION	Part #	Proposed Process	Capital Dollars	Operations Dollars	Material \$	Labor \$
Document Envelope Assembly	????	Purchase	N/A	N/A	\$ 1.02	\$ -
Document Envelope	1649	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.08	\$ -
Instruction Book	????	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.63	\$ -
Product Owners Card	1426	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.03	\$ -
Remington Authorized Gunsmith	3413	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.07	\$ -
Safety Booklet	3499	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.10	\$ -
Remington Museum Flyer	3475	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.01	\$ -
Oval Label	3491	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.01	\$ -
Carton Assembly	1444	Purchase	N/A	N/A	\$ 2.05	\$ -
Box and Envelope Label (710)	993002	Purchase	N/A	N/A	\$ 0.07	\$ -
Barrel Assembly Complete	????	Assemble	\$ 1,200	\$ 750	\$ 36.28	\$ 15.46
Barrel Assembly	????	Assemble & Machine	\$ 16,086	\$ 2,000	\$ 18.00	\$ 8.42
Barrel	305315	Machine	\$ 473,000	\$ 86,450	\$ 3.35	\$ 6.91
Receiver	300340	Purchase	\$ 13,750	\$ 2,200	\$ 14.65	\$ 0.13
Receiver Insert Assembly Complete	????	Assemble	\$ 8,000	\$ 600	\$ 3.08	\$ 2.14
Receiver Insert Assembly	????	Ultrasonic Weld	\$ 2,000	\$ 500	\$ 0.66	\$ 0.00
Receiver Insert	300327	Purchase	\$ 60,250	\$ -	\$ 0.62	\$ -
Threaded Insert	300347	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.04	\$ -
Side Plate	300333	Purchase & Color	\$ 9,300	\$ 500	\$ 0.09	\$ 0.00
Side Plate Pin (2)	300328	Purchase & Color	\$ -	\$ 790	\$ 0.12	\$ 0.00
Sear Safety Cam	15666	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.26	\$ 0.16
Pivot Pin (3)	300351	Purchase & Heat T	\$ -	\$ 290	\$ 0.18	\$ 0.06
Sear Spring	17047	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.02	\$ -
Trigger	15280	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.01	\$ 0.38
Trigger Connector	19461	AU M/700	N/A	N/A	\$ 1.03	\$ 0.13

~AUTODATE

Trigger Screw Front	17053	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.10	\$ 0.00
Trigger Engagement Screw	91128	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.03	\$ 0.00
Trigger Spring	15400	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.03	\$ -
Trigger Stop Screw	15481	AU M/700	N/A	N/A	\$ 0.06	\$ 0.00
Safety Assembly	????	Assemble & Heat T	\$ -	\$ -	\$ 0.30	\$ 0.12
Safety	300344	Purchase	\$ 11,400	\$ 500	\$ 0.30	\$ -
Safety Button	91852	AU M/7	N/A	N/A	\$ 0.00	\$ 0.02
Safety Pivot Pin	300352	Purchase & Heat T	\$ -	\$ 560	\$ 0.12	\$ 0.02
Safety Spring	300343	Purchase	\$ 21,500	\$ 500	\$ 0.05	\$ -
M/710 ESTIMATE - REV. 6 - CLASS 2 ESTIMATE						
PART DESCRIPTION	Part #	Proposed Process	Capital Dollars	Operations Dollars	Material \$	Labor \$
Bolt Stop	300345	PM/Heat Treat/Color	\$ 6,000	\$ 3,500	\$ 0.01	\$ 0.11
Receiver Plug Screws (4)	17034	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.12	\$ 0.00
Recoil Bracket	300361	Purchase & Color	\$ 550	\$ 250	\$ 0.19	\$ 0.00
Bolt Body Assembly	????	Braze & Finish	\$ 36,500	\$ 4,000	\$ 8.32	\$ 0.60
Bolt Body	300339	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 5.53	\$ -
Bolt Handle	300370	Bend to Form	\$ 25,450	\$ 2,150.00	\$ 2.66	\$ 0.13
Bolt Handle Blank	300360	Purchase	\$ -	\$ 800	\$ 2.66	\$ -
Bolt Handle Pin	300329	Purchase	\$ -	\$ 350	\$ 0.07	\$ -
Bolt Handle Brazing Shim	300366	Purchase	\$ -	\$ 125	\$ 0.06	\$ -
Bolt Head Assembly	????	Assemble	\$ -	\$ 1,000	\$ 2.57	\$ 1.88
Bolt Head	300338	Machined	\$ 150,000	\$ 800	\$ 1.60	\$ 1.59

~AUTODATE

Extractor	93712	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.77	\$ 0.00
Ejector	300342	Purchase & Color	\$ -	\$ 900	\$ 0.16	\$ 0.00
Ejector Spring	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.03	\$ -
Ejector Pin	94555	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.01	\$ -
Bolt Assembly Pin	300330	Purchase & Color	\$ -	\$ 400	\$ 0.22	\$ 0.00
Firing Pin Assembly	????	Assemble	\$ 7,500	\$ 1,000	\$ 3.28	\$ 0.54
Bolt Plug	300368	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.94	\$ -
Bolt Plug Insert	300346	Purchase	\$ 2,250	\$ 300	\$ 0.29	\$ -
Firing Pin	300334	Purchase & Color	\$ -	\$ 400	\$ 0.30	\$ 0.00
Firing Pin Tip	300335	Purchase & Heat T	\$ 1,000	\$ 1,100	\$ 1.28	\$ 0.02
Firing Pin Head	300336	MIM	\$ 25,500	\$ 8,900	\$ 0.33	\$ 0.26
Firing Pin Spring	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.14	\$ -
Front Sight	94084	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.01	\$ 0.25
Front Sight Ramp	94657	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.02	\$ 0.26
Front Sight Ramp Screws (2)	28505	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.09	\$ 0.00
Rear Sight Assembly	103146	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.28	\$ 0.91
Elevation Screw	90906	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.02	\$ -
Rear Sight Aperture	94333	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.00	\$ 0.08
Rear Sight Base	103531	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.16	\$ 0.24
Rear Sight Slide	94335	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.07	\$ 0.38
Windage Screw	90904	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.02	\$ 0.00
Rear Sight Base Screw (2)	28505	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.09	\$ 0.00
M/710 ESTIMATE - REV. 6 - CLASS 2 ESTIMATE						
Part #	Proposed	Capital	Operations	Material	Labor	

~AUTODATE

PART DESCRIPTION		Process	Dollars	Dollars	\$	\$
Stock Assembly Complete		???? Purchase			\$ 12.01	\$ 0.01
Stock Assembly	????	Purchase			\$ 9.50	\$ 0.01
Stock	????	Purchase	\$ 130,000		\$ 9.10	\$ -
Front Screw Bushing	15161	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.13	\$ 0.00
Middle Screw Bushing	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.13	\$ 0.00
Rear Screw Bushing	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.13	\$ 0.00
Grip Cap	97971	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.18	\$ -
Recoil Pad	97973	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 1.63	\$ -
Recoil Pad Screw (2)	98008	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.05	\$ -
Magazine Latch	300362	Purchase	\$ 23,975	\$ 500	\$ 0.26	\$ -
Magazine Latch Spring	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.04	\$ -
Magazine Latch Pin	300371	Purchase & Color	\$ -	\$ 710	\$ 0.05	\$ 0.00
Sling Swivel Stud (2)	300096	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.30	\$ -
Takedown Screw (2)	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.16	\$ 0.01
Rear Takedown Screw	????	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.08	\$ 0.00
Magazine Assembly	????	Assemble	\$ -	\$ 250	\$ 3.80	\$ 0.42
Magazine Box	300363	Purchase & Color	\$ 39,710	\$ 500	\$ 2.79	\$ 0.00
Magazine Follower	300364	Purchase	\$ 26,250	\$ -	\$ 0.29	\$ -
Magazine Bottom	300365	Purchase	\$ -	\$ -	\$ 0.29	\$ -
Magazine Spring	17028	A/U M/700	N/A	N/A	\$ 0.42	\$ -
Value Added Cost of:						
Proof/Gallery/Inspect/Pack	Joy		\$ -	\$ 1,250	\$ 1.15	\$ 2.08
Trial and Pilot Testing	Findlay					
Guns						
Ammunition (90,000 x \$.25 rds)						
Manpower (3 menx40 hrsx4weeksx\$45.00)						

~AUTODATE

Totals:		\$ 1,091,171	\$ 124,825	\$ 56.63	\$ 17.99
Total Capital	\$ 1,091,171				
Total Operations	\$ 124,825				
Total Project	\$ 1,215,996				

CONFIDENTIAL

Fixed Overhead	Variable Overhead	Total Overhead	Estimated
\$	\$	\$	Piece
			Price
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 1.02
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.08
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.63
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.03
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.07
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.10
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.01
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.01
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 2.05
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.07
\$ 7.96	\$ 37.61	\$ 45.58	\$ 97.32
\$ 6.01	\$ 22.87	\$ 28.88	\$ 55.30
\$ 4.34	\$ 18.51	\$ 22.85	\$ 33.11
\$ 0.05	\$ 0.34	\$ 0.39	\$ 15.17
\$ 0.49	\$ 3.95	\$ 4.45	\$ 9.67
\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.66
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.62
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.04
\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.09
\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.12
\$ 0.03	\$ 0.48	\$ 0.52	\$ 0.94
\$ 0.02	\$ 0.14	\$ 0.15	\$ 0.40
\$ -	\$ -	\$ -	\$ 0.02
\$ 0.12	\$ 1.02	\$ 1.14	\$ 1.53
\$ 0.04	\$ 0.27	\$ 0.31	\$ 1.48

~AUTODATE

\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.11
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.03
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.03
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.06
\$	0.03	\$	0.30	\$	0.32	\$	0.74
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.30
\$	0.00	\$	0.09	\$	0.10	\$	0.12
\$	0.01	\$	0.05	\$	0.05	\$	0.19
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.05
Fixed Overhead	Variable Overhead	Total Overhead	Estimated				
\$	\$	\$	Piece				
			Price				
\$	0.01	\$	0.44	\$	0.45	\$	0.57
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.01	\$	0.13
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.19
\$	0.23	\$	1.33	\$	1.56	\$	10.49
\$	-	\$	-	\$	-	\$	5.53
\$	0.06	\$	0.31	\$	0.37	\$	3.17
\$	-	\$	-	\$	-	\$	2.66
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.07
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.06

[illegible]

~AUTODATE

ETE00003848

CONFIDENTIAL

\$	0.00	\$	0.01	\$	0.01	\$	0.78
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.16
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.03
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.01
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.22
\$	0.12	\$	1.18	\$	1.30	\$	5.12
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.94
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.29
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.30
\$	0.01	\$	0.05	\$	0.05	\$	1.35
\$	0.02	\$	0.61	\$	0.63	\$	1.22
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.14
\$	0.05	\$	0.51	\$	0.56	\$	0.82
\$	0.07	\$	0.78	\$	0.85	\$	1.13
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.09
\$	0.15	\$	1.86	\$	2.02	\$	3.20
\$	-	\$	-	\$	-	\$	0.02
\$	0.02	\$	0.22	\$	0.23	\$	0.31
\$	0.02	\$	0.56	\$	0.58	\$	0.98
\$	0.07	\$	0.75	\$	0.82	\$	1.28
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.02
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.09

CONFIDENTIAL

\$		\$		\$		Piece Price
\$	0.00	\$	0.03	\$	0.03	\$ 12.06
\$	0.00	\$	0.03	\$	0.03	\$ 9.55
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 9.10
\$	0.00	\$	0.01	\$	0.01	\$ 0.15
\$	0.00	\$	0.01	\$	0.01	\$ 0.15
\$	0.00	\$	0.01	\$	0.01	\$ 0.15
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.18
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 1.63
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.05
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.26
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.04
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$ 0.05
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.30
\$	0.00	\$	0.02	\$	0.02	\$ 0.19
\$	0.00	\$	0.01	\$	0.01	\$ 0.10
\$	0.08	\$	0.66	\$	0.74	\$ 4.96
\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$ 2.79
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.29
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.29
\$	-	\$	-	\$	-	\$ 0.42
\$	0.48	\$	4.39	\$	4.87	\$ 8.11

~AUTODATE

\$	8.53	\$	42.72	\$	51.26	\$	125.88

M/700 ADL Synthetic .30-06 cal. 05 Costing					
Description	Part #	Material	Labor	Overhead	Total
Overall Gun	927478	\$ 36.37	\$ 24.59	\$ 64.56	\$ 125.52
Receiver	99304	\$ 2.60	\$ 4.94	\$ 14.61	\$ 22.15
Barrel	26291	\$ 2.27	\$ 3.08	\$ 10.49	\$ 15.84
Bolt Assy	94097	\$ 6.16	\$ 3.30	\$ 8.85	\$ 18.31
Stock Assy	106183	\$ 9.51	\$ -	\$ -	\$ 9.51
Firecontrol	26345	\$ 2.33	\$ 2.77	\$ 5.82	\$ 10.92
Misc		\$ 13.50	\$ 10.50	\$ 24.79	\$ 48.79

M/710 Synthetic	
Description	Material
Overall Gun	\$ 56.63
Receiver	\$ 14.65
Barrel	\$ 3.35
Bolt Assy	\$ 11.11
Stock Assy	\$ 12.01
Firecontrol	\$ 3.08
Misc	\$ 12.42

Comparison: M/700 ADL minus M/710				
Description	Material	Labor	Overhead	Total
Overall Gun	\$ (20.26)	\$ 6.60	\$ 13.30	\$ (0.36)
Receiver	\$ (12.05)	\$ 4.81	\$ 14.22	\$ 6.98
Barrel	\$ (1.08)	\$ (3.83)	\$ (12.36)	\$ (17.27)
Bolt Assy	\$ (4.95)	\$ 0.81	\$ 2.37	\$ (1.77)
Stock	\$ (2.50)	\$ (0.01)	\$ (0.03)	\$ (2.55)
Firecontrol	\$ (0.75)	\$ 0.63	\$ 1.37	\$ 1.25
Misc.	\$ 1.08	\$ 4.19	\$ 7.73	\$ 13.00

~AUTOFIL

ic 30-06 Estimated Cost			
Labor	Overhead	Total	
\$ 17.99	\$ 51.26	\$	125.88
\$ 0.13	\$ 0.39	\$	15.17
\$ 6.91	\$ 22.85	\$	33.11
\$ 2.49	\$ 6.48	\$	20.08
\$ 0.01	\$ 0.03	\$	12.06
\$ 2.14	\$ 4.45	\$	9.67
\$ 6.31	\$ 17.06	\$	35.79

Subject to Protective Order - Williams v. Remington

~AUTOFIIE

ETE00003853

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Assemble Sights	Fixture Modifications Tooling	\$ 1,200.00	\$ 750.00	8761	19.41	175.7%
20	Press Receiver Insert Ass'y Complete into barrel Ass'y Complete				8761	19.41	175.7%
	Totals		\$ 1,200.00	\$ 750.00			

~AUTOFIL

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.014587	\$ -	\$ 0.28	\$ 0.05	\$ 0.44	\$ 0.50	\$ 0.78
0.00279	\$ -	\$ 0.05	\$ 0.01	\$ 0.08	\$ 0.10	\$ 0.15
0.017377	\$ -	\$ 0.34	\$ 0.06	\$ 0.53	\$ 0.59	\$ 0.93

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
1	Issue from crib				9132		
10	Pick Chamber For Rings				8158	\$ 19.30	337.90%
20	Press Receiver onto barrel	Denison Press Fixture Design Fixture Build	\$ 6,650 \$ 2,000 \$ 5,936	\$ 500	8158	\$ 19.30	337.90%
50	Inspect Runout & Straighten			\$ 500	8158	\$ 19.30	337.90%
60	Rollmark	Fixture Design Fixture Build	\$ 500 \$ 1,000	\$ 500	8158	\$ 19.30	337.90%
70	Angularity Straighten Muzzle			\$ 500	8158	\$ 19.30	337.90%
90	Wipe Bore & Inspect				8158	\$ 19.30	337.90%
100	Hand Spin Polish - 180 Grit				8158	\$ 19.30	337.90%
110	Insert Screws into holes & Blast				8178	\$ 19.74	606.30%
120	Black Oxide Color				8178	\$ 19.74	606.30%

~AUTOFILE

Totals	\$	16,086	\$	2,000				
--------	----	--------	----	-------	--	--	--	--

~AUTOFIIE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.000277	\$ -	\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.02	\$ 0.02
0.023370	\$ -	\$ 0.45	\$ 0.30	\$ 1.22	\$ 1.52	\$ 1.98
0.005744	\$ -	\$ 0.11	\$ 0.07	\$ 0.30	\$ 0.37	\$ 0.49
0.005187	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.07	\$ 0.27	\$ 0.34	\$ 0.44
0.005187	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.07	\$ 0.27	\$ 0.34	\$ 0.44
0.005187	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.07	\$ 0.27	\$ 0.34	\$ 0.44
0.007716	\$ -	\$ 0.15	\$ 0.10	\$ 0.40	\$ 0.50	\$ 0.65
0.014061	\$ -	\$ 0.28	\$ 0.88	\$ 0.80	\$ 1.68	\$ 1.96
0.004377	\$ -	\$ 0.09	\$ 0.06	\$ 0.46	\$ 0.52	\$ 0.61

~AUTOFIL

CONFIDENTIAL

0.074106	\$	-	\$	1.38	\$	1.63	\$	4.02	\$	5.64	\$	7.02
----------	----	---	----	------	----	------	----	------	----	------	----	------

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
	Material (Blank 94523)						
10	Cutoff, Heat, Manual upset				8173	\$ 16.73	356.10%
		Dies & Rams	\$ 13,000.00	\$ 1,000.00			
20	Machine straighten				8173	\$ 16.73	356.10%
30	Drill bore - upset barrels	Gaging	\$ 3,500		8158	\$ 19.30	337.90%
40	Form Turn	Gaging	\$ 6,000	\$ 2,000	8158	\$ 19.30	337.90%
50	Bore ream to remove drill rings	Gaging	\$ 3,000		8158	\$ 19.30	337.90%
60	GFM form and finish	Gaging	\$ 10,000	\$ 500	8158	\$ 19.30	337.90%
70	Load furnace baskets				8105	\$ 15.99	358.40%
80	De-grease				8105	\$ 15.99	358.40%
90	Load work on furnace base				8105	\$ 15.99	358.40%
100	Stress relieve				8105	\$ 15.99	358.40%
110	Cool work				8105	\$ 15.99	358.40%
120	Unload work from furnace base				8105	\$ 15.99	358.40%

~AUTOFIL

130	Unload furnace baskets				8105	\$ 15.99	358.40%
135	Finish Turn				8158	\$ 19.30	337.90%
140	Cut-off muzzle end and crown	Tooling	\$ 750		8158	\$ 19.30	337.90%
150	Turn and face breech chamber, and polish chamber	Horizontal CNC	\$ 300,000		8158	\$ 19.30	337.90%
		Tooling	\$ 50,000				
		Gaging	\$ 12,000				
OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
160	Magnaflux				8158	\$ 19.30	337.90%
170	Straighten and inspect	Tooling		\$ 1,200	8157	\$ 19.45	245.20%
180	Finish Turn				8157	\$ 19.45	245.20%

~AUTOFIELD

190	Grind Breech O.D.	Cylindrical Grinder	\$	50,000	\$	500	8158	\$	19.30	337.90%
		Tooling			\$	15,000				
		Gaging			\$	500				
200	Drill & Tap, Mill Slot	Vertical CNC	\$	70,000			8158	\$	19.30	337.90%
		Tooling			\$	15,000				
		Gaging	\$	1,500						
210	Alkaline Clean						8157	\$	19.45	245.20%
220	Induction Harden Barrel Locking Lugs		\$	4,000			8157	\$	19.45	245.20%
230	Angularity Straighten						8157	\$	19.45	245.20%
	Totals		\$	473,000	\$	86,450				

~AUTOFIL

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 3.35					\$3.35
0.034889	\$ -	\$ 0.58	\$ 0.36	\$ 1.72	\$ 2.08	\$ 2.66
0.007991	\$ -	\$ 0.13	\$ 0.08	\$ 0.39	\$ 0.48	\$ 0.61
0.021468	\$ -	\$ 0.41	\$ 0.28	\$ 1.12	\$ 1.40	\$ 1.81
0.034860	\$ -	\$ 0.67	\$ 0.45	\$ 1.82	\$ 2.27	\$ 2.95
0.010416	\$ -	\$ 0.20	\$ 0.13	\$ 0.54	\$ 0.68	\$ 0.88
0.025976	\$ -	\$ 0.50	\$ 0.34	\$ 1.36	\$ 1.69	\$ 2.20
0.001680	\$ -	\$ 0.03	\$ 0.01	\$ 0.08	\$ 0.10	\$ 0.12
0.001720	\$ -	\$ 0.03	\$ 0.01	\$ 0.09	\$ 0.10	\$ 0.13
0.002510	\$ -	\$ 0.04	\$ 0.02	\$ 0.13	\$ 0.14	\$ 0.18
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.007590	\$ -	\$ 0.12	\$ 0.05	\$ 0.38	\$ 0.43	\$ 0.56

~AUTOFIL

0.001890	\$ -	\$ 0.03	\$ 0.01	\$ 0.10	\$ 0.11	\$ 0.14
0.017430	\$ -	\$ 0.34	\$ 0.23	\$ 0.91	\$ 1.14	\$ 1.47
0.025000	\$ -	\$ 0.48	\$ 0.32	\$ 1.31	\$ 1.63	\$ 2.11
0.094660	\$ -	\$ 1.83	\$ 1.23	\$ 4.95	\$ 6.17	\$ 8.00
Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.015500	\$ -	\$ 0.30	\$ 0.20	\$ 0.81	\$ 1.01	\$ 1.31
0.012000	\$ -	\$ 0.23	\$ 0.09	\$ 0.48	\$ 0.57	\$ 0.81
0.014120	\$ -	\$ 0.27	\$ 0.11	\$ 0.56	\$ 0.67	\$ 0.95

~AUTOFIL

0.006362	\$	-	\$	0.12	\$	0.08	\$	0.33	\$	0.41	\$	0.54
0.018370	\$	-	\$	0.35	\$	0.24	\$	0.95	\$	1.19	\$	1.54
0.000001	\$	-	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00	\$	0.00
0.006000	\$	-	\$	0.12	\$	0.05	\$	0.24	\$	0.29	\$	0.40
0.005744	\$	-	\$	0.11	\$	0.05	\$	0.23	\$	0.27	\$	0.39
0.366079	\$	3.35	\$	6.91	\$	4.34	\$	18.51	\$	22.85	\$	33.11

~AUTOFILL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
	Blank Material - Screw Machine Gaging - CMM (vendor and Remington)		\$ 750.00	\$ -	Vendor		
70	Roll mark Remington & model	Schmidt gage	\$ 8,000.00	\$ 600.00	8154	\$ 18.07	297.80%
				\$ 500.00			
80	Stamp serial number	Rem Special gage	\$ 5,000.00	\$ 600.00	8154	\$ 18.07	297.80%
				\$ 500.00			
	Totals		\$ 13,750.00	\$ 2,200.00			

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 14.65					\$ 14.65
0.003600	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.02	\$ 0.17	\$ 0.19	\$ 0.26
0.003600	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.02	\$ 0.17	\$ 0.19	\$ 0.26
0.007200	\$ 14.65	\$ 0.13	\$ 0.05	\$ 0.34	\$ 0.39	\$ 15.17

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
1	Issue From Crib				9132		
10	Demagnetize Metal Components				8768	\$ 20.07	154.50%
20	Assemble - Stage 1	Fixturing	\$ 1,500.00		8768	\$ 20.07	154.50%
30	Assemble - Stage 2	Fixturing	\$ 1,500.00		8768	\$ 20.07	154.50%
40	Adjust on Comparator	Fixturing	\$ 5,000.00	\$ 100.00	8768	\$ 20.07	154.50%
60	Function Check Complete				8768	\$ 20.07	154.50%
70	Stamp Identification Deliver to Crib			\$ 500.00	8768	\$ 20.07	154.50%
	Totals		\$ 8,000.00	\$ 600.00			

~AUTOFIL

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.000404	\$ -	\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.01	\$ 0.02
0.011383	\$ -	\$ 0.23	\$ 0.04	\$ 0.31	\$ 0.35	\$ 0.58
0.025275	\$ -	\$ 0.51	\$ 0.10	\$ 0.68	\$ 0.78	\$ 1.29
0.016929	\$ -	\$ 0.34	\$ 0.07	\$ 0.46	\$ 0.52	\$ 0.86
0.006917	\$ -	\$ 0.14	\$ 0.03	\$ 0.19	\$ 0.21	\$ 0.35
0.001908	\$ -	\$ 0.04	\$ 0.01	\$ 0.05	\$ 0.06	\$ 0.10
0.062816	\$ -	\$ 1.26	\$ 0.25	\$ 1.70	\$ 1.95	\$ 3.21

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
1	Issue From Crib				9132		
10	Ultrasonic Weld	Fixturing	\$ 2,000.00	\$ 500.00	8763	\$ 20.06	387.40%
	Totals		\$ 2,000.00	\$ 500.00			

Sgd. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.000001	\$	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.09					\$ 0.09
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.09	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.09

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.06					\$ 0.06
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.06	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.06

~AUTOFILE

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
	Blank Material - Screw Machine Gaging (vendor and Remington)		\$	290.00	Vendor		
10	Micro-Carb		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
20	Lindberg Draw		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
30	Inspect		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
40	Black Oxide Color		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
	Totals		\$ -	\$ 290.00			

~AUTOFILE

ETEO00003876

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.06					\$ 0.06
0.001109	\$ -	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.04	\$ 0.05	\$ 0.07
0.000042	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.001153	\$ 0.06	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.05	\$ 0.05	\$ 0.13

[illegible]

~AUTOFILE

ETEO00003878

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.003696	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.02	\$ 0.15	\$ 0.16	\$ 0.23
0.000529	\$ -	\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.02	\$ 0.02	\$ 0.03
0.000680	\$ -	\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.03	\$ 0.03	\$ 0.04
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000160	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.01	\$ 0.01
0.000109	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.01
0.001479	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.03	\$ 0.20	\$ 0.23	\$ 0.32

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
	Blank Material - Screw Machine Gaging (vendor and Remington)		\$	560.00	Vendor		
10	Micro-Carb		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
20	Lindberg Draw		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
30	Inspect		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
40	Black Oxide Color		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	240.20%
	Totals		\$ -	\$ 560.00			

~AUTOFILE

ETEO00003880

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.12					\$ 0.12
0.001109	\$ -	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.04	\$ 0.05	\$ 0.07
0.000042	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.001153	\$ 0.12	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.05	\$ 0.05	\$ 0.19

[illegible]

ETEO00003882

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.01	\$ 0.09	\$ 0.01	\$ 0.39	\$ 0.40	\$ 0.50
0.001109	\$ -	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.04	\$ 0.05	\$ 0.07
0.000042	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.001153	\$ 0.01	\$ 0.11	\$ 0.01	\$ 0.44	\$ 0.45	\$ 0.57

Sgt. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.19					\$ 0.19
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.19	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.19

~AUTOFIELD



gage	\$	800.00		
brazing machine			\$	800.00
fixture	\$	15,000.00		
gage	\$	1,100.00	\$	800.00
material handling			\$	800.00
fixture	\$	1,500.00	\$	400.00
material handling	\$	2,000.00	\$	400.00

240.20%
240.20%

ETEO0003886

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.0051000	\$ 0	\$ 0.08	\$ 0.04	\$ 0.19	\$ 0.23	\$ 0.31
0.0065000	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.05	\$ 0.24	\$ 0.29	\$ 0.39
0.0000100	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.0066290	\$ -	\$ 0.11	\$ 0.04	\$ 0.22	\$ 0.26	\$ 0.37
0.0000100	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.0053000	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.03	\$ 0.21	\$ 0.23	\$ 0.33
0.0040000	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.02	\$ 0.16	\$ 0.18	\$ 0.25
0.027549	\$ -	\$ 0.47	\$ 0.17	\$ 1.02	\$ 1.19	\$ 1.66

~AUTOFIELD

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Bend to Form - Stage 1	12 Ton Denison Press	\$ 11,500.00	\$ 1,500.00	8560	\$ 16.09	276.8%
		Fixture	\$ 10,000.00	\$ 500.00			
		Comparator w/ Screen	\$ 3,950.00	\$ 150.00			
20	Bend to Form - Stage 2				8560	\$ 16.09	276.8%
		Totals	\$ 25,450.00	\$ 2,150.00			

~AUTOFIL

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.004167	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.03	\$ 0.16	\$ 0.19	\$ 0.25
0.004167	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.03	\$ 0.16	\$ 0.19	\$ 0.25
0.008333	\$ -	\$ 0.13	\$ 0.06	\$ 0.31	\$ 0.37	\$ 0.51

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Assemble Rivetless Extractor		\$ -	\$ 500.00	8761	19.41	175.7%
20	Assemble Ejector		\$ -	\$ 500.00	8761	19.41	175.7%
	Totals		\$ -	\$ 1,000.00			

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.00692	\$ -	\$ 0.13	\$ 0.03	\$ 0.21	\$ 0.24	\$ 0.37
0.0083	\$ -	\$ 0.16	\$ 0.03	\$ 0.25	\$ 0.28	\$ 0.44
0.015220	\$ -	\$ 0.30	\$ 0.06	\$ 0.46	\$ 0.52	\$ 0.81

~AUTOFIL

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$
	Blank Material					
15	Mill Lugs				8560	\$ 16.09
	Machine	Cinn. 100	\$ 70,000.00			
	Fixtures		\$ 4,000.00			
	Tools		\$ 4,000.00	\$ 500.00		
	Gaging		\$ 1,000.00			
25	Mazak				8560	\$ 16.09
	Fixtures	New Tombstones/Collets	\$ 60,000.00			
	Gaging		\$4,000			
56	Ream Extractor Rivit Hole				8560	\$ 16.09
	Fixtures		\$ 1,000.00			
57	Coin Anti-Rotation Dimple				8560	\$ 16.09
	Fixtures		\$ 1,000.00			
60	Ream Ejt./Ejt. Retaining Hole				8560	\$ 16.09
	Fixtures		\$ 1,000.00			
65	Ream & C' Sink Extractor				8560	\$ 16.09
	Rivot Hole. Ream Ejt. Cross					
	Pin Hole					
	Fixtures		\$ 1,000.00			

~AUTOFIL

Total % Overhead	Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
		\$ 1.60					\$ 1.60
276.80%		\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -	\$ -
Time included in Mazak Run Time							
276.80%	0.041000	\$ -	\$ 0.66	\$ 0.29	\$ 1.54	\$ 1.83	\$ 2.49
276.80%	0.006880	\$ -	\$ 0.11	\$ 0.05	\$ 0.26	\$ 0.31	\$ 0.42
276.80%	0.006380	\$ -	\$ 0.10	\$ 0.05	\$ 0.24	\$ 0.28	\$ 0.39
276.80%	0.007100	\$ -	\$ 0.11	\$ 0.05	\$ 0.27	\$ 0.32	\$ 0.43
276.80%	0.015110	\$ -	\$ 0.24	\$ 0.11	\$ 0.57	\$ 0.67	\$ 0.92

~AUTOFIELD

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.16					\$ 0.16
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.16	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.16

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.22					\$ 0.22
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.22	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.22

~AUTOFILE

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Assemble Firing Pin Tip to Firing Pin			\$ 500.00	8502	\$ 16.93	233.30%
20	Assemble Firing Pin Sub Assembly, Main Spring, Bolt Plug & Firing Pin Head		\$ 7,500.00	\$ 500.00	8502	\$ 16.93	233.30%
	Totals		\$ 7,500.00	\$ 1,000.00			

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.001109	\$ -	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.04	\$ 0.04	\$ 0.06
0.014515	\$ -	\$ 0.25	\$ 0.09	\$ 0.48	\$ 0.57	\$ 0.82
0.015624	\$ -	\$ 0.26	\$ 0.10	\$ 0.52	\$ 0.62	\$ 0.88

~AUTOFIL

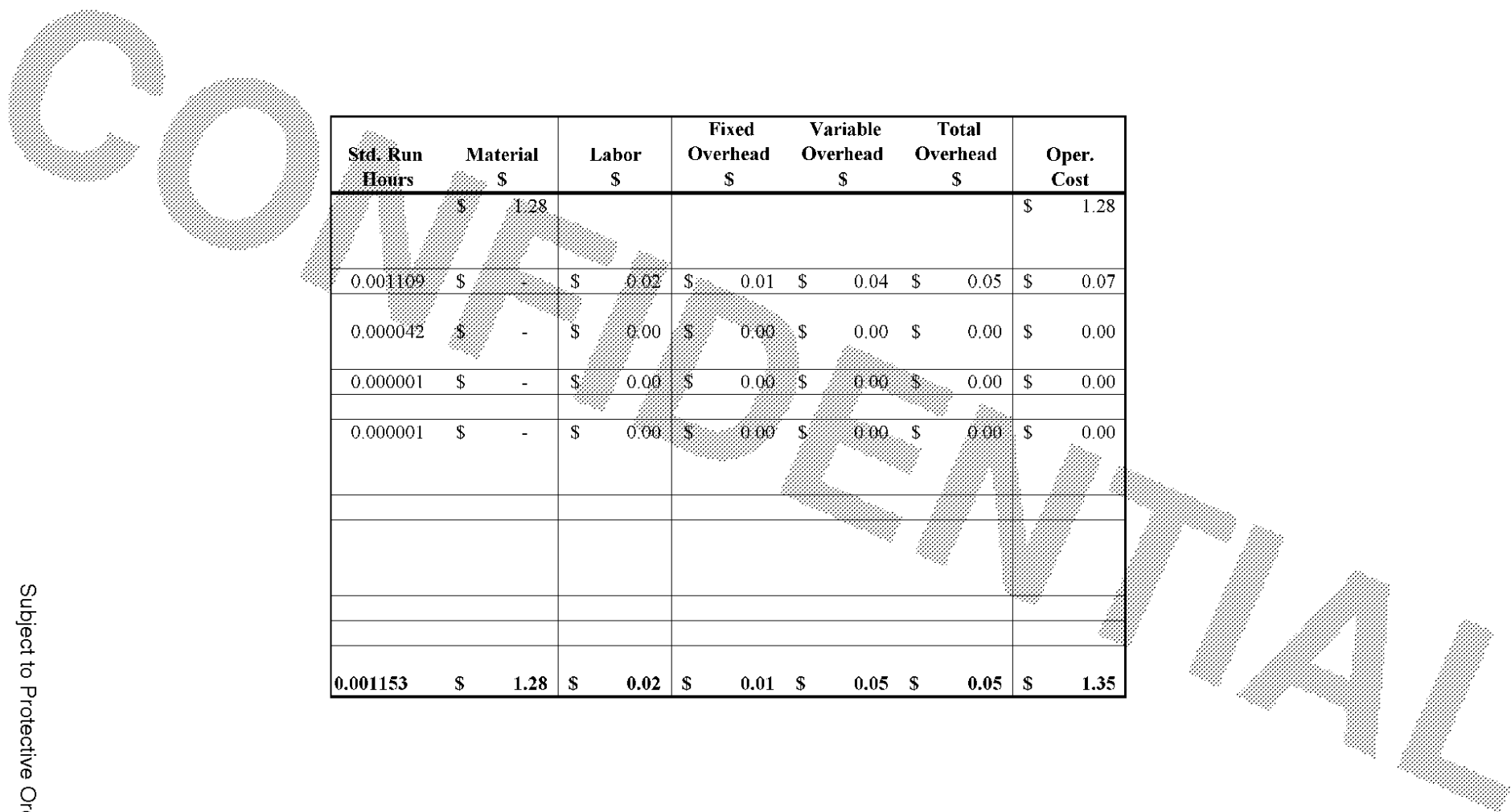
Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.30					\$ 0.30
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.30	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.30

~AUTOFIL



DESCRIPTION	DESCRIPTION	\$	\$	Number	Labor \$	
1 - Screw Machine (for and Remington)		\$ 1,000.00	\$ 600.00	Vendor		
		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	
		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	
		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	
Color		\$ -	\$ -	8551	\$ 18.39	
		\$ 1,000.00	\$ 1,100.00			

ETE00003904



Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 1.28					\$ 1.28
0.001109	\$ -	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.04	\$ 0.05	\$ 0.07
0.000042	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.001153	\$ 1.28	\$ 0.02	\$ 0.01	\$ 0.05	\$ 0.05	\$ 1.35

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Blank Material - MIM MIM process part				8902		
		mold	\$ 19,000.00				
		furnace setters		\$ 3,000.00			
		development cost		\$ 5,000.00			
20	tap	tapmatic	\$ 5,500.00	\$ 400.00	8502	\$ 16.93	233%
		fixture	\$ 1,000.00				
		gages		\$ 500.00			
30	wash				8502	\$ 16.93	233%
40	heat treat micro carb				8551	\$ 18.39	240.20%
50	draw				8551	\$ 18.39	240.20%
60	inspect for hardness				8551	\$ 18.39	240.20%
70	tumble				8551	\$ 18.39	240.20%
80	Electroless Nickel Plate				Vendor		
	Totals		\$ 25,500.00	\$ 8,900.00			

~AUTOFIELD

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.08	\$ 0.21	\$ 0.00	\$ 0.51	\$ 0.51	\$ 0.79
0.0020000		\$ 0.03	\$ 0.01	\$ 0.07	\$ 0.08	\$ 0.11
0.000118		\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.01
0.0002772		\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.01	\$ 0.02
0.0001260		\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.01
0.0000100		\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.0003696		\$ 0.01	\$ 0.00	\$ 0.01	\$ 0.02	\$ 0.02
	\$ 0.25	\$ -			\$ -	\$ 0.25
0.002901	\$ 0.33	\$ 0.26	\$ 0.02	\$ 0.61	\$ 0.63	\$ 1.22

~AUTOFIELD

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 0.05					\$ 0.05
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 0.05	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.05

~AUTOFILE

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
40	Assemble magazine Assy		\$ -	\$ 250.00	8761	19.41	175.7%
	Totals		\$ -	\$ 250.00			

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.021712	\$ -	\$ 0.42	\$ 0.08	\$ 0.66	\$ 0.74	\$ 1.16
0.021712	\$ -	\$ 0.42	\$ 0.08	\$ 0.66	\$ 0.74	\$ 1.16

~AUTOFIL

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
	\$ 2.79					\$ 2.79
0.000001	\$ -	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00
0.000001	\$ 2.79	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 0.00	\$ 2.79

~AUTOFILE

OP #	PROCESS DESCRIPTION	MACHINE DESCRIPTION	Capital \$	Ops. \$	Depart. Number	Depart. Labor \$	Total % Overhead
10	Proof Test				8785	\$ 16.37	263.80%
20	Test & Target				8785	\$ 16.37	263.80%
30	Inspect Heading & Sear Lift				8785	\$ 16.37	263.80%
40	Inspect for Live AMMO				8785	\$ 16.37	263.80%
50	Final Inspection				8786	\$ 19.90	195.20%
60	Assemble Rear Swivel Screw				8786	\$ 19.90	195.20%
70	Pack			\$ 1,250.00	8786	\$ 19.90	195.20%
	Totals		\$ -	\$ 1,250.00			

~AUTOFILE

Std. Run Hours	Material \$	Labor \$	Fixed Overhead \$	Variable Overhead \$	Total Overhead \$	Oper. Cost
0.016046	\$ 0.25	\$ 0.26	\$ 0.06	\$ 0.63	\$ 0.69	\$ 1.21
0.031759	\$ 0.90	\$ 0.52	\$ 0.13	\$ 1.25	\$ 1.37	\$ 2.79
0.019630	\$ -	\$ 0.32	\$ 0.08	\$ 0.77	\$ 0.85	\$ 1.17
0.004270	\$ -	\$ 0.07	\$ 0.02	\$ 0.17	\$ 0.18	\$ 0.25
0.022370	\$ -	\$ 0.45	\$ 0.09	\$ 0.77	\$ 0.87	\$ 1.31
0.004315	\$ -	\$ 0.09	\$ 0.02	\$ 0.15	\$ 0.17	\$ 0.25
0.019043	\$ -	\$ 0.38	\$ 0.08	\$ 0.66	\$ 0.74	\$ 1.12
0.117433	\$ 1.15	\$ 2.08	\$ 0.48	\$ 4.39	\$ 4.87	\$ 8.11

~AUTOFIL