

Posudek vedoucího diplomové práce

Příjmení a jméno studenta: Bc. Eva Jermářová
Studijní program: Procesní inženýrství
Studijní obor: Výrobní inženýrství
Zaměření
(pokud se obor dále dělí):
Ústav: Ústav Výrobního inženýrství
Vedoucí diplomové práce: doc. Ing. Michal Staněk, Ph.D.
Akademický rok: 2019/2020

Název diplomové práce:

Optimalizace výrobního procesu vstřikovaného dílu

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	A - výborně
3. Zpracování teoretické části	A - výborně
4. Popis experimentů a metod řešení	A - výborně
5. Kvalita zpracování výsledků	A - výborně
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	A - výborně
7. Formulace závěrů práce	A - výborně
8. Přístup studenta k diplomové práci	A - výborně

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

A - výborně

Komentáře k diplomové práci:

Diplomová práce se zabývá problematikou optimalizace návrhu výrobního procesu vstřikovaného plastového dílu, využívaného v automobilovém průmyslu. Samotný díl, část řadící páky, je tvarově složitý díl, pro jehož zaformování muselo být využito více dělicích rovin. Forma byla vzhledem k velikosti a složitosti dílu koncipována jako jednonásobná případně dvounásobná. Hlavním předmětem optimalizace byla variace typu vtokového a tepmeračního systému. Dále se řešily i dvě varianty polymerů. Vše bylo řešeno pomocí simulačního programu Autodesk Moldflow Insight. Všechny varianty byly podrobně diskutovány v kapitole Diskuse výsledků. Studentka pracovala samostatně a iniciativně. Pravidelně se účastnila konzultací a prokázala znalosti získané studiem na vysoké škole.

Práce byla zkontrolována z hlediska plagiátorství s výsledkem 0 % - není plagiát.

Otázky vedoucího diplomové práce:

Ve Zlíně dne **24. 05. 2020**

Podpis vedoucího diplomové práce