Obsah

1 ÚVOD 3

2 CÍLE PROJEKTU 4

3 ZÁKLADNÍ INFORMACE O SLÉVÁRNÁCH, KTERÉ SE PODÍLELY NA ŠETŘENÍ 5

3.1 Slévárna A 5
3.2 Slévárna B 6
3.3 Slévárna C 6
3.4 Slévárna D 7
3.5 Slévárna E 8
3.6 Slévárna F 10

4 VÝVOJ METODIKY STANOVENÍ NÁKLADŮ NA VÝROBU FORMY 11

4.1 Detailní popis všech prováděných operací výroby formy (KROK 1) 11
4.1.1 Stanovení pracovních fází a jejích dílčí dělení 11
4.1.2 Výběr odlitků ke sledování 14
4.1.3 Základní charakteristika výroby forem a detailní popis všech operací 16
4.2 Výčet informací, které určují nákladové čerpání (KROK 2) 18
4.3 Vývoj nákladového modelu výroby formy (KROK 3) 22
4.3.1 Vývoj nákladového modelu výroby formy pro pracovní fáze 22
4.3.2 Vývoj nákladového modelu pro komplexní hodnocení výroby formy jako celku 23
4.3.3 Příklad výpočtu vybraných nákladových položek v souboru NÁKLADY 24

5 STANOVENÍ NÁKLADŮ NA VÝROBU FORMY A JEJICH ÚVODNÍ INTERPRETACE 30

5.1 Posouzení výše NVN výroby formy 30
5.2 Posouzení podílu NVN výroby formy z UVN odlitku 33
5.3 Posouzení nákladovosti pracovních fází (A-E) výroby formy 34
5.4 Posouzení struktury nákladů na výrobu formy 36
5.5 Detailní posouzení dílčích nákladových položek výroby formy 38
5.6 Posouzení podílu variabilních a fixních nákladů z nákladů výroby formy 40
5.7 Posouzení variability NVN na výrobu formy 41
5.8 Porovnání údajů controllingových systémů se stanovenými NVN na výrobu formy 44

6 DALŠÍ VYUŽITÍ ZÍSKANÝCH PODKLADŮ VÝROBY FORMY 46

7 NÁVRH NA POKRAČOVÁNÍ ŘEŠENÍ PROBLEMATIKY NÁKLADOVOSTI VÝROBY ODLITKŮ 47

7.1 Dořešení naznačených nebo vytýčených úkolů v oblasti výroby formy 47
7.2 Posouzení nákladovosti výrobní fáze čištění odlitků 47

8 SHRNUTÍ A ZÁVĚR 48

9 LITERATURA 50

10 SEZNAM TABULEK, OBRÁZKŮ A PŘÍLOH 51

ZKRATKY 54