

UNIVERZITA TOMÁŠE BATI VE ZLÍNĚ  
FAKULTA MANAGEMENTU A EKONOMIKY

**Posudek vedoucího diplomové práce**

Jméno studenta:  
**Bc. Michal Macháček**

Vedoucí/oponent DP:  
**doc. Ing. Bobák, Ph.D**

Ak. rok:  
**2011/2012**

Téma DP:

**Racionalizace výrobního procesu v nástrojárně Zálesí a.s za pomoci metod PI**

Kritéria hodnocení:		Počet bodů (0 – 10)
1	Náročnost tématu práce	5
2	Splnění cílů práce	3
3	Teoretická část práce	5
4	Praktická část práce (analytická část)	6
5	Projektová část (řešící část)	5
6	Formální úroveň práce	4
<b>CELKOVÝ POČET BODŮ (0 – 60)</b>		<b>28</b>

**Hodnocení jednotlivých kritérií:**

ROZSAH BODŮ	SLOVNÍ VYJÁDŘENÍ
0 bodů	<b>nesplněno</b> (odpovídá stupni „F“ podle ECTS)
1 – 2 body	<b>splněno pouze na úrovni základních požadavků</b> (odpovídá stupni „E“ podle ECTS)
3 – 4 body	<b>splněno s výraznějšími, ale ne kritickými nedostatky</b> (odpovídá stupni „D“ podle ECTS)
5 – 6 bodů	<b>splněno, nedostatky neovlivňují podstatně celou práci, zejména výsledky</b> (odpovídá stupni „C“ podle ECTS)
7 – 8 bodů	<b>splněno zcela bez výhrad</b> (odpovídá stupni „B“ podle ECTS)
9 – 10 bodů	<b>splněno nadstandardně</b> (odpovídá stupni „A“ podle ECTS)

### Připomínky k práci:

Téma spadá do oboru PI, považuji je obecně za standardně náročné, při zohlednění úrovně zpracování a prezentace výsledků s dílčími výhradami. Cíl práce je orientován na racionalizaci výrobního procesu v nástrojárně a od něj se odvíjí zaměření řešeršní, analytické i projekční části, výhradu k jeho naplnění mám v části kvantifikace dopadů navrhovaných zlepšení. Vzhledem ke konkretizovanému cíli má řešeršní část logickou strukturu, nepodařilo se ale dostatečně odůvodnit její souvislost s praktickou částí. Rozsah použitých cca 32 zdrojů považuji pro diplomovou práci za výše než adekvátní, je využit doporučený harvardský systém citace. Praktická část je pojata neproporcionálně. Minimální výhrady mám k analytické části, která má na cca 22 stránkách logickou strukturu, tzn. představení společnosti, podrobnější charakteristiku závodu Plasty a provozu Nástrojárna, charakteristiku procesu výroby forem s technologií elektroerozivního obrábění, podrobnou analýzu procesu seřízení stroje do zahájení výroby. Tato poslední část analýzy je poměrně podrobně zdokumentována fotodokumentací procesu formou videa a naměřených časových hodnot v podobě jízdního řádu změny s vyčleněním interních, externích a možných externích činností. Tyto podrobné výsledky analýzy nejsou však v projektové části adekvátním způsobem propracovány. Navržená rámcová opatření ke snížení externích časů, orientovaná na uplatnění principů 5S a změn lay-outu nejsou propracována do detailní úrovně, která by umožnila objektivnější kvantifikaci jejich dopadů a zpracování nového jízdního řádu změny. Po formální stránce mé výhrady souvisí právě s příliš strohým propracováním projektu a neproporcionální zprávkou.

### Otázky k obhajobě:

1. Odůvodněte výběr procesu pro praktickou část.
2. Okomentujte kategorie interních, externích a možných externích činností v procesu nastavení výrobního stroje.
3. Pokuste se kvantifikovat přínosy Vámi navržených opatření odvozené od zkrácení času náběhu výroby na zařízení


Práce splňuje kritéria pro obhajobu DP.



Práce nesplňuje kritéria pro obhajobu DP (minimálně jedno kritérium hodnoceno 0 body).



Ve Zlíně dne: 29.8.2012

.....  
  
podpis vedoucího DP