

Holtec skanuje

Firma Holtec w trakcie targów Ligna zaprezentowała ciekawe rozwiązania pozwalające na dokładne skanowanie surowca przed rozpoczęciem przetarcia. Dzięki urządzeniom działającym m.in. przy pomocy promieni rentgenowskich tartak może znacznie podnosić wydajność surowcową.

Filip Jackiewicz



System skanowania drewna okrągłego.

Fot. Filip Jackiewicz

W trakcie hanowerskiej Ligny dużym zainteresowaniem zwiedzających cieszyło się stoisko formy Holtec ze specjalnie zaprojektowanym pomieszczeniem oznaczonym ostrzeżeniem przed promieniowaniem. Jak się okazało prezentowany był tu system skanowania drewna okrągłego zbudowany wraz z firmą Jörg Elektronik GmbH oraz Bintec Oy w oparciu o pomiar 3D oraz prześwietlenie promieniami Rentgena. Jest to rodzaj tomografu komputerowego dla drewna. Po przejściu przez to urządzenie system podaje bardzo dokładny obraz kłody czy dłużycy wraz z danymi z wnętrza drewna, czyli ilością i wielkością sęków, danymi o rocznych przyrostach itp. Mając tak szczegółowe dane z badania, można bardzo ściśle dopasować jakość drewna do celu do jakiego ma ono być przeznaczone. Rozwiązanie takie będzie wkrótce funkcjonować w jednym z dużych tartaków rosyjskich na Syberii przerabiającym około milion m³ drewna rocznie. Będzie tam wykorzystywane do skanowania modrzewia i klasyfikacji surowca ze względu na sęki. Inwestycja w to urządzenie powinna zwrócić się w ciągu roku.

Kolejną nowością był prezentowany system sortowania kładowanego drewna przemysłowego zaprojektowany z myślą o dzisiejszych czasach, w których to mamy do czynienia z brakiem surowca i jego rosna-

cymi cenami. Ideą systemu jest odzyskanie z drewna, przeznaczonego na przykład na zrębki, surowca, który może zostać skierowany do przerobu na wartościowe deski (we własnym tartaku) lub odsprzedany. Mieszany surowiec drzewny podawany jest na stół podawczy linii, potem następuje jego rozdzielanie na podajniku schodkowym oraz skanowanie na podajniku poprzecznym. W wyniku skanowania system kieruje większość surowca do przerobu przemysłowego (np. produkcja MDF, OSB, zrębków), ale jednocześnie wyłapuje bardziej wartościowe kłody nadające się do przecierania i kieruje go na podajnik sortujący. Z takich kłód mogą zostać wyprodukowane deski lub elementy do opakowań, a więc produkty bardziej wartościowe i dające się sprzedać po wyższej cenie.

Trzeba nadmienić, że już po skanowaniu i skierowaniu kłód do tej „lepszej” części przerobu, kłoda przechodzi przez wykrywacz metalu, następnie jest ponownie mierzona, a jej dane zapisywane. Opisana linia zaprojektowana została dla kłód długości od 2 do 4 metrów i średnicach 100-500 mm, a odbywa się to wszystko przy prędkości podawania do 30 kłód na minutę. Zainstalowany pomiar na podajniku poprzecznym także jest produktem wspomnianej już wcześniej firmy Jörg Elektronik.