



Testowane w kamieniołomie



Tekst i zdjęcia: Tomasz Bujak

Szwedzki producent maszyn rolniczych – Väderstad – zorganizował w maju wyjazd dla klientów i dilerów do swojej siedziby. Celem tego spotkania było zaprezentowanie obiektów oraz nowych produktów tego producenta.

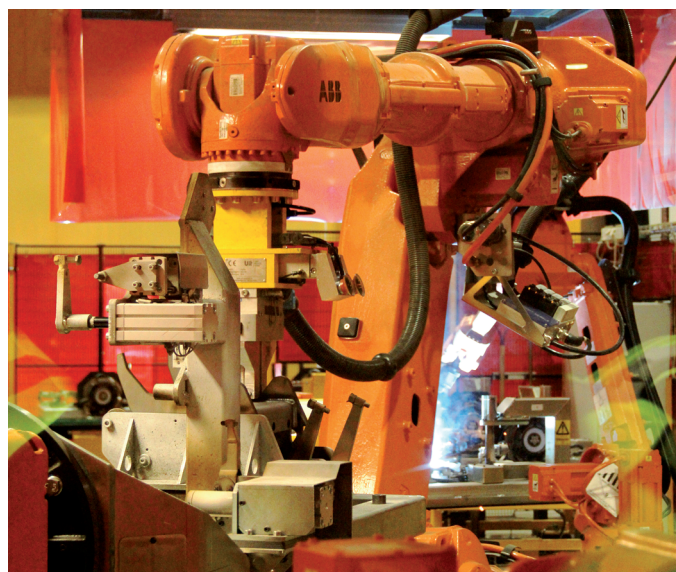
Historia firmy Väderstad sięga 1962 r., kiedy małżeństwo rolników **Rune i Siv Stark** mieszkających w miejscowości Väderstad rozpoczęło produkcję sprzętu rolniczego na własne potrzeby, a tuż potem dla okolicznych rolników. Pierwszym narzędziem, jakie wykonał Stark w swojej kuźni, była włóka. Kiedy jego sąsiad zobaczył, jak działa ono w polu – też chciał takie mieć. Rune Stark założył firmę – Runes Mekaniska Verkstad (Warsztat Mechaniczny Runego).

Obecnie Väderstad Holding tworzą trzy grupy: Väderstad-Verken (maszyny rolnicze), grupa Seed Hawk (siewniki pneumatyczne do siewu bezpośredniego, produkcja w Saskatchewan w Kanadzie) oraz Väderstad Farm AB (gospodarstwo).

Firma zatrudnia obecnie ok. 1000 osób, z czego 800 pracuje w Szwecji, a ok. 200 na całym świecie. Fabryka i obiekty produkcyjne w Szwecji mają wraz z magazynami łączną powierzchnię prawie 5 ha. Szwedzki producent maszyn ma 10 spółek córek. Są to firmy w: Anglii, Estonii, Francji, Litwie, Łotwie, Niemczech, Polsce, Rosji, Ukrainie i na Węgrzech.

„Jak coś robić, to robić to dobrze”...

...mawiał Rune Stark. Jego maksyma stała się mottem firmy. Väderstad stara się wykonywać swoje części i maszyny tak, aby były trwałe, dobrze zbudowane i działały bez usterek. Jak wygląda to w praktyce? Väderstad sam produkuje większość podzespołów do własnych maszyn. Procesy w fabryce w dużej części są sterowane elektronicznie. Obróbka metali, jak m.in. cięcie, spawanie, zgrzewanie czy pokrywanie lakierem i proces jego utwardzania, odbywa się automatycznie. Zdigitalizowany został także dobór odpowiedniego elementu z magazynu stali. W momencie wprowadzenia zamówienia do realizacji z magazynu automatycznie zostaje pobrany właściwy kształtownik (odpowiednio ukształtowany element stali) i dostarczony na specjalnym wózku do tzw. hali cięcia. Wózek/transporter poruszający się pomiędzy halą cięcia a magazynem stali porusza się na torach specjalnym korytarzem wykonanym pod podłogą hal. Po odebraniu z wózka danego elementu trafia on do cięcia. Do wycinania detali z blach służą pracujące w dwóch płaszczyznach wycinarki plazmowe. Cechuje je bardzo duża dokładność (0,1 mm) oraz szybkość działania.



Utrzymywanie wysokiej jakości i powtarzalności elementów maszyn Väderstad możliwe jest m.in. dzięki robotom.



W okolicach miejscowości Kimme znajduje się kamieniołom. Stanowi on firmowy poligon, na którym maszyny Väderstad przechodzą srogie testy. Ich głównym celem jest poszukiwanie słabych punktów w konstrukcji maszyn.