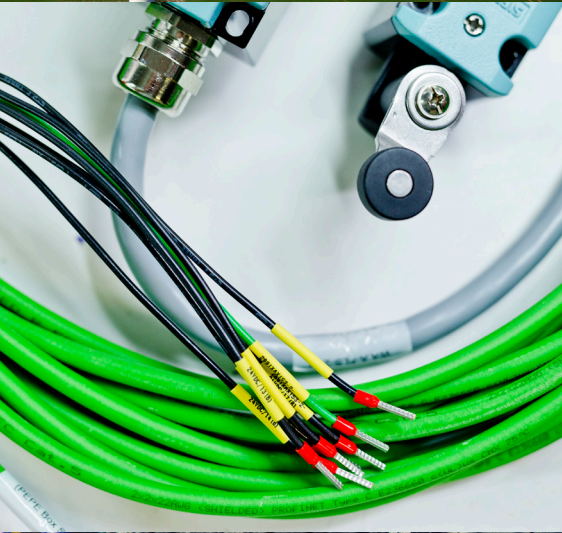
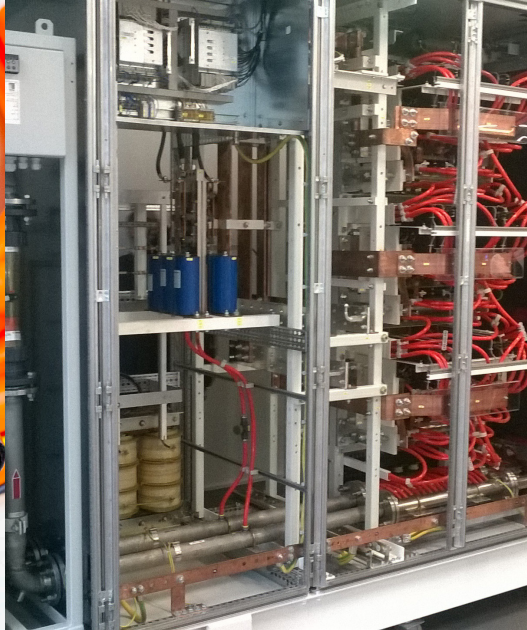
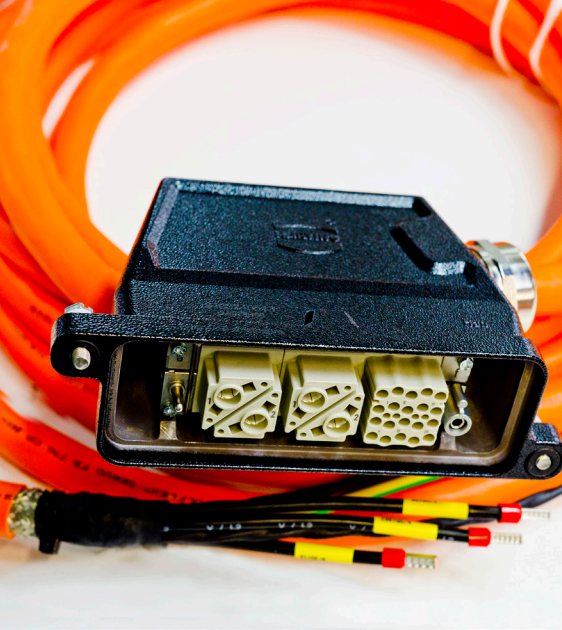
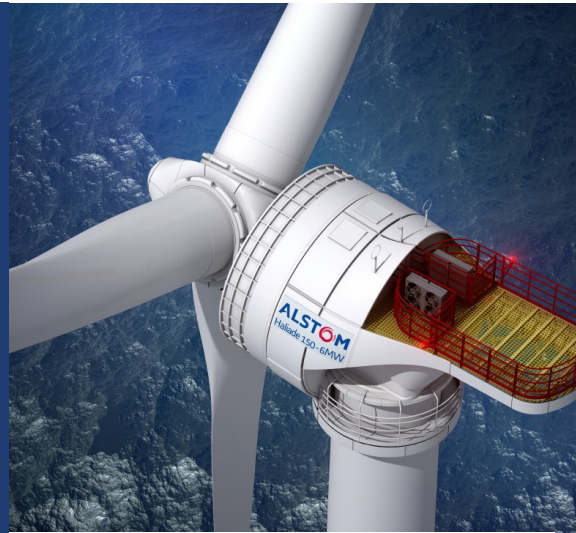




mercus® LOGISTYKA
Grupa KGHM



**ZAKŁAD
PRODUKCJI
ELEKTROMECHANICZNEJ
W SOBINIE**



ZAKŁAD PRODUKCJI ELEKTROMECHANICZNEJ MERCUS LOGISTYKA

Należymy do Grupy Kapitałowej
KGHM Polska Miedź S.A.

Zakład od 25 lat specjalizuje się w produkcji wiązek elektrycznych oraz wysokociśnieniowych przewodów hydraulicznych. Wykorzystujemy ponad 100 maszyn do obróbki kabli od 0,14 mm² do 240 mm² oraz innych operacji specjalistycznych występujących w produkcji wiązek.



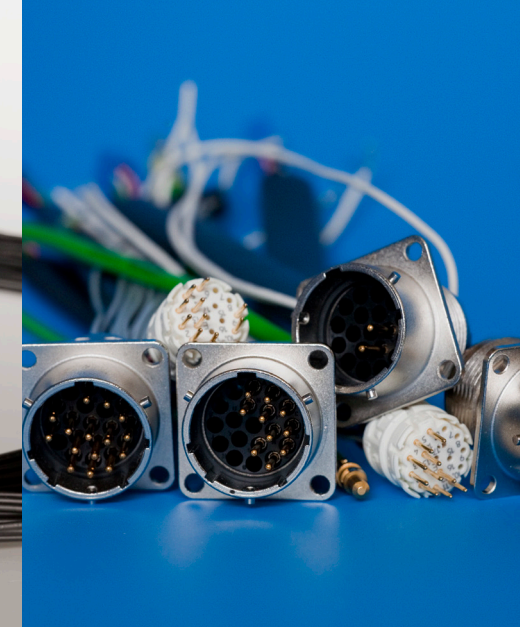
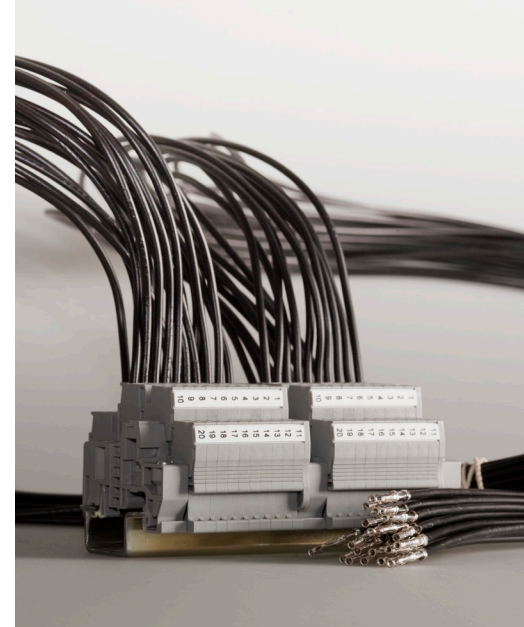
200 wykwalifikowanych pracowników.



100 maszyn do obróbki kabli.



25 lat doświadczenia w produkcji.



ZAKRES PRODUKCJI (WYBRANE WYROBY)

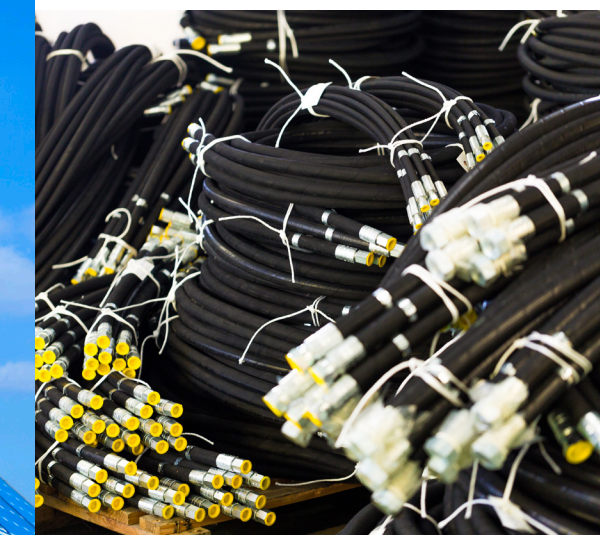
1 ENERGETYKA

- wiązki elektryczne elektrowni wiatrowych
- wiązki elektryczne elektrowni solarnych
- wiązki elektryczne rozdzielnic SN i NN
- wiązki elektryczne przekształtników napięcia
- wiązki elektryczne UPS



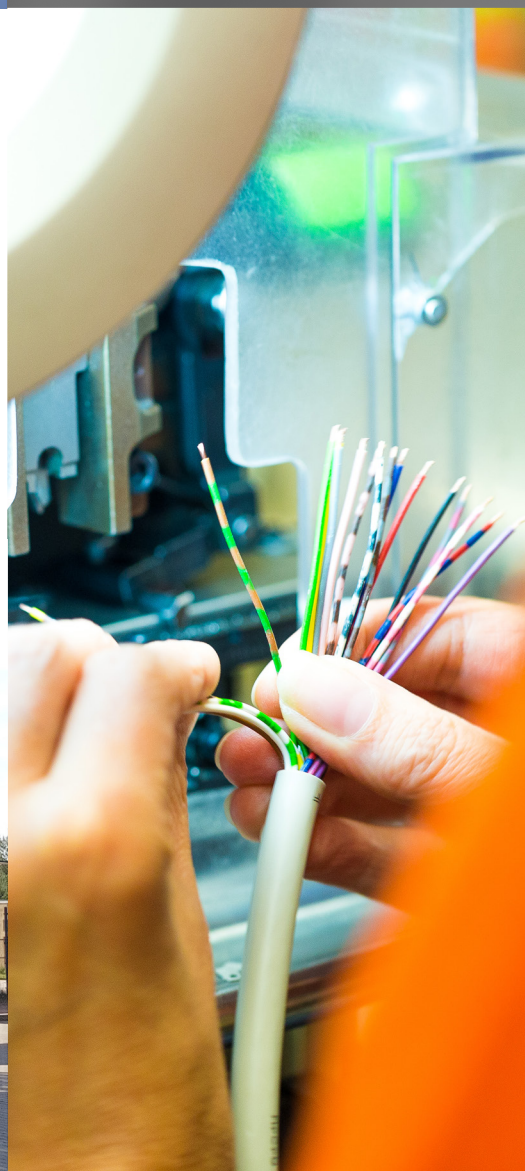
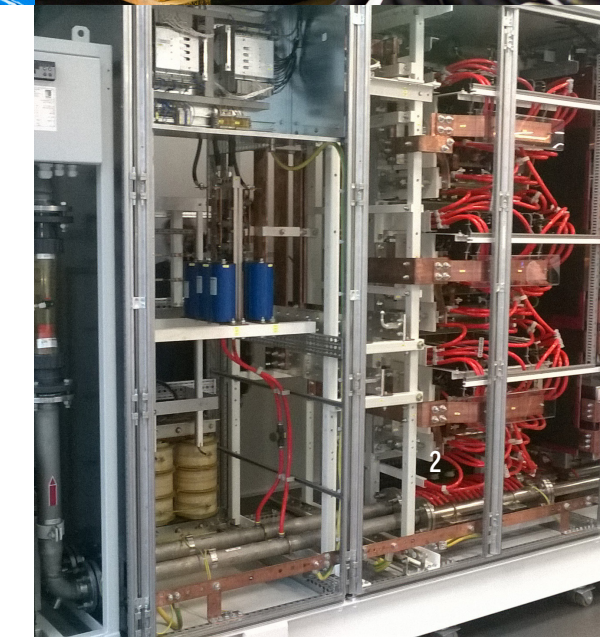
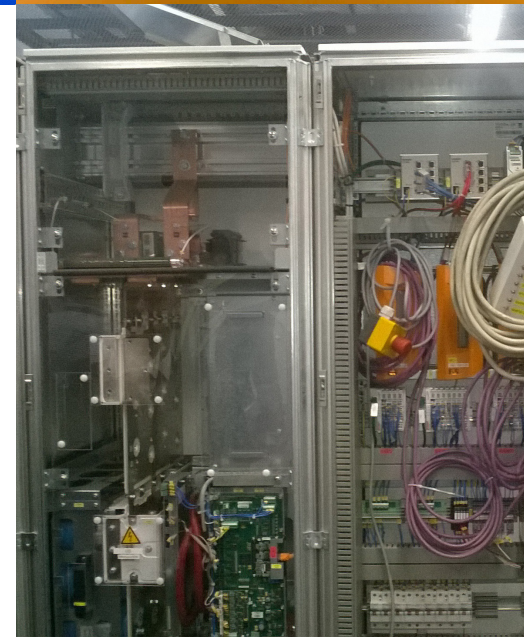
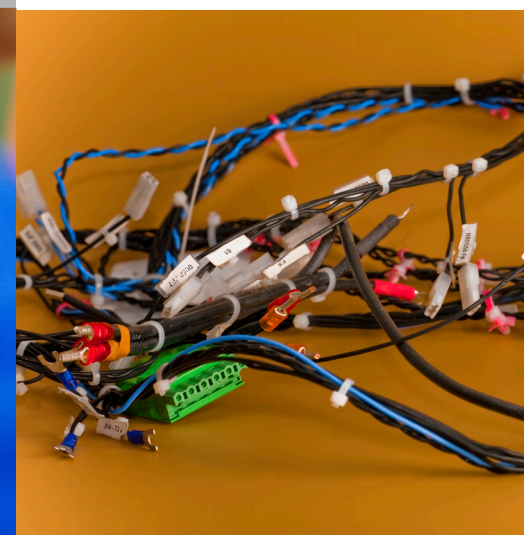
3 PRZEMYSŁ POZOSTAŁY

- wiązki pomp ciepła
- wiązki małego i dużego AGD
- wiązki osprzętu elektrycznego pojazdów



2 PRZEMYSŁ MASZYNOWY

- wiązki elektryczne maszyn górniczych
- przewody hydrauliczne maszyn górniczych
- wiązki sterujące w automatyce przemysłowej
- wiązki kompresorów powietrza
- wiązki silników



DYSPONUJEMY NOWOCZESNYM PARKIEM MASZYNOWYM



Automaty wyposażenie
Cabinet



Automat Komax Zeta

- automaty Komax Zeta 633 wyposażenie cabinet, z czynną kontrolą crimpu CFA
- prasy z czynną kontrolą crimpu CFA Mecal
- automat Komax Zeta 633 z czynną kontrolą crimpu CFA
- automaty Komax Gamma 311 z czynną kontrolą crimpu CFA
- linie do automatycznego cięcia, odizolowania i nadruku adresów, z odwijarkami ze szpuli
- automat do cięcia, odizolowania i nadruku Komax Kappa
- półautomaty Zoller do odizolowania, nakładania i zagniatania tulejek
- prasy do crimpowania różnych typów – nacisk 1; 2; 10; 240 ton
- automaty do cięcia i odizolowania Schleuniger
- automat do cięcia i nadruku koszulek Schleuniger, Partex
- półautomaty IDC Tyco SIM 25
- półautomat IDC Lumberg
- półautomat Stocko IDC
- maszyna do zdejmowania izolacji Schleuniger JacetStrip 8310
- maszyny do zdejmowania izolacji WDT AKM-420
- automat do cięcia kabli do 25 mm² Prasay Nexans do cięcia i kucia do 240 mm²
- skrzętki do kabli
- zgrzewarki ultradźwiękowa i oporowe
- stanowiska kontrolne do wiązek Adaptronic, FPC
- kompletne stanowisko do wykonania i pomiaru zgładów połączenia Schaeffer
- testery siły zrywania 300 N; 500 N; 1000 N; 2000 N
- drukarki do termodruku
- zestawy drukarek atramentowych WIEDENBACH nadruk czarny lub biały
- aplikatory do końcówek i narzędzia do aplikacji



Automat do tulejek izolowanych



Baza automatów

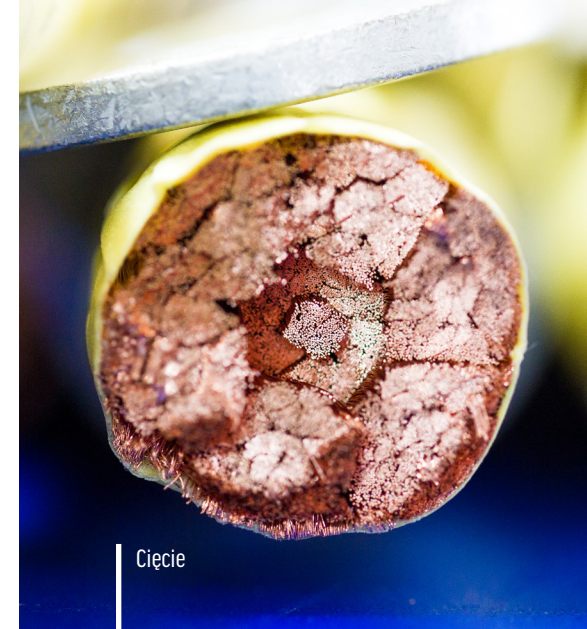


Promiennik podczerwieni
obkurczanie

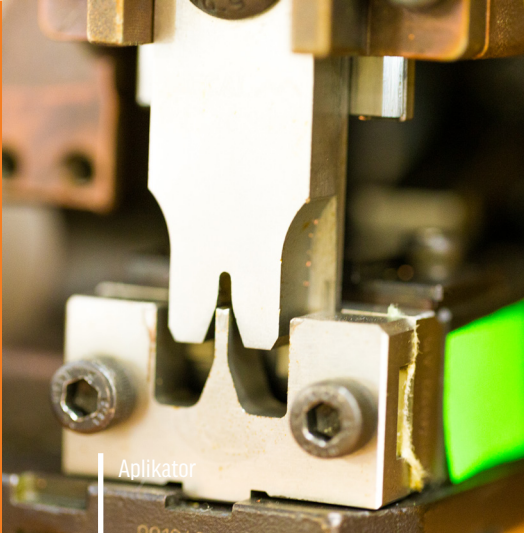
SZEROKI WACHLARZ PROCESÓW OBRÓBCZYCH



- zagniatanie (crimpowanie) złączy automatyczne i półautomatyczne z czynną kontrolą crimpu CFA
- zagniatanie złączy tulejkowych izolowanych
- zagniatanie czteropunktowe
- obróbka i aplikacja złączy IDC typu Rast 2,5 i Rast 5,0
- obróbka i aplikacja złączy IDC do kabli płaskich
- obróbka mikrozłączy
- zgrzewanie złączy i brykietowanie kabli (ultradźwiękowe lub oporowe)
- lutowanie
- drukowanie atramentowe na izolacji
- termodruk na izolacji
- obkurczanie rur termokurczliwych
- montaż gniazd i wtyczek z kontrolą momentów zakręcania
- montaż wiązek 2D i 3D
- operacje pomocnicze opaskowania, taśmowania, przewlekania, klejenia, skręcania, cięcia i odizolowania
- badania laboratoryjne wielkości elektrycznych i mechanicznych



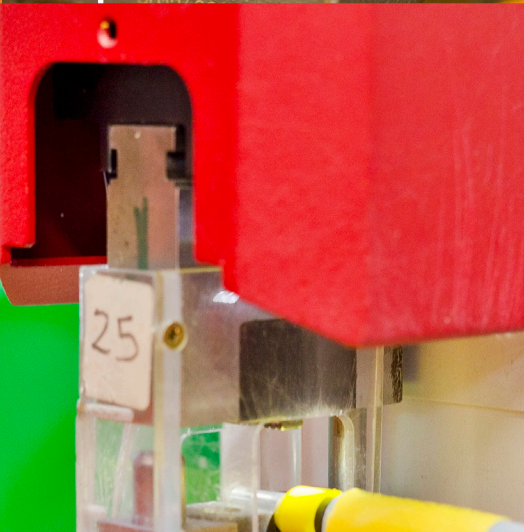
Cięcie



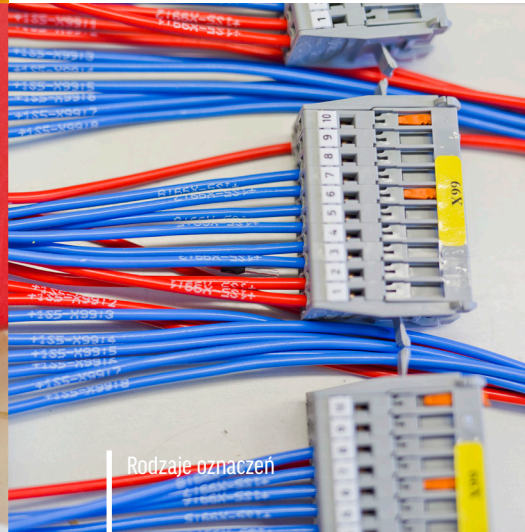
Aplikator



Montaż wiązek



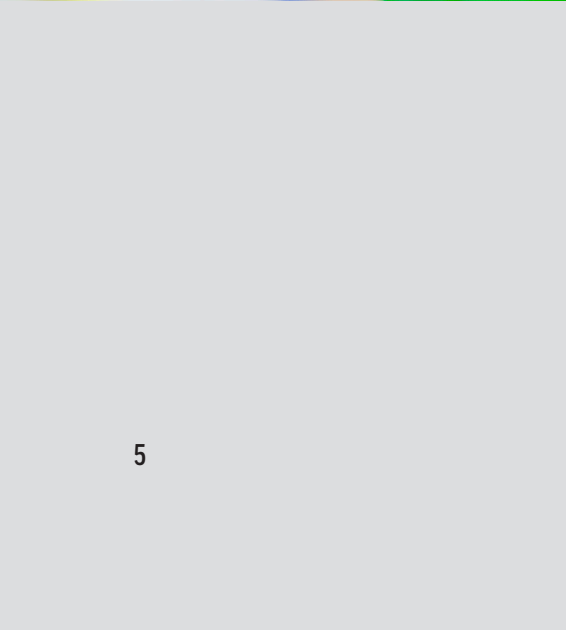
Zagniatanie tulei



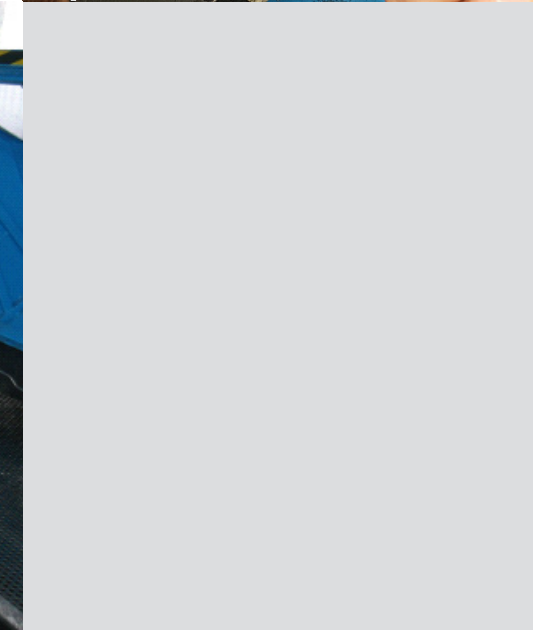
Rodzaje oznaczeń



Zaciskanie węży



Przewody hydrauliczne



Kontrola i pakowanie

WSPARCIE INŻYNIERYJNE

Wykwalifikowana kadra inżynierska bierze udział na każdym etapie procesów produkcyjnych, służąc fachowym doradztwem i wsparciem naszym klientom w procesie przygotowania i wytwarzania.

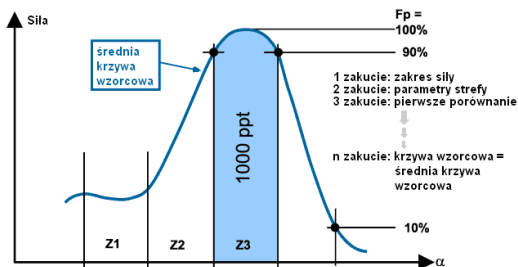
Zapewniamy:



Opracowanie technologii i dokumentacji produkcyjnej na bazie dostarczonej dokumentacji technicznej produktu.



Wsparcie inżynierskie w doborze komponentów.



Współpraca technologiczna z klientem na etapie wdrażania projektu w celu jego optymalizacji i zmniejszenia kosztów produkcji.



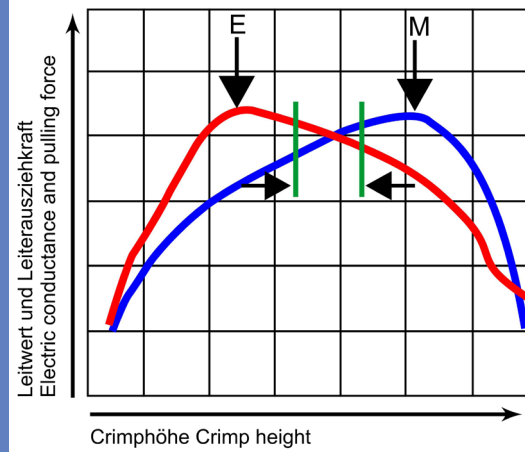
Projektowanie oprzyrządowania pomocniczego.



Wdrażanie produktu do produkcji seryjnej, z wykorzystaniem zaawansowanego harmonogramowania produkcji (system Asprova APS).



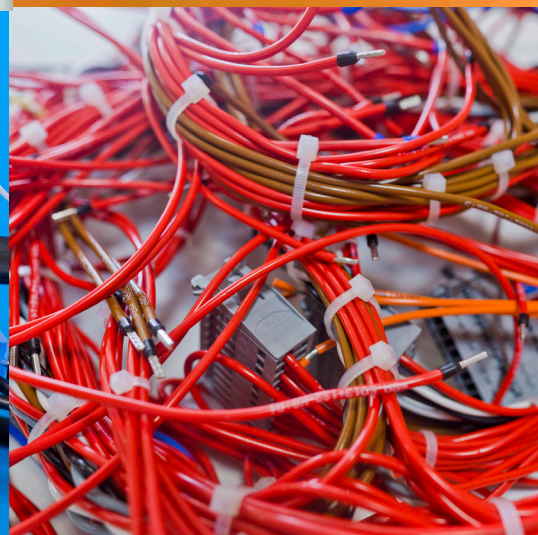
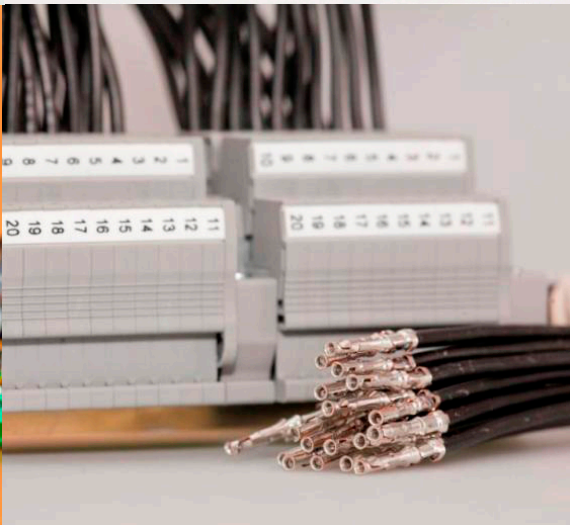
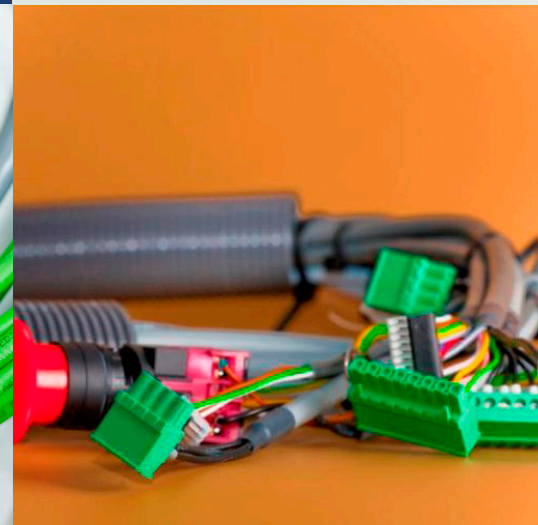
Prowadzenie nadzoru nad produkcją masową.



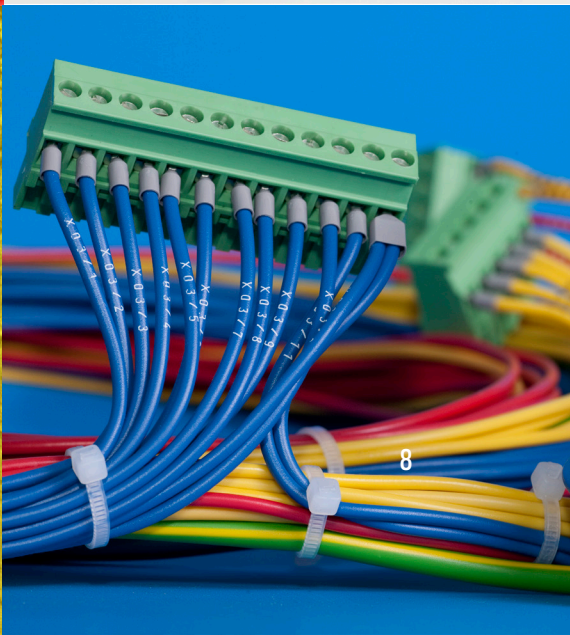
PORTFOLIO PRODUKTÓW



Automat do tulejek izolowanych



Praca w laboratorium





ŁAŃCUCH DOSTAW



Transport do klienta.



Zapewniamy kompletny łańcuch dostaw, zorganizowany w oparciu o potrzeby naszych klientów. Zapewniamy wysoki poziom elastyczności i optymalizację zarządzania zapasami.

Ważnym elementem procesu jest sprawna organizacja i solidność łańcucha dostaw. Partnerskie kontakty z dostawcami materiałów, umożliwiają zakup wysokiej jakości materiałów na najbardziej korzystnych warunkach handlowych.



Pełną kompletację materiałów i komponentów.



Oznaczenia wyrobów kodami QR.



NASZE SŁUŻBY LOGISTYCZNE ZAPEWNIAJĄ



Zakup materiałów do prowadzonych procesów produkcyjnych.

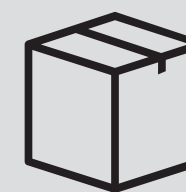


Stały monitoring rynku

Utrzymujemy stałe kontakty z globalnymi i lokalnymi dostawcami w celu dalszej optymalizacji łańcucha dostaw, w warunkach wieloletniej współpracy.



Zaawansowaną współpracę z dostawcami.



Opakowania zgodnie z wymaganiami klienta (zwrotne lub jednorazowe).

SYSTEM ZARZĄDZANIA JAKOŚCIĄ

W zakładzie wdrożono i stosuje się System Zarządzania Jakością zgodny z normą PN-EN ISO 9001:2009 (data pierwszej certyfikacji 30 października 1998 roku).

Dzięki temu możliwe jest zapewnienie, że wyrób finalny zwalniany jest dopiero po przeprowadzeniu wszystkich niezbędnych testów na zgodność z planami kontroli jakości oraz odpowiednimi procedurami.

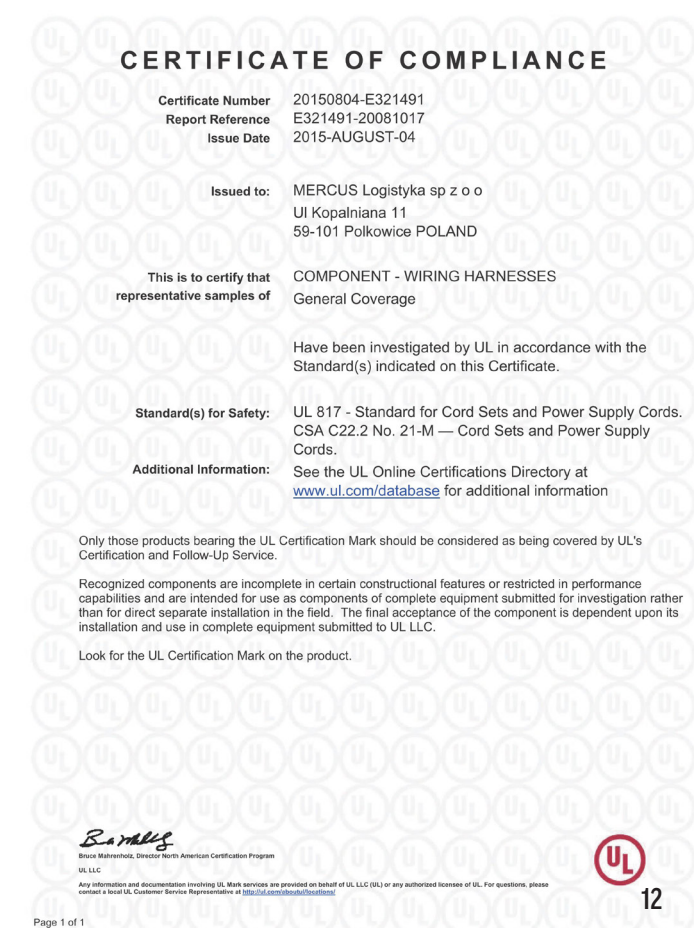
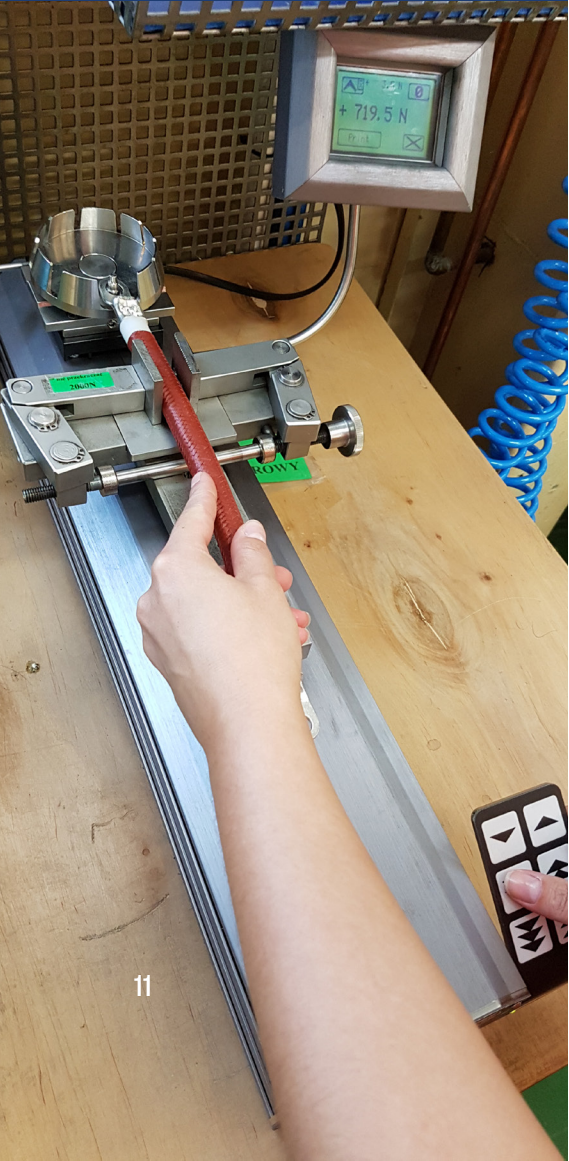
Zakład posiada również certyfikat UL (typu A oraz B) na komponenty i produkcję wiązek zgodnie z normą UL 817 (ZPFW2, ZPFW8), co upoważnia do produkcji i sprzedaży na rynek USA i Kanady.

Zgodnie z wymaganiami Systemu Jakości dokonywana jest weryfikacja wyrobów na wszystkich etapach procesu produkcji używając metod statystycznych, a jeśli to konieczne prowadzona jest 100% kontrola końcowa wyrobu.



W Zakładzie Produkcji Elektromechanicznej ciągle doskonalimy procesy wykorzystując poniżej wymienione standardy jakościowe:

- FMEA
- KANBAN
- POKAYOKE
- 8D
- PPAP
- KAIZEN
- 5S



DZIAŁANIA KONTROLNE

W trakcie kontroli badane są parametry elektryczne oraz mechaniczne

Kontrolami udawdnamy, że doskonała jakość nie jest kwestią przypadku.

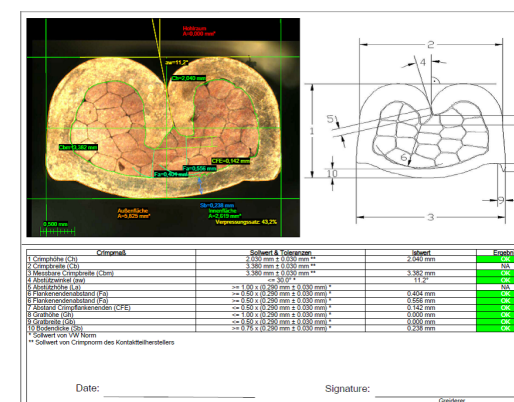
Działania kontrolne obejmują:

- kontrolę dostaw
- kontrole operacji i kontrole międzyoperacyjne
- kontrolę końcową

Spadek napięcia na połączeniach z przewodami nasuwek lub końcówek.

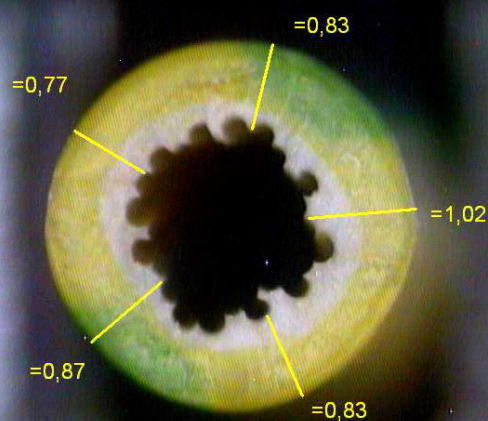


Sprawdzenie ciągłości i adresów połączeń elektrycznych na zgodność z dokumentacją.



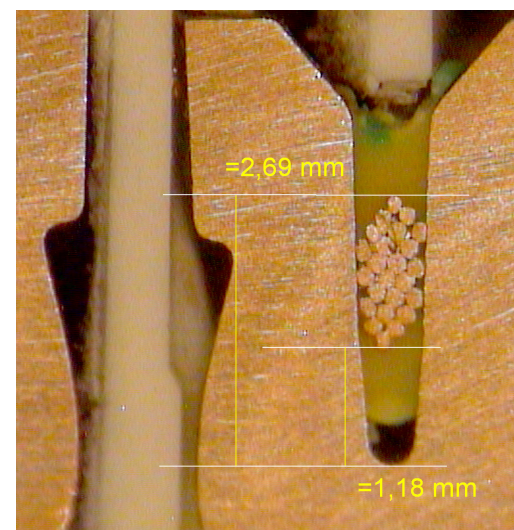
Siła łączenia nasuwki z wsuwką.

Pomiar rezystancji izolacji.



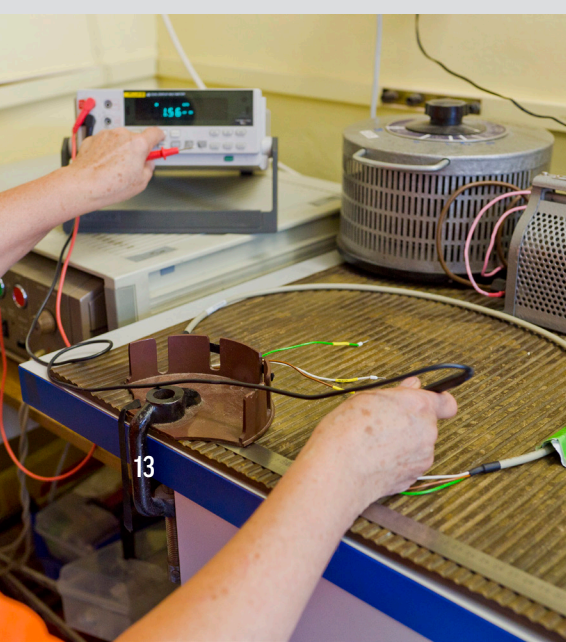
Spadek napięcia na zestyku złącza.

Wypychanie nasuwki z obudowy.



Wykonanie zgładu przekroju połączenia crimpowanego lub IDC.

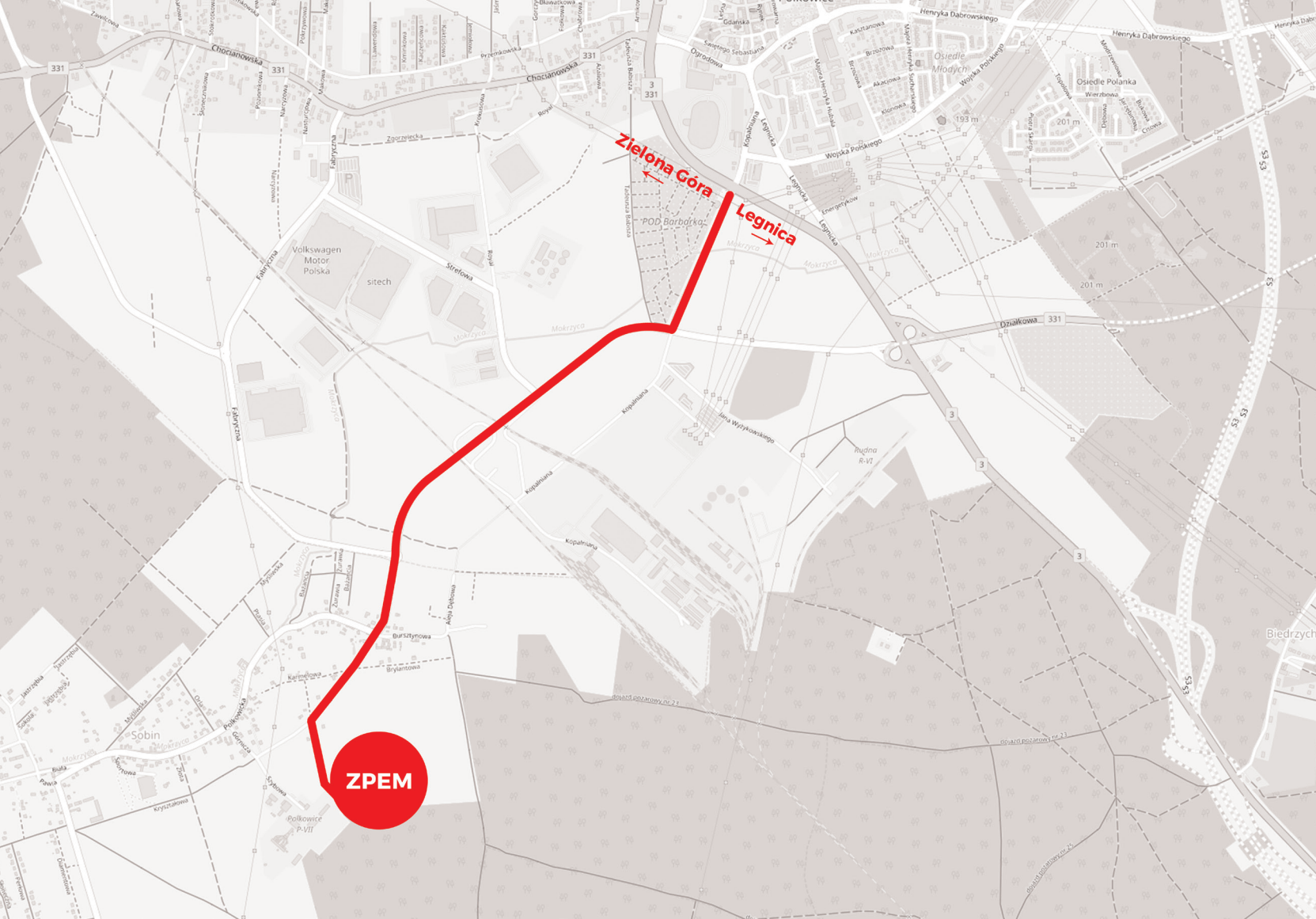
Wytrzymałość elektryczna izolacji.



Area=0,57 mm²
Circumference=3,57 mm

Pomiar i nastawa momentów dokręcania.

Kontrola gazoszczelności.



ZAKŁAD PRODUKCJI ELEKTROMECHANICZNEJ

ul. Wiertnicza 1, 59-101 Sobin

CENTRALA
tel. 76 724 83 30

DYREKCJA
tel. 76 847 11 61
fax 76 724 83 44

e-mail: zpem@mercus.com.pl



MERCUS LOGISTYKA SP. Z O.O.

ul. Kopalniana 11, 59-101 Polkowice

CENTRALA
tel. 76 724 81 10

SEKRETARIAT
tel. 76 724 81 13
fax 76 847 11 40

e-mail: mercus@mercus.com.pl