

Výroba jisticích prvků a rozváděčů Moeller v Suchdole nad Lužnicí

Ing. Lukáš Matějček, Ph.D.,
produktový manažer, Moeller Elektrotechnika, s. r. o.

Společnost Moeller Elektrotechnika, s. r. o., výrobce elektroinstalačních přístrojů pro domovní a průmyslové aplikace, je dceřinou společností koncernu Moeller, patřící od počátku dubna 2008 do skupiny Eaton. Se svými tisíci zaměstnanci se firma řadí mezi nejvýznamnější zaměstnavatele v jižních Čechách a představuje významný prvek stability pro celý region. Výrobní závod má více než 15letou tradici, první výrobky opustily závod již v roce 1994.

Jako první byla v Suchdole zřízena výroba jističů, tehdy pod označením LSF. Výrobní kapacity se postupně rozšiřovaly, aby bylo možné pokrýt požadavky trhu. V roce 1997 se započalo s implementací nových výrobních procesů pro výrobu oceloplechových rozváděčů. Tato výroba byla rozšiřována a v současné době výroba rozváděčů v Suchdole pokrývá potřeby koncernu Moeller v Evropě. Z původních několika set kusů se výroba rozšířila na současných 3 500 ks rozváděčů týdně. Finální výrobky se skladují v Brněnském Distribučním Centru (BDC), odkud jsou expedovány k zákazníkům. S rostoucími požadavky trhu byla montáž modulárních jističů ze Suchdola postupně přesunuta do jiných výrobních závodů a od roku 2002 byla nahrazována výrobními linkami na proudové chrániče. V roce 2003 byla zahájena výroba proudových chráničů s nadproudovou ochranou, která doplnila výrobní sortiment závodu v Suchdole nad Lužnicí.

Výroba rozváděčů

Rozváděčové skříně z ocelového plechu procházejí v současnosti generační obměnou. Oblíbený rozváděčový systém Profi Line je nahrazován novým systémem Profi Plus a rozváděčové skříně do 2 500 A byly modernizovány a nesou nyní označení XVTL. Dále se zde vyrábějí 19" datové rozváděče a malé domovní rozváděče. Samotná výroba rozváděčů se skládá z několika fází. První z nich je děrování, kdy se z tabulového materiálu vyseká plo-



Obr. 1. Letecký pohled na výrobní závod Moeller v Suchdole

chý rozvinutý díl a další zpracování probíhá na speciálních děrovacích CNC lisech. Stroje jsou propojeny počítačovou sítí a centrálně programovány speciálním programovacím systémem JetCAM. Vysekané dílce se pak ohýbají (ohraňují) na hydraulických ohraňovacích CNC lisech pomocí speciálních ohýbákových nástrojů. Poté dochází ke spojování jednotlivých dílů a ke vzniku vlastní skříně rozváděče. Svařování se provádí elektrickým obloukem v ochranné atmosféře netečného plynu. Některé rozváděče se pouze bodují dohromady, u jiných jsou vyžadovány nepropustné sváry. Záleží na druhu výrobku a na stupni požadovaného krytí IP. Vzniklý svár se na viditelných plochách a místech přebrousí, popř. přešetří. Následně se díly povrchově ošetří lakem. V lakovací lince dochází formou práškování k nanesení tenké vrstvy laku (polyesterové barvy) na výrobek a následnému vytvrzení barvy v horkovzdušné plynové peci při vysokých teplotách.

Kromě výroby proudových chráničů, proudových chráničů s nadproudovou ochranou



Obr. 2. Kompletace proudových chráničů ve výrobním závodě Moeller v Suchdole

a rozváděčů se výrobní závod zaměřuje na výrobu dalších přístrojů, jako jsou motorové spouštěče, jističe PLHT do 125 A, svodiče přepětí, pomocné kontakty, instalační a impulsní relé, vypínače, signalizační kontrolky apod.

Další informace lze nalézt na:
<http://www.moeller.cz>

www.automa.cz

nové webové stránky
s vylepšeným vyhledávačem
a možností stahovat články v PDF

