

СКАНДИНАВСКИЕ ТЕХНОЛОГИИ ЛЕСОПИЛЕНИЯ ОТ КОМПАНИИ SODERHAMN ERIKSSON

Soderhamn Eriksson в течение многих лет успешно производит и поставляет современное эффективное оборудование на лесопильные предприятия во всем мире. Производство охватывает выпуск всей гаммы лесопильного основного и вспомогательного оборудования — от оцилиндровки комлевой части, окорки, фрезеровки, профилирования до раскря бревна и бруса на круглопильных или ленточнопильных станках, а также обрезки досок на автоматических кромкообрезных системах.

Торговые марки AKE, Soderhamn и Cambio известны деревообработчикам благодаря своей надежности, гибкой технологии и простоте технического обслуживания. Сегодня Soderhamn Eriksson является одним из лидеров на рынке производителей оборудования для лесопильной промышленности. Идеология компании заключается в комплексном подходе к обработке бревен, где на первом месте стоит объемный выход пиломатериалов и низкие эксплуатационные расходы на содержание лесопильной линии.

История Soderhamn Eriksson начинается в 1864 году с образования мастерских Soderhamn под названием Wandinge Gjueteri. Сотрудничество

между мастерскими Soderhamn и AK Eriksson началось еще в 70-х годах, и после их слияния в 90-х годах образовалась компания Soderhamn Eriksson. Опыт, накопленный за эти годы, вместе с постоянным техническим совершенствованием и способностью удовлетворять требования клиента позволили Soderhamn Eriksson занять ведущее положение в мире и предлагать на рынок самое лучшее.

С самого начала компания разрабатывала и производила лесопильное оборудование. В течение многих лет она была также известна своими дробильными машинами, производимыми для целлюлозной промышленности. В

50-х годах был выпущен окорочный станок Cambio.

Окорочные станки Cambio особенно хорошо подходят для коротких и искривленных бревен благодаря своей специальной конструкции с трехсторонним подающим устройством и короткой рамой. Станки Cambio производят окорку более эффективно по сравнению с другими машинами, представленными на рынке, благодаря системам Air-Tep и Cam Tool. При эксплуатации окорочного станка Cambio 500, работающего в составе фрезерно-брусующей линии со скоростью 110 м/мин на лесопильном заводе компании Swedwood в г. Тихвине Ленинградской области, процент содержания коры в технологической щепе составляет порядка 0,2% (!), что позволяет компании иметь более высокие цены на технологическую щепу по сравнению с конкурентами.

Окорочные станки Cambio чрезвычайно экономичны в обслуживании. Один из клиентов компании, имеющий в Швеции 19 лесопильных заводов, утверждает, что для одного и того же количества окориваемых бревен расходы на инструмент, запчасти и сервис их окорочных станков Cambio составляют всего 1/6 часть от расходов на эксплуатацию окорочных станков других производителей.

Нижеперечисленные изобретения Soderhamn Eriksson кардинально изменили подход и внесли новое мышление в саму идею лесопиления. К изобретениям компании относятся:

1. Окорочный станок Cambio.
2. Фрезерно-брусующая технология (плоскостная).

3. Технология фрезеровки комля (круговая).
4. Фрезерно-ленточнопильная технология.
5. Фрезерно-круглопильная технология.
6. Фрезерно-обрезная технология.

Лесопильная линия на современном производстве — это сложная система машин, механизмов и связей между ними. Одним из условий нормальной работы лесопильной линии и непрерывного процесса производства пиломатериалов является слаженность работы всех входящих в нее частей. Soderhamn Eriksson предлагает уникальную концепцию взаимосвязанной работы всей линии. Цель компании — предложить комплексные решения для повышения продуктивности и рентабельности всего процесса производства с максимальным объемным выходом пиломатериалов и низкими эксплуатационными затратами. Soderhamn Eriksson может предложить полностью комплектный лесопильный завод с ответственностью от одного производителя. Спектр производственных мощностей лесопильных линий составляет от 50 000 до 500 000 м³ пиломатериалов в год при работе в две смены. Типовые линии последних поставок в Россию имеют производительность 150 000–200 000 м³ готовых пиломатериалов, при этом даже на круглопильных линиях объемный выход пиломатериалов составляет около 52% благодаря системам сканирования и оптимизации раскря. При работе на фрезерно-ленточнопильной линии этот показатель может достигать до 60%.

Исходя из требований заказчика компания Soderhamn Eriksson может предложить несколько вариантов лесопильных линий, а также нестандартные варианты с постепенным наращиванием производственных мощностей.

Фрезерно-круглопильная линия. Представляет собой комбинацию фрезерно-брусующего, круглопильного и профилирующего оборудования. Обрезка боковых досок производится на автоматизированной кромкообрезной линии. Все доски транспортируются на линию сортировки сырых пиломатериалов для сортировки по сечениям, длине и качеству. На первом проходе для

отделения боковых досок используется двухвальный круглопильный станок, а на втором проходе для раскря четырехкантного бруса — круглопильный станок с функцией профилирования боковых досок. Производительность линии — порядка 200 000 м³ пиломатериалов при работе в две смены. Объемный выход — порядка 50%. Фрезерно-круглопильная линия представляет собой проверенное и хорошо зарекомендовавшееся решение для переработки пиловочника диаметром до 50 см, то есть идеально подходит для условий Северо-Запада России, где средний диаметр составляет порядка 18–20 см.

Фрезерно-ленточнопильная линия. Раскря производится по брусово-развальной схеме. Все оборудование в линии представляет собой совмещенные фрезерно-ленточнопильные станки и ленточнопильные станки для раскря бруса. Обрезка боковых досок производится на автоматизированных кромкообрезных линиях, в том числе и с установленными несколькими делительными пилами, для получения нескольких обрезных досок. Благодаря тонкому пропилу (около 2,6 мм) объемный выход продукции на линии составляет более 55% при высочайшем качестве пиломатериалов. Область применения данной линии — переработка ценных пород древесины (бук, дуб и т.д.), а также работа на

предприятиях, где на первом месте стоит объемный выход, а не простота линии. В Швеции данные линии работают в составе производств, выпускающих такие изделия, как паркет и трехслойная паркетная доска из дуба и бука. Разница в объемном выходе пиломатериалов по сравнению с круглопильной линией может достигать до 7%! Производительность — до 500 000 м³ пиловочника.

Комбинированная линия. На первом проходе для раскря бревна установлен фрезерно-ленточнопильный станок. Для раскря бруса используется двухвальный круглопильный станок с функцией профилирования. Обрезка боковых досок производится на кромкообрезной автоматизированной линии. Изюминка этой линии заключается в возможности производить раскря крупномерных бревен до 60 см в диаметре, поскольку при использовании круглопильного станка на первом проходе толщина пропила может достигнуть 6 мм, что негативно влияет на объемный выход пиломатериалов. На втором проходе толщина пропила оказывает менее негативное влияние из-за небольшой по сравнению с первым проходом высоты пропила. Объемный выход — порядка 52–54%. Производительность линии порядка 400 000 м³ пиловочника при работе в две смены. Скорости подачи — до 110 м/мин.



Фрезерно-профилирующая линия. Высокопроизводительная профилирующая линия. Оптимальна для переработки пиловочника небольших диаметров. Производительность – до 600 000 м³ пиловочника по входу при работе в две смены. Объемный выход – порядка 48%. Скорость подачи – 130 м/мин.

Фрезерно-профилирующая линия по переработке тонкомера. Предназначена для производства пиломатериалов из тонкомерного пиловочника (до 24 см в вершине) по развальной схеме. Производительность – до 200 000 м³ пиловочника. Пакетировка центральных и боковых пиломатериалов осуществляется штабелерами.

Фрезерно-ленточнопильная линия карусельного типа. Принцип работы линии заключается в раскрое бревна путем последовательного пропускания его через фрезерно-ленточнопильный агрегат необходимого количества раз.

Линия оснащена системами оптимизации раскроя, что позволяет полностью автоматизировать лесопильный поток и задействовать только одного оператора, основные функции которого сводятся к контролю и наблюдению за работой. Благодаря наличию систем оптимизации, а также возможности оборудования работать по принципу «гибких поставок», то есть изменять положение режущих инструментов непосредственно перед каждым бревном или брусом, линия может работать без сортировки бревен по диаметрам, что позволяет полностью отказаться от сортировочных линий, стоимость которых составляет свыше 750 тыс. евро. Для некоторого увеличения производительности возможно подсортировать пиловочник на несколько укрупненных групп непосредственно на нижнем складе завода.

Ответственность за выполнение поставленной задачи не ограничивается только поставкой высококлассного оборудования исключительной точности.

Концерн Soderhamn Eriksson всегда готов удовлетворить потребности клиентов в запчастях, решить вопросы послепродажного сервиса, профилактического ухода, технической поддержки и обучения. Soderhamn Eriksson несет полную ответственность за свои поставки.

Сегодня лесопильное оборудование компании работает на предприятиях Северо-Запада России: Swedwood Ikea, г. Тихвин, фрезерно-круглопильная линия производительностью 180 000 м³ пиломатериалов; Swedwood Karelia, г. Костомукша, 150 000 м³; «ЗемляРесурс», г. Сокол, фрезерно-ленточнопильная линия и линия переработки тонкомера, 140 000 м³; «ПремиумЛес», пос. Красавино, фрезерно-ленточнопильная линия карусельного типа; осуществляются поставки на предприятия Хабаровского края («Амурфорест», фрезерно-круглопильная линия производительностью 180 000 м³ пиломатериалов). Также компания поставила большое количество отдельных агрегатов и окорочных станков Cambio на лесопильные и фанерные заводы. Немаловажным фактором является наличие сервисной службы в Санкт-Петербурге, готовой поставить запчасти и осуществить обслуживание оборудования в кратчайшие сроки.

Представительство компании Soderhamn Eriksson расположено в Санкт-Петербурге и готово предложить заказчику полностью комплексное решение по лесопильному заводу, включая сортировку пиловочника, линии лесопиления, а также сортировки сырых и сухих пиломатериалов. Также возможна поставка восстановленных на заводе в г. Седерхамн окорочных станков с великолепным соотношением «цена – качество». Мы будем рады видеть вас среди наших заказчиков.

*Владимир ШВЕЦ,
Soderhamn Eriksson AB*

Владимир Швец
Отдел маркетинга
Тел. +7 (812) 495-66-79
Моб. +7 911 920 0358
Факс +7 (812) 495-56-19
vladimir.shvets@se-saws.ru
www.se-saws.ru
Söderhamn Eriksson AB
195112, Санкт-Петербург,
Малоохтинский проспект,
д. 61, лит «А»
(бизнес-центр «Александр
Невский»), офис 59

