

Posudek oponenta bakalářské práce

(EXPERIMENTÁLNÍ PRÁCE)

Příjmení a jméno studenta: Konečný Michal
Studijní program: B3909 Procesní inženýrství
Studijní obor: Technologická zařízení
Zaměření
(pokud se obor dále dělí):
Ústav: Ústav výrobního inženýrství
Vedoucí bakalářské práce: Ing. Milan Žaludek, Ph.D.
Oponent bakalářské práce: Ing. Alexander Čapka
Akademický rok: 2014/2015

Název bakalářské práce:
Délkové měřidlo - konstrukce a validace

Hodnocení bakalářské práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

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

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

C - dobře

Komentáře k bakalářské práci:

Autor splnil zadání bc. práce - návrh konstrukci měřidla. Ve formální stránce by se daly vytknout drobné jazykové a terminologické chyby, jako je nepoužívání čárek před vedlejšími větami a termín "jakl". Použité informační zdroje jsou poměrně chudé na tištěnou literaturu z oboru konstrukce nářadí a měřidel (které vyšlo v ČR velké množství). Nevhodné je využívání internetových zdrojů typu www.zakonypro lidi.cz (od zlínské s.r.o.), když existuje oficiální zdroj znění zákonů: portal.gov.cz. Seznam zdrojů měl být nějak utříděn (dle abecedy, dle témat). Text bc. práce nespĺňuje příslušnou směrnici ani v jiných věcech, jako je psaní matematických vzorců a jejich číslování, úplnost seznamu použitých symbolů). Výkresová dokumentace obsahuje několik dosti závažných nedostatků, jako je chybějící číslování výkresů, vadně vytvořený a neuspořádaný kusovník (rozpiska), chybějící tolerance tvaru a polohy (viz např. "rohovník" - drsnost povrchu $Ra = 0,8!$), označení povrchové úpravy u ocelových součástí. Závažná chyba je také nezatolerování vzájemné vzdálenosti roztečných otvorů a jejich kótování od jedné základny. To je problém zjm. otvoru o průměru 5 H7, ve kterých budou kolíky spojující delší a kratší profily s profily APG. Zásadním problémem celého měřidla bude zajištění trvalé přesnosti polohy obou ramen měřidla, kdy potřebná přesnost je zajištěna jen jejich spojením plochými "rohovníky".

Otázky oponenta bakalářské práce:

V teoretické části bc. práci chybí jiné varianty řešení měřidla. Bylo by např. možné využít již hotové komponenty např. od Bosch Rexroth?

V Zlíně dne 2.6.2015

Podpis oponenta bakalářské práce