

Posudek vedoucího bakalářské práce (experimentální práce)

Jméno studenta: Lenka Pelikánová
Studijní program: Procesní inženýrství
Studijní obor: Technologická zařízení
Zaměření (pokud se obor dále dělí):
Ústav: Ústav výrobního inženýrství
Vedoucí bakalářské práce: prof. Ing. Imrich Lukovics, CSc
Akademický rok: 2011/2012

Název bakalářské práce:
Optimalizace ohýbání trubek za tepla

Hodnocení bakalářské práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

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

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

A - výborně

Komentáře k bakalářské práci:

Předložená bakalářská práce rozebírá teorii a technologii tváření, rozdělení materiálů vhodných pro tváření, technologii ohýbání s důrazem na ohýbání trubek a jejich tepelné zpracování. Tyto velkorozměrné výrobky jsou určené pro energetiku. Práce postupně probírá a hodnotí všechny body zadání. Úvodní část práce svědčí o dobré schopnosti autorky hodnotit a účelně využívat poznatky získané studiem rozsáhlé odborné literatury, která by mohla být uspořádaná abecedně.

V praktické části autorka hodnotí míru odpružení různých materiálů (ocel, hliník, měď) a popisuje a hodnotí technologický postup pravoúhlého ohybu trubek o $\varnothing 550$ mm z materiálu 16Mo3. Vzhledem k požadavkům potrubí pro energetiku je technologický postup zpracován podrobně s dodržением podmínek předepisovaných technickou normou. Těž kontrolní činnost je velmi důsledná, což dokazuje i rozsáhlá přílohová část práce. V závěru práce autorka uvádí hodnoty finanční náročnosti této operace. I tato část práce je na velmi dobré úrovni.

Doporučuji proto tuto práci k obhajobě.

Otázky vedoucího bakalářské práce:

1. Proč jsou rozdíly v odpružení pro různé materiály? Co z těchto závislostí (obr. 14 - 17) lze vyčíst?
2. Jaké tepelné zpracování je použito po ohýbání trubek za tepla.
3. Byly provedeny zkoušky pevnosti materiálů trubek? Proč se hodnotí vzorky v příčném směru?

V Zlíně dne 30. 5. 2012

podpis vedoucího bakalářské práce