

Polskie świece Iskra

PRODUKCJĘ ŚWIEC ZAPŁONOWYCH URUCHOMIONO W KIELCACH W 1956 ROKU. DO KOŃCA LAT 80. ISKRA DOSTARCZYŁA ICH KILKASET MILIONÓW, A WIĘKSZOŚĆ POLSKICH KIEROWCÓW ZNAŁA INNE MARKI NAJWYŻEJ ZE SEYSZENIA

Od lat pięćdziesiątych zeszłego stulecia do dziś kielecka fabryka pozostaje niezmiennie jedynym polskim producentem w swojej specjalności. Warunki stwarzane przez centralnie planowaną gospodarkę kraju nie wpływały korzystnie na techniczny i jakościowy rozwój wytwarzanych produktów. Liczyła się przede wszystkim ich ilość, a tę najłatwiej było zwiększać,

unikając wszelkich kłopotliwych innowacji. Dlatego gdy pod koniec lat 60. pojawiła się konieczność dostarczania świec nowszej generacji do Fiata 125p, Iskra sprostaa temu wyzwaniu, posiłkując się zakupem zagranicznej licencji, i zapewniła sobie w miarę spokojną egzystencję aż do czasów ustrojowej transformacji.

Na wolnym rynku

Tym bardziej więc trzeba docenić, iż zakład, mimo silnej międzynarodowej konkurencji i bardzo szybkiego w tym okresie rozwoju techniki motoryzacyjnej, zdołał bez inwestycyjnego państwowego wsparcia zachować i umocnić swą samodzielność konstruktorską, technologiczną i biznesową, dostosowując własną ofertę do aktualnych światowych trendów. Dzięki temu obecnie, choć większość świec zapłonowych w pojazdach eksploatowanych na polskich drogach nie pochodzi już z Kielc, to jednak niemal do każdego z nich można znaleźć w katalogu Iskry produkt o dokładnie odpowiadającym mu parametrach technicznych. Wszystkie też nowe rozwiązania stosowane w tej dziedzinie przez wiodących światowych wytwórców mają swe ekwiwalentne odpowiedniki w oryginalnych modelach świec zapłonowych, a także żarowych, konstruowanych i produkowanych w Polsce.

Wymierne osiągnięcia

Uniwersalność kieleckiej oferty dotyczy także produktów opracowanych specjalnie do nowoczesnych silników: ze zwielokrotnioną liczbą zaworów i katalizatorowymi układami wydechowymi, zasilanych ga-

zem LPG, jak również świec o podwyższonej skuteczności zapłonu (z elektrodami bocznymi o przekroju U) oraz o przedłużonej żywotności (z elektrodami platynowymi).

W 1997 roku fabryka realizująca cały skomplikowany proces technologiczny, przetwarzający podstawowe surowce na precyzyjne wyroby finalne, uzyskała certyfikat zgodności systemu zarządzania jakością z normą ISO 9001:1994, a w 2002 r. – certyfikat systemu jakości ISO 9001:2000. Obejmują one projektowanie, wytwarzanie, dostarczanie oraz serwis świec zapłonowych, świec żarowych i zapalaczy gazu. Bezsprzecznym sukcesem firmy było też wpisanie na listę dostawców części dla wojsk NATO.

Trzy w jednym

Współczesna świeca zapłonowa składa się ze stalowego korpusu wyposażonego w elektrody boczne i osadzonego w nim szczelnie porcelanowego izolatora z metalową elektrodą środkową. Ma jeszcze część trzecią, najważniejszą, choć dla niewtajemniczonych niewidoczną. Jest nią wielki potencjał myśli technicznej, dzięki któremu dostarczone do fabryki surowce (głównie stal, miedź, nikiel i mineralne proszki ceramiczne) zamieniają się w wyroby odpowiadające wyrafinowanym wymagom najnowocześniejszych konstrukcji silników.

Automat robi swoje

Z korpusami sprawa jest stosunkowo najprostsza. Stal automatowa (specjalny gatunek dostosowany do automatycznej obróbki skrawaniem) trafia na linie produkcyjne Iskry w formie prętów o sześciokątnych przekrojach i długości 5,5 m. Wielkość sześciokąta odpowiada (z pewnym technologicznym naddatkiem) rozmiarowi klucza, którym przyszła świeca będzie wkręcana do silnika. Długość jest przez wielofunkcyjny automat dzielona według zadanego programu na odcinki zgodne z projektem danego modelu kor-

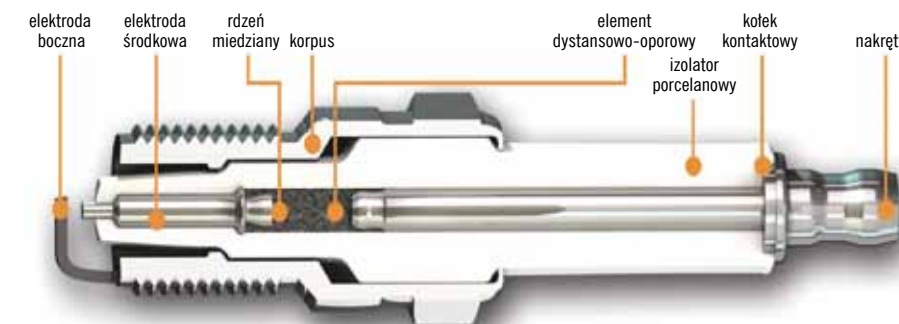
pusu. Dalsze operacje przebiegają również samoczynnie. W ich trakcie frezuje się na dokładny wymiar sześciokątne tły, toczy części cylindryczne, walcuje gwinty i wierci zgrubnie przelotowe otwory wewnętrzne.

Laser sprawdza

Tak wykonane korpusy świec trafiają z automatów do technologicznych pojemników. Czy rzeczywiście nadają się do dalszej obróbki? To trzeba dokładnie sprawdzić, bo nie ma przecież maszyn doskonałych. W tym celu wszystkie te półprodukty dzieli się na kolejne partie, a z każdej pobiera się statystycznie reprezentatywną próbkę do szczegółowej kontroli.

Przeprowadza się ją na skomputeryzowanym stanowisku pomiarowym, gdzie laserowy system sprawdza wszystkie rzeczywiste wymiary elementu, a program komputerowy porównuje je z danymi wzorcowymi i wyświetla stosowny raport. Jeśli skład próbki zostanie pozytywnie zweryfikowany, cała reprezentowana przez nią partia korpusów przechodzi do następnego etapu technologicznego ciągu, czyli precyzyjnego rozwiercenia otworu na kolejnym automacie.

Nie można tego wykonać w głównej fazie obróbki ze względu na możliwość wystąpienia wtórnych odkształceń, a otwór do izolatora musi pasować bardzo dokładnie.



CZĘŚCI WYKONYWANE PRZEZ ISKRĘ Z PODSTAWOWYCH SUROWCÓW



STAŁOWE PRĘTY: SUROWIEC DO AUTOMATYCZNEJ PRODUKCJI KORPUSÓW



AUTOMAT WYKONUJE KOLEJNĄ FAZĘ OBRÓBKİ – OBSŁUGA ZMIENIA POJEMNIKI

Elektrody boczne

Świeca zależnie od modelu może mieć jedną boczną elektrodę albo dwie, trzy lub cztery. Elektroda tradycyjna ma przekrój

prostokątny, ale w świecach o podwyższonej skuteczności zapłonu nadaje się formę korytkową w kształcie odwróconego U.



KOŃCIEC TECHNOLOGICZNEGO CIĄGU: PRODUKT ZAPAKOWANY DO WYSYŁKI

NOWOCZESNE UKŁADY WYDECHOWE

30 miesięcy!!! gwarancji!!!

ASMET®

TÜV Rheinland CERT ISO 9001 ISO/TS 16949