

Oponentní posudek bakalářské práce

České vysoké učení technické v Praze

Autor práce: Tomáš Picka

Název: Vliv P-Q a P-G diagramů pro návrh projektu výrobního procesu

Vedoucí práce: Ing. Jiří Kyncl

Fakulta: Fakulta strojní

Ústav: Ústav technologie obrábění, projektování a metrologie

Studijní obor: Výroba a ekonomika ve strojírenství

Oponent: Ing. Luděk Volf
Česká zbrojovka, a.s.

Práce se skládá z 35 stránek, členěna do 6 kapitol.

Splnění požadavků a cílů

Cílem práce bylo analyzovat vliv P-Q a P-G diagramů při projektování výrobních procesů a systémů. Autor provedl základní rozbor terminologie, vlastnosti a možnosti aplikace P-Q a P-G diagramů ve vztahu k dosažení vyšší konkurence podniku.

Oponent konstatuje, že cíle práce lze považovat za splněné.

Odborná úroveň práce

Autor uvádí tvrzení, např. „Ukázkou takového systému je možné uvést program Sysklass, který je nejvíce používaným systémem v České republice“, str. 9, která nepodloží žádným důkazem či odkazem na literární zdroje (v tomto případě je tvrzení nepravdivé).

Kapitola 3.1. a 3.5. poskytuje srozumitelný přehled o typech datových struktur, používaných při návrzích technologických projektů. V kapitole 3.3. autor vhodně uvádí příklady grafického znázornění P-Q diagramů, bohužel pouze v jejich extrémní podobě. V kapitole 3.4. grafickou podobu P-G diagramu zcela opomíjí.

Nedílnou součástí návrhu výrobních procesů a systémů je důsledné uplatňování metod štíhlé výroby (např. Make or Buy, Just in Time a další), které autor neopomíná a vhodně integruje do návrhů využití P-Q a P-G diagramů.

Odbornou úroveň oponent považuje za dostačující pro bakalářskou práci.

Možnost aplikace

Předložená bakalářská práce je primárně analytického zaměření, avšak autor místy správně přechází do aplikačních možností řešeného tématu, které v praxi může vhodně posloužit k základní orientaci v dané problematice.

Využití poznatků z literatury

Autor by mohl použít více zahraničních a elektronických literárních zdrojů. Zcela pomíjí bohaté možnosti placených elektronických databází Ústřední knihovny ČVUT. Škoda, že autor do práce vkládá pouze převzaté scany z literárních zdrojů, místo aby vytvořil vlastní sjednocená schémata či tabulky (např. kapitola 3.1.).

Uspořádání práce a formální úprava

V první větě abstraktu autor zaměňuje slovo „postupů“ za správné „procesů“. Kapitola 1.2. nedostatečně a velmi povrchně naznačuje úvod do projektování výrobních procesů a systémů, kteréžto oblasti autor terminologicky i obsahově navzájem zaměňuje.

Graf 1, str. 8, je chybně pořadově označen jako 10. Graf 2, str. 9, je chybně pořadově označen jako 11 atd. V textu se vyskytuje i množství překlepů. Autor po sobě práci zjevně nečetl.

V textu se autor až na výjimky neodkazuje na literární zdroje a není tedy jasné, kde využívá poznatků jiných autorů a kde přispívá vlastní analýzou a syntézou k řešení daného problému. Seznam použité literatury není zpracován v souladu s normou ČSN ISO 690.

Celkové zhodnocení

Na základě předložené práce oponent **doporučuje** práci k obhajobě a navrhuje kvalifikační stupeň **C** (dobře).

Doplňující otázky

1. Jaké softwarové nástroje byste použil při návrhu a optimalizaci výrobních procesů?
2. Zamyslete se nad metodami štíhlé výroby, využitelnými pro různé úrovně sériovosti výroby (kusové, sériová, hromadná). Jak se bude lišit způsob jejich implementace?

V Uherském Brodu, 24.8.2015

Luděk Volf