



Шведский опыт

Часть II

В продолжении статьи, опубликованной в предыдущем номере нашего журнала («Дерево.RU», №2, 2010 год), автор переходит от подготовки сырья к основному процессу – получению пиломатериалов.

Перед собственниками лесопильного завода стояла довольно непростая задача – увеличить производительность, повысить объемный выход пиломатериалов, сократить количество работников и при этом сохранить существующее здание лесопильного цеха. Учитывая, что предприятие специализировалось на переработке толстомерного сырья, можно сказать, что выбор ленточнопильной технологии был полностью оправдан.

Лесопильная линия

Максимальная ширина пиломатериалов, выпускаемых предприятием, составляет 290 мм (экспорт на Средний Восток и в страны Африки). Принимая во внимание репутацию в производстве ленточнопильного оборудования и территориальную близость завода в Марианнелунде (около 135 км), группа Sodra выбрала компанию Soderhamn Eriksson AB. Лесопильная линия была изготовлена в 2004 году, а уже в 2005 году запущена в работу. Линия является полностью фрезерно-ленточнопильной с одним узлом обрезки боковых досок. При поступлении бревен на линию пиления осуществляется их трехмерное сканирование, на основании которого определяются схема раскроя и количество проходов через головной лесопильный агрегат. После сканирования производится отфрезеровка горбыльной части бревен (поз. 14), затем – отделение до двух необрезных досок с каждой стороны на сдвоенном ленточнопильном станке (поз. 15). Боковые необрезные доски поступают на линию обрезки (поз. 23), где выполняются сканирование, ориентация и обрезка. Поскольку диаметры бревен, распиливаемых на линии, достаточно велики, обрезная линия может разделять широкие боковые доски



Рис. 4. Транспортёр загрузки и фрезерно-брусующий станок первого ряда

на две части. Скорость подачи на линии обрезки составляет 450 м/мин, производительность – до 55 штук в минуту. Объемный выход – 99% (из

Применение систем сканирования на линиях пиления

На современных лесопильных линиях, как правило, применяют двухплоскостные (светодиодные линейки) или трехмерные сканеры. Одноплоскостные уже давно вышли из употребления и остались только на старых линиях сортировки для определения диаметров бревен. При разнице в объемном выходе (если линия позволяет осуществлять оптимизацию раскроя на всех этапах) 2–4% можно легко подсчитать, сколько производство может потерять при первоначальной экономии на линии пиления. Для фирмы «Уннефорш» (100 тыс. м³ пиломатериалов в год) эта потеря могла бы составить около 2–4 тыс. м³ пиломатериалов. Этот объем легко перевести в денежный эквивалент. В любом случае сумма будет значительной – более 200 тыс. евро, т. е. срок окупаемости трехмерного сканера составляет максимум 6 месяцев. Шведские специалисты считают, что применение трехмерных систем сканирования оправдано при производстве более 30 тыс. м³ пиломатериалов в год.

 **АЛЪЯНС** ГРУПП www.alliance-group.su

Продажа древесины

Компания «АЛЪЯНС групп» предлагает к продаже экологически чистый лес, кругляк хвойных и лиственных пород. Пиловоочник, строевой лес, балансы и т.д.

(495) 648-52-53, (495) 648-53-54

