

Posudek vedoucího diplomové práce

Příjmení a jméno studenta: Bc. Pavel Malušek
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: 2018/2019

Název diplomové práce:
Optimalizace výrobního procesu včetně úpravy nástroje

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 vstřikovací formy pro výrobu plastového dílu, využívaného v automobilovém průmyslu. Samotný díl, část palivové nádrže, je tvarově složitý skořepinový díl, pro jehož zaformování muselo být využito více dělicích rovin. Forma byla vzhledem k velikosti a složitosti dílu koncipována jako jednonásobná. Hlavním předmětem optimalizace byla variace typu vtokového systému. Dále se řešil temperační systém a varianty polymerů. Vše bylo řešeno pomocí simulačního programu Autodesk Moldflow Insight. Výsledná varianta konstrukčního řešení je následně simulována i s cenově dostupnějším materiálem. Obě tyto varianty jsou následně porovnány z ekonomického hlediska. Student pracoval samostatně a iniciativně. Pravidelně se účastnil konzultací a prokázal znalosti získané studiem na vysoké škole.

Práce byla zkontrolována z hlediska plagiátorství s výsledkem 7 % - není plagiát.

Otázky vedoucího diplomové práce:

Ve Zlíně dne **28. 05. 2019**

Podpis vedoucího diplomové práce