

Regeneracja alternatorów i rozruszników w firmie AS-PL



MICHAŁ CZARZASTY
DYREKTOR PRODUKCJI W AS-PL

OFERTA AS-PL OBEJMUJE PONAD 24 000 POZYCJI ASORTYMENTOWYCH NAJWYŻSZEJ JAKOŚCI, W TYM KILKASET MODELI REGENEROWANYCH ALTERNATORÓW I ROZRUSZNIKÓW. REGENERACJA DAJE DRUGIE ŻYCIE PRODUKTOM I W ZESTAWIENIU Z ZAKUPEM NOWEJ CZĘŚCI STANOWI KORZYSTNE ROZWIĄZANIE ALTERNATYWNE

Regeneracja przeprowadzana jest przy użyciu zaawansowanych urządzeń, zgodnie z wysokimi normami jakości i standardami montażu urządzenia z nowych części w zakładzie produkcyjnym firmy.

Zużyte elementy są wymieniane, a sprawne – poddawane testom. Proces ten minimalizuje ilość odpadów produkcyjnych oraz oszczędza cenne surowce i media.

AS-PL nie regeneruje uszkodzonych obudów, łożysk i elektroniki regulatora. Są one wymieniane na nowe. Możliwości montażu produktów regenerowanych w firmie wynoszą obecnie około 15 tys. sztuk miesięcznie.

Każdy produkt otrzymuje potwierdzenie (raport) przeprowadzonego testu końcowego, świadczące o jego sprawności i niezawodności.

Poszczególne etapy regeneracji:

■ Pozyskiwanie rdzeni

Regeneracji podlegają rdzenie alternatorów i rozruszników (tzw. core), które spełniają restrykcyjne wymogi firmy AS-PL. Ich pozyskiwaniem zajmują się wyspecjalizowane firmy.

■ Weryfikacja rdzenia

Kolejnym etapem jest wstępna analiza stanu rdzenia oraz jego sklasyfikowanie. Jeśli spełnia on przyjęte normy jakościowe, otrzymuje numer identyfikacyjny i zostaje rozłożony na części pierwsze. Po stwierdzeniu nieprzydatności pojedynczych podzespołów (lub ostatecznie całego rdzenia), zostają one zutylizowane w sposób ekologiczny, zgodnie z przyjętymi normami.

■ Uszlachetnianie

Podzespoły, które pozytywnie przeszły testy, trafiają na tym etapie do parku maszyn, m.in. do myjni, gdzie są uszlachetniane i odświeżane. Potem na wyspecjalizowanych gniazdach roboczych, sprofilowanych pod konkretny podzespół, po rozłożeniu na części poddane zostają procesowi regeneracji. Wirniki i stojany są lakierowane. Zabiegi te mają na celu uniknięcie przebić izolacji i zabezpieczenie przed korozją elementów stalowych. Następnie części te są składane, a podzespoły elektryczne i elektroniczne

FOT. AS-PL

FOT. AS-PL



FAZA CZYSZCZENIA ORAZ USZLACHETNIANIA ZAKWALIFIKOWANYCH DO PONOWNEGO WYKORZYSTANIA ELEMENTÓW

przechodzą etap szczegółowej analizy. Jeśli jej wynik jest pozytywny, zostają zabezpieczone, opisane i zmagazynowane w celu kompletacji do montażu.

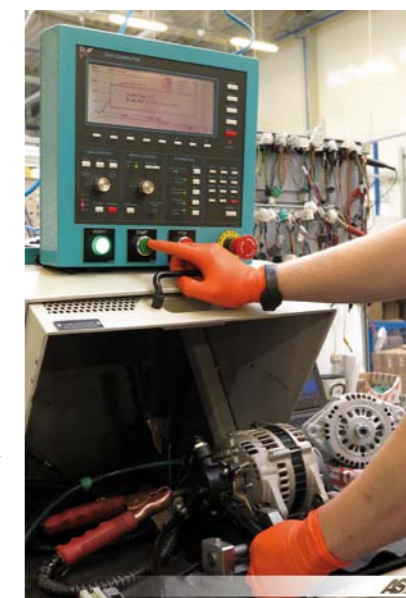
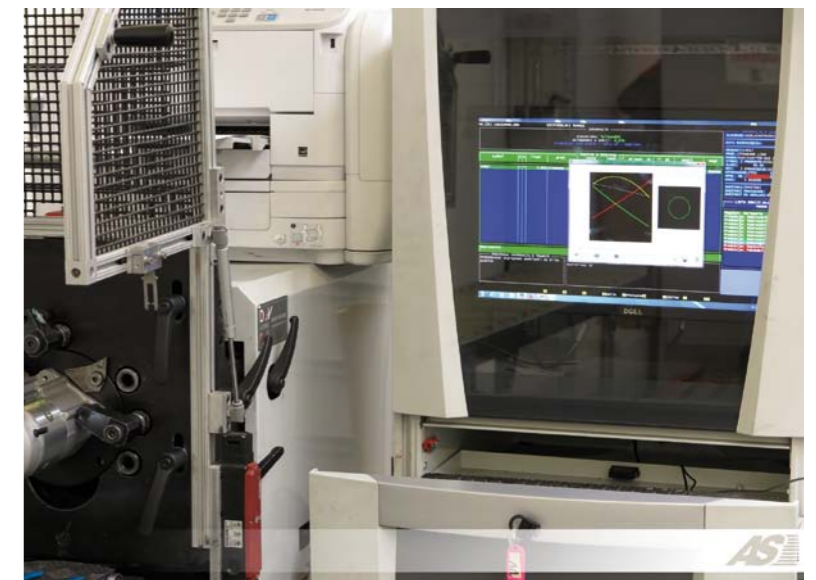
■ Kompletacja

Podczas tego etapu elementy, które przeszły pozytywnie proces regeneracji, zostają złożone w całość. Na oddzielnych stanowiskach wykonywane są kolejno odpowiednie czynności, a wieńczy je finalny montaż. Następnie produkt poddawany jest wstępnemu testowi dla sprawdzenia poprawności montażu mechanicznego (brak miejsc ocierania czy oporów podczas pracy elementów łożyskowych) oraz działania układu elektrycznego. Jeśli z pozyskanych podzespołów nie można skompletować pełnowartościowego produktu, są one magazynowane. Zostaną wykorzystane przy kolejnym procesie kompletacji do montażu.

■ Test końcowy

Ten ostatni etap procesu przeprowadzany jest w trybie automatycznym na urządzeniach renomowanej marki D&V Electronics (ST-16, ST-24, ST-116, ALT-98, ALT-198, BSG-198). Wygenerowany na zakończenie raport potwierdzający pomyślne przejście produktu przez serię testów wkładany jest wraz z produktem do pudełka i trafia na półkę magazynową w oczekiwaniu na dostarczenie do sieci dystrybutorów. Właściwości produktu nie odbiegają od jego odpowiednika OEM. Jeśli nie przejdzie on testu końcowego, trafia do dalszej weryfikacji w celu odnalezienia oraz usunięcia przyczyny.

KONTROLA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH ZREGENEROWANEGO ROZRUSZNIKA



FINALNE TESTY ZAKOŃCZONE WYDRUKOWANIEM RAPORTU

Regeneracja pozwala zaoszczędzić duże ilości surowców, takich jak woda, żelazo, miedź, magnez, stal czy aluminium, zużywanych do produkcji nowego

alternatora, rozrusznika czy innej części. Z ekologicznego punktu widzenia regeneracja ma tyle samo zalet, co klasyczny recykling. Ogranicza również ślad węglowy. ■