

Szakmai nap a Savaria Szakképző Iskolában

Légfékvizsgáló próbapad átadása

A Decentralizált Alapból nyert támogatásból vásárolt új járműtechnikai berendezéssel, egy légfékvizsgáló oktató próbapaddal gazdagodott a Savaria Szakképző Iskola Szombathelyen.

Március 24-én a rendezvény első részében dr. Puskás Tivadar polgármester és Michael Reinig, a LUK Savaria Kft. ügyvezetője adták át hivatalosan a próbapadot.



Dr. Tatai Szabó Miklós, az iskola igazgatója elmondta, hogy mostanában sok kritika éri társadalmi és politikai oldalról a szakoktatást, hogy nem felel meg a környezeti és gazdasági feltételeknek, elvárásoknak. A Savaria Szakképző Iskola mindig igyekezett ezen igényeknek megfelelni. A legkorszerűbb technikák segítségével használható elméleti és gyakorlatorientált ismereteket biztosít. Különböző pályázatokból sikerült az évek során kialakítani azt a korszerű, speciális Citroën-labort is, ahova a most elnyert próbapad is került. Az országban is az egyik legjobbnak számító, csúcstechnológiával felszerelt műhelyben oktathatnak, illetve tanulhatnak a leendő szakemberek.

Sümegei Tamás műszaki igazgatóhelyettes kitért a hasznongépjárművek szerelése



sével foglalkozó szakemberek hiányára. Az elmúlt tíz évben visszaesett e szakág számára képzett szakemberek száma, holott egyre nagyobb szükség van a korszerű hasznongépjárművekhez is értő szakemberekre.

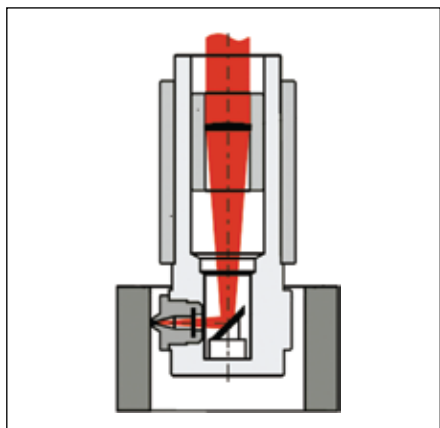
Michael Reinig, az LUK Savaria Kft. ügyvezető igazgatója elmondta, hogy cégüknél a következő években várható nagyarányú létszámbeli és technológiai fejlődést csak megfelelő szakemberekkel tudják elérni. Fontosnak tartja, hogy középfokú végzettségű szakember igényüket lehetőleg helyben végzett diákokkal tudják kielégíteni. Reinig úr az együttműködés szorosabbá tételét két, helyben gyártott, szemléltetésre alkalmasan kialakított kuplungszerkezet adományozásával nyomatékosította.



Az oktatópad átadása után a szakmai nap Pintér Roland, a General Motors Powertrain Magyarország Kft. területi menedzserének a benzinmotorok gyártási technológiájának fejlődéséről és Magdics Gábor, a LUK Savaria Kft. termékfejlesztési vezetőjének a tengelykapcsolók történeti fejlődéséről tartott előadásával folytatódott.

Technológiafejlesztés a GM-nél

Az emissziós normák szigorodása oldaláról a kipufogógázban jelenlévő elégetett kenőolajmaradvány-tartalom, a belső égésű motorok lerteljesítményének növekedése és az olajcsere-periódusok növekedése a hagyományos hónolási technológiát leváltó lézerhó-

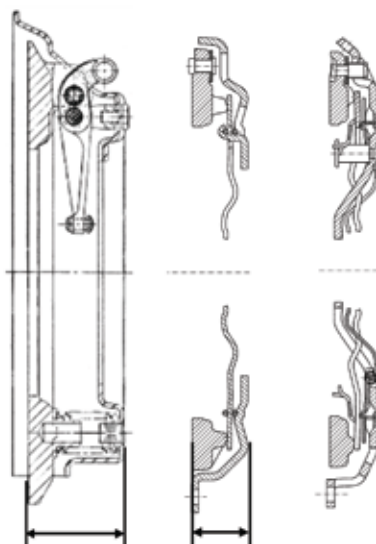


nolás megjelenését eredményezte – kezdte előadását Pintér Roland. Előadásában kitért a jelenleg alkalmazott struktúra mintakészletekre (vonalas, pontsorozatos, 45°-os dőlésszögű négyzetsorozatos), majd videofelvételen működés közben is bemutatta a lézerhónoló berendezést, a lézerhónolás munkafolyamatát.

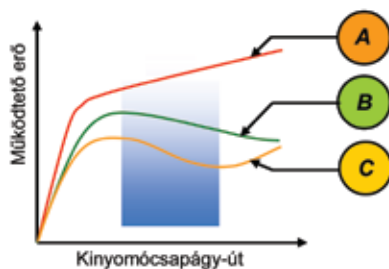


Tengelykapcsolótrendek

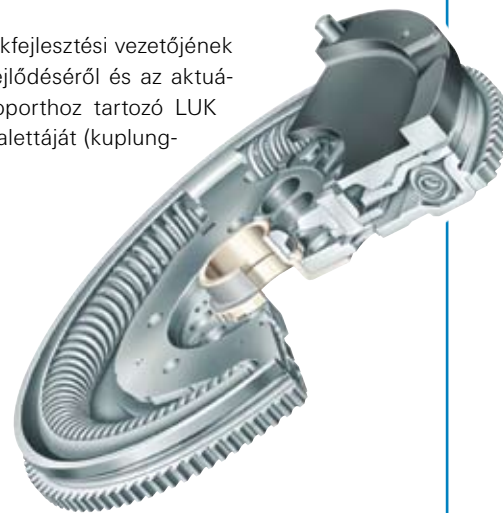
Magdics Gábor, a LUK Savaria Kft. termékfejlesztési vezetőjének előadása a tengelykapcsolók történeti fejlődéséről és az aktuális trendekről szólt. A SCHAEFFLER-csoporthoz tartozó LUK Savaria Kft. történetét, jelenlegi termékpalettáját (kuplung-



A Csavarrugó **B** Tányér-rugó **C** SAC



Trendek. A működtetőerő



szervezetek, kuplungtárcsák, lendítőke-rekek) és gazdasági adatait ismertette bevezetőjében az előadó. Az automobilizmus kezdetétől követhetjük nyomon a tengelykapcsolók, lendítőkerekek fejlődését.

A végfelhasználónak számító járműgyártók az aktuális járműépítési trendeknek megfelelő tengelykapcsolók fejlesztését, gyártását igénylik. Az igények járművezetői oldalról a pedál-működtető erőszükséglet csökkentése irányában jelennek meg. A belső égésű motorok átvindó nyomatékának nagymértékű növekedése, a nyomatéki karakterisztika alakjának megváltozása is kényszerítő tényező. Ezeknek az igényeknek megfelelően immár Szombathelyen az LUK Savaria Kft.-nél nemcsak gyártás, hanem termékfejlesztés is történik.

A magyarországi motorgyártásban a GM alkalmazta először a hajtórúd nagyfej töréses gyártást. A hagyományos eljárás több műveletet igényelt, mint a roppantásos technológia. Megtakarításokat értek el a gyártó megmunkálóközpontok kisebb beruházási költségével, megmunkálási idő-, szerszámköltség-, teljes gyártási költség csökkenésével. A hagyományos anyagú öntött, kovácsolt és szinter hajtórudak esetében a technológia jól működött, viszont a motorok teljesítménynövelése és a forgattyús hajtómű alkatrészek súlyának csökkentése a hajtórúdanyagok szilárdságának és szívósságának növelését igényelték, amely problematikussá tette a törést. A jelenleg folyó

kutatások célja világszerte az, hogy a felhasználás igényeit és a gyárthatóságot összhangba hozzák. A előadó ismertette a GMPT-H saját fejlesztésében megvalósított hibadetektáló berendezést.

Az előadás zárásaként Pintér úr beszámolóit tartott a Szentgotthárdon gyártásra kerülő, mintegy 500 millió eurós beruházás keretében megvalósuló újgenerációs motorcsaládok gyártásáról, amely 800 fős új munkahely megteremtését igényli. Az MDE „középkategóriás dízel” motorok és az MGE „középkategóriás benzines” motorok gyártása 2012. év végén kezdődik, az SGE „kicsi benzines” motorok gyártása 2014. évi gyártással indul.

Bazsó György