

Oponentní posudek magisterské práce Bc. Jakuba Maršíka

„Optimalizace balicí linky“

Při řešení zadaného úkolu zvolil student přístup správný jak z hlediska vlastního technického postupu, tak i logické návaznosti jednotlivých kroků řešení. Zvolený postup je v souladu s požadavky zadání magisterské práce.

První část práce je věnována problematice výroby ve firmě LEGO. V další části se student zaměřuje na popis výrobní technologie jednotlivých výrobních linek v kladenském závodě. V souladu se zadáním se zaměřuje zejména na proces balení.

Ve druhé části jsou uvedeny výsledky měření, které student provedl na vytypovaných balicích linkách. Tato měření jsou velice rozsáhlá a podrobná a svědčí o pečlivosti studenta a praktické dovednosti. Na analýzy výrobní technologie a výsledků svých měření navrhl student opatření na zlepšení funkce zjištěných kritických míst technologického procesu a následně i zvýšení výkonu celé linky.

Výkresová dokumentace je vhodně zpracována a umožní pracovníkům firmy LEGO realizovat navržené úpravy.

K předložené práci mám pouze drobné připomínky vyplývající z malé zkušenosti studenta. Jedná se většinou o formulace, nepřesnosti a přehlédnutí, které nemají vliv na její úroveň a výsledky.

- s.36 Tab. 4-1 - Bylo by vhodné uvést k jakému parametru se vztahuje min. a max (ms). asi k době vážení, ale v odpovídajícím sloupci žádné takové číslo není.
- s.40 Tab. 5-3 - Hodnota 0 v tabulce znamená, že nebyla hodnocena? Proč se v tabulce nevyskytuje 6. místo?
- s.40 Tab. 5-3 - Počty bodů v této tabulce neodpovídají hodnotám předchozí tabulky.
- s.45 Tab. 5-8 - Pro jakou hodnotu A platí údaje v tab. 5-8?
- s.49 Tab. 5-13 - Proč byla doba propadu bez elementů delší než pro elementy?

Dotazy k diskuzi:

Viz výše uvedené připomínky

Celkové zhodnocení práce

Předložená práce splňuje všechny požadavky kladené na magisterské práce. Vzhledem k její odborné úrovni, pečlivosti provedení a technickému zpracování i formální úrovni hodnotím magisterskou práci známkou

„výborně minus = A-“

V Praze 10.8.2015

Doc. Ing. Pavel Hoffman, CSc.
ČVUT Praha FS - Ú218,
Ústav procesní a zpracovatelské techniky