

Fabryka Delphi Technologies w Błoniu pod Warszawą



2 WRZEŚNIA 2019 ROKU MIAŁA MIEJSCE OFICJALNA UROCZYSTOŚĆ OTWARCIA NOWEGO ZAKŁADU PRODUKCYJNEGO FIRMY DELPHI TECHNOLOGIES W BŁONIU POD WARSZAWĄ. NOWY ZAKŁAD ELEKTRONIKI I ELEKTRYFIKACJI ZLOKALIZOWANY JEST TUŻ OBOK DOTYCHCZASOWEJ FABRYKI. NA POCZĄTKU BĘDĄ W NIM PRODUKOWANE JEDNOSTKI STERUJĄCE PRACĄ SILNIKÓW I POJAZDÓW – ZARÓWNO SPALINOWYCH, ELEKTRYCZNYCH, JAK I HYBRYDOWYCH. MODUŁY PRODUKOWANE SĄ NA ZAMÓWIENIE POD ŚCISŁE POTRZEBY PRODUCENTÓW POJAZDÓW DO FABRYK ZLOKALIZOWANYCH GŁÓWNIE NA TERENIE EUROPY

Spółka produkuje również sterowniki napędowe. Ta grupa produktów obejmuje inwertery wysokiego napięcia, konwertery DC/DC oraz ładowarki pokładowe, które przekształ-

cają prąd w taki sposób, aby możliwa była praca systemów napędowych pojazdów hybrydowych i elektrycznych. W polskiej fabryce wytwarzane też będą moduły

elektryczne wykorzystywane w pojazdach autonomicznych. W 2018 r. dochód Delphi Technologies z tytułu napędów elektrycznych wzrósł o ponad 40%.

FOT. DELPHI TECHNOLOGIES

Zatrudnienie

Nowo otwarty zakład oficjalnie rozpoczął produkcję komponentów elektroniki i elektryfikacji we wrześniu 2019 r. Obecnie zatrudnia około 170 pracowników, ale docelowo będzie to ok. 1000 osób. Jak powiedział zgromadzonym na otwar-



ciu John Lipinski, starszy dyrektor globalny ds. operacyjnych, Elektryfikacja & Elektronika Delphi Technologies, zakład specjalizował się będzie w produkcji modułów kontroli mechanizmu napędowego dla pojazdów lekkich i użytkowych.

FOT. DELPHI TECHNOLOGIES. ARCHIWUM



UROCZyste PRZECIĘCIE WSTĘGI. PRZEDSTAWICIELE DELPHI TECHNOLOGIES, OD LEWEJ: VIVID SEHGAL – STARSZY WICEPREZES I DYREKTOR FINANSOWY, KEVIN QUINLAN – STARSZY WICEPREZES I DYREKTOR GENERALNY, JOHN LIPINSKI – STARSZY DYREKTOR GLOBALNY DS. OPERACYJNYCH, ELEKTRYFIKACJA & ELEKTRONIKA

Pełne moce produkcyjne podwarszawska fabryka osiągnie w ciągu kilku najbliższych lat, wraz z przyspieszeniem procesów elektryfikacji wyrobów produkowanych przez przemysł motoryzacyjny.



– Zgodnie z naszymi wcześniej ogłoszonymi planami, osiągnęliśmy ważny kamień milowy – powiedział Rick Dauch, dyrektor generalny Delphi Technologies. – Biorąc pod uwagę naszą wizję i ambicję bycia pionierem w technologiach napędowych, ten nowy zakład będzie wspierał długofalowy wzrost i umożliwi nam lepszą obsługę naszych klientów na ich drodze do stworzenia pojazdów w pełni zelektryfikowanych.

Budowa nowego obiektu trwała nieco ponad rok, rozpoczęła się w lipcu 2018 r. Obecnie zakłady w Błoniu rozlokowane są na łącznym obszarze ponad 34 tys. metrów kwadratowych, z których 17,6 tys. zajmuje strefa produkcyjna. Koncern na całym świecie ma w tej chwili pięć zakładów produkujących komponenty elektroniki i elektryfikacji, zlokalizowanych w USA, Meksyku, Chinach, Singapurze oraz (najnowszym) w Polsce.

Produkcja sterowników

Zgromadzeni na otwarciu goście, w tym dziennikarze, mogli zobaczyć, w jaki

sposób powstają elektroniczne sterowniki silników spalinowych. Do ich produkcji fabryka stosuje trzy standardowe linie do montażu powierzchniowego SMT (Surface-Mount Technology) oraz linie do lutowania na fali dla większych podzespołów. Te ostatnie wykorzystywane są w wypadku złączy, większych elementów indukcyjnych oraz innych elementów do montażu przewlekane THT (Through Hole Technology). Wymagające szczególnej uwagi podzespoły elektroniczne, jak i duże złącza służące do wymiany danych sterownika z czujnikami i podzespołami wykonawczymi lutowane są ręcznie na stanowiskach lutowania selektywnego.

Montaż powierzchniowy

Montaż powierzchniowy SMT w błońskiej fabryce przebiega całkowicie w sposób automatyczny. W pierwszym etapie pola lutownicze, tzw. pady, pokrywane są pastą lutowniczą. Następnie automat rozmieszcza na płytce drukowanej komponenty elektroniczne podawane ze specjalnych taśm nawiniętych na bębny. Płytki drukowane sterowników są płytkami dwustronnymi. Podzespoły na pierwszej stronie przyklejane są dodatkowo za pomocą kleju nakładanego przed rozmieszczeniem komponentów, ponieważ sama pasta lutownicza nie utrzymałaby ich w wyznaczonym miejscu, gdy podczas lutowania wiszą one odwrotnie.

