

Fakulta strojní

Průběh obhajoby závěrečné práce

Autor	Bc. SEJNA Jiří			
Název práce	Měření deformace v dělicí rovině vstřikovací formy při výrobě na bezsloupovém a sloupovém stroji			
Druh závěrečné práce	bakalářská	diplomová	disertační	rigorózní
Vedoucí práce	Ing. Aleš Ausperger, Ph.D.			
Známka vedoucího	výborně			
Oponent	Ing. Jiří Haba			
Známka opONENTA	výborně			
Členové komise	doc. Ing. Pavel Rumíšek, CSc. - předseda Ing. Václav Machek, CSc. - místopředseda prof. Dr. Ing. Petr Lenfeld Ing. Václav Čontoš, Ph.D. Ing. Petr Kůsa, Ph.D.			
Datum obhajoby	14.6.2012 <i>velmi dobře</i>			
Průběh obhajoby				
1)	Seznámení komise s výsledky práce, student představí teze a výsledky práce			
2)	Seznámení s posudky opONENTA a vedoucího práce			
3)	Reakce studenta na posudky <i>Připomínky opONENTA zodpověděl</i>			
Rozprava – otázky, hodnocení odpovědí, odpovědi částečně, neodpovědi <i>Ing. Machek - Materiál vstřikovacích forem.</i> <i>doc. Rumíšek - Pěchování - deformace, zóny.</i> <i>Ing. Čontoš - STANOVENÍ PRÁCE</i> <i>prof. Lenfeld - Jaký je rozdíl v MFR a MVR. Závislost hustoty plastů na teplotě. Materiál pro formy s největší tepelnou akumulací.</i> <i>Ing. Kůsa - Průvodní jevy při vytlačování.</i>				
Hodnocení	<i>dobře</i>			
Rozhodnutí komise o výsledku obhajoby:	<i>dobře</i> <i>vyhověl - prošel</i>			
Datum 14.6.2012	Podpisy členů komise 			