

W fabryce Ponsse cz.1

Dodano: 09.10.2018

W fabryce firmy Ponsse codziennie powstają harwestery, forwardery i głowice ścinkowe, nasza redakcja miała okazję przyglądać się linii produkcyjnej tych urządzeń.



Firma Ponsse w swojej historii wyprodukowała już ponad 13 tys. maszyn leśnych. Sama fabryka zatrudnia 600 robotników i montażystów. Dziennie taśmę montażową opuszcza sześć maszyn. Zbudowanie każdej maszyny zajmuje pracownikom ok. jednego tygodnia.

Produkcja zaczyna się u podwykonawców

Sieć podwykonawców obejmuje ok. 250 podmiotów, z których 80 proc. jest ulokowanych w Finlandii. Wielu z nich znajduje się w specjalnej strefie biznesowej w pobliżu fabryki w Vierema. Pozostałe 20 proc. to dostawcy części z Niemiec, tj. firmy: Bosch Rexroth, Danfoss, NAF, MTU.



Głównym zadaniem podwykonawców jest produkcja półproduktów – części składowych maszyn leśnych. Tutaj wykonuje się elementy ram, żurawi, kraty oporowe, kłonicy, zbiorniki, przewody

hydrauliczne, wiązki elektryczne, różnego rodzaju tuleje, sworznie, rolki do głowic ścinkowych, tłumiki i wiele innych podzespołów, które po wytworzeniu, sprawdzeniu i ew. pomalowaniu (lub nie) transportowane są na bieżąco do fabryki głównej Ponsse.



Linia produkcyjna żurawi

Elementy składowe harwesterów i forwardeków Ponsse montowane są jednocześnie (i niemal wszystkie równolegle) na siedmiu liniach produkcyjnych. Na pierwszej z nich składa się żurawie.



Elementy, które zostały przywiezione od okolicznych podwykonawców trafiają do magazynu części, a stamtąd na linię montażową. Półprodukty zaczynają składać się w kolejne, coraz to większe podzespoły niczym puzzle. Najbardziej precyzyjne spawy nakłada tutaj 12 w pełni zautomatyzowanych robotów.



Po pomalowaniu elementów kolumnę żurawia łączy się z ramieniem głównym oraz zewnętrznym, wraz z teleskopem. Następnie całość zostaje uzbrojona w przewody hydrauliczne oraz elektrykę, a także pozostały osprzęt (bez narzędzia roboczego, tj. głowicy lub chwytaka).



Gotowe żurawie są transportowane suwnicą na miejsce magazynowania i tam czekają na montaż końcowy maszyny.

Linia kabin

Na drugiej linii wytwarzane są kabiny do wszystkich maszyn Ponsse. W specjalnej klatce umieszcza się stalowe profile i blachy, które spawa się ze sobą. Tworzą one ramę kabiny, która po ostygnięciu jest malowana.



Po wyschnięciu montowane są w nich układy elektryczne, bezpieczniki, światła, deska rozdzielcza, tapicerka, szyby oraz oczywiście fotel wraz z całym układem sterującym i komputerami.



Pozostałe części fabryki Ponsse przedstawimy w kolejnych artykułach.

[Część 2 - kliknij](#)

JH

Komentarze (0)

Nie dodano jeszcze żadnego komentarza.