

VYSOKÁ ŠKOLA TECHNICKÁ A EKONOMICKÁ

Ústav technicko-technologický



Řízení výrobního procesu a plánování výroby ráměčků forem z pohledu managementu firmy Wienerberger eurostroj spol. s.r.o.

Autor diplomové práce:

Bc. Jiří Jenne

Vedoucí diplomové práce:

Ing. Jiří Čejka, Ph.D.

Oponent diplomové práce:

Ing. Marek Kocánek

České Budějovice, červen 2017

Struktura prezentace

- Motivace a důvody k řešení daného problému
- Cíl práce
- Společnost Wienerberger eurostroj spol. s.r.o.
- Analýza problému
- Použité metody
- Dosažené výsledky a přínos práce
- Závěrečné shrnutí
- Odpovědi na otázky vedoucího a oponenta

Motivace a důvody k řešení daného problému

- Zájem o společnost Wienerberger eurostroj spol. s.r.o.
- Řešení daného problému
- Využití získaných znalostí

Cíl práce

- Hlavním cílem diplomové práce je zhodnocení a analyzování výrobního procesu společnosti Wienerberger eurostroj spol. s.r.o. a to z pohledu managementu společnosti při plánování a řízení výroby rámečků forem včetně následného navržení řešení pro zvýšení efektivity řízení a plánování výroby v podniku.

Společnost Wienerberger eurostroj spol. s.r.o.

- Sídlo společnosti: Plachého 28, České Budějovice
- Sídlo provozovny: Dobrovodská 129, České Budějovice
- Vznik provozovny: 24. února 1995
- Právní forma: společnost s ručením omezeným
- Předmět podnikání: výroba, obchod a služby neuvedené v přílohách 1 až 3 živnostenského zákona

Analýza problému

- Analýza současného stavu
- Řízení a plánování výroby ve společnosti Wienerberger eurostroj spol. s.r.o.
- Informační systém ve společnosti

Použité metody

- Metody sběru dat a informací:
 - rozhovoru, pozorování, sběr dat
- Metody vyhodnocení dat:
 - dedukce, analýzy, syntéza
- Matematické vyhodnocení dat:
 - metody stanovení vah kritérií, metoda TOPSIS, metoda WSA

Dosažené výsledky a přínos práce

- Nový systém pro podporu plánování a řízení výroby

Číslo	Název	Zákazník	Zadáno	Datum exp...	Plán. konec
16ZB00227	JM kraj	JM kraj	12. 10. 2016	3. 11. 2016	4. 11. 2016
16ZB00423	Sedlák	Sedlák	12. 10. 2016	6. 12. 2016	18. 10. 2016
16ZB00295	SAVEST	SAVEST	13. 10. 2016	20. 10. 2016	18. 10. 2016

Poz.	Olepovačka	CNC	CNC2	Zahájení	Ukončení	Trvání	Množství	Vyrobeno
1	16ZB00423			17. 10. 2016 14:00	18. 10. 2016 7:00	1,00 hod	64,00 ks	
2	16ZB00295			18. 10. 2016 7:01	18. 10. 2016 9:37	2,60 hod	230,00 ks	
3	16ZB00227			18. 10. 2016 9:38	28. 10. 2016 7:20	67,90 hod	6925,00 ks	600,00

Číslo	Název	Zákazník	Zadáno	Datum exp...	Plán. konec	Poz.	Olepovačka	CNC	CNC2	Zahájení	Ukončení	Trvání	Množství	Vyr.
ZB00227	JM kraj	JM kraj	12. 10. 2016	3. 11. 2016	4. 11. 2016	1	16ZB00423			17. 10. 2016 14:00	18. 10. 2016 7:00	1,00 hod	64,00 ks	
ZB00423	Sedlák	Sedlák	12. 10. 2016	6. 12. 2016	18. 10. 2016	2	16ZB00295			18. 10. 2016 7:01	18. 10. 2016 9:37	2,60 hod	230,00 ks	
ZB00295	SAVEST	SAVEST	13. 10. 2016	20. 10. 2016	18. 10. 2016									

Stroj	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	14	15	16	17	18	19	20	21	22	23	24	25	26	27	28	29	30	31
Pila	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8
Olepovačka	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8
CNC	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8
CNC2	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8	8	8	8	8	0	0	8

Dosažené výsledky a přínos práce

- Pořízení odváděcích prvků

Přihlas se čipem nebo osobním číslem

SWISSFORM

Číslo čipu

1	2	3
4	5	6
7	8	9
Zpět	0	Enter

Načti čárový kód operace nebo jej zadej ručně

SWISSFORM

Zrušit start

Číslo čipu

1	2	3
4	5	6
7	8	9
Zpět	0	Enter

2 / 2

Martin Krupa

Operace	Číslo operace	Poruč. operace	min	Pluk	Číslo úkolu	Page
2028448	20.11.2018.11.	20.11.2018.13.	117	25	Z028478-1-021	Operace
2028448	20.11.2018.11.	20.11.2018.11.	8	14	Z028478-1-021	Odhlášení

Start

Oprav kusy

Odhlásit

Počet vyrobených kusů

25

Zrušit

1	2	3
4	5	6
7	8	9
Zpět	0	Ukončit

Dosažené výsledky a přínos práce

- Hodnocení variant TOPSIS

	Di+ (H)	Di- (D)	Ci	POŘADÍ
ALTUS VARIO	0,365	0,089	0,803	1.
ECM SYSTEM SOLUTIONS	0,201	0,224	0,472	2.
SAP	0,130	0,684	0,159	3.

- Hodnocení variant WSA

	K1 (cena licence plánování)	K2 (cena licence odvádění)	K3 (integrace se stávajícím systémem)	K4 (cena služeb včetně implementace)	K5 (působnost společnosti na trhu)	K6 (lhůta implementace nového systému)	K7 (další nabízené produkty)	SUMA VARIANT	POŘADÍ
ECM SYSTEM SOLUTIONS	0,172	0,152	0,120	0,000	0,042	0,000	0,024	0,510	2.
ALTUS VARIO	0,270	0,270	0,120	0,185	0,021	0,000	0,000	0,866	1.
SAP	0,000	0,000	0,000	0,112	0,000	0,088	0,000	0,200	3.

Závěrečné shrnutí

- Efektivita v plánování a řízení výroby
- Optimální plánování zdrojů
- Úspory ve výrobě
- Včasné dodací a výrobní lhůty

Odpovědi na otázky

- Otázka vedoucího diplomové práce:
- „Je možné uvedený způsob hodnocení prostřednictvím metod vícekriteriální analýzy využít i v jiných provozech ?“

Odpovědi na otázky

- Otázka oponenta diplomové práce:
- „ V diplomové práci se zmiňujete o systému pro plánování a řízení výroby Maggio. Uveďte prosím, které druhy SQL databází tento systém podporuje v současné době?“

Děkuji za pozornost