**Příloha č. 2**

**Věcná náplň řešení projektu**

Projekt: **Nový systém řízení výrobního procesu viskózového vlákna – SMART FACTORY**

Ev.č.: **FV20122**

**Etapy řešení:**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Etapaa podetapy | Název etapya stručný přehled činnosti v etapě | Orientační zajištění řešeníetap (organizace) | Orientační termínukončení etapy(měs/rok) |
|  **Rok 2017** |
| 1 | Optimalizace měřících metod- zjištění vhodných měřících metod pro danou aplikaci. Ověření možností měřidel a jejich dostatečného rozsahu, který bude plně vyhovovat potřebám společnosti Glanzstoff Bohemia- určení vad výrobku, které výrazně ovlivňují jeho mechanické vlastnosti- optimalizace měřících metod se zaměřením na specifikované vady | Glanzstoff BohemiaVÚTS | 12/2017 |
|  **Rok 2018** |
| 2 | Vývoj konstrukce systému měření- konstrukce prototypového zařízení- vytvoření systému propojení výsledků kvality vlákna s měřenými údaji z předchozí chemické výroby- určení vhodného SW pro rychlé vyhodnocení a dostatečné pružnou reakci na zhoršenou kvalitu výrobku- vyhodnocení testů | Glanzstoff BohemiaVÚTS | 12/2018 |
|  |   **Rok 2019** |  |  |
| 3 | Testovací a ověřovací fáze- dlouhodobé testování a ověření předpokládaných výsledků- vytvoření technické dokumentace k prototypovému zařízení | Glanzstoff BohemiaVÚTS | Přechází do r. 2020 |
|  |   **Rok 2020** |  |  |
| 3 | Testovací a ověřovací fáze- dlouhodobé testování a ověření předpokládaných výsledků- vytvoření technické dokumentace k prototypovému zařízení | Glanzstoff BohemiaVÚTS | 06/2020 |