

EXKURZE ZE DNE 12. 04. 2017

Dne 12. 04. 2017 jsme navštívili firmu Honeywell Aerospace Olomouc s.r.o. – Mariánské Údolí. Exkurze se zúčastnilo 20 studentů 1. ročníku nástavbového studia Provozní technika, pedagogický doprovod tvořil Mgr. Souček a Ing. Ševčík.

Firma Honeywell Aerospace Olomouc je součástí nadnárodní korporace Honeywell, která kromě divize Letectví zahrnuje divizi Automatizace a řízení a také divizi Speciální materiály a technologie (pracuje zde cca 1200 zaměstnanců). V České republice má Honeywell pobočky také v Brně a Praze.

Olomoucká pobočka je významným dodavatelem částí leteckých motorů a služeb. Zabývá se výrobou a generálními opravami statických plechových a žárovevných dílů leteckých turbínových motorů z nerezavějících ocelí a speciálních slitin - hliník, titan (poměr mezi novými výrobky a GO je 65:35). Tyto díly dodává do většiny motorů a energetických jednotek společnosti Honeywell a lze je nalézt v pohonných jednotkách předních výrobců letadel – Boeing, Airbus, Bombardier, Cessna, COMAC, Dassault, Embraer, General Electric, Gulfstream a dalších.

Pro tuto pobočku je charakteristická kusová výroba a výjimečně výroba malosériová. Při výrobě plechových dílů se využívají klasické i moderní technologie – např. lisování, svařování pomocí elektronového paprsku, tvrdé pájení, příprava polotovarů pro lisování řezáním pomocí vodního paprsku (s abrazivní složkou), lisování Hydroform, děrování pomocí plazmového paprsku, nanášení keramické izolační vrstvy pomocí laseru, galvanické pokovování. Opracovávají se zde polotovary vyrobené odléváním – odstředivým nebo tlakovým litím a také polotovary vyrobené kováním – výkovky.

Na obrábění dílů se používají klasické obráběcí stroje – soustruhy, frézky, souřadnicové vrtačky – ale i nejmodernější obráběcí centra. Takto vyrobené díly (s přesností až 0,001 milimetru) se pak kontrolují na odboru řízení kvality a jakosti pomocí klasických i speciálních měřících metod a měřidel (např. optických). Kontrola se provádí pomocí nedestruktivních metod - povrchové vady pomocí fluorescenční látky a vnitřní vady pomocí ultrazvuku nebo rentgenem. Stanovený počet dílů se podrobí zkouškám destruktivním. Zajímavostí je, že některé vnitřní mikrotrhliny se opravují – zavařují laserovým paprskem bez porušení povrchu součásti (podobně jako v lékařské praxi).

Velká pozornost se věnuje bezpečnosti práce, vybavení pracovišť a ochraně zdraví, profesnímu růstu zaměstnanců a ochraně životního prostředí. Každý nový pracovník prochází měsíčním kurzem na výcvikovém pracovišti, kde si prakticky procvičuje činnosti, které bude vykonávat.

Protože jde o dynamicky rostoucí firmu, mají zájem o nové pracovníky ze strojírenských oborů SOU nebo SŠ. Nabízejí spoustu výhod a benefitů.

Mají zájem o obor zámečnický – zajímavá nabídka pro vykonání pravidelné praxe a také možnost získat prospěchové stipendium 1500,- Kč/měsíc, když budou mít žáci průměr z technických předmětů do 2,4. Nabízejí také možnost absolvovat povinnou 14 denní praxi studentům 1. ročníku nástavbového studia Provozní technika - odkázal jsem je na naše studijní oddělení a vedoucího praktické výuky.

Myslím, že exkurze byla podnětná – studenti viděli technologie a stroje, o kterých se budou učit v příštím školním roce, ikdyž z důvodu bezpečnosti jsme nemohli některé provozy navštívit – pouze jsme nahlédli.

Na závěr exkurze jsme se domluvili na možnosti navštívit (z časových důvodů) pouze jednu výrobní část – např. oddělení obrábění – na konci školního roku.

Zpracoval: Ing. Karel Ševčík

