

Posudek vedoucího bakalářské práce (EXPERIMENTÁLNÍ PRÁCE)

Příjmení a jméno studenta: Mašlík Ondřej
Studijní program: Procesní inženýrství
(pokud se program dělí)

Specializace: -

Ústav: Ústav výrobního inženýrství

Vedoucí bakalářské práce: Ing. Jiří Vaněk, Ph.D.

Akademický rok: 2024 / 2025

Název bakalářské práce:

Konstrukce nástroje pro výrobu rámu motocyklového světlometu technologií vstřikování

Hodnocení bakalářské práce s využitím klasifikační stupnice ECTS:

Kritérium hodnocení	Hodnocení dle ECTS
1. Relevance 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	B - velmi dobře
6. Interpretace a diskuze výsledků	A - výborně
7. Formulace závěrů práce	B - velmi dobře
8. Přístup studenta k bakalářské práci	A - výborně

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

A - výborně

Komentáře k bakalářské práci:

Bakalářská práce Ondřeje Mašlíka se zaměřuje na konstrukční návrh vstřikovací formy pro plastový rám motocyklového světlometu. Jedná se o prakticky orientované téma, které odpovídá požadavkům strojírenské praxe v oblasti konstrukce nástrojů pro zpracování plastů.

Teoretická část je zpracována přehledně a logicky. Student v ní shrnuje vlastnosti polymerních materiálů, popisuje principy vstřikování plastů a věnuje se jednotlivým konstrukčním celkům vstřikovací formy včetně vtokové soustavy, vyhazovacího a temperačního systému. Předkládaný text působí odborně a je dobře podpořen použitou literaturou.

V praktické části student analyzuje zadaný výlisk z hlediska jeho tvarové a technologické vhodnosti pro vstřikování, volí odpovídající vstřikovací stroj a navrhuje koncepci nástroje v prostředí CATIA V5R20. Návrh zahrnuje určení dělicí roviny, návrh tvarových částí dutiny, vtokového systému, vyhazovacího ústrojí a schéma temperace. Důležitým konstrukčním prvkem řešení je způsob odformování podkosů pomocí pružných vyhazovačů, které byly správně zvoleny s ohledem na geometrii výlisku a technologické možnosti. Student se dále věnuje uspořádání jednotlivých desek, volbě vodicích a středících prvků a konstrukci daných funkčních celků formy tak, aby návrh odpovídal požadavkům na spolehlivost a funkčnost při sériové výrobě. Výstupy jsou doplněny výkresovou dokumentací. Práce působí jako technicky promyšlený celek, který odpovídá požadavkům na bakalářskou úroveň zpracování. Student pracoval na svěřeném úkolu zodpovědně, své výstupy průběžně konzultoval a veškeré podklady odevzdával včas. Práci zpracoval samostatně, s využitím poznatků nabytých během studia a práce v CAD systému.

Je třeba uvést, že při elektronické kontrole plagiátorství byla zaznamenána vysoká míra podobnosti. Ta však vznikla tím, že student do systému nahrál i přílohy práce, které obsahují technické listy materiálů a katalogové údaje o vstřikovacím stroji. Tyto části textu nejsou autorské a vzhledem ke své standardizované povaze není možné jejich znění upravit. Po jejich vyloučení se míra shody v hlavním textu práce pohybuje pod hranicí 10 %, tudíž se nejedná o plagiát. Práce je autorským originálem.

Práci tedy doporučuji k obhajobě a navrhuji hodnocení A - výborně.

Vyjádření k plagiátorství

Systém Theses.cz našel maximální podobnost této práce s jinými dokumenty ve výši **96 %**. Jedná se o práci původní - **není plagiátem**.

Otázky vedoucího bakalářské práce:

V Zlíně dne **22. května 2025**

Podpis vedoucího bakalářské práce