



Hodnocení bakalářské práce oponentem

Název práce:	Řízení výrobních procesů v oblasti elektrotechnické výroby		
Student:	Martin HEBR	Std. číslo:	E17B0181P
Oponent:	Ing. Martin Hirman		

Kritéria hodnocení práce oponentem	Max. body	Přidělené body
Splnění zadání práce (posuzuje se i stupeň kvality splnění)	25	18
Odborná úroveň práce	50	38
Interpretace výsledků a jejich diskuze, příp. aplikace	15	6
Formální zpracování práce, dodržování norem	10	9

Hodnocení obsahu a kvality práce, připomínky:

Posuzovaná bakalářská práce obsahuje 41 stran, 17 obrázků a splňuje všechny body zadání. Bod 4 je však splněn poměrně stručně.

Na začátku práce je vytvořen seznam použitých symbolů a zkratk, avšak všechny zmíněné zkratky jsou vysvětleny pouze v anglickém jazyce, což není u práce psané v českém jazyce příliš vhodné. První kapitola seznamuje čtenáře se základními pojmy procesního a funkčního řízení a tyto dva přístupy stručně porovnává. Ve druhé kapitole je vytvořen přehled metod pro řízení procesů a jejich popis. Třetí kapitola obsahuje případovou studii zaměřenou na zhodnocení současného stavu řízení výrobních procesů ve vybrané společnosti, přičemž autor detailně popisuje vybraný výrobní proces a jeho funkční řízení. Ve čtvrté kapitole autor předkládá 3 konkrétní a 1 nekonkrétní návrh na zlepšení popsaného výrobního procesu. V práci však bohužel chybí informace o zpětné vazbě od zodpovědných zaměstnanců dané společnosti na navržené návrhy.

Po formální stránce obsahuje práce průměrné množství gramatických chyb a nedostatků. Dále jsou v práci obsaženy obrázky s popisky v anglickém jazyce (např. s.20). Po obsahové stránce hodnotím teoretickou i praktickou část práce jako průměrnou. Kladně hodnotím množství obrázků z popisované výrobní linky, které umožní čtenáři lépe pochopit popisovaný výrobní proces. V praktické části jsou popsány 4 návrhy na zlepšení vybraného procesu, avšak postrádám zde analýzu největších problémů v daném procesu, ze které by bylo patrné, zda zmíněné návrhy na zlepšení řeší skutečně největší problémy dané linky. V práci bylo použito 37 zdrojů literatury, což považuji za dostatečné množství.

Závěrem konstatuji, že předloženou bakalářskou práci doporučuji k obhajobě.

Dotazy oponenta k práci:

1) V kapitole 4.1 uvádíte, že jedním z návrhů na zlepšení je implementace senzoru ASIR, který by kontroloval správnost vloženého materiálu do stroje. Jak častý je v současnosti (bez tohoto senzoru) výskyt tohoto druhu chyby, tedy vložení špatného materiálu a tím vyrobení špatného katalogu?

2) V kapitole 4.3 navrhuje využití metody Kanban pro eliminaci zastavení stroje z důvodu nedostatku materiálu. Jak často v současnosti takový výpadek nastane a jaká je jeho průměrná délka?

3) V závěru práce píšete, že ve třetí kapitole jsou „popsány jednotlivé části automatizované linky, která za pomoci lidských zdrojů řídí celý výrobní proces.“ Můžete prosím blíže vysvětlit, jakým způsobem provádí automatická linka řízení výrobního procesu a jak tomu ta linka využívá lidské zdroje?

4) Ve čtvrté kapitole práce jste uvedl 4 návrhy na zlepšení Vámi popsaného výrobního procesu. Můžete prosím uvést, zda jste tyto návrhy konzultoval v popisované společnosti a pokud ano, jaké je jejich stanovisko k těmto návrhům?

Bakalářskou práci hodnotím klasifikací **velmi dobře** (podle klasifikační stupnice dané směrnicí děkana FEL)

Dne: 17.6.2019

.....
podpis oponenta práce