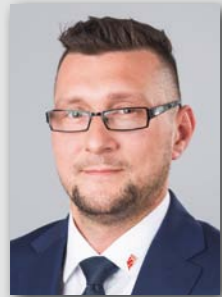


W trosce o ekologię

Regeneracja produktów marki AS



MICHAŁ CZARZASTY

DYREKTOR PRODUKCJI W AS-PL

PODZAS WYBORU ALTERNATORÓW I ROZRUSZNIKÓW DO POJAZDU KIEROWCY, MECHANICY I WŁAŚCICIELE WARSZTATÓW KIERUJĄ SIĘ PRZEDĘ WSZYSTKIM JAKOŚCIĄ I DOSTĘPNOŚCIĄ. JEDNAK RÓWNIEM WAŻNYM CZYNNIKIEM JEST CENA. DLATEGO CZĘSTO MÓWI SIĘ O REGENERACJI ZAPEWNIĄCEJ RÓWNOWAGĘ MIĘDZY KORZYSTNĄ CENĄ A DOBRYM JAKOŚCIOWO PRODUKTEM

Oprócz korzyści wynikających z ceny i jakości regeneracja produktów pozytywnie wpływa na środowisko.

W AS-PL stawiamy na ekologię, dlatego procesy związane z regeneracją wykonujemy w taki sposób, aby zminimalizować jej negatywny wpływ na środowisko naturalne, oszczędzając przy tym cenne surowce, wodę i energię elektryczną. Do regeneracji, zależnie od rodzaju części, potrzeba od 50% do 90% mniej materiałów niż przy wytworzeniu identycznie-

go elementu od podstaw. W skali całego rynku daje to potężne oszczędności surowców.

Wśród wielu korzyści płynących z zakupu produktów regenerowanych można wymienić fakt, iż procesowi poddawane są wyłącznie wyselekcjonowane części. Podczas regeneracji produktowej wyszkoleni pracownicy AS-PL są w stanie odzyskać niemal każdy sprawny element, wchodzący w skład kompletnego rozrusznika lub alternatora. Wszystkie zużyte

i uszkodzone elementy są wymieniane, a sprawne – poddawane bardzo szczegółowym testom.

Proces regeneracji przeprowadzany jest w tzw. obiegu zamkniętym. AS-PL pozostaje w pełni samowystarczalnym producentem, ponieważ wiele złożonych procesów m.in. czyszczenie, diagnozowanie podzespołów, uszlachetnianie czy kontrola jakości, wykonuje się na przeznaczonych do tego specjalistycznych stanowiskach.



Proces regeneracji

Regeneracja produktów składa się z pięciu etapów:

■ Pozyskanie rdzeni

Przeznaczone do regeneracji alternatory i rozruszniki pochodzą od wyspecjalizowanych w dostarczaniu tych produktów firm. Regeneracji podlegają te rdzenie alternatorów i rozruszników (tzw. core), które spełniają restrykcyjne wymagania firmy AS-PL.

■ Weryfikacja

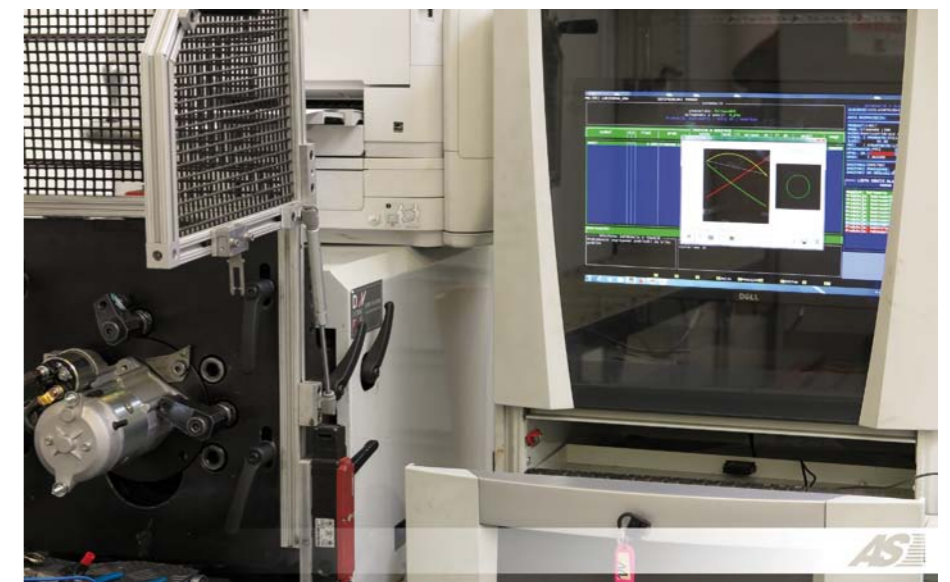
Każdy produkt podlega wstępnej i bardzo dokładnej analizie. Decyduje ona, czy daną część przeznacza się do regeneracji czy utylizacji. Rdzeń, który spełnia przyjęte normy jakościowe, otrzymuje numer identyfikacyjny i podlega rozmontowaniu na części pierwsze. Każdy element rdzenia jest ponownie sprawdzany. Nadające się do wykorzystania części zostają przekazane do dalszego etapu, a pozostałe są utylizowane w bezpieczny, ekologiczny i zgodny z przepisami sposób.

■ Uszlachetnianie

Po pozytywnym przejściu testów wstępnych podzespoły trafiają do tzw. parku maszyn, gdzie następuje ich czyszczenie z zabrudzeń i pozostałości po smarze oraz odświeżanie i lakierowanie. Następnie każda część trafia do „gniazd roboczych” sprofilowanych pod konkretny podzespół. Tam rozkłada się każdy element na drobne elementy i dokładnie sprawdza ich stan. Komponenty zniszczone i zużyte zostają wymienione na nowe, a działające – poddaje się regeneracji. Kolejnym krokiem jest ich złożenie i poddanie szczegółowej analizie podzespołów elektrycznych i elektronicznych. Jeśli są sprawne, zostają zabezpieczone, opisane i magazynowane w celu skompletowania produktu.

■ Kompletacja

Elementy, które przeszły pozytywnie każdy z poprzednich etapów, składane są w całość. Kompletny produkt przechodzi przez kolejną serię testów. Sprawdza się poprawność montażu pod względem mechanicznym (czy nie występują miejsca ocierania lub inne opory) oraz działanie układu elektrycznego. Komponenty, których nie wykorzystano



KONTROLA PARAMETRÓW TECHNICZNYCH ZREGENEROWANEGO ROZRUSZNIKA



DO ZREGENEROWANYCH URZĄDZEŃ DOŁĄCZONE ZOSTAJĄ WYDRUKI TESTÓW KOŃCOWYCH

w tym etapie, są magazynowane do wykorzystania przy kolejnym procesie kompletacji.

■ Test końcowy

Proces regeneracji kończy się ostatecznym testem weryfikującym. Jeśli alternator lub rozrusznik pozytywnie przejdzie pomiary, potwierdzający to raport zostaje wydrukowany i dołączony do opakowania. Otrzymany produkt jest pełnowartościowy i nie odbiega jakością od oryginalnego odpowiednika OEM. Negatywny wynik testu spowoduje powtórny weryfikację celem odnalezienia i usunięcia przyczyny usterki.

Korzyści płynące z zakupu części regenerowanych nie wynikają jedynie z oszczędności, ale także minimalizowania negatywnego wpływu na środowisko. Dzięki nim oszczędza się wodę, prąd i cenne surowce, takie jak: żelazo, miedź, magnez czy aluminium.

Firma AS-PL ogłosiła styczeń br. „EKO miesiącem”. Na profilach Facebook i LinkedIn opublikowano wpisy dotyczące regeneracji, skupiając się głównie na jej aspektach ekologicznych. Wyjaśniono tam, co zyskujemy i jak duży wpływ na poprawę stanu środowiska ma wybór produktu regenerowanego. ■

FOT. AS-PL

FOT. AS-PL