



zadávací firmu v současné chvíli nedostupné, ale které má firma získat v dohledné době. Ve své práci autor věnoval také pozornost problematice předvýrobní etapy ale třeba i otázkám organizace výrobního procesu u prototypové výroby, která však v daném případě nabývá některých rysů výroby malosériové. Pozoruhodným byl oddíl porovnávající výhodnost vyjiskřování a frézování.

Text práce je koncipován přehledně a srozumitelně. Poněkud matoucí je však pojednání o elektroerozivním obrábění v rámci kapitoly o frézování. Nepodstatným nedostatkem je občas neplatný modus ponens například v argumentaci, proč je třeba věnovat separátní pozornost každé činnosti při výrobě formy. Ale i jiné argumentace a výroky vůbec se řídí spíše intuitivním užíváním jazyka než pravidly výrokové logiky. Při odhlédnutí od této kosmetické vady lze ovšem text shledat jasným, výstižným a stylizovaným na vyhovující úrovni.

Ekonomickým výsledkem práce je finanční úspora při výrobě navržené formy, která činí 26% při použití optimální strategie oproti strategii stávající. Náklady na práci programátora a na práci stroje přitom odpovídají praxi. Autor dochází ke zjištění, že zvýšení podílu práce v předvýrobní etapě – konkrétně při tvorbě programu může u tohoto typu výroby přinést významné úspory. Práci je možno dále využít jako výhodisko pro stanovení metodických zásad pro tvorbu efektivní technologie daného typu výrobků. Ty jsou ostatně naznačeny ve třetí kapitole.