

## 2.1 Zevrubný popis použité metodiky stanovení nákladů

Hlavní výrobní fáze APRETACE byla rozdělena na 10 výrobních fází. Kupříkladu:

- A. Transport a odstranění zbytků formovacích směsí.
- B. Mechanické čištění (tryskání) I., II., III., IV., atd.
- C. Tepelné zpracování I., II., III., IV., atd.

Zvolené výrobní fáze byly následně děleny na dílčí výrobní fáze:

### **A. Transport a odstranění zbytků formovacích směsí:**

- A.1 Přeprava odlitku do čistírny
- A.2 Odstranění zbytků formovacích směsí z odlitku

### **B. Mechanické čištění (tryskání):**

- B.1 Přeprava odlitku do tryskacího zařízení
- B.2 Tryskání odlitku
- B.3 Přeprava odlitku z tryskacího zařízení

### **C. Tepelné zpracování (TZ):**

- C.1 Přeprava odlitku k TZ
- C.2 Tepelné zpracování
- C.3 Přeprava odlitku po TZ

### **D. Odstranění nálitků a vtokové soustavy (odřezávání, upalování, urážení, apod.):**

- D.1 Přeprava odlitku k odstranění nálitků a vtokové soustavy
- D.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- D.3 Odstranění nálitků a vtoků, čištění (odstranění strusky)
- D.4 Přeprava odlitku po odstranění nálitků a vtokové soustavy
- D.5 Úklid odstraněných částí

### **E. Úprava plochy po odstranění nálitků a vtokové soustavy (hrubé broušení):**

- E.1 Přeprava odlitku k broušení
- E.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- E.3 Hrubé broušení
- E.4 Přeprava odlitku po broušení

### **F. Odstraňování vad (drážkování, broušení, vypalování, přebrušování, apod.):**

- F.1 Přeprava odlitku k odstranění vad
- F.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- F.3 Drážkování, vypalování, broušení, čištění (odstranění strusky)
- F.4 Přeprava odlitku po odstranění vad

### **G. Zavařování vad:**

- G.1 Přeprava odlitku k zavařování

- G.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- G.3 Zavařování vad
- G.4 Přeprava odlitku po zavařování

#### **H. Jemné broušení:**

- H.1 Přeprava odlitku k broušení
- H.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- H.3 Jemné broušení
- H.4 Přeprava odlitku po broušení

#### **I. Zažehlování svárů vad:**

- I.1 Přeprava odlitku k zažehlování svárů
- I.2 Zažehlování
- I.3 Přeprava odlitku po zažehlování

#### **J. Broušení svárů:**

- J.1 Přeprava odlitku k broušení
- J.2 Příprava a manipulace s odlitkem
- J.3 Broušení
- J.4 Přeprava odlitku po broušení

Pro stanovení nákladů jsme vycházeli z osvědčené metody využití tak zvaných neúplných vlastních nákladů (NVN). Zaměřili jsme se záměrně na nákladové ohodnocení těch výrobních faktorů, které výrobní střediska (pracovní týmy) přímo ovlivňují. Nevěnovali jsme záměrně pozornost režijním nákladům, odpisům, nákladům správy atd.

Jak je známo náklady na apretaci jsou nejen relativně vysoké (odhaduje se 30–35 % z úplných vlastních nákladů expedovaného odlitku). U litinových odlitků jsou náklady nižší, protože nejsou v tak velkém rozsahu opravovány a tepelně zpracovávány.