

»Rozwiązanie zapewniające oszczędność miejsca i cięcie kosztów«

Jeden z największych tartaków na terenie Polski buduje wysokowydajny plac surowca w oparciu o technologię Holtec

Przemysł drzewny należy do tych gałęzi przemysłu, którym najszybciej udało się pokonać załamanie rynku bezpośrednio po przemianach politycznych. Proces prywatyzacji w przemyśle drzewnym został przeprowadzony nadspodziewanie szybko. Już w roku 1999 około 94% wartości produkcji przemysłu obróbki i przetwórstwa drewna znajdowało się w rękach prywatnych. Tartaki są przy tym największym odbiorcą drewna okrągłego - do nich trafia ponad 50% produkcji tego surowca. Tartak Olczyk jest żywym przykładem takiego dobrze prosperującego przedsiębiorstwa na polskim rynku tartacznym, składającego się z wielu małych i bardzo małych zakładów.

Przedsiębiorstwo rodzinne Olczyk prowadzone przez Ludwika i jego syna Sylwestra już od roku 1986 zajmuje się obróbką drewna okrągłego. W początkach działalności zajmowali się przede wszystkim formowaniem kopalniaków i ich sprzedażą. W roku 1996 wybudowana została nowa siedziba firmy w Świdnie obejmująca nowy budynek biurowy, halę przecierania i pierwszy plac drewna okrągłego. W roku 2006 zainwestowano w nową linię do przecierania surowca z EWD, w roku 2007 uruchomiono linię do produkcji peletu.

Logiczną konsekwencją ciągłego zwiększania wielkości produkcji było osiągnięcie granic możliwości składowania surowca na dawnym placu drewna okrągłego. Dlatego też w roku 2008 firma zwróciła się do Holtec z konkretnymi propozycjami dotyczącymi nowego placu dla surowca. Szybko uzgodniono,

jak będzie on rozwiązany pod względem technicznym. „Dyskusje były prowadzone na wysokim poziomie technicznym“, mówi Erwin Franzen, kierownik działu sprzedaży w firmie Holtec, „ci ludzie wiedzą, o czym mówią. Obróbka wykrzywionych sosen wymaga bowiem doświadczenia i specjalnych urządzeń, przygotowanych specjalnie pod ich kątem.“

Realizując zadanie Holtec dysponował już doświadczeniem zdobytym przy realizacji licznych projektów związanych z magazynowaniem dłużyc okrągłego drewna sosnowego. Po ustaleniu, że wydajność musi wynosić nawet 1 100 kubików dziennie szybko stało się jasne, że sercem instalacji będzie podwójna linia do kapowania drewna. Dodatkowo w instalacji zintegrowano krótki pokład, pozwalający na szybki rozładunek i sortowanie krótszych kawałków.

Drewno okrągłe jest przyjmowane na dużym pokładzie wejściowym, obok znajduje się stacjonarny dźwig. Tam też



Piła tarczowa – widok obydwu linii kapujących do cięcia drewna

obsługuje się ciężarówką, co znacznie odciąża obsługujący personel. W celu separacji dłużyc do instalacji włączono również reduktor z wałem frezującym firmy Baljer & Zembrod.

„Także ta maszyna jest przystosowana specjalnie do obróbki okrągłaków sosnowych“, tłumaczy Franzen. „Spotykane w tym typie drzewa wygięcia i zakrzywione odziomki to zadanie zbyt trudne dla tradycyjnych reduktorów.“

Pnie są korowane od wierzchołka, a następnie cięte w poprzek za pomocą piły tarczowej. Okrągłaki są mierzone centralnie, za pomocą szerokiego pomiarowego przenośnika taśmowego, który także został specjalnie skonstruowany pod kątem obsługi drewna sosnowego. Pomiary i optymalizacje to dzieło Jörg Elektronik – długoletniego partnera Holtec w zakresie optymalizacji obróbki okrągłaków.

Obydwie linie tnące do kapowania drewna w czasie szczytowego obciążenia przycinają nawet 15 kawałków drewna na minutę i dostarczają króciaki po kapowaniu centralnie do linii sortującej. Szczególną cechą instalacji w firmie Olczyk jest to, że jest ona przystosowana również do produkcji krótko przyciętych odcinków, specjalnie pod kątem oferty „Drewno w ogrodzie“. Przy realizacji tego zadania firma Holtec posiłkowała się doświadczeniem z początków swojej działalności, kiedy to realizowane były instalacje do kapowania drewna i sortowania drobnicy małowymiarowej.

Zakończenie przepływu materiału stanowi stacja sortowania drewna okrągłego z 20 wyrzutnikami. Ze względu na



Piła przycinająca przed podwójną linią kapującą

zdjęcia Holtec

różnorodność długości i asortymentu linia sortująca została wyposażona w boksy do obracania drewna. Portalowa suwnica mostowa firmy Baljer & Zembrod umożliwia zachowanie porządku w boksach i magazynowanie produktów w bezpośredniej bliskości. Sprawą priorytetową jest tutaj optymalne wykorzystanie terenu firmy – również

w tym przypadku chcieliśmy zminimalizować wysokie koszty związane z użyciem koparki kołowej. W ten sposób powstało „rozwiązanie pozwalające na oszczędność miejsca i cięcie kosztów“ – jak określa się tę instalację w firmie Olczyk.

Producent:

Holtec GmbH & Co. KG
53940 Hellenthal (Niemcy)