



wych i zawiesił działalność, kierując cały personel na specjalistyczne szkolenie w DuPont Refinish. Związana z tym przerwa w pracy okazała się niezbyt długa, a całe modernizacyjne przedsięwzięcie pozwoliło szybko ją zrekompensować dużymi oszczędnościami czasu i pieniędzy, a co równie ważne: pomyślnymi perspektywami na przyszłość i dalszą współpracę z prestiżową globalną marką.

W lipcu 2005 roku Antonio Javier Diego, właściciel Talleres Diego – niezależnego warsztatu o średniej wielkości, mieszczącego się w Crevillente niedaleko Alicante w Hiszpanii – też postanowił przestawić się na lakiery DuPont Refinish i równocześnie dołączyć do sieci Five Star. Dziś tak wspomina tamte decyzje:

„Zanim zaczęliśmy stosować produkty DuPont poziom wydajności warsztatu był raczej niski. Lakiernicy tracili czas, ponieważ przed nałożeniem kolejnej warstwy musieli czekać, aż poprzednia wyschnie. Z powodu błędnego szacowania ilości potrzebnych materiałów mieliśmy sporo odpadów. Korzyści z wdrożenia systemu Cromax® zauważyliśmy więc bardzo szybko. Dodatkowym pożytkiem okazała się optymalizacja przestrzeni roboczej, będąca skutkiem gruntownej reorganizacji warsztatu, przeprowadzonej na podstawie analizy organiza-



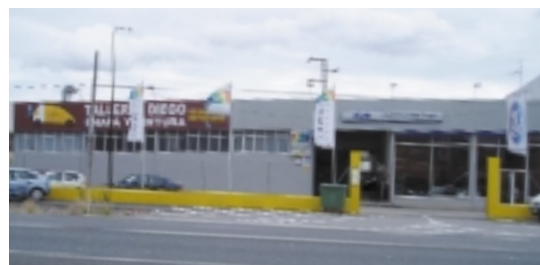
Wysokowydajny, szybkoschnący lakier bezbarwny

cyjnej według systemu Five Star. Zmieniliśmy wszystko: od strefy przygotowawczej aż po kabinę lakierniczą. Wyniki pracy uzyskiwane w nowych warunkach niemal natychmiast uległy poprawie”.

Mechanizm tych biznesowych zmian nie jest tajemnicą. Współpraca z DuPont Refinish poprzez niekończący się ciąg technicznych i organizacyjnych modernizacji wprowadziła prowincjonalną hiszpańską firmę w krąg liderów krajowego rynku. Zapewniła jej bowiem konkurencyjną przewagę w pozyskiwaniu klientów wśród towarzystw ubezpieczeniowych, dużych przedsiębiorstw przewozowych i leasingowych.

Oprac. DuPont Refinish

Fot. DuPont



Co łączy te dwa warsztaty w Hiszpanii i Francji? System Multileg

ZORZE I BURZE POD MASKĄ



Małgorzata Kluch
Marketing Manager GG Profits

Iskrenie to objaw niesprawności przewodu zapłonowego, natomiast jego zimne, fosforyzujące świecenie jest zjawiskiem naturalnym i całkowicie nieszkodliwym.

Użytkownicy samochodów, a także naprawiający je mechanicy rzadko niestety oglądają pracujące silniki w całkowitej ciemności. Przy pierwszym takim doświadczeniu może ich zdziwić, a nawet zaniepokoić, delikatna, niebieskawa poświata, otaczająca przewody zapłonowe. Przyczyną tego świecenia jest silna jonizacja cząsteczek powietrza pod wpływem pola elektromagnetycznego.

Jonizacja polega na oddawaniu elektronów przez elektryczny obojętne atomy i przekształcaniu ich w ten sposób w dodatnio naładowane jony. Towarzyszy temu proces odwrotny, zwany rekombinacją, w którym ujemne wolne elektrony łączą się z dodatnimi jonami w neutralne atomy. Mamy tu więc do czynienia z przepływem mikroprądów elektrycznych, powodującym emisję światła. Na tej samej zasadzie działają np. popularne neonowe próbniki napięcia, a także fenomen przyrodniczy zwany zorzą polarną.



Warto uważnie przyjrzeć się wspomnianemu zjawisku, by łatwo odróżnić je od szkodliwego iskrenia, widocznego również najwyraźniej podczas ob-

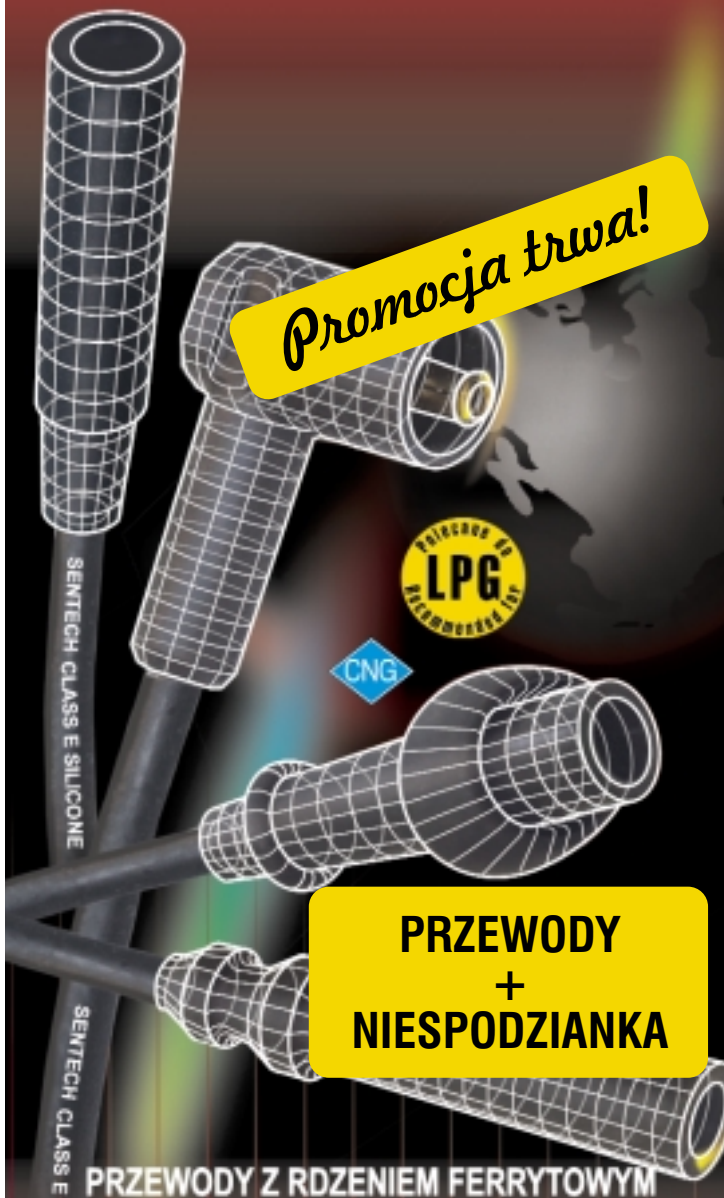
serwacji pracującego silnika w zaciemnionym pomieszczeniu. Jest ono miniaturowym odpowiednikiem burzowych wyładowań atmosferycznych, a powstaje na skutek przebicia izolacji. Dlatego nie występuje na całej długości przewodu, lecz tylko w wyraźnie określonych punktach. Są to miejsca, w których nastąpiło pęknięcie, naderwanie, przetarcie lub inne uszkodzenie izolacyjnej powłoki.

Usterkę tych nie wolno w żaden sposób naprawiać. Konieczna staje się niezwłoczna wymiana takich przewodów, a najlepiej całej ich wiązki, na nowe. Są to bowiem części ulegające normalnemu, eksploatacyjnemu zużyciu, związanemu ze starzeniem się, czyli mikropęknięciami materiałów izolacyjnych.

Z tej właśnie przyczyny zaleca się regularną wymianę kabli zapłonowych co 30 tys. km przebiegu samochodu wyposażonego w instalację LPG (lub CNG) i co 50 tys. km przy zasilaniu benzyną. W warunkach eksploatacji mniej intensywnej wystarczy wymiana raz na 5 lat. Dotyczy to jednak wyłącznie przewodów prawidłowo zamontowanych i użytkowanych. Iskrenie pojawiające się w miejscach osadzenia końcówek w gniazdach modułu zapłonowego lub na świecach może być skutkiem niestabilnego kontaktu elektrycznego. Poprawnemu zamocowaniu powinno towarzyszyć wyraźne „kliknięcie”. Jeśli nie można go uzyskać, wystarczy niekiedy odpowiednio rozgiąć lub dogiąć metalowe zakończenia kabli. Końcówkom naderwanym, mocno zniekształconym bądź skorodowanym to nie pomaga i niezbędna staje się wymiana przewodu lub wiązki.

SENTECH® HIGH POWER

* INDUCTIVE IGNITION LEADS SET
PRZEWODY Z RDZENIEM FERYTOWYM



PRZEWODY
+
NIESPODZIANKA

PRZEWODY Z RDZENIEM FERYTOWYM

W przewodach najważniejszy jest rdzeń - to on przewodzi prąd!

* Jedyne w Polsce producent przewodów zapłonowych z rdzeniem ferrytowym

PRODUCENT: GG Profits Sp. z o.o.
ul. Spacerowa 6/8, 95-200 Pabianice
e-mail: sentech@sentech.pl
tel./fax +48 42 214 51 50, fax +48 42 227 19 32

www.sentech.pl

KONKURS

Do wygrania trzy akumulatory
Marelli z serii ETS i ES

