



Krone vil fordoble sin finsnitter produktion, og til det formål er der investeret cirka 74 millioner kroner i en ny samlebåndslinje for Krone BigX finsnittere. Fotos: Morten Damsgaard

Krone vil fordoble finsnitter-produktionen

Krone har en målsætning om en fordobling af finsnitter-produktionen på få år og derfor er et helt nyt samlebånd for finsnittere netop indviet.

Morten Damsgaard 23.05.14 | 08:17

Maskinbladet, Tyskland

I den tyske by Spelle nær den hollandske grænse ligger Krone-fabrikken, hvor produktionen af samtlige Krones landbrugsprodukter foregår. Fabrikken har netop investeret 10 millioner euro, svarende til cirka 74 millioner danske kroner, i en 265 meter lang og 27 meter bred samlehal for Krones finsnitter-serie: BigX.

- Det nye samlebånd skal gøre os i stand til at fordoble vores finsnitter-produktion fra 300 enheder årligt til 600 enheder inden for blot fire år, fortæller Heinrich Wingels, leder for marketingsafdelingen hos Krone.

Krone vil opnå dette mål med introduktionen af de to nye familiemedlemmer til Krone BigX-familien i form af BigX 480 samt BigX 580, som med henholdsvis 480 og 580 hestekræfter er mindre end Krones tidligere BigX-serie.

- 40 procent af markedet for finsnittere ligger over 600 hestekræfter, men 50 procent af markedet ligger mellem 400 og 600 hestekræfter, og det er her vi satser.

I 2011 blev der i alt solgt 2.731 nye finsnittere på verdensmarkedet totalt, og 51 procent af de solgte maskiner havde en ydelse under 550 hestekræfter. 31 procent lå mellem 551 og 700 hestekræfter, mens kun tre procent af de solgte finsnittere lå med en effekt på 900 til 1.000 hestekræfter.

- Det er klart, at der naturligvis stadig er et marked for de helt store finsnittere og med verdens stadig stigende produktion af biogas med specielt majs som udgangspunkt, så er markedet naturligvis voksende for selv de helt store finsnittere, påpeger Heinrich Wingels.

De nye Krone BigX 480 samt 580 bygger på helt nye principper fra Krone, og hvis du klikker på linket HER, så kan du læse mere, da Maskinbladet var til præsentation af de nye BigX-finsnittere i Italien i sommeren 2013.

To finsnitter pr dag

Den nye samlelinje beskæftiger 80 mand dagligt mellem klokken 6.00 og 16.30. Hver maskine har et samle-nummer, og alle komponenter til den enkelte finsnitter er opdelt i områder med hver sin farve.

- Det betyder, at en computer hele tiden informerer folkene på samlebåndet omkring, hvilke dele der endnu ikke er

monteret på finsnittene, forklarer Heinrich Wingels.

Alle komponenter til samlebåndet kommer fra den øvrige fabrik og placeres i et form for indgangs-lager. Herefter deles komponenterne op til de enkelte samle-nummere, og eksempelvis kabinerne, som produceres hos en underleverandør, kommer også her til, inden de bliver lukket ind til samlebåndet.

Samlebåndet har en kapacitet på 600 finsnittere pr. år, men på nuværende tidspunkt ligger produktionen på cirka 300 finsnittere om året, hvilket svare til to til tre finsnitte pr. dag.

Løbende test

Inden en omfattende slutttest for de nye maskiner, så er der løbende test ned ad samlebåndet.

- Der kører eksempelvis en 10 minutters test på indføringen i en lydtæt boks, og det foregår med 1.100 omdrejninger i minuttet, så er man slet ikke i tvivl, hvis der skulle være en konstruktionsfejl, forklarer Heinrich Wingels.

Krone producerer verdens største serieproduceret selvkørende finsnitte i form af BigX 1100 som med knap 1.100 hestekræfter næsten er ustoppelig i en majsmark.

- Det betyder også, at vores indføring er konstrueret til at håndtere 1.500 hestekræfter, og det gælder den samme indføring, som også er placeret i eksempelvis BigX 600, påpeger Heinrich Wingels.

Lige inden finsnitteren forlader samlebåndet, bliver en elektrisk hydraulikstation kobles på finsnitteren, og her kan langt de fleste funktioner afprøves, uden motoren skal startes.

Når finsnitteren forlader samlebåndet kommer den afsluttende test på fire timer.

Omfattende slutttest

To millioner euro er alene blevet brugt på udvikling af et nyt testlokale til BigX-serien. Det nye testlokale har væsentligt reduceret den tid det tager for afprøvning af en færdig samlet finsnitte fra to dage til kun fire timer.

Desuden foregår testen i et lokale, som er helt uafhængig af temperatur og vejforhold. I testlokalet bliver finsnitteren løftet op fra jorden og påmonteret dynamertester, som hver har en bremsekraft på 15.000 Nm på hvert hjul. Her simuleres kørsel på landevejen med 50 kilometer i timen. Desuden sættes der en belastning på finsnitteren, hvad der vil svare til ensilering af tre hektar græs samt tre hektar majs. Finsnitteren bringes på den måde til det maksimale hydrauliktryk samt temperatur, og selv de mindste utætheder vil vise sig omgående.

Efter halvanden time er denne del af testen ovre, og herefter starter en kontrol af 200 punkter på hver enkelt maskine. Tidligere blev alle test foretaget udenfor, og testfolkene skulle manuelt holde øje med testpunkterne, men nu bliver det hele styret fra en computer, som fortæller om de enkelte punkter og kræver en godkendelse fra test-folkene.

Den enorme energiudvikling, som kommer fra bremsetestene på hver hjulmotor på finsnitteren bliver brugt til strøm i samlebånds-hallen.