

OBSAH

Seznam zkratk	5
Seznam symbolů	5
0. ÚVOD	8
1. PŘEDMĚT ZKOUMÁNÍ - ANEB NA KTERÉ OBLASTI NÁKLADOVÝCH ÚSPOR SE ZAMĚŘÍME	9
1.1 Existence objektivních důvodů pro systémové snižování vlastních nákladů	9
1.2 Vymezení souboru výrobních jednotek, na která se naše šetření zaměří	10
1.3 Etapy snižování nákladů u výrobního procesu	11
1.4 Výběr (stanovení) míry pro snížení nákladů	12
2. KRITICKÉ HODNOCENÍ MOŽNOSTÍ VYUŽÍVÁNÍ ZAVEDENÝCH STÁVAJÍCÍCH NÁKLADOVÝCH UKAZATELŮ PRO MĚŘENÍ NÁKL.ZMĚNY	13
2.1 Možnost využití zavedeného systému kalkulací nákladů na výrobní jednici pro hodnocení nákladových změn	13
2.2 Využití sledování nákladů podle výrobních fází v nákladových střediscích	14
3. VYUŽITÍ POMOCNÝCH METOD (UKAZATELŮ) KE STANOVENÍ NÁKLADOVÝCH ZMĚN U ZAVÁDĚNÝCH RACIONALIZAČNÍCH OPATŘENÍ	15
3.1 Metoda „rozdílové“ kalkulace	15
3.1.1 Základní charakteristika metody	15
3.1.2 Kritické hodnocení použité metody	16
3.1.2.1 Přednosti (silné stránky)	16
3.1.2.2 Nedostatky (slabé stránky)	16
3.1.2.3 Praktické možnosti využití hodnocení nákladové změny s pomocí metody rozdílové kalkulace	17
3.2 Metoda stanovení tzv. neúplných vlastních nákladů „výchozího“ a „cílového“ stavu	17
3.2.1 Základní charakteristika metody	17
3.2.2 Praktický postup ohodnocení nákladových změn novou metodou	18
3.2.3 Příklad „Vyhodnocení ekonomického přínosu zavedení jednostruskové technologie u EOP“	18
3.2.3.1 Technická podstata realizované změny (schematický pohled) ...	18
3.2.3.2 Aplikace používaného (vytvoření) kalkulačního vzorce	19
3.2.3.2.1 Schéma použitého kalkulačního vzorce	19

3.2.3.2.2	Náplň nákladových položek kalkulačního vzorce (za předpokladu plného využití kapacity nákladového střediska)	20
3.2.3.3	Vytypování faktorů (údajů) a způsobu jejich zjišťování	23
3.2.3.2.3	Náplň nákladových položek kalkulačního vzorce (za předpokladu částečného využití kapacity nákladového střediska)	23
3.2.3.4	Vlastní odsledování souborů taveb	24
3.2.3.5	Provedení příslušných výpočtů	26
3.2.3.6	Vyhodnocení (interpretace) dosažených výsledků	26
3.2.3.6.1	Výsledky srovnání obou technologií	26
3.2.3.6.2	Diskuse (rozběr) dosažených výsledků	27
3.2.3.6.3	Zařazení závěrů do celkového rámce (komplexu) provozu	28
3.2.4	Kritické hodnocení metody stanovení neúplných vlastních nákladů	29
3.2.4.1	Přednosti (silné stránky)	29
3.2.4.2	Nedostatky (slabé stránky)	29
3.2.4.3	Praktické použití metody stanovení neúplných vlastních nákladů	29
3.3	Porovnání výsledků ekonomického hodnocení metodou rozdílové kalkulace a systémem stanovení neúplných vlastních nákl.	30
3.3.1	Výběr nákladových položek u nichž očekáváme změny	30
3.3.2	Výpočet nákladových údajů	30
3.3.3	Srovnání výsledků hodnocení oběma metodami	30

4. PŘÍKLADY RACIONALIZAČNÍCH OPATŘENÍ VE- DOUCÍ V TECHNOLOGICKÉM PROCESU TAVENÍ OCELI KE SNIŽOVÁNÍ VLASTNÍCH NÁKLADŮ VÝROBY

		31
4.1	Šetření prováděná v rámci jednoho nákladového střediska	31
4.1.1	Hodnocení přínosu uplatnění přídavných zařízení u tavicích agregátů	31
4.1.1.1	Přídavná zařízení v údobí tavení u EOP	31
4.1.1.2	Přídavná zařízení v údobí oxidace	32
4.1.1.3	Přídavná zařízení v údobí redukce	32
4.1.2	Posouzení nákladové změny u různých výrobních způsobů	32
4.1.2.1	Různé postupy u mezitavbové opravy	33
4.1.2.2	Šetření výrobních postupů v údobí tavení	33
4.1.2.3	Výrobní způsoby prováděné v oxidaci	33
4.1.2.4	Posouzení výrobních způsobů v údobí redukce	34
4.1.3	Ekonomické posuzování nákladovosti u pochodu sekundární metalurgie	34
4.1.3.1	Převedení některých metalurgických reakcí do pánve bez dodatečného příhřevu	34
4.1.3.2	Nákladové šetření výrobního způsobu při upl. pánvové pece (LF) ..	34
4.1.3.3	Nákladová ohodnocení dalších zařízení sekundární metalurgie	35
4.1.4	Nákladová šetření (porovnání) při výrobě oceli na různých agregátech	35
4.2	Porovnání nákladů oceli vyráběné v různých závodech ...	35
4.2.1	Problémy zajištění srovnatelných podmínek daného šetření	35
4.2.2	Cesta k zajištění srovnatelných podmínek šetření	36
4.2.3	Problematika srovnání několika výrobních způsobů	36
4.2.4	Nákladové porovnání „reálného provozu“	37
4.2.5	Možnost využití členění výrobního způsobu na dílčí fáze	37

4.3	Použití doplňkových ukazatelů při nákladových šetřeních	38
4.3.1	Předváha	38
4.3.2	Materiálová náročnost	39
4.3.3	Energetická náročnost	39
4.3.4	Pracnost	40
4.4	Snížování nákladů u dílčích nákladových druhů	40
4.4.1	Problematika zjišťování hmotnosti použitých komponent (vážení)	40
4.4.2	Snížování nákladů na elektrickou energii u EOP a IP	41
4.4.3	Problémy snížování nákladovosti spotřeby grafitových elektrod	41
4.4.4	Další speciální šetření	42
4.5	Zaměření prováděných šetření	42
4.6	Problematika periodicity (opakování) jednorázových šetření	43
5.	PRŮBĚŽNÁ KONTROLA NÁKLADŮ VÝROBNÍHO PROCESU	44
5.1	Výpočet skutečných nákladů tavby s pomocí ekonomicko-matematického modelu	44
5.2	Komplexní rozbor odchylek nákladové sestavy	44
5.3	Nutnost motivace osádky pece na docílení minimálních nákladů tavby	45
5.4	Zvýšení motivačního účinku rozboru výsledků tavby provázaností ekonomické analýzy tavby s rozbohem mezd	47
5.5	Testování údajů rozborové sestavy tavby a jejich výběr pro uživatele	48
5.6	Využívání údajů rozborové sestavy tavby pro různé stupně řízení	50
5.7	Další vývoj metody průběžné kontroly nákladovostí taveb	50
6.	ZÁVĚR	52
7.	LITERATURA	53
8.	SEZNAM POUŽÍVANÝCH MATEMATICKÝCH VZTAHŮ	54
9.	TABULKY (příloha 1, 2, 3, 4, 5)	56
9.1	Seznam příloh a tabulek	56
9.2	Přílohy, tabulky	56
10.	GRAFY	72
10.1	Seznam grafů	72
10.2	Grafy	72