

Průběh obhajoby bakalářské práce:

Doc. Ing. Rudolf Dvořák, CSc.

Proč je nejvíce neshod ve svařování?

Ing. Milan Pinte, Ph.D.

Jaký proces měl být zlepšen?

Jaký byl efekt školení?

Ing. Zdeněk Pospěch, Ph.D.

Jaký byl objem výroby v návaznosti na počtu neshod?

Členové zkušební komise:

Doc. Ing. Rudolf Dvořák, CSc.

Doc. Ing. Helena Zídková, Ph.D.

Ing. Václav Chmelík, CSc.

Bc. Jiří Němeček

Ing. Milan Pinte, Ph.D.

Ing. Zdeněk Pospěch, Ph.D.

Klasifikace: v ý b o r n ě

Datum obhajoby: **20. srpna 2013**

[Handwritten signatures of committee members]
.....
podpis zkoušejícího