

przejąć testy zanim trafi do swojego właściciela? Po co fabryce samochodów strusie dziliśmy gliwicką fabrykę Opla.

w Gliwicach



Każdy samochód produkowany w fabryce ma już swojego potencjalnego właściciela i właśnie na Wydziale Montażu Głównego do każdego egzemplarza dobierane są nie tylko części podstawowe, ale także indywidualne, które zamówił klient.

Proces zaczyna się od demontażu drzwi, które jadą na linię drzwi, tam są uzbrajane w lusterka, tapicerki, szyby, itp. i potem na samym końcu procesu przyjeżdżają z powrotem na montaż do gotowego samochodu.

Każdy samochód ma swój wózek

Na 120 stacjach roboczych pracownicy montują ok. 7 tys. części do samochodu. Co więcej, w tym samym czasie na linii znajdują się wszystkie produkowane obecnie modele. Co zrobić więc, by się nie pomylić? By odpowiednia część została zamontowana w odpowiednim modelu? Na jednej stacji pracownik montuje kilka części, nietrudno więc o pomyłkę czy chociażby bałagan przy stanowisku.

W gliwickiej fabryce Opla przy stoiskach jest czysto i pusto.



GOM - urządzenie służące do skanowania całych powierzchni karoserii. Sprawdza dokładność wymiarów i wykrywa najdrobniejsze nierówności powierzchni nadwozia

Jak to możliwe? Na podstawie tzw. manifestu samochodowego drukowany jest dokument, w którym zawarte są informacje na temat tego, czego dokładnie klient sobie życzy i jakie części mają zostać zamontowane w samochodzie.

W magazynie pracownik wkłada do wózka wszystkie potrzebne części, które następnie razem z wózkiem jadą przez całą linię (przez poszczególne stanowiska) z wybranym egzemplarzem samochodu.

Punkt kulminacyjny procesów to „marriage”, czyli ożenek. Polega on na złożeniu zawieszania i silnika z nadwoziem. Po ożenku pod lupę idą rzeczy znajdujące się pod maską. Samochód można też

zabudować te części, które są mu przypisane. Ze względów ergonomicznych, bezpieczeństwa i procesowych pracownicy są rotowani, dlatego też, każdy pracownik musi potrafić wykonać wszystkie operacje w obrębie swojego zespołu.

Zanim auto trafi do klienta, poddawane jest licznym testom i kontrolom. Ustawiana i sprawdzana jest również geometria podwozia.

Następnie samochód wjeżdża do kabiny testu dynamicznego, gdzie sprawdza się poprawność działania silnika. Pracownik ma za zadanie na odpowiednich biegach rozpędzić samochód



„Ożenek” czyli połączenie zawieszania i silnika z nadwoziem



do określonych prędkości. Testuje się tu koła, hamulce. Później auto wjeżdża na kanał, na którym operator sprawdza czy auto nie ma żadnych defektów, które mogły się ujawnić dopiero po rozgrzaniu silnika. Kolejny etap to test wodny, przez który przechodzi 100% produkcji. W kabinie, w której panują jedne z najtrudniejszych warunków atmosferycznych, testowana jest szczelność samochodu.

Samochody, w których nie wykryto żadnych usterek, są gotowe do opuszczenia fabryki. Średnio cały proces produkcji auta zajmuje 22 godziny.

powoli napełniać odpowiednimi płynami, montować fotele, zakładać koła. Kiedy samochód stoi już na kołach, robione są ostatnie wykończenia. Bak napełniany jest paliwem, podłączany jest akumulator, zakładane są drzwi.

Czas na kolejne testy i kontrole

Po zamontowaniu wszystkich elementów samochód przechodzi szereg testów i kompleksowe kontrole jakości. Najpierw sprawdzana jest elektronika samochodu.

Na poszczególnych stanowiskach, przy montowaniu części pracują operatorzy. Każdy z nich ma stanowisko o długości 5,5 metra oraz swój tzw. czas taktu. Oznacza to, że samochód w ramach stanowiska jedzie określoną ilość sekund (w tej chwili w fabryce Opla to 90 sekund) i w tym czasie operator musi



R E K L A M A

334-78-64 **AUTO AS** **Gliwice, ul. Łabędzka 39**
(vis a vis TESCO) wjazd od ulicy Wiejskiej

Czynne: Pon-Pt, 8.00-18.00, Soboty 8.00-14.00

- **SERWIS OPON** (WYMIANA, WULKANIZACJA, PRZECHOWALNIA)
- **SERWIS I PRZEGLĄDY KLIMATYZACJI**
- **SAMOCHODOWA MYJNIA RĘCZNA**