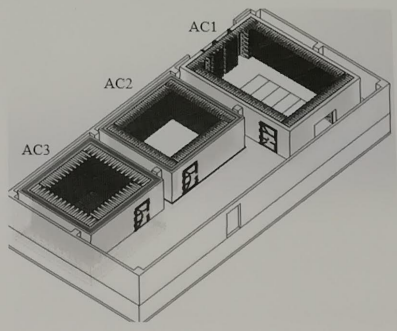
Nové akustické centrum v RBCB aneb jak se staví akustické komory

Na základě stoupajících požadavků na testovací kapacitu bylo v roce 2015 rozhodnuto začlenit projekt a stavbu nových akustických komor do projektu nového vývojového a technologického centra BJ058. Jedním z cílů kromě zvýšení kapacity bylo vybudovat v RBCB zázemí pro zkušební kompetenční centrum v oblasti měření hluku a vibrací (PS/EAT2-Bj) a připravit se tímto na nové trendy a blížící se změny.

Významnou investicí do budoucnosti jsou tři nové akustické komory, které jsou konstruovány také pro měření komponent v elektromobilech, tj. na nízké hladiny hluku v pozadí. Největší komora je vybavena pro měření na automobilech (jak osobních, tak dodávkových), úroveň hluku pozadí je 16dB při frekvenci 125Hz. Komora je uzpůsobena pro měření aut se spalovacím motorem i elektromotorem. V případě potřeby je možné komoru rozšířit o zátěžovou válcovou brzdu. Druhá komora je určena pro zkoušení komponent včetně reálných paliv s možností dodatečné úpravy na měření hluku na elektrických osách nebo pohonech. Úroveň hluku pozadí je 10dB při frekvenci 125Hz. Třetí komora je speciální, plně bezdozvuková místnost, určená k měření zvláště tichých výrobků s hlukem pozadí okolo 6dB. Koncem ledna proběhnou měření s certifikovaným zdrojem hluku a vypadá to, že se nám v RBCB pravděpodobně podařilo vybudovat jedno z nejtišších míst v ČR. Unikátem v rámci republiky je akustické centrum se třemi komorami, ve kterých je možno měřit výrobky na autě i mimo něj včetně výrobků určených do prostoru pro posádku. Dále k akustickému centru náleží dílna se zdviží na automobily, která se bude využívat pro sílíci poptávku na měření a systémové zkoušky s celým automobilem. Mimo instrumentace automobilů pro akustická měření bude dílna sloužit i pro kolegy z PS/ETC4-Bj, kteří mají zkušební vozidla pro zkoušky lambdasond a partikel senzorů a také pro kolegy z PS-ET/EDC3, kteří se zabývají nastavením a vývojem systému DNOX.

Celá stavba je realizována jako samostatný oddělený celek od budovy Bj058, komory jsou uloženy na základových nosných pilířích ze železobetonu, na které navazují další základové desky oddělené pryžovou vibroizolací nebo vibroizolačními pružinovými bloky. Stěny jsou dvou- nebo tříplášťové z cihel. Finální vnitřní obložení komory je opatřeno absorpčním obkladem, pomocí něhož je dosaženo tzv. kmitočtově omezeného volného akustického pole. Efekt vzniku volného akustického pole je založen na pohlcení akustické energie při průchodu porézním materiálem akustického obkladu. Hloubka akustického obkladu je 800 a 1000mm. Obklad je tvořen absorpčními klíny uloženými v rastru na nosném roštu. Pro zajímavost - na stavbu tří akustických komor bylo použito cca 4800 absorpčních klínů (4,5 kamionu).



Rád bych vyzdvihnul spolupráci s Centrem pokročilých inovačních technologií, které je součástí Technické univerzity VŠB v Ostravě a které bylo jak projektantem, tak generálním dodavatelem technologie a celého díla. Byla to jedna z dalších velmi úspěšných spoluprací RBCB s vysokou školou.

Petr Bohuš, PS/EAT2-Bj

RBCB na 6. místě v prestižní soutěži Exportér roku

Pan Václav Pixa s oceněním Exportér roku

V pondělí 9. 12. 2019 se v Uměleckoprůmyslovém muzeu v Praze konalo slavnostní vyhlášení soutěže Exportér roku. Jednalo se již o 25. ročník této tradiční české soutěže, jejíž organizaci nově převzala Hospodářská komora ČR. S touto změnou došlo i k úpravě pravidel, HK ustoupila od vyhodnocování krajských vítězů.

RBCB se v celostátním srovnání firem v kategorii „Objem exportu 2018“ (velcí exportéři nad 500 milionů Kč ročně) umístilo na krásném šestém místě, v kategorii „Nárůst exportu 2017 – 2018“ pak na 27. místě.

„Výsledek nás těší, je důkazem toho, že odvádíme nejen dobrou práci, ale tím, že máme spoustu lokálních dodavatelů, přispíváme významně i k hospodářskému výkonu celého regionu“, dodal pan Václav Pixa, technický ředitel závodu.

Věra Fialová, RBCB/PC

BOSCH