

1. Vplyv vstrekovania na orientáciu vlákien a mechanické vlastnosti materiálu PA6 GF

Abstrakt: Cieľom práce je definovať najpoužívanejšie materiály vo výrobe plastových komponentov v oblasti automotive a pre vybrané materiály vypracovať moldflow simuláciu orientácie vlákien pri vstrekaní, analýzu vplyvu orientácie, množstva a typu vlákien na mechanické vlastnosti vzoriek.

Simon.Prochaczka@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 177

2. Možnosti recyklácie plastov v rámci spoločnosti BOGE Elastmetall Slovakia a.s.

Abstrakt: Cieľom práce je analyzovať aktuálny stav nakladania s plastovým odpadom v rámci spoločnosti BOGE, vypracovať rešerš v oblasti riešenia vo svete, analýzu a návrhy ako možno využiť konkrétny typ plastového odpadu ako vstupnú surovinu do výrobného procesu.

Marek.Zvoncan@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 176

3. Vplyv testu tesnosti na horúce/teplé diely po zváraní

Abstrakt: Cieľom práce je zistiť ako vplyva tlak vzduchu počas testu tesnosti zvarového plastového dielu na kvalitu zvarového spoja, ktorý ešte nie je vychladnutý na izbovú teplotu. Vypracovať porovnanie nameraných únikov pri vychladnutých dieloch na izbovú teplotu a pri horúcich/nevychladnutých dieloch pri určitých teplotách.

Peter.Kerak@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 165

4. Analýza možností nasadenia automatizácie (robotov) vo výrobnom procese a simulácia prostredníctvom simulačného softvéru na MTF

Abstrakt: Cieľom práce by mali byť analýzy možnosti nasadenia automatizácie (robotizácie) pri nakladaní a vykladaní dielov na striekacích strojoch. Cieľom je zefektívniť nakladanie a vykládanie dielov na striekacom stroji.

Analýza dostupných možností na trhu v rámci efektívnosti nakladania a vykládania dielov pre jednotlivé striekacie stroje po zohľadnení priestoru určeného pre nakládku a vykládku dielov (jednoduchá robotizácia verzus použitie viacosého robota). Simulácia na vybraných striekacích strojoch.

Miroslav.Jurko@boge-rubber-plastics.com

5. Analýza nasadenia viacúčelových montážnych a iných zariadení do výrobného procesu – aktuálny stav vo firme, možnosti, technické a ekonomické zhodnotenie

Abstrakt: Cieľom práce je zosumarizovať súčasný stav nasadenia montážnych, kontrolných staníc, poloautomatických a automatických montážnych liniek, porovnanie ekonomických a technických výhod nasadenia automatických a poloautomatických riešení pre malý a veľký objem výroby daného produktu (rentabilita) s prihliadnutím na cenu produktu/dielu. V praktickej časti práce sa študent zameria na konkrétny projekt.

Peter.Kerak@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 165

6. Pevnosť/pružnosť plastových dielov - praskanie plastových dielov počas montáže

Abstrakt: Cieľom práce je zistiť medznú hodnotu pružnosti plastového dielu (konkrétny diel). Následne túto hodnotu preveriť v reálnom v procese montáže dielu do konzoly a určiť hraničné hodnoty vzhľadom na riziko praskania dielov.

Vladimir.Adamek@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 291

7. Analýza chemického zloženia vrstiev primer / cover - stanovenie hraničných hodnôt použiteľnosti vzhľadom na teplotu a čas

Abstrakt: Cieľom práce je stanoviť metódu na zistenie použiteľnosti nastriekaných kovov. Určiť ich maximálny čas spracovania, ak budú ovplyvnené rozličnou teplotou a časom.

Vladimir.Adamek@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 291

8. Uvoľnenie prvých vzoriek s požiadavkou na preukázanie kvality vstupného materiálu u hotových dielov

Abstrakt: Dokazovanie zhody nového produktu podľa požiadaviek zákazníka - dokumentácia PPAP/PPF (Production Part Approval Process). Overenie zhody nakupovaného materiálu podľa požiadavky VW 52000. Návrh interného dokumentu „Plán validácie produktu“.

Xenia.SilhavaVrabelova@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 453

9. Uvoľnenie prvých vzoriek s požiadavkou na preukázanie kvality vstupného materiálu podľa IATF 16949

Abstrakt: Dokazovanie zhody nového produktu podľa požiadaviek normy IATF 16949. Overenie zhody nakupovaného materiálu podľa požiadaviek hotového dielu s návrhom plánu skúšok.

Xenia.SilhavaVrabelova@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 453

10. Riešenie praskania komponentov z polyamidov v období prechodu leto / zima pri procesoch vulkanizácia a montáž

Abstrakt: Plastové diely napr. vyrobené z polyamidov strácajú vlhkosť v určitých ročných obdobiach a tým sa stávajú krehké, čo môže pri montáži u nás alebo u zákazníka spôsobiť praskanie. Samozrejme aj počas vulkanizácie sa stráca vlhkosť. Pre dosiahnutie optimálneho stavu plastov je nutné diely kondicionovať. Momentálne vzhľadom na znižovanie nákladov by sme chceli z našich procesov krok kondicionovania odstrániť.

Daniela.Siposova@boge-rubber-plastics.com 421 33 5929 423

Kontaktná osoba za BOGE Elastmetall Slovakia, a.s.:

Katarína Mužilová, 033/59 29 280

Katarina.Muzilova@boge-rubber-plastics.com