

## Posudek oponenta bakalářské práce

### (EXPERIMENTÁLNÍ PRÁCE)

<b>Příjmení a jméno studenta:</b>	Zítka Lukáš
<b>Studijní program:</b>	Procesní inženýrství
<b>Studijní obor:</b>	Technologická zařízení
<b>Zaměření</b> (pokud se obor dále dělí):	
<b>Ústav:</b>	Ústav výrobního inženýrství
<b>Vedoucí bakalářské práce:</b>	Ing. Jiří Čop
<b>Oponent bakalářské práce:</b>	Ing. Ondřej Bílek, Ph.D.
<b>Akademický rok:</b>	2014/2015

#### Název bakalářské práce:

RACIONALIZACE TECHNICKÉ PŘÍPRAVY VÝROBY DANÉ SOUČÁSTI

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

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Splnění zadání bakalářské práce	<b>B - velmi dobře</b>
2. Formální úroveň práce, včetně jazykového zpracování	<b>C - dobře</b>
3. Množství, aktuálnost a relevance použitých literárních zdrojů	<b>D - uspokojivě</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>D - uspokojivě</b>
7. Formulace závěrů práce	<b>C - dobře</b>

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

## C - dobře

### **Komentáře k bakalářské práci:**

Přínosem posuzované bakalářské práce je vyšetření možností výroby zadané součásti a racionalizace technické přípravy výroby. Ke splnění cílů práce autor vynaložil značné úsilí a objem práce.

Po formální stránce vytýkám nedodržení stylu psaní odborné zprávy. V teoretické části práce jsou nerelevantní kapitoly (ERP systémy, slévárenská technologie, aditivní výroba,..) vzhledem k zaměření experimentu. Objevuje se nesprávná technická terminologie (brusný kotouč -str. 16, umělé hmoty - str. 17, vstřikolisovaný dílec -str. 32, kavity - str. 50, vyšlichtování - str. 58,...), uvádění zkratk bez vysvětlení významu (FM analýza, TVC). Čerpáno je z literatury pro střední školy a je uváděn nesprávný bibliografický formát citace časopiseckých článků.

V praktické části práce se hodnotí časy a metody programování. Překvapivě hůře vychází programování za pomoci CAM sw. Aby závěr byl správný, podmínky programování a vstupy by měly být stejné. U víceosového frézování vtokového ústí je vedle nákladů posuzována jakost povrchu, není však zřejmá metoda měření.

Práci i přes uváděné připomínky hodnotím jako dobrou - známka C.

### **Otázky oponenta bakalářské práce:**

Jak je získána informace o jakosti povrchu v oblasti po frézování vtokového ústí? Jakou metodou je hodnocena jakost povrchů zakřivených ploch?

Na str. 60 a 67 je uváděna hodinová sazba za obrábění na CNC centru 1500 Kč/hod. Co je v této části zahrnuto?

V e Zlíně dne 8. 6. 2015

Podpis oponenta bakalářské práce