

## Posudek oponenta bakalářské práce

### (EXPERIMENTÁLNÍ PRÁCE)

<b>Příjmení a jméno studenta:</b>	<b>Bublík Pavel</b>
<b>Studijní program:</b>	B3909 Procesní inženýrství
<b>Studijní obor:</b>	Technologická zařízení
<b>Zaměření</b> (pokud se obor dále dělí):	
<b>Ústav:</b>	Výrobního inženýrství
<b>Vedoucí bakalářské práce:</b>	doc. Ing. Ondřej Bílek, Ph.D.
<b>Oponent bakalářské práce:</b>	Ing. Martin Řezníček, Ph.D.
<b>Akademický rok:</b>	2018/2019

#### Název bakalářské práce:

Programování tvarové části vstřikovací formy pro CNC obráběcí centrum

#### Hodnocení bakalářské práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

<b>Kritérium hodnocení</b>	<b>Hodnocení dle ECTS</b>
1. Splnění zadání bakalářské práce	<b>C - dobře</b>
2. Formální úroveň práce, včetně jazykového zpracování	<b>B - velmi dobře</b>
3. Množství, aktuálnost a relevance použitých literárních zdrojů	<b>B - velmi dobře</b>
4. Popis experimentů a metod řešení	<b>C - dobře</b>
5. Kvalita zpracování výsledků	<b>C - dobře</b>
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	<b>C - dobře</b>
7. Formulace závěrů práce	<b>B - velmi dobře</b>

Předloženou práci **doporučuji** k obhajobě a navrhuji hodnocení

**C - dobře**

**Komentáře k bakalářské práci:**

Bakalářská práce na téma *Programování tvarové části vstříkovací formy pro CNC obráběcí centrum*, kterou vypracoval Pavel Bublík je zaměřena na výrobu tvarové části vstříkovací formy. Celková délka práce je 80 stran z čehož 41 stran tvoří teoretickou část a zbytek praktickou část. V teoretické části, která obsahuje 8 kapitol je popsána problematika výroby dílců (obrábění, kontrola, tepelné zpracování...). Zde se bohužel vyskytují výrazné odklony od šablony a to především v umístění obrázků, které jsou nižší kvality a často hůře čitelné. V práci se rovněž vyskytují drobné překlepy a chybná spojení, které ale nemají významný vliv na čitelnost práce. Praktická část představuje logický proces výroby zadaného dílce a sledu jednotlivých operací. K práci bohužel není přiložen žádný výrobní nebo jiný dokument určující výrobní rozměrové, geometrické a jakostní požadavky na vyráběný dílec, které samotnou technologii výrazně ovlivňují. Zvolené nástroje jsou voleny vzhledem k rozměrům relativně malé, což může výrazně ovlivnit čas obrábění a v některých případech ani nelze obrobit. Verifikace jednotlivých operací je řešena vhodně, méně je pak věnováno samotné simulaci obrábění a kontroly kolizí, které jsou součástí zadání práce.

Celkově hodnotím práci jako přijatelnou, doporučuji k obhajobě a hodnotím známkou C – dobře.

**Otázky oponenta bakalářské práce:**

1. Jaká je funkční délka nástroje T0606 s odkazem na trajektorie obrábění na obr. 47.
2. Proč nešla zvolená součástka vyrobit na méně upnutí?
3. Jaký byl stanoven přijatelný zbytek materiálu pro dokončovací operace při verifikaci obrábění tvarových ploch?

Ve Zlíně dne **29. 05. 2019**

Podpis oponenta bakalářské práce