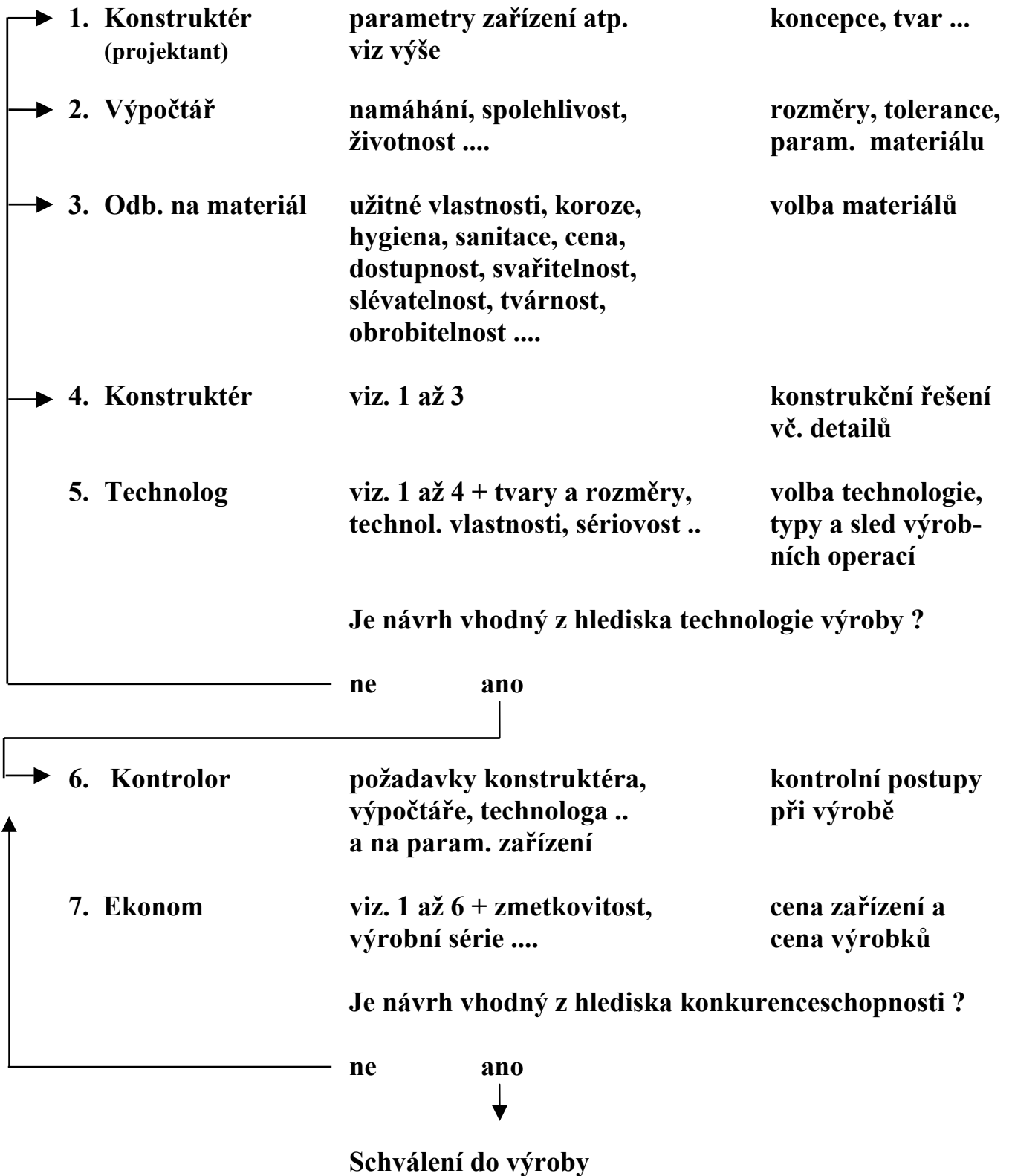


Klasický postup konstrukčního procesu ve velkých závodech

- Vstupní data:** - požadované parametry nového výrobního zařízení
(výkon ev. požad. na jeho změny, parametry výrobků, přísnost dodržení výstupních vlastností výrobků, požad. na změny parametrů výrobků, energetická náročnost, surovinová náročnost, ekologické požadavky, životnost, dostupné suroviny a energie, náročnost na pracovní síly, kvalifikace obsluhy a požadavky na stupeň regulace a automatizace, maxim. obestavěný prostor či hmotnost ...)
- způsob využití a provozní podmínky
(nepřetržitý, přerušovaný, korozní prostředí, kolísání parametrů vstupních surovin, spolehlivost obsluhy → „blbuvzdorné zařízení“ o poněkud horších parametrech se někdy více osvědčí jak vysoce výkonné, ale složité a na obsluhu a údržbu náročné zařízení)
- spolehlivost
(přípustná četnost poruch, plánované odstávky, požadavky na údržbu a obsluhu, vliv poruchy na provoz linky a ztráty = výkonu, suroviny a produktu, ekologie, díly nejvíce podléhající opotřebení → kvalita materiálu, dimenzování konstrukce
- technologické vlastnosti
(čistitelnost, hygienické požadavky, ekologické, montáž a demontáž, vzhled
- zvláštní požadavky na konstrukční materiál
(cena, dostupnost, technologické vlastnosti, nebezpečí výbuchu, koroze, nízké či vysoké teploty, redukční či oxidační prostředí, hygienické požadavky, estetické
- cena zařízení a cena výrobků
(konkurenceschopnost, kvalitní a spolehlivé zařízení - drahé, nespolehlivé - levné → pořizovací x provozní náklady)
- doba využívání
(životnost x morální zastarání → konkurenceschopnost, vysoké provozní náklady ke konci životnosti, nedostatečné parametry → instalace nového výrobního zařízení, linky)
- kolik let a v jakých sériích bude vyráběn
(průzkum trhu, odhad na základě předchozích zkušeností, vliv životnosti a vývoje techniky a technologie

Vlastní proces:

Pracovník: Informace pro rozhodování: Výstup:



Pozn.: V malých závodech dochází ke kumulaci funkcí (např. 1+2+3+4 a 5+6)