

STANDARDIZACE PRÁCE NA VÝROBNÍ LINCE WORK STANDARDIZATION IN ASSEMBLY LINE

O. Sýkora, D. Vaněček

Abstract

Mass industrial production makes it possible to significantly increase productivity of labour and to reduce costs compared to other production systems. However, there is still room for improvement. The article analyses the production of suction tube and suction modules at Robert Bosch Co., České Budějovice and highlights new possibilities in organization of work emphasizing human potential. In the past, the operator-machine system was based on the superiority of the machine and its maximum utilization, with the operator contributing towards this end. Currently, the situation changes due to increased flexibility and the operator – and his integration in the shift – takes a lead role even if it means that the machine (assembly line) is idle for a certain time. Creation of work standards for various numbers of operators facilitates a flexible response to customer requirements offsetting the possible decline in production equipment productivity.

Key words: Lean Manufacturing, Flexibility, Standardized Work, Assembly Line Balancing.

Abstrakt

Hromadná výroba průmyslových výrobků umožňuje podstatné zvýšení produktivity práce a snížení nákladů oproti jiným způsobům výroby. Přesto zde existují rezervy. Článek analyzuje výrobu sacího potrubí a sacího modulu ve firmě Robert Bosch, s. r. o. v Českých Budějovicích a ukazuje nové možnosti organizace práce s důrazem na lidský potenciál. Dříve se v systému člověk-stroj uplatňoval princip nadřazenosti stroje, který měl být především maximálně využit a pracovník k tomu měl napomáhat. V současné době se v důsledku zvyšování flexibility situace mění a hlavní úlohu má člověk, jeho zařazení ve směně, a to i za situace, že stroj (výrobní linka) nebude určitou dobu pracovat. Vytvořením standardů práce pro různý počet obsluhy linky je možné flexibilně reagovat na aktuální požadavky zákazníka, i když tím může dojít k poklesu produktivity výrobního zařízení.

Klíčová slova: Štíhlá výroba, flexibilita, standardizovaná práce, balancování linky.

Literatura

- | | |
|--|---|
| <p>[1] VIŠŇANSKÝ, M., <i>Produktivita verus malé výrobné dávky</i>. In: Úspěch, produktivita & inovace v souvislostech, 1/2008, ISSN 1803-5183.</p> <p>[2] Lean Institute, <i>Layout Analyse</i> [online], 2009, [cit. 2009-10-02], Dostupné z: www.lean-manufacturing-design.com</p> <p>[3] BPS office: <i>Metodická příručka pro spolupracovníky</i>, RBCB, 2007</p> <p>[4] VANĚČEK D., SÝKORA O., <i>Štíhlá výroba a rychlé přeseřazení</i>, Acta Universitatis Bohemiae Meridionales, EF JU Č. Budějovice, roč. XII, č.1, 2009, ISSN: 1212-3285, s.69-73.</p> | <p>[5] Lean Company, <i>Slovník pojmů</i> [online], 2009, [cit. 2009-10-02], Dostupné z: http://www.leancompany.cz/leanslovník.html</p> <p>[6] BusinessInfo.cz, <i>Slovník průmyslového inženýrství</i> [online], 2009 [cit. 2009-09-29], Dostupné z: www.businessinfo.cz</p> <p>[7] JIRÁSEK, J., <i>Štíhlá výroba</i>, Grada Publishing, 1998</p> <p>[8] OHNO, T., <i>Das Toyota-Produktionssystem</i>, Campus Verlag, Frankfurt/New York, 1993, ISBN 3-593-34946-9</p> <p>[9] PIXA, V., <i>Co je štíhlý podnik?</i>, Úspěch, produktivita & inovace v souvislostech, 2009, ISSN 1803-5183</p> |
|--|---|

Článek byl zpracován v rámci grantu FRVŠ 1519/09.

Článek byl schválen společností RBCB k publikování v časopise Acta Universitatis.

Kontaktní adresa – Contact address

Ing. Ondřej Sýkora
Prof. Ing. Drahoš Vaněček, CSc.
Jihočeská univerzita v Českých Budějovicích
Ekonomická fakulta, katedra řízení
Studentská 13, 370 05 České Budějovice
Česká republika
e-mail: ondrej.sykora@email.cz
e-mail: dvanecek@ef.jcu.cz
