

HOLTEC - dwa wydziały produkcyjne

W wielu polskich tartakach prace związane z sortowaniem i manipulacją surowca okrągłego oraz przygotowaniem produktów do wysyłki nie są jeszcze zorganizowane w sposób, w jaki odbywa się to na Zachodzie. Dlatego spróbujemy przybliżyć Czytelnikom, jak oszczędnie, jeśli chodzi o ludzi, oraz z zapewnieniem dużej wydajności, proces taki zorganizować przy pomocy niemieckiego Holtec-ka.

Kompleksowo

Firma Holtec swoje projekty realizuje kompleksowo, od projektowania do uruchomienia. Jeśli chodzi o plac surowca okrągłego, to początkiem takiej linii do ma-



tych elementów, każda z nich ma swoje argumenty za i przeciw. Korowarka w linii sortowania zwiększa dokładność pomiaru surowca, wyklucza fałszywe wskazania wykrywacza metalu. Kłoda okorowana jest jednak trudniejsza w manipulacji (szczególnie w warunkach zimowych) i wymaga czystego podłoża w sortownikach – dlatego też wielu inwestorów decyduje się na zainstalowanie korowarki dopiero tuż przed linią przetarcia. Te wszystkie dodatkowe urządzenia, jak też dźwigi poprawiające ułożenie dłużyc na podajnikach, zostają za każdym razem dopasowane do wymogów



nipulacji i sortowania drewna jest stół podawczy (do dłużycy lub/ oraz do surowca kłodowanego). Tutaj przywożone jest drewno prosto z lasu lub ze składu surowca w tartaku. Dłużyce są rozdzielane na pojedyncze kłody, następnie system podajników prowadzi kłody do miejsca kapowania. Jednak zanim kłoda dojedzie na to miejsce, może zostać poddana różnym procesom: redukcji napływów korzeniowych, korowaniu, przejściu przez wykrywacz metalu. Istnieje kilka „szkół”, dotyczących miejsca usadowienia w linii



klienta, dlatego w praktyce zdarza się, że co linia to inne rozwiązanie. Całość zależy bowiem jeszcze dodatkowo od usytuowania i wielkości dostępnego miejsca. Własne biuro konstrukcyjne Holtec-ka wyposażone w najnowocześniejsze narzędzia także do wizualizacji, gwarantuje prawidłowe skonstruowanie całości.

Pomiar w bramce

Kolejnym etapem jest pomiar w bramce pomiarowej (2D lub 3D – wg systemu firmy Joerg Elektronik), a wynik pomiaru

zostaje przekazany do systemu zarządzania placem. W efekcie operator otrzymuje obraz kłody na ekranie, pokazujący jej wielkość i krzywizny. Program proponuje najbardziej optymalny wariant jej podziału z uwagi na specyfikację produkcyjną (i aktualne potrzeby, wynikające np. z bieżącego stanu zamówień) i operator może tę propozycję zatwierdzić lub wprowadzić własną. Następnie dłużycza zostaje pocięta za pomocą piły łańcuchowej lub tarczowej na odpowiednie odcinki. Systemem podajników zostają one przesuwane do odpowiedniego boksu zależnie od długości i średnicy. Ilość boksów jest dostosowana do potrzeb klienta. Boksy mogą być jedno lub obustronne, przegrody mogą być wykonane z blachy lub betonu, umieszczone na wysokości dopasowanej do terenu, o zmiennej lub stałej szerokości. Często stosuje się też oddzielny boks na odrzucone fragmenty zawierające metal. System pomiaru i sterowania może być w każdej chwili prze-programowany zgodnie z nowymi, aktualnymi potrzebami produkcyjnymi. Bardzo istotne jest to, że system pozwala na uzyskanie w każdym momencie informacji o ładunku z każdego samochodu z dłużyczą, raporty o przerobionych kłodach i partiach towaru, raporty dzienne lub zmianowe i oczywiście miesięczne i roczne.

Nowoczesne metody

Nowoczesnym rozwiązaniem stosowanym w linii do kapowania dłużyc jest urządzenie DUO, będące kombinacją piły łańcuchowej i tarczowej. Do cięcia mniejszych średnic system załącza piłę tarczową, która pracuje bardzo szybko, a zatem daje dużą wydajność linii. W przypadku większych średnic drewna włącza się piła łańcuchowa, zapewniając dużą precyzję samego cięcia. Firma Holtec może pochwalić się już ponad 200 liniami pracującymi na całym świecie, również w zakładach produkujących płyty drewnopochodne.

Żurawie i korowarki

Przy konstruowaniu linii Holtec



ściśle współpracuje z niemiecką firmą Baljer&Zembrod, wykorzystuje tu szynowe i stacjonarne żurawie do manipulacji oraz korowarki i ogławiarki. Nawiasem mówiąc, jeśli zakład jest zbyt mały, aby racjonalnie zastosować linię do manipulacji, to sprawdzi się

tam doskonale wózek do sortowania i manipulacji Zembroda, będący czymś w rodzaju mini linii. Wózek taki sam dokona pomiaru dłużycy, kapowania, po czym odwiezie kłody do hali przetarcia lub w odpowiednie miejsce na placu tartacznym.

Zautomatyzowany przerób tarcicy

Jak wspomnieliśmy, oferta Holtec to również automatyzacja procesów dalszego przerobu tarcicy. W tym celu w ofercie znajdują się piły do kapowania gotowych pakietów tarcicy. Holtec oferuje



nie tylko najprostsze piły mobilne i małe stacje typu Piccolo, ale także bardziej skomplikowane urządzenia: zautomatyzowane i sterowane numerycznie stacje do kapowania wyposażone w moduły pomiarowe, transportowe oraz odbiór trocin i odpadów. Stacje te od kilkudziesięciu lat są ciągle rozwijane i udoskonalane, a podczas tegorocznej hanowerskiej Ligny pokazano kolejną generację sterowników dla tych stacji. Aktualnie firma Holtec wprowadziła bardzo interesującą promocję swoich wyrobów oferując specjalny system rabatowy. Dobór stacji do potrzeb inwestora zależy od oczekiwanej dokładności cięcia oraz wydajności (ilości cięć dokonanych podczas zmiany produkcyjnej. Gdy mamy dociąć tylko kilka pakietów podczas 8 godzin, wystarczą proste rozwiązania, jeśli jednak stacja ma służyć celom zaawansowanej produkcji, to wtedy brać należy pod uwagę zautomatyzowane i wydajne stacje ES121® lub Vario-Cut (najczęściej wybierane modele przez producentów



palet). Dalszych informacji na temat stacji i stosowanych w nich technologiach firm Holtec i Stihl udziela firma PFZ – Łódź.

Holtec oferuje rozwiązania placów zagospodarowania surowca (wraz z zasilaniem w surowiec linii przetarcia) dopasowane pod konkretne potrzeby klienta, oczekiwane wydajności i przerabiany gatunek surowca, uwzględniając warunki klimatyczne oraz usytuowania i nawet rzeźbę terenu. To oczywiście biorąc pod uwagę, że urządzenia Holtec spotkać można zarówno w Stanach Zjednoczonych jak i na Syberii. W związku z tym oferowane są trzy standardy wykonania – basic-line, solid-line i solid-plus, wszystko obejmujące kompletne wyposażenie mechaniczne, elektryczne, hydrauliczne oraz peryferia zgodne z wymaganiami standardów CE czy innych wymaganych norm danego kraju (np. rosyjskich norm GOST). Dodać jeszcze należy, że Holtec zapewnia dostawy „pod klucz” oraz serwis, w tym także „online”.

Dokładnie taki sam indywidualny tryb postępowania obowiązuje w przypadku dostaw stacji do kapowania pakietów. Klient proszony jest o określenie swoich potrzeb, wielkości używanych pakietów przed i po cięciu, ilości przecinanych pakietów podczas jednej zmiany produkcyjnej, sposobu przygotowania pakietów, oczekiwanej dokładności cięcia i stopnia automatyzacji (w tym sposobu odprowadzania odpadków z cięcia). Nic więc dziwnego, że bardzo często w niemieckich tartakach na zamówieniach spotkać można uwagę „Holtec gekappt” co jest synonimem wysokiej jakości docięcia pakietu. Tutaj także urządzenia podzielone są na trzy rodzaje (zależnie od wydajności i dokładności). Najprostsze rozwiązania to przejazdne piły do kapowania Piccolo i Kappstar (seria easy-cut). Kolejna wersja to proste stacje kapujące oparte o piłę Piccolo – gdzie ramię piły prowadzone jest po dodatkowym łuku usztywniającym, wyposażone w ramę dla pakietów lub pracujące jako piła stacjonarna. I wreszcie rozwiązania zaawansowane nie tylko do cięcia drewna, ale także np. płyt kartonowo-gipsowych. Wyróżnia się tutaj szczególnie piła serii Vario-Cut, gdzie piła tnąca zamocowana jest na obu końcach i równomiernie porusza się z góry na dół. Rozwiązanie to zapewnia najwyższą dokładność cięcia, przy jednoczesnej możliwości częściowego docinania pakietu. Wszystko to oparta jest o dwustronnie stelitowane prowadnice tnące wykonywane w całości w zakładzie Holtec w Jaenkendorf w Niemczech oraz najwyższej jakości łańcuchy firmy Stihl, z którą Holtec od lat ściśle współpracuje, a w niektórych zakresach łańcuchów posiada umowę o wyłączność sprzedaży. Holtec od zawsze stawiał na najwyższą jakość i takie działania i politykę prowadzi, co oznacza, że urządzenia nie należą do najtańszych za to charakteryzują się wysoką jakością, długotrwałą żywotnością i kompleksową obsługą producenta.

PFZ
Kubiak - Wasilewski

Najlepsze Życzenia z okazji nadchodzących Świąt Bożego Narodzenia oraz Szczęśliwego Nowego 2010 Roku składa swoim kontrahentom firma PFZ



Pomiar i sortowanie kłód



Wozy manipulacyjne



Stacje kapujące



Suszarnie



Rębaki



Prasy i linie do klejenia



Technologia SOLAR i Thermowood®



Traki

Przedstawicielstwo Firm Zagranicznych
Kubiak - Wasilewski

ul. Opolska 33, 91-604 Łódź, tel. (42) 650 86 37; tel./fax (42) 633 99 32
tel.kom. 500 106 404, 601 299 933; www.pfz.pol.pl