

Abstrakt práce

1. Téma práce: Skracovanie časov pretypovania výrobných zariadení aplikáciou metódy SMED

2. Meno autora: Bc. Veronika Korenková

3. Ročník a odbor štúdia: 2. ročník, Ing., Ekonomika a manažment malých stredných podnikov

4. Konzultant/vedúci práce: Ing. Zuzana Závadská, PhD.

5. Obsah:

Pri procese pretypovania výrobných zariadení dochádza k významným časovým stratám. Cieľom práce je aplikáciou teoretických východísk metódy SMED (Single Minute Exchange of Die) zefektívniť proces pretypovania vstrekovacích lisov stredne veľkého podniku ASPEL SK, a tým eliminovať časové plytvanie vznikajúce pri pretypovaní výrobných zariadení. Obsahom práce je prvotné rozdelenie činností celého procesu pretypovania na interné a externé. Jadro študentskej vedeckej práce pozostáva z analýzy procesu pretypovania priamym pozorovaním. Výstup analýzy tvorí vyhodnotenie výsledkov, časový a vecný prehľad vykonávaných interných a externých činností a odhalenie úzkeho miesta. Nasledujúce kroky vedú k odstráneniu alebo zmierneniu negatívnych vplyvov, ktoré sú dôsledkom existujúceho úzkeho miesta. Metóda SMED sa zameriava na postupnú elimináciu foriem plytvania z procesu pretypovania, zmenou organizácie pretypovania, štandardizáciou postupu pretypovania, tréningom tímu, špeciálnymi pomôckami i technickými úpravami stroja. V závere opisujeme nápravné opatrenia, ktorými je možné eliminovať formy plytvania, a tým prispieť nielen k zrýchleniu procesu pretypovania, ale zároveň aj k zefektívneniu celého procesu výroby. K cenným dosiahnutým výsledkom zaradíme elimináciu medzioperačných transportov, skrátenie priebežného času výroby, skrátenie procesu pretypovania, skrátenie celkového výrobného času, zvýšenie ukazovateľov týkajúcich sa efektívnosti výrobných zariadení a v neposlednom rade aj zníženie nákladov na opravy a prestoje.

6. Klúčové slová: Plytvanie. Pretypovanie. SMED. Časové straty.