



mgr inż. ARKADIUSZ PRZYBYSZ,

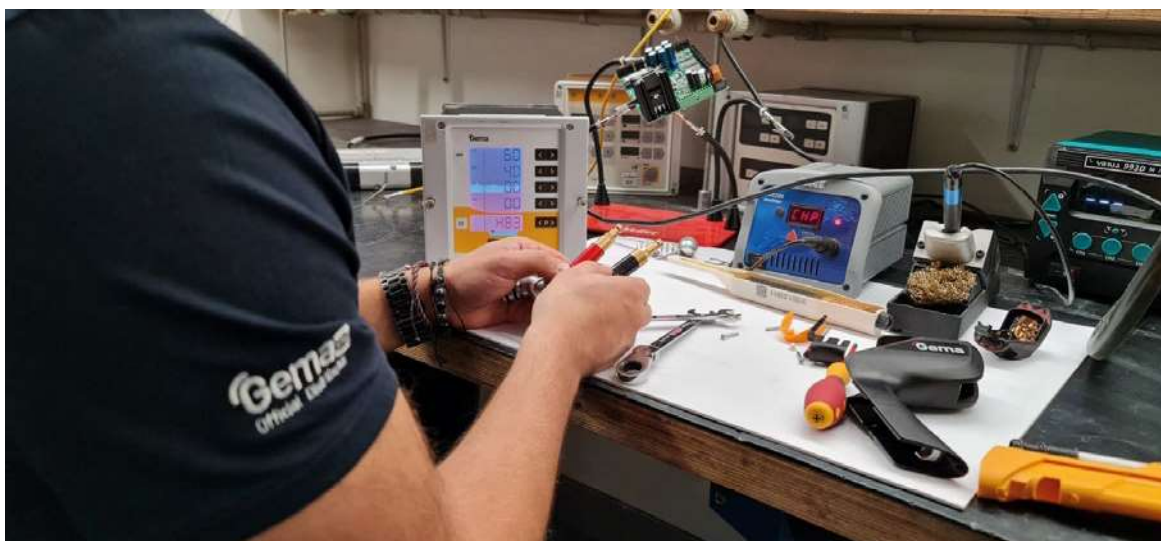
EKO-BHL Sp. z o.o.

www.eko-bhl.pl

Serwis szyty na miarę

SZYBKO, TANIO, DOBRZE. MOŻNA WYBRAĆ DWA...

S tary, oklepany żart w przypadku serwisu urządzeń lakierniczych wcale nie musi śmieszyć, a może w trafny sposób wskazywać kierunek, którym należy podążać, aby cieszyć się bezawaryjnością i niezawodnością sprzętu malarskiego. Serwis wykonany szybko i tanio nie będzie zrobiony dobrze, a szybko i dobrze z pewnością nie będzie tanio. Najlepszym wariantem spośród dostępnych wydaje się tanio i dobrze, wzbogacone dodatkowo o fachowo, z użyciem części zamiennych wysokiej jakości, na czas, bez niepotrzebnych niespodzianek. Idealna recepta na sukces i zadowolenie. Czy tak się da? Czy w branży malowania proszkowego są firmy zapewniające dobry, rzetelny serwis? Oczywiście, że są...



**Regeneracja
inżektora
IG06
w aplikacji
ręcznej Gema
OptiFlex**

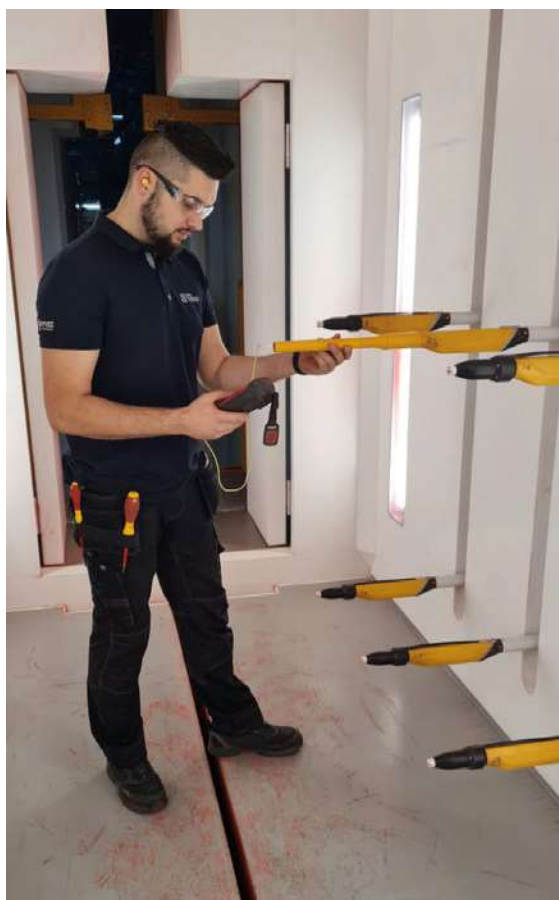
Urządzenia do lakierowania proszkowego są układami bardzo precyzyjnie kalibrowanymi, pracującymi w niezwykle trudnych warunkach. Elementy elektryczne i elektroniczne cały czas narażone są na działanie bardzo wysokich napięć, które nie są niczym innym jak piorunem uwięzionym w butelce lejdejskiej z 1752 roku. Węża pneumatyczne, dysze i wkładki muszą wytrzymywać ciągle mechaniczne oddziaływanie rozpędzonego, ostrego proszku, nierzadko zawierającego metaliczne dodatki.

W większości lakierni jest gorąco i wilgotno. Cyrkowe akrobacje wyczyniane przez lakierników, aby domalować trudnodostępne fragmenty detalu często kończą się upadkami pistoletów, wyrwanymi przewodami, czy przyłączami węży proszkowych. Przez dekady uznani producenci sprzętu do malowania proszkowego ulepsza li swoje produkty czyniąc je bardziej odpornymi na trudy codziennej eksploatacji, ale ani stosowanie specjalnie komponowanych mas plastycznych odpornych na degradację wysokonapięciową, czy wzmacnianych przyłączy, ani opracowanie szklanych, czy porcelanowych wkładek nie uczyniło tych konstrukcji bezobsługowymi. Doświadczenie pokazało jak podzielić urządzenie na poszczególne elementy składowe i bloki funkcjonalne, aby zużycie lub uszkodzenie jednego z nich nie niosło za sobą konieczności wymiany znacznie większego i droższego komponentu. Każdy z wiodących producentów przyjął trochę odmienną filozofię, jako że i każdy z nich stosuje różne, nierzadko opatentowane, „sztuczki” mające na celu osiągnięcie lepszego efektu końcowego, skrócenie czasu malowania

i poprawę ergonomii. Co kilka, kilkanaście lat pojawia się nowa linia produktów wykorzystująca nowe, ulepszone materiały, unowocześnioną elektronikę, zoptymalizowane oprogramowanie, czy też całkowicie przeprojektowane, choć klasyczne rozwiązania. Doskonałym przykładem są inżektory ze zmniejszonymi kątami krzywizn, czy bardziej ergonomicznie umieszczonymi przyłączami. Z punktu widzenia użytkownika najważniejsze jest, aby producent i dystrybutor dotrzymywali podstawowego zobowiązania, czyli zapewнили szybki i łatwy dostęp do części zamiennych oraz wykwalifikowanego serwisu po zakupie urządzenia. Na zagwarantowanie takiej obsługi względem klienta decydują się nieliczni.

EKO-BHL sp. z o.o. znana jest na polskim rynku jako autoryzowany przedstawiciel GEMA Switzerland GmbH, ale również, a może przede wszystkim, jako firma propagująca technologię nakładania powłok proszkowych w Polsce. Począwszy od zakupu niezbędnego sprzętu, poprzez obsługę posprzedażową, serwis, uaktualnianie wiedzy, po dodatkowe szkolenia dla operatorów i kadry zarządzającej. Serwis systemów automatycznych jest realizowany przez kilka mobilnych zespołów doświadczonych techników i inżynierów serwisu. Jednostki ręczne obsługiwane są przez serwis stacjonarny, gdzie urządzenie jest całkowicie rozmontowywane i poddawane kompleksowemu przeglądowi, czyli o wiele więcej niż tylko doprowadzenie do tego, aby sprzęt znów zaczął „sypać”. Każdy przegląd rozpoczyna się od oględzin i oceny wizualnej pistoletu jeszcze przed jego dokładnym wyczyszczeniem. Wprawne oko często może dostrzec ślady

Kontrola
powielaczy
w pistoletach
automatycznych
Gema GA03



degradacji masy plastikowej, z której wykonany jest korpus. Objawia się to w postaci siateczki czarnych pajęczków biegnących od elektrody do rękojeści lub złącza nakładki SuperCorona. Ta na pozór niewinnie wyglądająca wada może spowodować dużo więcej problemów, niż tylko okresowe „kopanie” operatora: może zawyżyć wskazania mikroamperomierza, może zakłócić pracę układu automatycznej regulacji prądu i w efekcie znacznie utrudnić domalowanie pachwin, może obniżyć efektywność ładowania chmury proszku, a wreszcie doprowadzić do uszkodzenia najdroższego elementu składowego pistoletu czyli powielacza napięcia. W dalszej kolejności demontowana i dokładnie badana jest elektroda – ten mały kawałek drutu sterzący z plastikowej rurki może doświadczonemu serwisantowi opowiedzieć niejedną historię, np. czy ilość powietrza odbierającego ładunek była wystarczająca, czy lakiernik nie trzyma pistoletu zbyt blisko detalu, czy często zdarza się, że pistolet zamiast na wieszak, trafia z hukiem na podłogę. Czasami elektroda nie opowie nic, bo zwyczajnie już jej nie ma – została starta lub

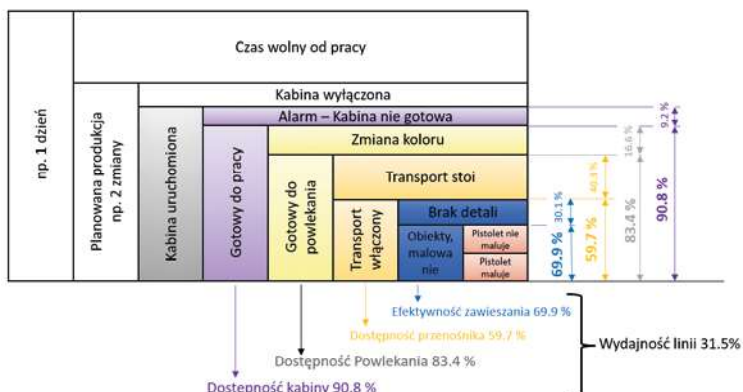
się wypaliła... To też historia, która powinna nieść morał i naukę na przyszłość, ale kto o tym mówi? Najważniejszym i możliwym do wykonania właściwie tylko przez dobrze wyposażonego, wykwalifikowanego, serwisanta jest pomiar skuteczności pracy całego toru generatora wysokiego napięcia – konieczne jest tu użycie specjalistycznego miernika zapewniającego odpowiednie, ściśle określone i stałe w czasie obciążenie. W starszych lub bardziej wyeksploatowanych urządzeniach na skutek zużycia kilku różnych, współpracujących ze sobą elementów, pojawia się „pływanie” generowanych napięć, których wartości nierzadko wahają się od 5 do 90% wartości nominalnych urządzeń fabrycznie nowych. Czasami zmiany następują w ciągu sekundy, a czasami w ciągu minuty lub godziny. W wielu wypadkach nie jest to wina kosztownego powielacza lub równie kosztownej elektroniki jednostki sterującej, ale kosztującej znacznie mniej wtyczki, kabla ekranowanego, zasilacza, złączki, styku przewodu uziemiającego czy innego kawałka przewodzącej gumy. Który „serwis” o tym wie? Który „serwis” jest w stanie oszczędzić klientowi niepotrzebnych wydatków tylko dzięki swojej fachowości? Wymiana wadliwego elementu przywraca urządzeniu drugą młodość i pozwala błyskawicznie uzyskiwać zadowalające efekty, ale nie zawsze musi być to ta najdroższa część. Tylko fachowiec oceni co było przyczyną i będzie potrafił zaradzić temu w przyszłości, a nie zwyczajnie wyeliminuje skutek, a to właśnie takie podejście buduje zaufanie. Sprawny serwis wymaga dobrze zaopatrzonego magazynu oryginalnych części zamiennych i to nie wirtualnego z terminem realizacji 14 dni, ale znajdującego się w pomieszczeniu za ścianą. EKO-BHL może pochwalić się kilkoma magazynami: główny w Warszawie przy ulicy Połczyńskiej 89, gdzie w stałej dostępności znajduje się ponad 40 tys. części oraz mniejszymi; w województwie dolnośląskim zaopatrujący głównie linie automatyczne, w stolicy Wielkopolski oraz w Łodzi utrzymywane przez naszych partnerów-kooperantów. Dodatkowo utrzymywane są cztery, znacznie mniejsze, zaopatrywane i uzupełniane natychmiast po rozchodzie magazyny urządzone w samochodach serwisowych rozsianych po całym kraju. Każdy stały klient może być „alarmowo” zaopatrzony dosłownie w ciągu kilku godzin od zgłoszenia. Ponadto, jeśli usterka powoduje długotrwałą niesprawność urządzenia klient może liczyć na szybkie dostarczenie urządzenia zastępczego najnowszej generacji na czas naprawy. W wielu wypadkach konieczna, ale wystarczająca może okazać się pomoc zdalna i tu ratunkiem stają się



doświadczeni technicy i szkoleniowcy udzielający porad zarówno przez telefon, jak i w czasie szkoleń organizowanych u klienta lub w centrum szkoleniowym EKO-BHL. W centrum szkoleniowym odajemy do dyspozycji zainteresowanych „poligon doświadczalny” w postaci kabiny automatycznej Gema/CM40, jednostki ręczne Gema wszystkich generacji, począwszy od MPS, poprzez rodzinę Opti-Tronic, aż po wszystkie modele OptiStar, łącznie z współpracującymi z pompą AP01.1, All-in-one w miejsce klasycznego iniektora. Do dyspozycji klientów jest także laboratorium, w którym oprócz dokładnych oględzin pod mikroskopem, wykonane zostaną pomiary grubości i wytrzymałości powłok zgodnie z obowiązującymi normami.

Nie wszystkie czynności serwisowe obligatoryjnie muszą być wykonywane przez autoryzowanych techników, znakomitą ich większość powinni realizować operatorzy i pracownicy działu utrzymania ruchu, zlecając jedynie przeglądy okresowe lub poważniejsze usterki. W powyższą tezę idealnie wpisuje się misja szkoleniowa realizowana przez EKO-BHL. Technicy, inżynierowie oraz szkoleniowcy stale pracują nad pogłębianiem świadomości użytkowników nie tylko z dziedziny aplikacji farby, ale również właściwej obsługi bieżącej. Jak mantra powtarzana jest przestroga przed unikaniem stosowania nieoryginalnych części zamiennych niskiej jakości. W tak trudnych warunkach w jakich muszą pracować urządzenia do elektrostatycznego napyłania farb proszkowych powiedzenie, że „oszczędnego nie stać na kupowanie tanich rzeczy” nabiera szczególnego znaczenia. Nie tylko żywotność podróbek pozostawia wiele do życzenia, ale również fakt, że ich poślednia jakość prowadzi do nadmiernego zużycia, czy wręcz uszkodzenia innych podzespołów, co w efekcie prowadzi do poważniejszych, znacznie kosztowniejszych usterek. W dłuższej perspektywie okazuje się, że nawet wypalone obudowy, czy uszkodzone powielacze, to wciąż nic w porównaniu z kosztami przestojów, opóźnień w produkcji, utraty zamówień i wreszcie najważniejszego – utraty zaufania klientów, które raz utracone tak trudno jest odzyskać.

Dlaczego serwis jest ważny?



EKO-BHL sp. z o.o. po kilkudziesięciu latach na rynku może pochwalić się ogromną rzeszą zadowolonych kontrahentów zarówno dużych, jak i tych mniejszych. Od wielu lat realizujemy misję szkoleniową operatorów, pracowników działu UR, technologów i kierowników lakierni niosąc kaganek oświaty i dzieląc się swoim doświadczeniem. Stale doskonalimy umiejętności naszych inżynierów i techników serwisu w czasie zagranicznych kursów, szkoleń, jak również w trakcie codziennej pracy. Źródłem najcenniejszej wiedzy są częste kontakty „na żywo” z pracownikami produkcji w zakładach o bardzo różnorodnej specyfice, nie da się bowiem porównać problemów występujących przy malowaniu siatek ocynkowanych z tymi występującymi na emalierni, czy zakładzie malującym na gorąco gliniane donice. Zupełnie inne problemy spotykają nas przy malowaniu szafek ubraniowych, czy paczkomatów, a inne w zakładzie malującym ramy naczep samochodów ciężarowych. Innego zestawu części zamiennych wymaga automat malujący obudowy radiostacji morskich niż lakiernia z robotem malującym krzesła, czy palety specjalizowane. My tę wiedzę już mamy i chętnie się nią podzielimy w czasie serwisów, szkoleń, konsultacji i spotkań handlowych. Dlatego właśnie z EKO-BHL będzie i szybko, i tanio, i dobrze. A w dłuższej perspektywie nawet bardzo tanio! ✖

KORZYŚCI PŁYNĄCE Z REGULARNEGO SERWISU

- KONTROLA NAD PROCESEM MALOWANIA PROSZKOWEGO
- ZMNIEJSZENIE RYZYKA WYSTĄPIENIA WTRĄCEN
- ZMNIEJSZENIE RYZYKA WYSTĄPIENIA USTERKI
- UTRZYMANIE CIĄGŁOŚCI PRODUKCJI
- ZMNIEJSZENIE ZUŻYCIA FARBY
- REDUKCJA KOSZTÓW MALOWANIA