

Posudek vedoucího diplomové práce

Jméno studenta: Bc. Zbyněk Tesařík
Studijní program: Procesní inženýrství
Studijní obor: Výrobní inženýrství
Zaměření (pokud se obor dále dělí):
Ústav: Ústav výrobního inženýrství
Vedoucí diplomové práce: prof. Ing. Imrich Lukovics, CSc.
Akademický rok: 2012/2013

Název diplomové práce:

Jakost nových tvářecích technologií výroby otvorů

Hodnocení diplomové práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Aktuálnost použité literatury	B - velmi dobře
2. Využití poznatků z literatury	B - velmi dobře
3. Zpracování teoretické části	A - výborně
4. Popis experimentů a metod řešení	B - velmi dobře
5. Kvalita zpracování výsledků	C - dobře
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	C - dobře
7. Formulace závěrů práce	C - dobře
8. Přístup studenta k diplomové práci	A - výborně

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

B - velmi dobře

Komentáře k diplomové práci:

Diplomant se ve své práci věnoval zajímavé problematice určování přesnosti děr vyráběných vystřihováním. V práci jsou postupně probírány a hodnoceny jednotlivé body zadání. Lze polemizovat o vhodnosti konstrukce měřidla pro hodnocení jakosti děr. Též statistické hodnocení výsledků, experimentů by zasloužilo hlubší rozbor. Doporučené optimalizované technologické podmínky jsou přínosem pro praxi. Diplomant pracoval samostatně, iniciativně s vhodným použitím odborné literatury.

Otázky vedoucího diplomové práce:

1. Je výhodné vystřihování v porovnání se stříháním jedním plným nástrojem?
2. Jaká optimalizační metoda byla použita při hodnocení experimentů?
3. V čem je příčina neshody v naměřených hodnotách mezi přístroji (v tab. 12)?
4. Proč se nehodnotila tvrdost v blízkosti děr?
5. Terminologické nejasnosti: Co je nejlepší výsledek průměru (v tabulkách)?
Co je průměrný rozměr?
Co je síla materiálu?

V Zlíně dne 15. 5. 2013

podpis vedoucího diplomové práce