

POSUDEK OPONENTA BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

Autor práce: **Lenka Králová**
Studijní program: **Ekonomika a management**
Obor: **Finance a řízení**
Název práce: **Výkonnost výrobních procesů ve strojírenské firmě.**
Oponent: **Ing. Jiří Šubrt**
Profese opONENTA:
Datum: **25. květen 2013**

Hodnocení práce

	Kritéria hodnocení	Hodnocení
1.	Formální úroveň textu	B
2.	Stylistická kvalita práce	B
3.	Stanovení cíle práce a formulace problému	B
4.	Použití a zpracování citací	A
5.	Splnění stanovených cílů závěrečné práce	B
6.	Význam pro praxi	A
7.	Aktuálnost zvoleného tématu	A
8.	Použité metody zpracování	B
9.	Metody hodnocení výsledků	A
10.	Struktura práce	A
11.	Práce s odbornou literaturou a citace	B

Náměty k diskuzi u obhajoby

- Jakou vypovídací hodnotu má informace o OEE všech strojů?
- Co ovlivňuje správnost výpočtu OEE?
- Jaké výstupy jsou vhodné pro rychlou orientaci v dosažených výsledcích?

Souhrnné vyjádření k obhajobě

Doporučuji k obhajobě.

Návrh hodnocení práce

(1.5; B)

Doplňující komentář

Hlavním cílem bakalářské práce bylo měření výkonnosti výrobních procesů ve strojírenské firmě. Účelem bylo provést jak teoretickou analýzu, tak i doporučit organizaci jak dále postupovat při praktické aplikaci výstupů OEE.

Hlavní cíl a zadaný úkol této bakalářské práce se podařilo zpracovatelce provést velice dobře a zároveň i detailně

rozpracovat jednotlivé části analýzy provozovaného sběru dat a informací pro systém vyhodnocování.

V teoretické části jsou velmi dobře shrnuty hlavní obecně známé postupy sloužící k rozboru uvedené problematiky, včetně základního popisu jejich aplikace ve výrobní organizaci. V druhé a závěrečné části bakalářská práce jsou pak zcela shrnuty a popsány jednotlivé kroky, analyzující existující systém.

Celkové velmi dobré hodnocení je možné práci přidělit i proto, že bakalářská práce byla prováděna a zpracovávána na základě skutečných existujících dat, na jejichž zpracování a vyhodnocování se zpracovatelka bakalářské práce i přímo podílela.

V kapitole 9 jsou uvedeny teoretické výpočty na výkony a OEE strojů. Teoretický výpočet je v pořádku. V praxi je však také třeba vycházet z toho, že mnoho firem věří, že jejich výrobní procesy pracují s OEE 85 % a vyšším. Skutečnost ale bývá jiná. OEE 85 % dosahují pouze ty nejlepší světové podniky. Skutečné OEE je u většiny firem nižší.

Management podniku potřebuje znát co nejpřesnější hodnotu skutečného OEE. Přesnost výpočtu OEE a tím i následné analýzy a kvalita optimalizace výroby závisí na správné metodologii výpočtu a na přesnosti získaných údajů z výrobního procesu. Nikdo nemůže zlepšit ten proces, ve kterém nevidí ztráty a není je schopen změřit.

V závěru práce jsou podchycena hlavní doporučení pro management jak dále nakládat se získanými údaji. Zpráva obsahuje i doporučení pro výhody a nevýhody ručního nebo automatického sběru dat a zároveň jak postupovat při řešení zjištěných nedostatků.

Pochopitelně, že v současné době existují již zpracovaná softwarová řešení pro OEE i jejich aplikace do výroby. Vzhledem k tomu, že firma Decoleta v tomto případě již do přípravné fáze a dílčí implementace sběru a vyhodnocování dat věnovala nemalé vlastní úsilí, je otázkou zda je nezbytné do realizace použít standardní osvědčené řešení od externího dodavatele produktu měřicího a vyhodnocujícího OEE.

V každém případě lze počítat s reálným přínosem výstupů bakalářské práce při jejich aplikaci ve firmě v níž zároveň byla prováděna i analýza a zpracovávání teoretických dat.