

Regeneracja alternatorów i rozruszników



LESZEK MORITZ
INŻYNIER PRODUKCJI AS-PL

FIRMA AS-PL NIE TYLKO DOSTARCZA CZĘŚCI ORYGINALNE I ZAMIENNIKI DO SAMOCHODÓW OSOBOWYCH, CIĘŻAROWYCH, MASZYN ROLNICZYCH, JEDNOSTEK PŁYWAJĄCYCH ORAZ MOTOCYKLI, LECZ TAKŻE PROWADZI REGENERACJĘ ALTERNATORÓW I ROZRUSZNIKÓW

Możliwości tej działalności wynoszą około 10 tys. sztuk miesięcznie. Została ona uruchomiona w 2016 roku w Zakładzie Produkcyjnym firmy, który wyposażono w nowoczesne stanowiska.

Decyzja o jej podjęciu i włączeniu produktów regenerowanych do firmowej oferty poprzedzona była wnikliwą analizą możliwości pozyskiwania tzw. *core*, czyli rdzeni produktów podlegających regeneracji. Bardzo ważne było także oszacowanie zainteresowania klientów produktami, które nie powinny odbiegać właściwościami od ich odpowiedników OEM, tj. *Original Equipment Manufacturer*. Nie bez znaczenia było także wykorzystanie zużytych części i zmniejszenie ilości powstałych odpadów, co jest istotne z punktu widzenia ekologii.

Rdzenie i inne części przeznaczone do regeneracji pozyskiwane są w wyspecjalizowanych firmach zewnętrznych. Zajmują się one nabywaniem rdzeni i mają szeroką wiedzę w zakresie elementów, na które należy zwrócić uwagę. Dostarczane do AS-PL produkty są wyselekcjonowane według dokładnie określonych restrykcyjnych wymogów firmy.

Przebieg regeneracji

Regeneracja w AS-PL jest procesem złożonym. Core przechodzi kilka testów, po-

cząwszy od wstępnej analizy jego stanu. Przy pozytywnym wyniku podzespół jest rozkładany na pojedyncze elementy, które są następnie myte i czyszczone.

Kolejnym etapem jest analiza stanu części elektrycznych i elektronicznych. Potem produkt poddawany jest uszlachetnieniu i kosmetyce, tj. przygotowa-

FOT. AS-PL

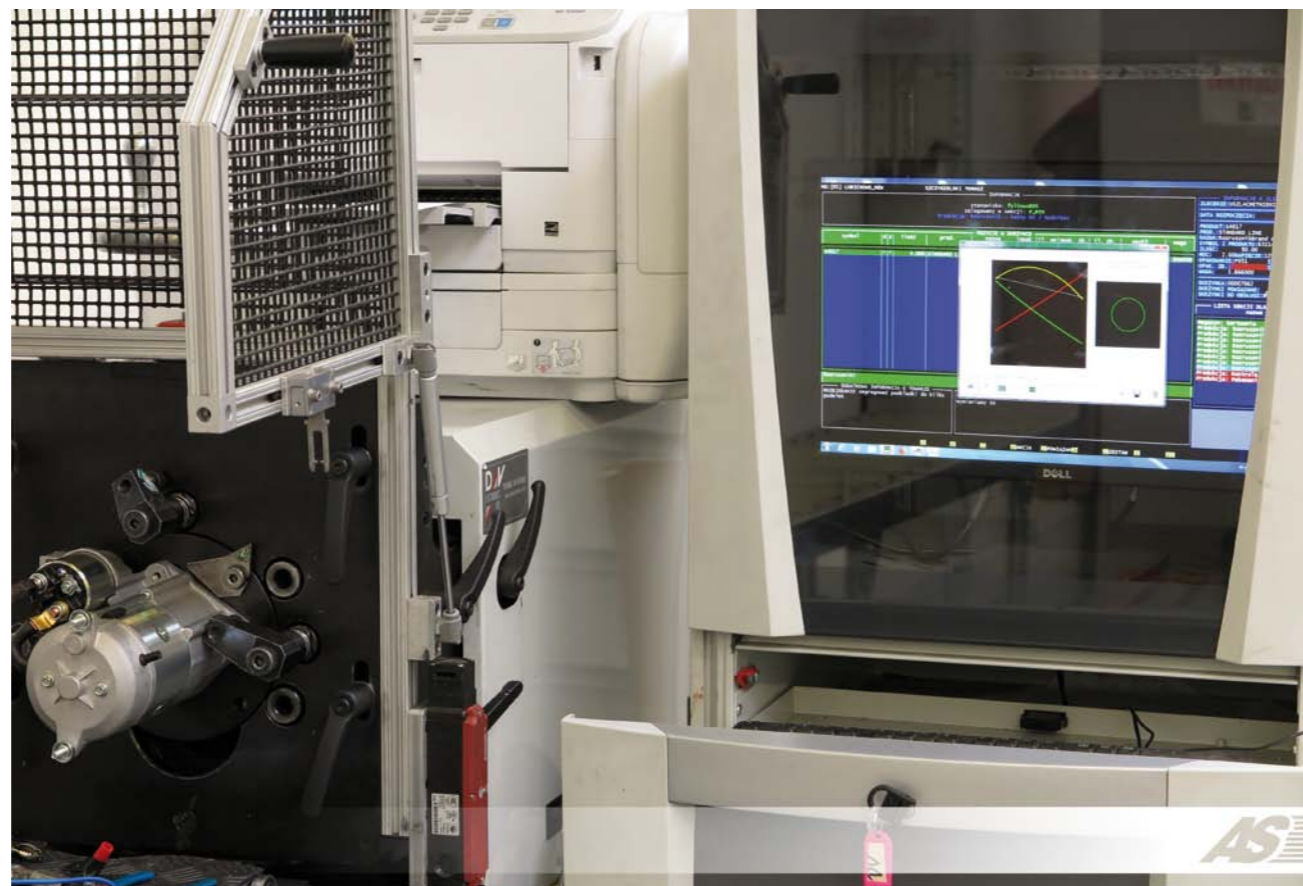
FOT. AS-PL

niu do lakierowania stojanów oraz wirników w celu zabezpieczenia uzwojeń przed przebiciem izolacji oraz elementów stalowych przed korozją. Wszystkie odnowione podzespoły są odpowiednio zabezpieczone, opisane, spakowane i magazynowane do momentu realizacji zlecenia produkcyjnego.

Kolejnym ważnym etapem jest kompletacja produktu, podczas której wymieniane są zużyte i stare części. Potem produkt przechodzi test wstępny, podczas którego sprawdzana jest poprawność montażu i działanie układu elektrycznego. Cały proces kończy test końcowy, wykonywany na urządzeniach marki D&V Electronics. Generowany jest raport, który potwierdza pomyślne przejście produktu przez serię testów i jest dostarczany klientowi wraz z produktem.



TESTOWANIE KOŃCOWE ALTERNATORA



KONTROLA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH ZMONTOWANEGO ROZRUSZNIKA



WYNIK TESTU KOŃCOWEGO

i pierścienie alternatora. Ważne jest, aby zostały one przetestowane lub wymienione na nowe produkty o wysokiej jakości. Zregenerowany w sposób profesjonalny produkt ma właściwości odpowiadające jego odpowiednikowi OEM.

Standardy jakości

Przy regeneracji alternatora lub rozrusznika obowiązują takie same standardy, jak

w przypadku montażu zupełnie nowego urządzenia. Wymieniane są wszystkie zużyte elementy, a sprawne części zostają poddane dodatkowym testom, pod kątem ich stanu.

Wymienione części mają najwyższą jakość, porównywalną z jakością części montowanych na linii produkcyjnej w fabryce.