

## STANOVISKO ŠKOLITELE K DISERTAČNÍ PRÁCI

<b>Školitel:</b>	Ing. Michal Staněk, Ph.D.
<b>Student:</b>	Ing. Kamil Kyas
<b>Studijní program:</b>	Procesní inženýrství – P3909
<b>Studijní obor:</b>	Nástroje a procesy – 3909V013
<b>Název práce:</b>	Vliv geometrie tokových cest vstřikovacího nástroje na vlastnosti gumárenské směsi

Ing. Kamil Kyas se ve své disertační práci zabývá vlivem geometrie a délky tokových cest vstřikovací formy na finální vlastnosti gumárenské směsi. Konkrétně se jedná o úpravy vedoucí ke zvýšení teploty směsi vstupující do tvarových dutin formy a tím zkrácení času potřebného k vulkanizaci.

Práce má dva hlavní směry. První řeší problematiku simulací vstřikovacího procesu s ohledem na změnu délky a geometrie vtokových kanálů ve formě. Těchto výsledků bylo následně použito ve druhé fázi práce při návrzích tvarů a délek kanálů pro výrobu testovacích vstřikovacích forem ve dvou variantách zkušebních těles (tenkostěnné a tlustostěnné).

Ing. Kamil Kyas pracoval samostatně, během studia si osvojil celou řadu dovedností spojených s vypracováním práce. Mezi tyto patří například CNC programování a samotná výroba testovacích vstřikovacích forem, příprava analýz vstřikovacího procesu a vyhodnocení výsledků z těchto analýz a v neposlední řadě ovládání a nastavování vstřikovacího stroje a přístrojů sloužících k vyhodnocení zjišťovaných vlastností. Průběh prací pravidelně konzultoval jak se školitelem, tak i s dalšími odborníky zabývající se danou problematikou.

Výsledky dosažené v předložené práci představují zajímavý a užitečný materiál využitelný v praxi a to jak při ověřování vstřikovacího procesu pomocí simulací, tak i při možnostech zkrácení vulkanizačního času pomocí úpravy geometrie či délky vtokových kanálů vstřikovací formy při výrobě pryžových dílů.

Ing. Kamil Kyas splnil všechny požadavky a nároky předepsané pro doktorský studijní program a já doporučuji disertační práci k obhajobě.

Ve Zlíně dne 24. 2. 2014

Ing. Michal Staněk, Ph.D.