

Vysoká škola strojnícka a textilná v Liberci
nositeľka Radu práce

Fakulta strojnícka

odbor 23-07-8

Strojárska technológia

zameranie

Obrábanie a ekonomika strojárskej výroby

Katedra obrábania a montáže

ŠTÚDIA HOSPODÁRENIE S NÁRADÍM V ASR

Alojz M a k o

Vedúci práce : Ing. Jiří C e j n a r VŠST Liberec

Konzultant : Ing. Otto K a n á s PLASTIKA, n.p. NITRA

Rozsah práce a príloh

Počet strán	76
Počet príloh a tabuliek.	2
Počet obrázkov	23
Počet výkresov	0
Počet modelov	0

DT :

15. januára 1981

Vysoká škola: **strojná a textilní
v Liberci**

Katedra: **obrábění a montáže**

Fakulta: **strojná**

Školní rok: **1980/81**

DIPLOMOVÝ ÚKOL

pro **Aloize M A K O**

obor **23 - 07 - 8 strojírenská technologie**

Protože jste splnil..... požadavky učebního plánu, zadává Vám vedoucí katedry ve smyslu směrnic ministerstva školství a kultury o státních závěrečných zkouškách tento diplomový úkol:

Název tématu: **Studie hospodaření s nářadím v ASŘ**

Pokyny pro vypracování:

- 1/ Politickoekonomický význam zadání
- 2/ Rozbor stávajícího stavu
- 3/ Navržené řešení
- 4/ Ekonomické hodnocení

Právní předpis: Ústřední knihovna
MŠK pro státní záv. zkoušky č.j. 31
727/62-III/2 ze dne 13. července
1962-Věstník MŠK XVIII, sešit 24 ze
dne 31. 8. 1962-619 out. z č. 115/53 Sb.

V 2/1981 S
VYSOKÁ ŠKOLA STROJNĚ-A TEXTILNÍ
Ústřední knihovna
LIBEREC 1, STUDENTSKÁ 8
PSČ 461 17

Rozsah grafických laboratorních prací: dle potřeby

Rozsah průvodní zprávy: cca 40 - 50 stran

Seznam odborné literatury: Líbal a kol.: Řízení strojírenské výroby
SNTL Praha 1969 - 1980

Podnikové materiály n.p. Plastikat

Vedoucí diplomové práce: Ing. Jiří Cejnar


Konsultanti: Ing. Kanázs Otto, n.p. Plastika

Datum zahájení diplomové práce: 15.6.1980


Datum odevzdání diplomové práce: 15.1.1981

L. S.




Doc. Ing. Vojtěch Dráb, CSc

Vedoucí katedry


Doc. RNDr. Bohuslav Stríž, CSc

Děkan

v Liberci 15.6. dne

19 80

Miestoprísažne prehlasujem, že som diplomovú
prácu vypracoval samostatne s použitím uvedenej li-
teratúry.

V Liberci, dňa 15. januára 1981

Alajz Mako

O b s a h

1.	POLITICKOEKONOMICKEKÝ VÝZNAM ZADANIA.....	1
2.	ANALÝZA SÚČASNÉHO STAVU PRI ZABEZPEČOVANÍ OR- GANIZÁCIE A RIADENIA OHN V STROJÁRENSKÝCH PODNIKOCH	4
2.1	Poslanie klasického OHN v stroj. podniku	4
2.2	Klasifikácia náradovní v ČSSR	5
2.3	Organizácia CHN pre strednú náradovňu	6
2.3.1	Technický dozor	6
2.3.2	Plánovanie náradia	8
2.3.3	Konštrukcia náradia	11
2.3.4	Technologická príprava výroby a obnovy nára- dia	12
2.3.5	Náradovňa	14
2.3.6	Hospodárenie s náradím	15
2.4	Zabezpečovanie hlavných činností v útvaroch OHN	18
2.4.1	Normalizované náradie	18
2.4.2	Špeciálne výrobné pomôcky	18
3.	ŠTÚDIA RIADENIE HOSPODÁRENIA S NÁRADÍM /NAR/ V ASRP	23
3.1	Definícia a základné pojmy ASRP	23
3.2	Stručná charakteristika MARS-u	27
3.3	Subsystem 31 " Riadenie hospodárenia s nára- dím "	28
3.3.1	Funkčný model subsystému NAR	28

3.3.2	Návrh vstupných súborov informačného subsys- tému NAR	35
3.3.2.1	Súbor " Zákazky " / ZNZAK /	36
3.3.2.2	Súbor " Kusovník " /ZNKUS /	42
3.3.2.3	Súbor Technologické postupy / ZNTEP/	50
3.3.3	Návrh výstupných zostáv subsystému NAR	57
3.3.3.1	Potreba materiálu na ŠVP	57
3.3.3.2	Výpočet potreby NH na pracoviskách	59
3.3.4	Konfigurácia výpočtového systému	71
4.	EKONOMICKÉ HODNOTENIE	73

Použitá literatúra

Zoznam použitých skratiek a symbolov

ŠVP	špeciálne výrobné pomôcky
VN	vlastné náklady
TH	technicko-hospodársky
OHN	odbor hospodárenia s náradím
TPV	technická príprava výroby
PN	plánovanie náradia
KN	konštrukcia náradia
ÚSN	ústredný sklad náradia
ORK	odbor riadenia kvality
TD	technický dozor
VK	vývojová konštrukcia
TgPVN	technologická príprava výroby a obnovy náradia
ASRP	automatizovaná sústava riadenia podnikov
NAR	Subsystem 31 riadenia hospodárenia s náradím
ASR	automatizovaný systém riadenia
JSEP	Jednotný systém elektronických počítačov
OTR	oddelenie technického rozvoja
IBM	International Business Machines
ÚSIP	Ústav systémového inžinierstva prie- myslu
ORV	operatívne riadenie výroby
MARS	Malý automatizovaný riadiaci systém
PAM	práce a mzdy

ZNZAK	súbor " ZÁKAZKY "
DŠ	dierny štítok
CRT	operatívne riadenie techniky
ZNKUS	súbor " KUSOVNÍK "
TP	typový prvok
ZNTEP	súbor " TECHNOLOGICKÉ POSTUPY "
NH	normohodiny
ZP	základné prostriedky

1. POLITICKO EKONOMICKÝ VÝZNAM ZADANIA.

Pre výstavbu rozvinutej socialistickej spoločnosti, pre rast jej bohatstva a životnej úrovne nášho ľudu má rozhodujúci význam hospodárska politika štátu. XV. zjazd KSČ orientoval pozornosť celej spoločnosti na rozvoj a využívanie vedecko-technického pokroku v záujme zvyšovania efektívnosti našej ekonomiky.

Teraz vstupujeme do etapy, keď sa naša ekonomika vyvíja a bude vyvíjať za náročných vnútorných a vonkajších hospodárskych podmienok. Extenzívne zdroje rastu sú prakticky vyčerpané, zvýšené úlohy v siedmej päťročnici bude treba plniť v podstate s rovnakými a niekedy aj s menšími počtami pracovníkov pri pomalejšom prírastku energie a surovín. Náročnosť na rast spoločenskej výroby zvyšujú závažné zmeny, ku ktorým v posledných rokoch došlo vo svetovom hospodárstve. Vzrástli svetové ceny surovín, palív a energie. Zvyšujú sa požiadavky na kvalitu a technickú úroveň výrobkov. V stratégii nášho hospodárskeho rozvoja má kľúčovú úlohu strojárstvo. Povinnosťou strojárstva je na kvalitatívne vyššej úrovni zabezpečiť výstavbu, obnovu i modernizáciu výrobnotechnickej základne nášho hospodárstva, významne prispieť k rýchlemu rastu spoločenskej produktivity práce. Preto musí strojárstvo prispôbiť štruktúru a proporcie výroby novými zariadeniami na základe súčasnej vedy a techniky. Strojárstvo musí uplatňovať prísnejšie meradlá, aby sa s procesom vedeckotechnickej revolúcie vyrovnávalo a kde zaostáva rýchlejšie prekonalo meškание.

Samotné náradie hrá významnú úlohu tiež pri rozvoji dokona-

Stroje a náradie okrem iných činiteľov tzv. technické vybavenie práce majú primárny vplyv na produktivitu práce a eko-

náraďovní, kde počet jednicových pracovníkov bude okolo 600 a kde riadiacu oblasť, vedenie evidencie sledovacích a vyťažovacích plánov nepostačí súčasný spôsob ručného spracovania a terajšieho spôsobu dispečerského riadenia. Pre zvýšenie navrhutej úrovne odborových náraďovní so zabezpečením rastu produktivity práce a objemu výroby je teda nevyhnutné zavádzanie automatizácie ich plánovania a riadenia.

1. POLITICKO EKONOMICKÝ VÝZNAM ZADANIA.

Pre výstavbu rozvinutej socialistickej spoločnosti, pre rast jej bohatstva a životnej úrovne nášho ľudu má rozhodujúci význam hospodárska politika štátu. XV. zjazd KSČ orientoval pozornosť celej spoločnosti na rozvoj a využívanie vedecko-technického pokroku v záujme zvyšovania efektívnosti našej ekonomiky.

Teraz vstupujeme do etapy, keď sa naša ekonomika vyvíja a bude vyvíjať za náročných vnútorných a vonkajších hospodárskych podmienok. Extenzívne zdroje rastu sú prakticky vyčerpané, zvýšené úlohy v siedmej päťročnici bude treba plniť v podstate s rovnakými a niekedy aj s menšími počtami pracovníkov pri pomalejšom prírastku energie a surovín. Náročnosť na rast spoločenskej výroby zvyšujú závažné zmeny, ku ktorým v posledných rokoch došlo vo svetovom hospodárstve. Vzrástli svetové ceny surovín, palív a energie. Zvyšujú sa požiadavky na kvalitu a technickú úroveň výrobkov. V stratégii nášho hospodárskeho rozvoja má kľúčovú úlohu strojárstvo. Povinnosťou strojárstva je na kvalitatívne vyššej úrovni zabezpečiť výstavbu, obnovu i modernizáciu výrobnotechnickej základne nášho hospodárstva, významne prispieť k rýchlemu rastu spoločenskej produktivity práce. Preto musí strojárstvo prispôbiť štruktúru a proporcie výroby novými zariadeniami na základe súčasnej vedy a techniky. Strojárstvo musí uplatňovať prísnejšie meradlá, aby sa s procesom vedeckotechnickej revolúcie vyrovnávalo a kde zaostáva rýchlejšie prekonalo meškание.

Samotné náradie hrá významnú úlohu tiež pri rozvoji dokona-

2. ANALÝZA SÚČASNÉHO STAVU PRI ZABEZPEČOVANÍ ORGANIZÁCIE A RIADENIA OHN V STROJÁRENSKÝCH PODNIKOKH

L : / 4,5,6 /

2. 1 Poslanie klasického odboru hospodárenia s náradím v strojárenskom podniku.

Hospodárenie s náradím ako jeden z pomocných procesov plní v mechanizme podniku významnú úlohu.

Zabezpečuje:

- včasné a rovnomerné zásobovanie výrobných útvarov kvalitným náradím
- požadované množstvo a sortiment náradia
- aby náklady na zaobstarávanie, úschovu a údržbu náradia boli čo najnižšie

Úroveň hospodárenia s náradím podniku má veľký vplyv na priebeh a výsledky dosiahnuté vo výrobnom procese, pretože od neho v značnej miere závisí harmonický priebeh hlavného výrobného procesu. Zabezpečovanie kvalitného náradia bezprostredne pôsobí na využívanie zariadení a tým má podiel na výsledkoch dosahovaných v hlavnom výrobnom procese. Hospodárenie s náradím má tiež dôležitú úlohu pri príprave novej výroby, zdokonaľovaní techniky a technológie výroby, najmä pri mechanizácii a automatizácii výroby. So zvyšovaním technickej vybavenosti práce, ako dôsledku zavádzania novej zložitej techniky, vrátane automatizovaných strojov a liniek, rastie i význam hospodárenia s náradím.

2. 2 Klasifikácia náradovní v ČSSR

Výroba náradia v r. 1975 bola v ČSSR šesť miliard Kčs a zamestnávala takmer sto tisíc pracovníkov, pričom výroba náradia pre vlastnú potrebu tvorí až 3/5 a realizuje sa v podnikových náradovniach pri priemernej produktivite okolo 55 tisíc Kčs na pracovníka. Na základe dostupných údajov možno konštatovať, že výroba náradia pre vlastnú potrebu sa zabezpečuje v asi 650 podnikových náradovniach, ktoré môžeme rozdeliť do niektorej z troch veľkostných skupín:

Veľkostná skup.	Názov	Ročná dokonč. výroba VN /mil. Kčs/	Výrobná plocha m ²	Počet jednic. robot.
1	malá	do 3,0	do 500	do 45
2	stredná	3,1 - 12,0	do 1 800	do 150
3	veľká	nad 12,0	nad 1 800	nad 150

Ďalšie zameranie diplomovej práce /DP/ sa orientuje na strednú náradovňu a špeciálne výrobné pomôcky / ŠVP / s technicko-ekonomickými ukazovateľmi týkajúcich sa typu strednej náradovne:

- produktivita na jednicového robotníka v tis. Kčs je \varnothing 80
- podiel režijných pracovníkov náradovne vyjadrený v % z počtu jednicových robotníkov je 12 %
- podiel technicko-hospodárskych /TH/ pracovníkov náradovne vyjadrený v % z počtu pracovníkov je cca 13 %
- výrobnosť na jeden stroj náradovne v tis. Kčs VN/rok \varnothing 95
- priemerná skladba strojného parku v % : sústruhy 13, vrtačky 12, frézky 21, brúsky 28, ostatné 26
- výrobnosť na 1 m² plochy v Kčs VN/ rok \varnothing 7 000

- výrobná plocha náradovne na jednicového pracovníka v m² Ø 13
- podiel pracovníkov TPV k jednicovým robotníkom Ø 30

2. 3 Organizácia OHN pre strednú náradovňu

/viď obr. 1 /

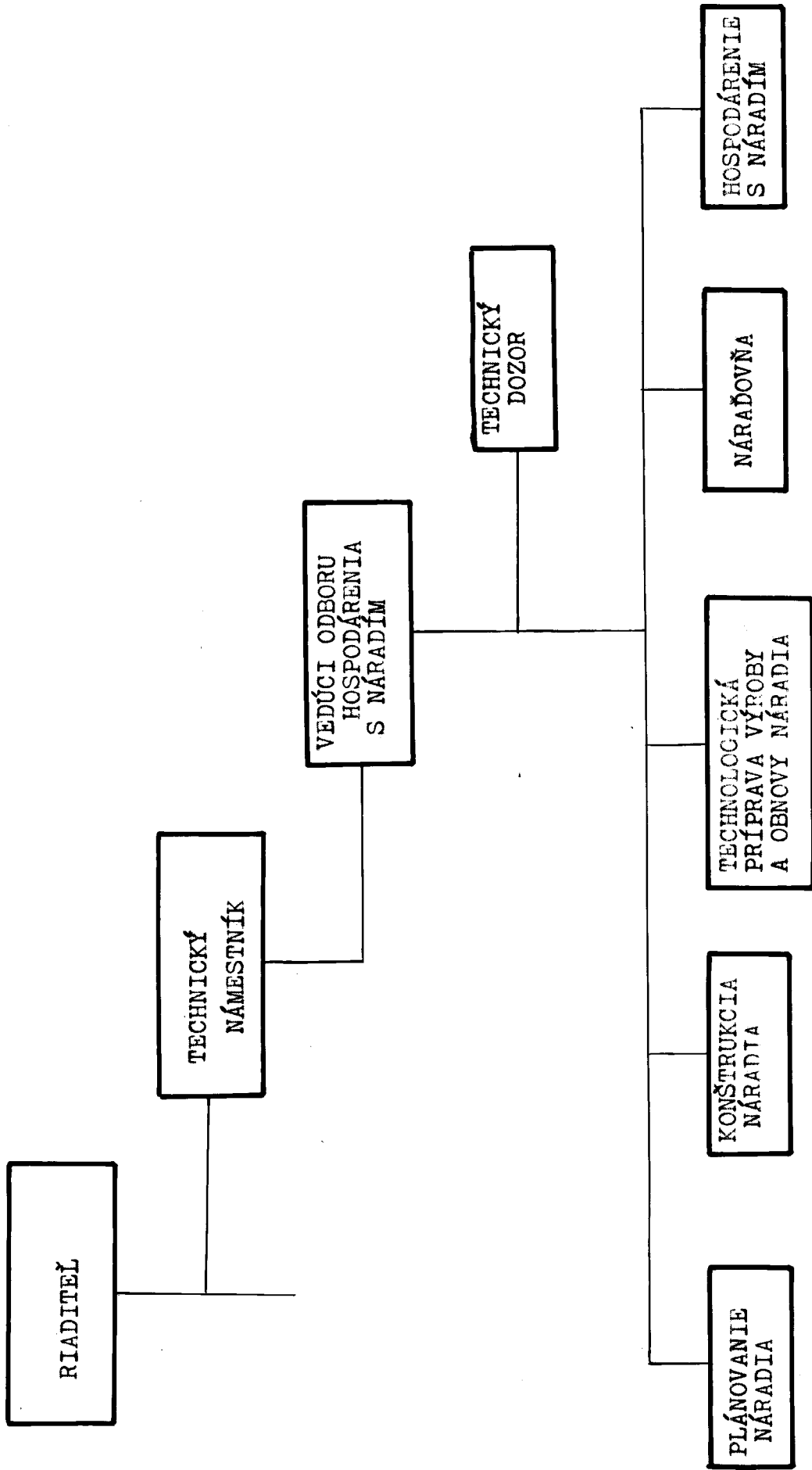
Základnou požiadavkou kladenou na OHN je včas a rovnomerne zásobovať výrobné útvary a jednotlivé pracoviská produktívnym a kvalitným náradím v potrebnom množstve a v požadovanom sortimente. Patrí sem tiež plánovanie, konštrukčná a technologická príprava výroby náradia, skladovanie, výroba i výdaj. Odbor hospodárenia s náradím podlieha technickému, alebo výrobo-technickému námestníkovi. Na čele OHN stojí vedúci, ktorému podliehajú nasledovné oddelenia:

- technický dozor /TD/
- plánovanie náradia /TN/
- konštrukcia náradia /KN/
- technologická príprava výroby a obnovy náradia /TgPVN/
- náradovňa
- hospodárenie s náradím

Jednotlivé oddelenia zabezpečujú tieto činnosti:

2.3.1 Technický dozor

- spolupracuje pri vypracovaní projektu organizácie výrobného procesu a projektu organizácie a techniky riadenia z hľadiska usporiadania a činnosti zložiek pre hospodárenie s náradím.
- robí rozbery spotreby a zásob náradia a vypracováva normatívy TgPVN



Obr. 1

- vypracováva, prerokováva a spresňuje smernice o hospodárení s náradím a kontroluje ich dodržiavanie
- vypracováva, overuje a spresňuje normy a limity spotreby normálneho náradia a sleduje ich čerpanie
- overuje a spresňuje normy životnosti a trvanlivosti ŠVP a o výsledkoch informuje KN
- dohliada na správne ukladanie, označenie a používanie náradia v organizačnej jednotke
- sleduje nepodarkovosť zavinenú náradím a navrhuje opatrenia na odstránenie príčin závad
- organizuje likvidáciu nepoužívateľného náradia
- skúma možnosti rozšírenia na ďalšie druhy náradia
- sleduje a štatisticky eviduje úspory dosiahnuté obnovou náradia
- organizuje a riadi inventarizáciu náradia v používaní

2.3.2 Plánovanie náradia

a/ Plánovanie výroby a obnovy náradia

- spolupracuje pri plánovaní TPV v odbore výroby náradia
- vypracováva a spresňuje operatívne plány výroby, obnovy a opráv náradia a kontroluje ich plnenie
- vedie zásobník prác v členení podľa hlavných profesií
- zostavuje dekádne a mesačné kapacitné prehľady o vyťažení naraďovne
- vydáva a eviduje zákazky a ich položky podľa zoznamu ŠVP na vlastnú výrobu, obnovu, opravy a zmenu náradia
- preveruje mimoriadne požiadavky na výrobu, alebo urýchlenie výroby a zaraďuje ich do operatívneho plánu výroby

- zaobstaráva vnútornú a vonkajšiu kooperáciu pre náradovňu
- preberá požiadavky iných útvarov na kooperáciu
- vyhľadáva a zjednáva zákazkovú náplň k využitiu voľnej kapacity náradovne
- kontroluje plnenie zákaziek a ich položiek
- vedie operatívne evidencie o výrobe, obnove a opravách náradia

b/ Plánovanie nákupu náradia

- preveruje podklady pre spracovanie nákupu náradia
- zostavuje bilancie potreby dodávok pre plánované obdobie
- vypracováva a spresňuje plán nákupu náradia
- vydáva podklady k objednaníu náradia
- eviduje neplánované požiadavky a súčasne ich preveruje
- preveruje zabezpečenie dodávok náradia
- vypracováva a spresňuje plán likvidácie a nadnormatívnych zásob náradia, robí rozbery a kontroluje ich plnenie
- vypracováva štatistické a iné výkazy o nákupe, spotrebe a stave náradia
- vypracováva rozbery zásob nakupovaného náradia
- vypočítava a eviduje časové normy zásob normálneho náradia
- určuje a spresňuje skladové normy maxima a minima zásob
- a overuje či sklad a výdajne hlásia položky blížiac sa maximu a minimu
- vypracováva a udrzuje číselník a cenník normálneho náradia

c/ Obstarávanie náradia

- vyhľadáva vhodných dodávateľov náradia

- zaobstaráva katalógy, cenníky, ponuky ČSN, základné podmienky dodávok a ďalšiu dokumentáciu týkajúcu sa zaobstarávania náradia
- uzatvára, spresňuje a ruší hospodárske zmluvy a objednávky náradia
- eviduje hospodárske zmluvy a objednávky
- sleduje plnenie hospodárskych zmlúv a objednávok
- udržiava zásoby náradia v medziach noriem zásob, sleduje blížiac sa maximum a minimum, zabezpečuje likvidáciu nepotrebných zásob priamym jednaním o možnostiach ich využitia alebo odpredaja
- robí inventarizáciu náradia na sklade
- kontroluje správnosť dodávateľských faktúr za náradie,
- preveruje rozdiely a dáva pokyny k ich zúčtovaniu, resp. k odmietnutiu úhrady
- vydáva príkazy k uplatneniu nárokov na úhradu škody a sankcií voči dodávateľom náradia a prepravcom
- pripravuje podklady pre riešenie rozporov a právnych sporov s dodávateľmi náradia a prepravcami, zúčastňuje sa určených rokovaní
- reklamuje rozdiely množstva a kvality náradia, včítane závad z poškodenia pri doprave, prerokováva a vydáva dispozície o reklamovaných položkách
- eviduje ceny a podmienky dodávok náradia
- reklamuje nesprávne ocenenie položiek dodávateľských faktúr
- spolupracuje pri vypracovávaní a udržovaní cenníkov a číselníkov normálneho náradia

2.3.3 Konštrukcia náradia

a/ Konštrukcia náradia

- robí vývojové práce v odbore konštrukcie náradia
- spolupracuje s technológmi pri určovaní špeciálneho náradia v technologických postupoch a navrhuje možnosti použitia iného než existujúceho špeciálneho náradia, alebo normálneho náradia, úpravy postupov pri použití jednoduchšieho špeciálneho náradia, alebo iné výhodnejšie riešenie
- vypracováva konštrukčnú dokumentáciu pre výrobu náradia
- robí konštrukčný dozor pri výrobe a skúšaní nového náradia, upravuje prevzatú dokumentáciu náradia podľa výrobných podmienok organizačnej jednotky
- spolupracuje s TPV pri rozboroch technologickej konštrukcie výrobkov a úrovne konštrukčnej a technologickej štandardizácie výrobkov
- spolupracuje s konštrukčným rozvojom pri navrhovaní a posudzovaní konštrukčného riešenia špeciálnych strojov a zariadení, navrhuje opatrenia konštrukcií výrobkov v technológii a v konštrukčnej a technologickej štandardizácii, ktoré z hospodárňujú výrobu
- navrhuje unifikáciu, typizáciu, normalizáciu a stavebnicosť náradia a jeho častí a predkladá návrhy na nové technické normy v odbore konštrukcie náradia
- posudzuje prihlášky zlepšovacích návrhov a návrhy technických zmien, ktoré vyvolávajú zmenu náradia

- spolupracuje pri plánovaní potreby počtu kusov špeciálneho náradia pre novozavádzané výrobky
- určuje v spolupráci s technológom normy životnosti a trvanlivosti špeciálneho náradia a preberá skúsenosti
- preberá konštrukčnú dokumentáciu pre prevzatý výrobný program a riadi prevzatie špeciálneho náradia
- zostavuje prehľad používaného náradia

b/ Archív dokumentácie náradia

- eviduje dokumentáciu náradia
- preberá, ukladá, zapožičiava a udržiava kópie dokumentácie náradia a zabezpečuje jej rozmnožovanie
- vymieňa opotrebovanú dokumentáciu náradia
- sťahuje podľa dispozícií z používania dokumentáciu náradia a vydáva novú, alebo opravenú
- pripravuje k expedícii dokumentáciu náradia zapožičiavanú, alebo odovzdávanú mimo organizačnej jednotky
- metodicky usmerňuje zaobchádzanie s dokumentáciou náradia
- robí skartáciu dokumentácie náradia

2.3.4 Technologická príprava výroby a obnovy náradia

a/ Technologická príprava výroby a obnovy náradia

- vypracováva technologické postupy pre výrobu náradia
- určuje normy spotreby pre vlastnú výrobu a vybavuje ich reklamácie
- uplatňuje požiadavky na vykonanie prác, pre ktoré nie je náradovňa vybavená / kooperácia /

- uplatňuje požiadavky na výrobu ŠVP pre vlastnú potrebu
- uplatňuje s potrebným časovým predstihom požiadavky na materiál pre výrobu náradia a robí TgPVN
- vypracováva technologické predpisy pre údržbu a ostrenie náradia
- kontroluje dodržiavanie technologickej disciplíny pri výrobe a obnove náradia
- zostavuje predbežné kalkulácie nákladov na výrobu a obnovu náradia
- vypracováva a spresňuje cenníky pre údržbu, opravu a obnovu náradia, rozpisuje materiálové a výrobné podklady pre výrobu a obnovu náradia
- rozpisuje materiálové a výrobné podklady
- zhotovuje čistopisy postupov a súhrnnej materiálovej rozpis-ky
- zhotovuje, eviduje a ukladá dierne pásky pri opakovaní výroby ŠVP

b/ Štandardizácia náradia

- vypracováva, spresňuje a zavádza normy pre uplatnenie štandardizácie náradia v činnosti organizačnej jednotky a kontroluje ich dodržiavanie
- vypracováva štúdie rozvoja štandardizácie náradia a rozboru stupňa normalizácie, typizácie a unifikácie
- vypracováva, prerokúva a spresňuje výber noriem materiálov pre výrobu náradia
- overuje nutnosť výnimiek z výberu noriem pre konštrukciu náradia a povoľuje ich
- robí rozboru činnosti štandardizácie náradia
- vypracováva a prerokúva návrhy nových technických noriem

- a sústreďuje, spracováva a prejednáva návrhy na revíziu zastaralých noriem v odbore náradia
- spolupracuje pri navrhovaní obsahu, formy a spôsobe spracovania technickej dokumentácie náradia

2.3.5 Náraďovňa

a/ Dielenské plánovanie

- v súlade s operatívnym plánom výroby náradia sleduje časové plnenie požiadaviek na materiál a potrebné náradie
- pripravuje vo vychystávacom sklade náraďovne materiál a špeciálne náradie pre jednotlivé položky ŠVP do paliet
- podľa podnikových noriem udržiava vo vychystávacom sklade na predpísanej výške stav zásob štandardizovaných dielcov a eviduje položky ŠVP
- zadáva v súlade s potrebným kapacitným vyťažením náraďovne do výroby skompletizované položky zákazky ŠVP
- uplatňuje dodatočné požiadavky na materiál resp. náradie potrebné na výrobu ŠVP
- denne odosiela hlásenie o výrobných dielcoch, zmontovaných a vyskúšaných položkách ŠVP a zo zásobníka do výroby zadaných položkách ŠVP
- eviduje plnenie operatívnych plánov výroby náraďovne
- eviduje spotrebu materiálu a práce v náraďovni

b/ Riadenie výroby, obnovy a opráv náradia

- preberá technickú dokumentáciu a výrobné podklady pre výrobu a obnovu opravy náradia
- spolupracuje s konštrukciou náradia pri posudzovaní plánovania náradia
- organizuje a riadi plnenie úloh medziskladu pri dohotovovaní položky zákazky ŠVP včítane režijného materiálu
- v medzisklade si týždenne doplňuje stav režijného materiálu
- robí overovacie skúšky nových princípov konštrukcie náradia
- spolupracuje pri funkčných skúškach vyrobeného ŠVP
- robí podľa dispozície KN úpravy náradia počas zabehávania výroby a v priebehu bežnej výroby

2.3.6 Hospodárenie s náradím

a/ Riadenie ostrenia náradia

- organizuje a riadi plnenie úloh ostriarne a preberá náradie k ostreniu
- sústreďuje náradie podľa druhu a odovzdáva ho na ostrenie
- vracia naoštrené náradie
- eviduje hodnotu vykonaných prác

b/ Skladovanie náradia

- prijíma k uskladneniu skontrolované dodávky náradia a nepoužité prebytočné náradie z výdajne
- riadi uskladnenie a označenie náradia
- riadi uskutočňovanie operácií potrebných k zachovaniu predpísaných vlastností náradia v priebehu skladovania

- pripravuje a vydáva nariadenie k doplneniu zásob vo výdajniach náradia, k operácii a pod.
- kontroluje formálnu správnosť výdajových dokladov, pozastavuje a overuje výdaje, ktoré vzbudzujú pochybnosť
- sleduje dodržiavanie lehoty na vrátenie cudzích vratných obalov a spracováva príjmové a výdajové doklady
- sleduje pohyb zásob a upozorňuje na položky náradia u ktorých sa skladované množstvo blíži k minimu a maximu zásob
- kontroluje záznamy evidencie náradia na sklade so skutočnosťou, robí fyzickú inventúru
- stará sa o účelné, prehľadné a bezpečné uloženie náradia s ohľadom na jeho vlastnosti, dobu uskladnenia a na bezpečnostné a iné predpisy, stará sa o poriadok a čistotu v skladoch

c/ Výdajne náradia

- prijíma nariadenie k uloženiu do výdajne
- riadi uskladnenie a označenie náradia
- riadi uskutočňovanie operácií potrebných k zachovaniu predpísaných vlastností náradia v priebehu uloženia
- prepožičiava nariadenie k dočasnému použitiu a urguje vrátenie, vydáva nariadenie trvale pridelené
- pozastavuje a overuje výdaje, ktoré vzbudzujú pochybnosť
- preberá zapožičané nariadenie a kontroluje či nie je znehodnotené
- organizuje rokovanie rozhodcovskej komisie o poškodenom náradí, vydáva osobné ochranné pomôcky
- sústreďuje a dodáva nariadenie k ostreniu, úpravám, opravám a obnove a doplňuje zásoby náradia
- navrhuje presuny, alebo likvidáciu nepotrebných zásob

- spracováva výdajové doklady
- pripravuje a dodáva k expedícii odosielané náradie
- kontroluje záznamy evidencie náradia v používaní so skutočnosťou, robí fyzickú inventúru, spolupracuje pri inventarizácii a zaznamenáva rozdiely a škody
- stará sa o účelné, prehľadné a bezpečné uloženie náradia

d/ Analytická evidencia náradia na sklade

- zaznamenáva skladovú evidenciu zásob náradia
- odsúhlasuje skladovú evidenciu s účtovnou evidenciou
- kontroluje formálnu správnosť, oprávnenosť príjmových a výdajových dokladov

c/ Analytická evidencia náradia v používaní

- zaznamenáva operatívnu evidenciu náradia v používaní
- odsúhlasuje operatívnu evidenciu s účtovnou evidenciou
- eviduje výdajňou obsluhovaných zamestnancov a ich vypožičiavanie
- eviduje náradie trvale pridelené zamestnancom
- eviduje vyradené náradie zo zrušených, alebo prerušených výrob