

Obsah

1	Úvod	6
2	Výchozí situace PROJEKTU XVIII	7
2.1	Zevrubný popis použité metodiky stanovení nákladů.....	8
2.2	Vytvoření řešitelského týmu PROJEKTU XVIII.....	8
3	Cíle PROJEKTU XVIII	9
4	Informace o řešitelských organizacích v PROJEKTU XVIII	10
5	Tryskání odlitků	11
5.1	Posouzení možných nákladových rezerv v oblasti tryskání ocelových odlitků	11
5.1.1	Vyvození metodiky nákladového hodnocení tryskání.....	11
5.1.2	Zjednodušující předpoklady pro nákladový model	11
5.1.3	Vyvinutý nákladový vzorec	13
5.1.4	Vyvinutí ukazatele „JEDNOTNÉ SPOTŘEBY ABRAZIVA“	13
5.1.5	Vývoj „DÁLKOVÉHO SLEDOVÁNÍ TRYSKACÍHO PROCESU“	15
5.1.6	Modelování nákladů tryskání při různých JSA	15
5.1.7	Pomocné údaje přídatného zařízení DSTP využívané k řízení nákladů	16
5.2	Příklad racionálního řízení tryskacích zařízení ve slévárně G	17
5.2.1	Období manuálního sledování tryskacího procesu a dosažené výsledky.....	17
5.2.2	Motivační opatření	18
5.2.3	Období automatického sledování tryskacího procesu pomocí DSTP	19
6	Pokračování prací v oblasti tepelného zpracování ocelových odlitků	20
6.1	Rozšíření šetření o další nezávisle proměnné v PROJEKTU XVIII.....	20
6.1.1	Tepelné zpracování odlitků slévárny F	21
6.1.1.1	Zpracování výsledků v SW MatLab	21
6.1.1.2	Výsledky konvenční regresní analýzy	22
6.1.1.3	Závěr k posuzování závislosti nákladovosti tepelného zpracování	26
6.2	Další faktory, které mohou ovlivnit nákladovost tepelného zpracování ocelových odlitků .	27
6.2.1	Signály o snížení cen zemního plynu	27
6.2.2	Orientační hodnocení nákladů na žíhací pomůcky.....	28
6.2.2.1	Situace ve slévárně F	28
6.2.2.2	Posouzení ve slévárně H.....	28
6.2.2.3	Informace ze slévárny E.....	28
6.2.2.4	Možnosti výroby žíhacích podložek z netradičního materiálu	28
6.2.2.5	Shrnutí problematiky posuzování nákladů na žíhací pomůcky	29
6.2.3	Orientační náklady na vyzdívky	29
7	Tepelné zpracování odlitků ze slitin hliníku	30
7.1	Postupy tepelného zpracování aplikované u odlitků z Al.....	30

7.2	Požadavky na data ze sléváren	31
7.3	Získané výsledky a jejich hodnocení.....	32
7.3.1	Získané výsledky šetření	32
7.3.1.1	Upřesňující informace, výklad normy.....	32
7.3.1.2	Vlastní získané výsledky.....	32
7.3.2	Úvodní hodnocení získaných výsledků	33
7.4	Závěry a doporučení.....	34
8	Problematika odstraňování nálitků	36
8.1	Východiska z PROJEKTU XVII.	36
8.1.1	Hodnocení nákladové náročnosti operace odstraňování nálitků v PXVII.....	36
8.1.2	Rámcové shrnutí hlavních závěrů v oblasti oddělování nálitků	37
8.2	Zaměření řešení oddělování nálitků v PROJEKTU XVIII	37
8.3	Posuzování vybraných technologií oddělování nálitků cestou expertních hodnocení	38
8.3.1	Diskuse získaných výsledků	38
8.3.1.1	Rámcové posouzení vybraných výrobních způsobů	40
8.3.1.2	Komplexní hodnocení používaných technologií oddělování nálitků	40
8.4	Posouzení vlivu využití kovu na nákladovost oddělování nálitků.....	43
8.5	Ztráty propalem a nakládání se vzniklým odpadem.....	45
9	Posuzování výrobní fáze broušení odlitků	46
9.1	Východiska z PROJEKTU XVII	46
9.2	Šetření prováděná v PROJEKTU XVIII.....	46
9.2.1	Posuzování nákladů na „hrubé broušení“	46
9.2.2	Posuzování technologií broušení odlitků.....	47
9.2.2.1	Využití expertních hodnocení u různých technologií broušení odlitků	48
9.2.2.2	Rámcové posouzení vybraných VZ broušení odlitků.....	48
9.2.3	Posouzení vlivu využití kovu na nákladovost hrubého broušení.....	52
10	NÁVRH DALŠÍHO POSTUPU V PROJEKTU XIX.....	53
11	SHRNUTÍ A ZÁVĚR	55
12	Literatura.....	56
13	SEZNAM ZKRATEK	57
14	Přílohy - viz CD rom	58
14.1	Příloha 1.....	58
14.2	Příloha 2.....	58
14.3	Příloha 3.....	58
14.4	Příloha 4.....	58
14.5	Příloha 5.....	58
14.6	Příloha 6.....	59

14.7 Příloha 7.....	59
15 Generální partner a Slévárna a modelárna Nové Ransko	60