

## OBSAH

<b>ÚVOD .....</b>	<b>6</b>
<b>✓ STANOVENÍ SPOTŘEBY MATERIÁLU .....</b>	<b>7</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>9</b>
1) <i>Použití různých metod stanovení norem spotřeby materiálu .....</i>	<b>9</b>
2) <i>Celková spotřeba hranolů pro zakázku kuchyňské linky.....</i>	<b>10</b>
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....</b>	<b>12</b>
3) <i>Množství materiálu pro jednu výrobní dávku .....</i>	<b>12</b>
4) <i>Stanovení spotřeby syntetické nátěrové hmoty.....</i>	<b>12</b>
5) <i>Propočet normy spotřeby materiálu pro chladící zařízení .....</i>	<b>13</b>
6) <i>Spotřeba nevyužitého materiálu.....</i>	<b>13</b>
7) <i>Konstrukční a technologická analogie ocelového stojanu.....</i>	<b>14</b>
<b>OPTIMALIZACE SPOTŘEBY MATERIÁLU.....</b>	<b>15</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>15</b>
8) <i>Nástřihový plán, norma spotřeby.....</i>	<b>15</b>
9) <i>Optimalizace nástřihového plánu .....</i>	<b>16</b>
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....</b>	<b>18</b>
10) <i>Optimalizace nástřihu svitků.....</i>	<b>18</b>
11) <i>Optimalizace prořezů tyčového materiálu .....</i>	<b>18</b>
<b>✓ VÝROBNÍ KAPACITA .....</b>	<b>19</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>20</b>
12) <i>Výpočet nominálního časového fondu.....</i>	<b>20</b>
13) <i>Výpočet využitelného časového fondu – výrobního zařízení .....</i>	<b>20</b>
14) <i>Výpočet využitelného časového fondu výrobních pracovníků .....</i>	<b>20</b>
15) <i>Výpočet normy pracnosti a normy výkonu .....</i>	<b>20</b>
16) <i>Kapacita nápojové linky.....</i>	<b>21</b>
17) <i>Výpočet kapacity linky na plnění jogurtů.....</i>	<b>21</b>
18) <i>Stanovení počtu strojů.....</i>	<b>22</b>
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....</b>	<b>22</b>
19) <i>Výpočet nominálního časového fondu aktuálního roku .....</i>	<b>22</b>
20) <i>Výpočet využitelného časového fondu .....</i>	<b>22</b>
21) <i>Stanovení počtu lisů pro výrobu dětských sněžných bobů.....</i>	<b>23</b>
22) <i>Stanovení potřebného počtu výrobních zařízení - soustruhů .....</i>	<b>23</b>
23) <i>Výpočet normy pracnosti a normy výkonu pro tkání látky.....</i>	<b>23</b>
<b>✓ NORMOVÁNÍ PRÁCE .....</b>	<b>24</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>25</b>
24) <i>Norma pracnosti a pracovní směna .....</i>	<b>25</b>
25) <i>Strojné ruční operace .....</i>	<b>25</b>
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....</b>	<b>27</b>
26) <i>Čas jednotkový, dávkový a směnový .....</i>	<b>27</b>
27) <i>Expresní zakázka .....</i>	<b>28</b>
<b>✓ VÝROBNÍ REŽIE .....</b>	<b>29</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>30</b>
28) <i>Kalkulace prostým dělením .....</i>	<b>30</b>
29) <i>Kalkulace pomocí poměrových čísel .....</i>	<b>31</b>
30) <i>Kalkulace přirážková .....</i>	<b>32</b>
31) <i>Analýza struktury (dílčích aktivit) výrobní režie .....</i>	<b>32</b>
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....</b>	<b>34</b>
32) <i>Kalkulace výrobní režie pro výrobu dětských kol .....</i>	<b>34</b>
33) <i>Optimalizace základního rozměru nakupovaného materiálu .....</i>	<b>34</b>
<b>✓ PRŮBĚŽNÁ DOBA VÝROBY A VÝROBNÍ DÁVKA.....</b>	<b>35</b>
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY .....</b>	<b>36</b>

34)	<i>Rozdíl mezi postupným a souběžným předáváním</i>	36
35)	<i>Příklad na více pracovišť</i>	38
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		40
36)	<i>Průběžná doba výroby při postupném způsobu předávání</i>	40
37)	<i>Průběžná doba výroby při souběžném způsobu předávání</i>	40
38)	<i>Využití předstihu</i>	40
39)	<i>Využití více strojů a současného opracování výrobků</i>	40
40)	<i>Minimální výrobní dávka pro tisk vizitek</i>	40
<b>VÝBĚR TECHNOLOGICKÉ VARIANTY</b>		42
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		43
41)	<i>Volba mezi dvěma technologickými variantami</i>	43
42)	<i>Volba mezi třemi technologickými variantami</i>	45
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		49
43)	<i>Určení kritického množství</i>	49
44)	<i>Skok ve fixních nákladech</i>	49
45)	<i>Výroba inovované součásti</i>	49
46)	<i>Nasazení technologie pro výrobu pneumatik</i>	49
<b>SKLADOVÉ KAPACITY</b>		51
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		52
47)	<i>Kapacity skladu regálových buněk</i>	52
48)	<i>Omezení kapacity skladu regálových buněk</i>	52
49)	<i>Optimalizace skladu paletizovaného zboží</i>	53
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		55
50)	<i>Optimalizace skladu palet s využitím mostového jeřábu</i>	55
51)	<i>Kapacity skladu kovových palet</i>	55
<b>OPTIMALIZACE PROCESŮ - MODERNÍ METODY ŘÍZENÍ VÝROBY</b>		56
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		60
52)	<i>Organizace výroby a takt výrobní linky</i>	60
53)	<i>Omezení skladových položek</i>	61
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		64
54)	<i>Nevyvážená zakázková náplň jízdních kol</i>	64
55)	<i>Výběr položek pro přímé zavážení výrobní linky</i>	64
<b>TEORIE OBNOVY – PROVOZUSCHOPNOST STROJŮ A ZAŘÍZENÍ</b>		66
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		67
56)	<i>Ekonomické aspekty systému údržby</i>	67
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		68
57)	<i>Volba systému údržby</i>	68
58)	<i>Prevence oprav vyšší kvalitou komponent</i>	69
<b>OPTIMALIZACE MEZNÍHO STAVU STROJŮ A ZAŘÍZENÍ</b>		70
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		71
59)	<i>Ekonomické aspekty rozhodování o nákupu nového stroje</i>	71
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		74
60)	<i>Volba mezi generální opravou stroje a novou investicí</i>	74
61)	<i>Výběr mezi třemi alternativami nového stroje</i>	75
<b>SLEVOVÝ SYSTÉM</b>		76
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		76
62)	<i>Kalkulace ceníkové ceny</i>	76
63)	<i>Kalkulace dodatečné slevy</i>	77
<b>PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ</b>		78
64)	<i>Stanovení ceníkové ceny</i>	78
65)	<i>Nabídková kalkulace dodatečné slevy</i>	78
<b>PARETOVA ANALÝZA</b>		79
<b>ŘEŠENÉ PŘÍKLADY</b>		80

66)	<i>Analýza reklamací</i> .....	80
PŘÍKLADY K PROCVIČENÍ.....		83
67)	<i>Zacílení nápravných opatření</i> .....	83
68)	<i>Dodatečná analýza mechanického poškození zboží</i> .....	83
<b>ŘEŠENÍ PŘÍKLADŮ K PROCVIČENÍ.....</b>		<b>85</b>
<b>POUŽITÁ LITERATURA.....</b>		<b>92</b>