

Technologie złącz elektrycznych (cz.II)



ANDRZEJ DAMEK

KIEROWNIK DZIAŁU PROJEKTOWANIA ZŁĄCZ
CENTRUM TECHNICZNE DELPHI W KRAKOWIE

W POPRZEDNIEJ CZĘŚCI TEJ PUBLIKACJI PRZYBLIŻYLIŚMY PAŃSTWU SPECYFIKĘ TECHNOLOGII ZŁĄCZ ELEKTRYCZNYCH. TERAZ ZAJMIEMY SIĘ ZASADAMI ICH PROJEKTOWANIA W KRAKOWSKIM CENTRUM TECHNICZNYM DELPHI

W Krakowie już od kilku lat przygotowywane są nowe produkty elektrotechniczne dla wielu producentów samochodów osobowych, użytkowych oraz pojazdów rolniczych. Niektóre projekty powstają w ramach niezależnego rozwoju pro-

duktów, czyli bez określonej inicjatywy klientów, a dopiero później są im przedstawiane, by znaleźć zastosowanie w konkretnych pojazdach. Prace takie poprzedzane są badaniem trendów na rynkach motoryzacyjnych, poczynają

konkurencji, rozmowami z klientami oraz analizą obecnych produktów i procesów produkcyjnych Delphi.

Typowy projekt rozpoczyna się jednak od zapytania ze strony producenta samochodu (rzadziej producenta wiąz-

ki lub producenta jednego z urządzeń w samochodzie). Zapytanie to dotyczy najczęściej złącz nowych, których nie można znaleźć w publikowanych katalogach dostawców. Ich przykładem może być tworzony głównie w Krakowie katalog złącz Delphi (<http://delphi.com/connectors>).

Zapytanie trafia najpierw do przedstawiciela sprzedaży Delphi, pracującego zazwyczaj w pobliżu centrów projektowych koncernów samochodowych. Po wstępnej weryfikacji od strony komercyjnej, zapytanie przekazywane jest do działu zarządzania liniami produktowymi, którego przedstawiciele obecni są również w Krakowie. Jeżeli ich opinia jest pozytywna, reprezentanci wszystkich głównych działów decydują wspólnie, czy Delphi odpowie na dane zapytanie ofertowe, a w przypadku pozytywnej decyzji definiują wstępnie zespół projektowy i harmonogram jego pracy. Zlecenia, które pomyślnie przechodzą ten etap, stają się projektami. Wtedy następuje też jedna z kluczowych faz procesu, a mianowicie weryfikacja wszystkich dostępnych wymagań technicznych – zarówno występujących po stronie klienta, jak i wynikających z wewnętrznych standardów firmy.

Wszystkie brakujące dane są rejestrowane i służą jako podstawa do rozmowy z klientem. Po uzupełnieniu brakujących informacji, konstruktor tworzy trójwymiarowy model produktu w systemie CAD oraz wybiera wstępnie materiał wszystkich elementów składowych. →



PRZYKŁADY GOTOWYCH PRODUKTÓW DELPHI OFEROWANYCH NA RYNKU MOTORYZACYJNYM

DELPHI Connection Systems Catalog [Customer Service](#) [Comparison List \(10\)](#) [Share](#)

Find by Feature **Browse by Category**

Keyword: 13816706 [Edit Search Options](#)

13816706 [Search](#)
Enter part number or keyword

Search Results (1) [Search Options](#)

1 Results:

Compare

13816706 2 Way Black DSQ 1.5 Sealed Female Connector Assembly, Max Current 5 amps

2 Way Black DSQ 1.5 Sealed Female Connector Assembly, Max Current 5 amps
Part #13816706

Question about this product?

Attributes [Documents \(1\)](#) [Related Products \(16\)](#)

Part #:	13816706
Description:	2 Way Black DSQ 1.5 Sealed Female Connector Assembly, Max Current 5 amps
Product Type:	Connector
Status:	Active
Family:	DSQ
Series:	1.5
Cavities:	2
Terminal(s) blade size [mm]:	1.5
Sealed:	Sealed
Gender:	Female
Material:	Nylon
Weight [g]:	7.63
Color:	Black
ELV compliant:	Yes
RoHS compliant:	Yes

KARTA Z ELEKTRONICZNEGO KATALOGU GOTOWYCH ZŁĄCZ DELPHI

Silni jakością oryginału!



www.corteco.com

CORTECO

The Perfect Change.