

W fabryce Ponsse cz.3

Dodano: 11.10.2018

Pozostały nam do omówienia dwie ostatnie linie montażowe fińskiej fabryki.



Końcowa linia montażowa (ale nie ostatnia)

Końcowa linia montażowa przebiega prostopadle do pozostałych linii (z jednym wyjątkiem). Na połączone ramy tylną i przednią nakładany jest żuraw i kompletna kabina. Oba te podzespoły zostają przymocowane i podłączone z pozostałymi układami w jedną spójną całość. Następnie uzupełnia się wszystkie płyny eksploatacyjne.



Następnie cała maszyna zostaje „odizolowana” w specjalnym pomieszczeniu, w którym uruchamia się ją po raz pierwszy. Tam montuje się również narzędzie robocze – głowicę albo chwytak i sprawdza wszystkie ustawienia oraz parametry, a także reguluje się odpowiednio wszystkie funkcje. Badana jest nawet emisja spalin każdego egzemplarza.



Po sprawdzeniu i przebrnięciu przez szereg testów do niemal gotowego harwestera lub forwardera montowane są przygotowane już wcześniej koła. Tak zmontowana i sprawdzona maszyna zostaje jeszcze wypróbowana w hali pod względem poruszania się i może wyjechać z fabryki na praktyczny test w terenie. Każda maszyna Ponsse bowiem jest testowana w lesie - bez najmniejszego wyjątku.



Po testach terenowych maszynę poddaje się ew. regulacjom i czyszczeniu, a później wysyła do klienta.

Linia montażowa głowic ścinkowych (ostatnia)

Ostatnią linią montażową jest linia montażowa głowic. Głowice przez finów z fabryki traktowane są jako osobna gama produktów. Na terenie zakładu biegnie ona równoległe do końcowej linii montażowej (czyli prostopadle do pozostałych).



Tutaj tworzy się ramy (różnego rodzaju - w zależności od modelu) oraz wieszaki głowic. Montowane są rolki podające materiał, noże i cała hydraulika wraz z systemami do spryskiwania pniaków lub znaczenia sortymentów kolorem.



Na koniec głowice są montowane na żurawiach harwesterów, regulowane i testowane w lesie.

Komentarze (0)

Nie dodano jeszcze żadnego komentarza.