

# HODNOCENÍ BAKALÁŘSKÉ PRÁCE

Jméno bakaláře : **Martin Šeda**

Název Bakalářské práce: **Balancování montážní linky v podniku  
Continental Automotive Czech Republic s.r.o.  
se sídlem v Brandýse nad Labem**

Vedoucí bakalářské práce: Ing. Jiří Lubina, Ph.D.

Hodnocení vyznačte **X** v příslušném políčku

Hlediska hodnocení bakalářské práce	Úroveň			
	výborná	velmi dobrá	dobrá	nevy- hovující
Splnění rozsahu zadání		X		
Odborná úroveň práce		X		
Aplikovatelnost v praxi		X		
Využití studií získaných znalostí		X		
Iniciativa při řešení problémů		X		
Koncepčnost v přístupu k řešení		X		
Formální uspořádání a úprava		X		

Výsledná klasifikace je dána celkovým subjektivním (nikoliv matematickým) průměrem hodnocení, uvedeného v tabulce.

Stručné hodnocení a otázky k bakalářské práci jsou uvedeny na druhé straně.

Navrhovaná výsledná klasifikace (nehodící se škrtněte).

<del>výborně</del>	velmi dobře	<del>dobře</del>	<del>nevyhově</del>
--------------------	-------------	------------------	---------------------

V Liberci, dne 10. června 2011

  
.....  
podpis

## Stručné hodnocení BP Martina Šedy

Naplnění stanovených cílů. Bakalářská práce respektuje stanovené zadání.

Užité postupy řešení. Student velmi dobře strukturoval řešenou problematiku. Práce je napsaná stručně a působí vyváženým dojmem. Postup řešení má logiku. Text je výstižný a je doprovázen schematickými modely.

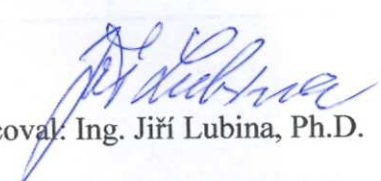
Význam BP pro praxi. Uplatnění obsahu BP pro praxi je nesporný, neboť řešená problematika je adresně orientována k aplikaci v konkrétním podniku. Lze konstatovat, že student prokázal schopnost konkrétně vyřešit zadaný úkol.

Stanovisko k BP. Práce obsahuje řadu nedostatků. Např.: seznam zkratk není úplný (např. VDO, PAL na str. 10); chybí v textu odkazy na odbornou literaturu; odborná literatura neobsahuje odkazy na normování výkonu práce; není doložen provedený rozbor času práce operátorů; není uveden tok produktů výrobní linkou (str. 11, obr. 2); nejsou uvedena čísla operátorů v layoutu (např. str. 26-27), i když popis se na čísla odkazuje; není předložen standard ve smyslu detailního popisu činností operátora (str. 41); při propočtech je uvažován dostupný čas na směnu 450 minut (str. 25) a na straně 39 nahoře je připouštěno, že mohou probíhat plánované a neplánované údržby; aj. I přes tyto nesrovnalosti považuji BP za velmi dobrou, neboť logika řešení je správná a předložené modely obsazení linky operátory lze hodnotit pozitivně.

### Otázky k obhajobě bakalářské práce (3 otázky):

1. Jakými metodami lze provést měření spotřeby času práce operátora? Jakým způsobem jste k určení času přistupoval Vy? Vysvětlete, co znamená např.: „100% Čistý čas“, na obr. 4 a 5 (str. 21 a str. 22).
2. Doplňte tabulku 1 (str. 38) o vyrobené počty kusů při obsazenosti linky 6. operátory. Proč není v BP uvažován výrobek pro Volkswagen Polo? Ovlivňuje různost typů výrobků počet vyrobených kusů za směnu (str. 11)? Vypočítejte průběžnou dobu výroby pro stanovený počet kusů (výrobní dávku). Proč uvažujete, že je vyráběn za směnu pouze jeden druh (třída) výrobku? Odpovídá tomu skutečnost?
3. Jak je zajištěno, aby při různém obsazení linky, konali operátoři práci v lince dle stanoveného standardu? Zejména pojednejte o zabezpečení jakosti výrobků a dodržení stanoveného rytmu práce v lince (doby taktu linky)?

V Liberci 10. 6. 2011

  
Vypracoval: Ing. Jiří Lubina, Ph.D.