

## Posudek oponenta diplomové práce

<b>Příjmení a jméno studenta:</b>	<b>Bc. Tomáš Johec</b>
<b>Studijní program:</b>	Procesní inženýrství
<b>Studijní obor:</b>	Konstrukce technologických zařízení
<b>Zaměření</b> (pokud se obor dále dělí):	
<b>Ústav:</b>	výrobního inženýrství
<b>Vedoucí diplomové práce:</b>	prof. Ing. Michal Staněk, Ph.D.
<b>Oponent diplomové práce:</b>	doc. Ing. Martin Ovsík, Ph.D.
<b>Akademický rok:</b>	2022/2023

### Název diplomové práce:

Konstrukce vstřikovací formy pro výrobu plastového dílu

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

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Splnění zadání diplomové práce	<b>A - výborně</b>
2. Formální úroveň práce, včetně jazykového zpracování	<b>B - velmi dobře</b>
3. Množství, aktuálnost a relevance použitých literárních zdrojů	<b>A - výborně</b>
4. Popis experimentů a metod řešení	<b>A - výborně</b>
5. Kvalita zpracování výsledků	<b>A - výborně</b>
6. Interpretace získaných výsledků a jejich diskuze	<b>B - velmi dobře</b>
7. Formulace závěrů práce	<b>A - výborně</b>

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

**A - výborně**

**Komentáře k diplomové práci:**

Diplomová práce se zabývá konstrukcí vstřikovací formy pro výrobu plastového dílu, konkrétně se jedná o část krytu nárazníku. V teoretické části jsou přehledně popsány polymerní materiály a jejich vlastnosti, vstřikovací stroj, vstřikovací forma a nejčastější vady vzniklé vstřikováním.

V praktické části byl popsán vstřikovaný výrobek, konstrukce vstřikovací formy a analýza vstřikovacího procesu a samotná volba vstřikovacího stroje. Práce je doplněna výkresovou dokumentací, zejména řezy vstřikovací formy a příslušným kusovníkem. Výsledky jsou přehledně zobrazeny a prodiskutovány.

V práci se vyskytuje menší množství pravopisných chyb a překlepů, které nesnižují dobrou úroveň diplomové práce. Práce splňuje všechny požadavky kladené na tento typ práce, a proto diplomovou práci doporučuji k obhajobě se známkou A – výborně.

**Otázky oponenta diplomové práce:**

1. Proč byl zvolen horký vtokový systém? Jaké parametry rozhodují o volbě studeného nebo horkého vtokového systému?
2. Je hodnota deformace výrobku (max. 3,649 mm) vyhovující? Jak by šla hodnota deformace snížit?

V Zlíně dne **23.05.2023**

Podpis oponenta diplomové práce