

Деревообрабатывающее предприятие пополнило свой ассортимент клееным щитом

«Ohnemus GmbH» инвестирует в производство массивного клееного щита

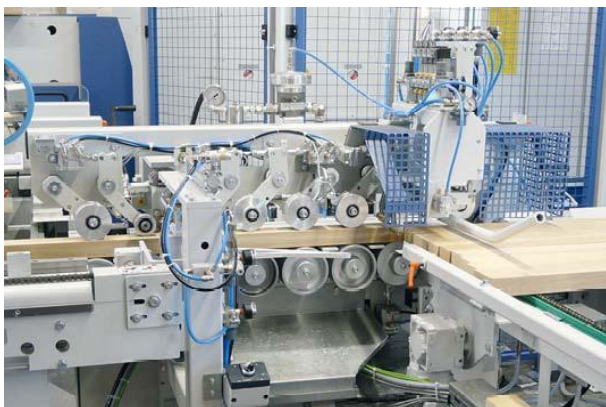
Завод по производству пиломатериалов “Ohnemus”, Каппельграфенхаузен (Германия) пополнил производство блочных пиломатериалов и заготовок участком по изготовлению массивной клееной плиты. На автоматизированной производственной линии однослойную плиту из клееной ламели различной толщины, ширины и длиной до 3,50м производят всего два рабочих. Основными видами древесины являются дуб, бук, ясень, клен, красный дуб и вишня.



Второй оператор линии проверяет качество древесины и укладывает ламели в соответствии с заказанным рисунком.



Одна плита четыре минуты находится в высокочастотном прессе Dimter, пока ее вытолкнет другая плита.



Станок для склеивания ламелей Dimter: деревянные заготовки разбираются, склеиваются и собираются в плиту.

Ожидаемые долгосрочные изменения на рынке буковых пиломатериалов стали для владельца ласопильного завода Вальтера Онемуса поводом для приближающейся смены поколений еще раз сделать крупные инвестиции, чтобы обеспечить компанию дополнительным источником дохода.

Даже если бизнес с заготовками ко времени проведения репортажа шел хорошо и заказы выполнялись только с использованием сверхурочных часов, на рынке в целом



Станок для склеивания ламелей Dimter: деревянные заготовки разделяются, склеиваются и собираются в плиту.

рассматривается тенденция к снижению объема заказов на заготовки, сообщил Онемус. В тоже время заметно растет интерес к клееным плитам. К этим изделиям и обратился специалист по древесине лиственных пород, который уже с 1984 года управляет собственным лесопильным заводом, постоянно расширяя производство. Хотя производить пиломатериалы ему было бы гораздо проще, признается он в интервью с газетой "Holz-Zentralblatt", так как технические затраты на производство клееных плит все-таки нельзя назвать незначительными. С этим следовало в начале справиться. И фирме «Ohnemus» это удалось: с середины марта производятся первые плиты для ступеней и внутренней отделки, а также для оптовой торговли, пока около 200м² в сутки (при односменном режиме работы), производительность оборудования позволяет изготавливать 400м². Около 1,2 миллионов евро инвестировал Онемус с ноября 2010 года. При этом он обратился к известным поставщикам, потому что для него было важно приобрести оборудование, которое позже будет гарантировано работать в оптимальном режиме. Все, что сегодня установлено в Графенхаузене, точно соответствует представлениям производителей - с высокой степенью автоматизации и под контролем всего двух операторов. Инвестиционное решение было принято весной 2010 года. За полгода проект был детально спланирован, прежде чем в ноябре 2010 года начались наружные строительные работы: в начале была проведена реконструкция существующего склада древесины площадью 40х40м (изоляция, разделительные стены, фундаменты для строгального, шлифовального оборудования и прессы, монтаж систем отопления, аспирации («Нестро»), системы увлажнения, установлена вторая котельная на биомассе («Mawera»), а также еще один бункер для опилок («Wolf»). В феврале в цеху площадью около 600м² начался монтаж нового оборудования, и в первую очередь новой линии «Weinig» и его дочерней компании «Grecon Dimter». Она начинается с подачи ламелей оператором, который обслуживает и четырехсторонний строгальный станок (Powermat 500). За строгальным станком установлена автоматическая линия сортировки с механизмом выброса коротких сращенных ламелей и тремя толкателями для выброса длинных ламелей.

Второй оператор заботится о размещении ламелей в соответствии с рисунком плиты, который согласовывается с заказчиком. Он же курирует машины в задней части линии. Это склеивание ламелей, соединение их в плиту с последующим высокочастотным склеиванием (Profipress T 3500 HF в компании «Grecon Dimter»), процесс шлифования («Kündig»), и автоматическая укладка («Neumann») плит на поддоны. Производятся плиты до 3,5м в длину, 1,30м в ширину и толщины от 15 до 60 мм из дуба, паренного и натурального бука, ясеня, клена, красного дуба и вишни, то есть из основного ассортимента собственного лесопильного завода. Производство нацелено на торговлю пиломатериалами, производителей лестниц, мебели и внутренней отделки.



За строгальным станком – участок с механизмом выброса коротких сращенных ламелей и тремя толкателями для выброса длинных ламелей до 5м.



Станция подачи ламелей (справа) и автоматический четырехсторонний строгальный станок Powermat 500 компании Weinig.



Общий вид линии по производству плит: справа станция подачи к строгальному станку, на заднем плане справа склеивание и прессование, рядом (в центре справа), регулируемый по высоте механизм подачи с рольгангом перед шлифовальным станком (в центре слева) и дальше слева автоматическая укладка готовых плит.

Woodworking News
№9 (129) сентябрь 2011