

## Posudek vedoucího bakalářské práce (experimentální práce)

Jméno studenta: Jašek Petr  
Studijní program: Procesní inženýrství  
Studijní obor: Technologická zařízení  
Zaměření (pokud se obor dále dělí):  
Ústav: Ústav výrobního inženýrství  
Vedoucí bakalářské práce: doc. RNDr. Jiří Vlček, CSc.  
Akademický rok: 2011/2012

**Název bakalářské práce:**  
Extruderové nástroje

Hodnocení bakalářské práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

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

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

**A - výborně**

**Komentáře k bakalářské práci:**

Student přistoupil k práci aktivně a snažil se o samostatný přístup, jak jen to bylo možné. Z literární studie načerpal hodně informací o polymerech a jejich zpracování. V práci tomu věnuje hodně místa, ale domnívám se, že to není na škodu a svědčí to o snaze hluboce pochopit proces vytlačování.

Problém, který studoval vychází z praxe. To znamená, že jeho vyřešení se nejen stane součástí této práce, ale také přispěje ke zkvalitnění a stabilizaci výrobního procesu.

Během práce se student seznámil s nástroji pro modelování toku tavenin při vytlačování. Provedl zadání dat do programů, namodeloval a vyhodnotil současný stav a upravil geometrii zařízení tak, že defekty při výrobě byly odstraněny.

Celkově hodnotím studentův přístup kladně.

Na konec bych chtěl vyzvednout, že student napsal práci v angličtině a to ze své vlastní iniciativy.

**Otázky vedoucího bakalářské práce:**

Ve své práci jste se zaměřil na modelování chování materiálu za vytlačovacím strojem. Přitom kolísání výkonu vytlačovacího stroje je častou příčinou vybočení výrobku z tolerancí, což je jeden z problémů, které popisujete. Co Vás vedlo k rozhodnutí soustředit se na část linky za vytlačovacím strojem a ne na vytlačovací stroj.

V Torontu dne 31. 5. 12

podpis vedoucího bakalářské práce