

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ | НАДЕЖНОСТЬ
НИЗКИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ РАСХОДЫ



Совершенная техника для несовершенных условий

**30
ЛЕТ
В РОССИИ**

Представительства Джон Дир Форестри в России:

198188, Санкт-Петербург, ул. Возрождения, 20 А, тел.: (812) 703 30 10
680052, Хабаровск, ул. М. Горького 61А, тел. (4212) 400 858

Дилер Джон Дир в Сибири: ООО Тимбермаш Байкал

664035, Иркутск, ул. Рабочего Штаба 29Е, тел.: (3952) 707 460

www.deere.ru

www.tmbk.ru

ЛЕСПРОМ ФОРУМ

4-7 ДЕКАБРЯ 2007 №12

Специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ» для выставки «WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ – 2007»

ИЗДАНИЕ ВЫХОДИТ
ПРИ ОФИЦИАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКЕ:



ЗЕЛЕНАЯ РЕВОЛЮЦИЯ

Петр Перегудов: «Развитие лесного сектора —	
Одно из приоритетных направлений в экономике России»	3
Планы партии — планы леспрома?	4

УСКОРИТЕЛИ ПРОИЗВОДСТВА

Новости компаний	6
Путь к успеху — комплексный подход	8
Эффективная модернизация пилорам	10
Экономьте, выбирая качество!	12
Ускорители процесса склеивания	14

СКУЛЬПТОРЫ ДРЕВЕСИНЫ

Жизнь в твердом переплете	16
«Биоморфозы» быта	18

СПИСОК УЧАСТНИКОВ

20

ПЛАН ВЫСТАВКИ

21

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ

22

НЕОБЫЧНЫЙ МУЗЕЙ СРЕДИ ЛЬДОВ

Истории легендарной четверки советских полярников во главе с Иваном Папаниным и героическому перелету через Северный полюс Валерия Чкалова и Михаила Громова был посвящен Передвижной полярный музей, открытый в рамках Международного полярного года. Автором и вдохновителем проекта стал генеральный директор международной выставочной компании MVK Алексей Шабуров.

Герои-полярники, открывшие на Северном полюсе 70 лет назад первую полярную станцию СП-1, расширили границы науки о Севере и дополнили историю мужества и героизма наших людей еще одной яркой страницей.

Продолжение на с. 2



www.weinig.com





ПРИВЕТСТВИЕ УЧАСТНИКАМ И ГОСТЯМ ВЫСТАВКИ «WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ — 2007»



Андрей Лапшин



Алексей Шабуров

УВАЖАЕМЫЕ ДАМЫ И ГОСПОДА!

Приветствуем вас на 9-й Международной специализированной выставке «WOODEX/Лестехпродукция — 2007»!

Главная цель этой выставки — представить российским деревообработчикам самое современное и качественное оборудование, технологические инновации, нестандартные подходы к организации производства. В этом году площадь выставки выросла более чем на треть. Это значит, что у всех представителей отечественного лесопромышленного комплекса появилось еще больше возможностей для модернизации материальной базы своих предприятий. Станки и машины, приобретенные на выставке, будут эффективно работать на всех участках технологической цепочки — от заготовки леса до строительства домов и создания мебели из самого экологичного материала.

Ведущие производители оборудования более чем из 20 стран мира демонстрируют на выставке свои последние достижения. Мы сумели доказать на деле, что «WOODEX/Лестехпродукция» — ведущая выставка по деревообработке в России, которая способствует решению актуальной задачи — развитию российского ЛПК и ограничению экспорта необработанной древесины.

Деловая программа «WOODEX/Лестехпродукция» по насыщенности не уступает самым значительным международным форумам. Каждый день работы выставки посвящен одному из актуальных направлений деятельности — укреплению международного сотрудничества, внедрению современных технологий и научных достижений.

Проводя выставку «WOODEX/Лестехпродукция», мы создаем условия для динамичного развития отрасли, обмена опытом и поиска надежных партнеров.

Желаем вам успешной работы и воплощения самых смелых замыслов!

Президент MVK

Андрей Лапшин

Генеральный директор ЗАО «МБК»,
председатель совета директоров MVK

Алексей Шабуров

LADIES AND GENTLEMEN!

Welcome to the 9th International specialized exhibition WOODEX'2007!

The exhibition is aimed at introducing to Russian woodworkers modern and high-quality equipment, technological innovations and new ways of manufacture organization. This year the exhibition area exceeded by 30%. It means that the representatives of Russian wood industry get more opportunities for modernization of enterprises facilities. Machines and tools purchased at the exhibition will effectively work at wood production, house building and furniture manufacture stages.

The leading equipment manufacturers from more than 20 countries of the world demonstrate their latest innovations at the exhibition. We managed to prove that WOODEX is the leading woodworking exhibition in Russia which contributes to development of Russian wood industry and cease of raw wood export.

WOODEX business program is as high-topical as the most important international forums. Every exhibition day is devoted to one of the up-to-date trends: strengthening of international cooperation, implementation of modern technologies and scientific innovations.

WOODEX provides the opportunities for dynamic industry development and search for reliable partners.

We wish you fruitful work and bringing your ideas to life!

President of MVK International
Exhibition Company

Андрей Лапшин

Director General, Chairman of the Board of Directors
of MVK International Exhibition Company

Alexey Shaburov

НЕОБЫЧНЫЙ МУЗЕЙ СРЕДИ ЛЬДОВ

Продолжение. Начало на с. 1.

Музей поистине уникален: были собраны вместе и объединены в единую и гармоничную экспозицию вещи и исторические документы, представленные семью российскими музеями из разных городов, родственниками полярников, частными коллекционерами. Сегодня в Полярном музее около 300 экспонатов: личные вещи полярников и летчиков, фотографии, видеоматериалы. При поддержке компании MVK были выпущены репринтные номера газет за 1937 год, рассказывающие об истории освоения Арктики и ее героях — Отто Шмидте, Валерии Чкалове, Михаиле Громове, Михаиле Водопьянове, Иване Папанине.

Идея создания музея интересна еще и тем, что он был открыт не просто на Северном полюсе, а именно на том месте, где 70 лет назад Отто Шмидт и папанинцы создали первую полярную станцию.

23 апреля 2007 года команда MVK в составе двадцати пяти совершенно разных по профессии и своим увлечениям, но очень интересных людей поддержала идею в честь юбилейной даты оказаться на месте стоянки первых полярников, в той самой географической точке Северного полюса, где и реализовала проект открытия музея.

В снежном безмолвии, среди колющего и пронизывающего арктического ветра, под звуки гимна России был открыт Передвижной полярный музей — первая выставка на Северном полюсе. Копия папанинской палатки, побывавшая на «макушке» планеты и сохранившая неповторимую ауру Севера, стала главным ее экспонатом. В честь этого события, состоялся концерт. На нем выступил известный виолончелист Денис Шаповалов, ученик Мстислава Ростроповича, который в свое время также играл для полярников Арктики. Волнующее чувство неизведанного, которое переживали 70 лет назад и папанинцы, передавалось всем участникам экспедиции, привыкшим к комфорту современного города; ведь они оказались в Арктике, среди первозданной природы и на краю земли. Первая в мире выставка на Северном полюсе широко освещалась потом непосредственными участниками экспедиции, журналистами газеты «Аргументы и факты», журналом «Вокруг света» и «ТРК Петербург — Пятый канал».

Компания MVK стала информационным партнером экспедиций, посвященных Международному полярному году. Экспонаты Передвижного полярного музея вместе с гидронавтами высокоширотной экспедиции «Арктика-2007» побывали на дне Ледовитого океана на глубине 4261 м и на дрейфующей полярной станции СП-35.

Передвижной полярный музей побывал на крупнейших выставках Москвы, Екатеринбурга и Ростова-на-Дону, его посетили более 400 тысяч человек. Еще более 100 тысяч посетителей из разных уголков мира ознакомились с его экспозицией на сайте компании MVK, оставив самые восторженные и необычные отзывы. Проект MVK получил высокую оценку как значимый историко-патриотический проект. В июне этого года с коллекцией музея познакомилась депутаты Государственной Думы России. Специальный представитель Президента РФ по вопросам Международного полярного года и заместитель председателя Госдумы Артур Чилингаров отметил, что проект «Передвижной полярный музей» стал яркой страницей Международного полярного года.

«Музеи, в силу их географической удаленности, не всем могут быть доступны, — рассказывает автор проекта Алексей Шабуров, — мы синтезировали новый Полярный музей, который сам идет в народ. Мы видим свою миссию в том, чтобы пробудить в подрастающем поколении любовь к этому суровому краю».

Вы можете ознакомиться с фотоз экспозицией Передвижного полярного музея с 4 по 7 декабря в холле первого павильона МВЦ «Крокус Экспо».

Время работы с 10 до 18 часов.

Вход в музей бесплатный.

Торжественное закрытие Передвижного полярного музея состоится в МВЦ «Крокус Экспо» в холле первого павильона 4 декабря в 17:00.

Нам интересно ваше мнение о проекте www.mvk.ru.



Открытие Передвижного полярного музея в Москве (май, 2007 год)



Открытие Передвижного полярного музея в Ростове-на-Дону (октябрь, 2007 год)

ПЕТР ПЕРЕДЕРИЙ: «РАЗВИТИЕ ЛЕСНОГО СЕКТОРА — ОДНО ИЗ ПРИОРИТЕТНЫХ НАПРАВЛЕНИЙ В ЭКОНОМИКЕ РОССИИ»

Сохранение российского леса и извлечение из него максимальной прибыли — эти задачи кажутся прямо противоположными только на первый взгляд. Один из путей решения проблем — увеличение эффективности использования древесного сырья, что, в свою очередь, требует существенных вложений в модернизацию оборудования и создание инфраструктуры. Кто и что поможет предпринимателю? Когда отечественная мебельная промышленность и домостроение будут полностью обеспечены качественными и недорогими российскими материалами? Оправдано ли увлечение зарубежными технологиями? Эти темы легли в основу нашей беседы с Петром Филипповичем Передерием, заместителем директора Департамента промышленности Минпромэнерго РФ.

— **Петр Филиппович, сохранению и эффективному использованию лесных ресурсов уделяется особое внимание на самом высоком уровне. Принят новый Лесной кодекс, вводится в действие новая таможенная политика. Какое участие в этой работе принимает Минпромэнерго и каковы ее результаты на данный момент?**

— Развитие лесного сектора является одним из приоритетных направлений в экономике России и находится под постоянным контролем Президента и Правительства РФ. Задача, поставленные ими перед федеральными органами исполнительной власти и структурами бизнеса, призваны укрепить позиции российского лесопромышленного комплекса на мировом рынке, создать благоприятные условия для инвестиций в открытие новых и модернизацию действующих производственных мощностей, повысить конкурентоспособность лесной промышленности России за счет развития отраслей по глубокой переработке древесины.

На решение этих актуальных задач в лесопромышленном комплексе направлена промышленная политика Правительства РФ и федеральных органов исполнительной власти. По итогам совещания 6 апреля 2006 года в городе Сыктывкар, по поручению Президента РФ был разработан «Комплекс мер по повышению конкурентоспособности отечественной лесной промышленности», утвержденный Правительством РФ 28 августа 2006 года.

Его главной задачей является взаимосвязанное применение различных инструментов реализации промышленной политики в сфере деревообработки. Среди конкретных задач, поставленных принятым документом, следует отметить:

- повышение конкурентоспособности лесопромышленного комплекса России;
- обеспечение инвестиционной привлекательности, в том числе разработку системы поддержки инвестиционных проектов, включая механизмы стимулирования инвесторов, участвующих в реализации приоритетных проектов на основе инвестиционных соглашений;
- интеграцию отрасли в глобальный рынок лесопромышленной продукции;
- совершенствование механизмов государственного регулирования в лесопромышленном комплексе;
- стимулирование увеличения доли энергии, получаемой при переработке древесных отходов и низкокачественной древесины.

В настоящее время некоторые из этих мер уже реализованы. Основной из них является принятое правительством 5 февраля 2007 года постановление №75 «О поэтапном повышении таможенных пошлин на необработанный лес». По нашим оценкам, это приведет к экономической целесообразности экспорта круглого леса и создаст предпосылки для увеличения объема производства с высокой степенью переработки древесины.

Кроме того, стимулируются процессы, в результате которых произойдет изменение структуры присутствия РФ на внешнем рынке. Отменены вывозные таможенные пошлины на всю продукцию лесопереработки, за исключением пиломатериалов твердых пород. Отменены также ввозные таможенные пошлины почти на все виды оборудования для лесопромышленного комплекса.

В соответствии с Лесным кодексом Правительства РФ приняло разработанное Минпромэнерго постановление №419 от 30 июня 2007 года «О приоритетных инвестиционных проектах в области освоения лесов». Министерство считает реализацию указанного постановления наиболее эффективным инструментом привлечения инвестиций в развитие мощностей по глубокой переработке древесины. Основным критерием приоритетности проекта является его соответствие требованиям указанного постановления. На включение в перечень смогут претендовать инвестиционные проекты по созданию или модернизации объектов лесной и лесоперерабатывающей инфраструктуры, суммарный объем капитальных вложений в каждый из которых составляет не менее 300 млн рублей. Допускается объединение нескольких проектов, осуществляемых одним инвестором на территории федеральных округов или субъектов РФ, в единый проект.

Включение инвестиционного проекта в перечень будет являться основанием для заключения договора аренды лесного участка без проведения аукциона, снижения на 50% арендной платы за аренду лесного участка на срок окупаемости проекта. Предоставляемые преференции позволят гарантированно обеспечить производство сырья, снизить затратную часть проектов и сроки окупаемости.

Наряду с предоставляемыми преференциями государство имеет в своих руках все рычаги контроля за добросовестным использованием данных льгот. В инвестсоглашении четко прописывается механизм санкций для инвесторов, не выполнивших свои обязательства. В случае исключения проекта из перечня инвестор будет обязан уплатить арендную плату за пользование лесным участком в полном объеме за весь период пользования с учетом штрафов и пени.

В соответствии с поручением Правительства РФ Минпромэнерго России совместно с другими федеральными органами исполнительной власти продолжает работу по подготовке проекта федеральной целевой программы «Развитие мощностей по глубокой переработке древесины и освоение новых лесных массивов на период до 2015 года».

— **Каковы, на ваш взгляд, основные проблемы, с которыми сталкиваются российские деревообрабатывающие и мебельные предприятия?**

— В настоящий момент среди факторов, сдерживающих развитие российских деревообрабатывающих и мебельных предприятий, следует отметить:

- низкий технический уровень производства и высокий износ основных фондов;
- нехватку мощностей по переработке низкокачественной и лиственной древесины в конкурентоспособную продукцию с высокой добавленной стоимостью;
- низкую инновационную активность;
- неразвитость инфраструктуры и сети лесных дорог;
- недостаточное обеспечение отечественной лесозаготовительной и лесоперерабатывающей техникой.

Однако мероприятия по реализации программы «Комплекс мер по повышению конкурентоспособности отечественной лесной промышленности» позволяют в значительной мере решить проблемы по обеспечению деревообрабатывающих производств сырьем и высококачественным оборудованием.

— **Как вы можете оценить вклад выставки «WOODEX/Лестехпродукция» в процесс технического перевооружения отрасли?**

— Выставка «WOODEX/Лестехпродукция» предоставляет участникам и гостям прекрасную возможность не только познакомиться с передовыми достижениями в области технологий и разработок оборудования для лесной и деревообрабатывающей промышленности, но и узнать о возможных условиях их приобретения и заключения взаимовыгодных контрактов. Участие в выставке — это реальный шанс установить новые деловые контакты, взять на вооружение опыт мировых производителей и предложить свои технические решения заинтересованным специалистам.

— **На выставке ежегодно представляются технические новинки, позволяющие создавать продукцию с высокой добавленной стоимостью, конкурентоспособную на мировом рынке. Но это достаточно дорогое оборудование. Малые и средние предприятия зачастую не имеют средств на его покупку. Между тем мировой опыт показывает, что именно такие предприятия являются опорой отрасли. Существуют ли правительственные программы, помогающие решить проблему, и что нужно сделать, чтобы попасть в такую программу?**

— Конкретно в лесопромышленном комплексе программ развития малого и среднего бизнеса не существует. Сейчас в лесной отрасли действует более 30 тысяч предприятий, и в целях использования высокоточной и высокопроизводительной техники возникает необходимость укрупнения и интеграции производства. Но вместе с тем надо отметить, что малый и средний бизнес имеет возможность пользоваться определенными льготами, предоставляемыми государством, в частности в области таможенной политики, для обеспечения производства современных оборудованием.

— **Компания MVK, как организатор выставки, стремится представить российским мебельщикам и деревообработчикам наиболее широкий спектр оборудования и технологий ведущих мировых производителей. И им это удается: из четырех залов один целиком занят немецкой экспозицией, другой — итальянской. Новинки привозят из Испании, Франции, Финляндии, США, Китая. К сожалению, российских производителей оборудования не так много, как хотелось бы. Как вы считаете, в чем причина этого? Какие перспективы у отечественного деревообрабатывающего станкостроения?**

— В настоящее время одним из главных причин, тормозящих развитие лесной промышленности, являются низкая эффективность и большой износ оборудования. В соответствии со сложившейся интеграцией в лесопромышленном комплексе традиционно используется импортное оборудование. Однако растущий спрос на продукцию отечественного лесного машиностроения, особенно у средних и мелких заготовительных предприятий, создает возможность для усиления позиций российских производителей техники.

С целью координации, выработки промышленной политики по развитию лесного машиностроения в рамках работы Консультативного совета при Минпромэнерго России планируется создать рабочую группу из представителей федеральных, региональных и бизнес-структур, машиностроителей



и общественных организаций. Развитие отраслей деревообработки, лесного машиностроения и станкостроения позволит существенно повысить эффективность лесного комплекса, улучшить структуру экспорта и сократить до разумных пределов импортную долю в производстве товаров.

— **Двигатель прогресса любой отрасли — наука. MVK — единственная выставочная компания, которая предоставляет бесплатную площадку для экспозиций научно-исследовательских организаций. В деловой программе выделен специальный День науки, в рамках которого ученые представляют свои разработки. Как вы оцениваете состояние и перспективы отраслевой науки?**

— В рамках реализации мероприятий по развитию лесопромышленного комплекса России в 2006 году завершилось осуществление научно-исследовательского проекта государственного значения «Разработка и промышленное освоение технологии производства новых видов высококачественного картона с использованием вторичного волокна». Главной целью проекта стало получение новых видов продукции с максимальным содержанием регенерированного вторичного волокна (макулатуры) с целью снижения или полного отказа от закупок импортных аналогов.

В мае текущего года, в соответствии с приказом Минпромэнерго России, начато осуществление государственного проекта «Разработка и организация промышленного производства ресурсосберегающей и экологически безопасной технологии заготовки древесины. Организация промышленного производства комплектов деревянных домов, их деталей и материалов на уровне мировых стандартов». Целью проекта является разработка и промышленное освоение высокоэффективных, ресурсосберегающих технологий, оборудования и материалов для производства быстровозводимых деревянных домов индустриальным способом.

— **Международная выставочная компания — одна из тех организаций, которые могут не только продвигать прогрессивные бренды товаров и оборудования, находить новых клиентов и устанавливать тесные деловые связи, но и способствовать установлению прочных частно-государственных партнерских отношений. Готовы ли и хотят ли правительственные институты сотрудничать с такими структурами на более высоком и перспективном уровне?**

— Минпромэнерго России считает выставочную деятельность важным инструментом в процессе развития лесопромышленного комплекса страны. Мы готовы рассмотреть любые конструктивные предложения и принять активное участие в подготовке и проведении выставочных и конгрессных мероприятий, способствующих укреплению конкурентоспособности и продвижению отечественной продукции на мировой рынок.

— **Петр Филиппович, спасибо вам за интересную беседу. Что вы можете пожелать участникам и гостям выставки «WOODEX/Лестехпродукция»?**

— Желаю организаторам, участникам и гостям выставки «WOODEX/Лестехпродукция — 2007» плодотворной работы, новых деловых контактов и творческих успехов в достижении намеченных целей!

Беседовала Оксана КУЗНЕЦОВА

ПЛАНЫ ПАРТИИ — ПЛАНЫ ЛЕСПРОМА?

Второго декабря завершился трехмесячный предвыборный марафон. Четыре года назад мы надеялись, что парламент, в котором доминирует одна политическая сила, сможет вести последовательную политику во всех сферах народного хозяйства. А уж интересы-то лесной отрасли будут защищены, что называется, по полной, ведь в предыдущем составе Думы сразу несколько депутатов до избрания работали в лесопромышленном комплексе!

Сначала эти ожидания оправдывались. Более того, в составе думского Комитета по природным ресурсам появился отдельный подкомитет по лесу, возглавил который депутат-лесопромышленник Владимир Крупчак. Однако, к сожалению, сил парламентариев хватило лишь на принятие крайне спорного Лесного кодекса

и нескольких законов, так или иначе затрагивающих интересы лесной отрасли.

Этот материал готовился, когда до думских выборов оставалось две недели. Однако читателю увидят его уже после выборов, когда будут известны результаты голосования 2 декабря. И данной публикацией мы не ставим себе цели

ПРОЕКТ «РОССИЙСКИЙ ЛЕС»



ЦЕЛИ ПРОЕКТА:

- Создание благоприятных условий для развития отечественной лесоперерабатывающей промышленности.
- Постепенный отказ от экспорта необработанного сырья за счет одновременного развития собственной обрабатывающей промышленности и поступательного подъема экспортных пошлин (вплоть до запретительного уровня).
- Развитие высоких технологий в отрасли.
- Повышение эффективности лесопользования.
- Создание индустрии малозатяжного деревянного домостроения.

ЗАДАЧИ:

- Развитие транспортной и энергетической инфраструктуры лесной отрасли, гарантированное обеспечение новых производств коммуникациями и услугами естественных монополий.
- Совершенствование структуры управления в лесном секторе.
- Государственное финансирование мероприятий по охране и защите лесов, лесовосстановлению. Космический мониторинг лесного фонда.
- Содействие развитию системы саморегулируемых организаций лесозаготовителей и лесоперевозчиков, наделение их отдельными государственными полномочиями.
- Ужесточение наказания за нарушения лесного законодательства.
- Постепенное повышение вывозных таможенных пошлин при экспорте необработанной древесины, предназначенной для производства пиломатериалов и фанеры (с 1 января 2007 года до 7–9 евро за 1 м³; с 1 января 2008-го – до 11 евро, с 1 января 2009-го – до уровня заградительных 15–17 евро).
- Отмена ввозных таможенных пошлин на любое технологическое оборудование для лесной, деревообрабатывающей и целлюлозно-бумажной продукции, аналоги которого не производятся в России.
- Содействие развитию системы школьных лесничеств, а также национальных и международных юниорских лесных конкурсов.
- Развитие эффективных форм конструктивного диалога между органами государственной власти, лесопромышленным бизнесом и структурами гражданского общества, в том числе экологическими.

ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЛИТИКА «ОКРУЖАЮЩАЯ СРЕДА И ЗДОРОВЬЕ ЧЕЛОВЕКА»



2.5. СОХРАНИТЬ ЛЕСА РОССИИ

Площадь, занятая спелыми лесами в России, сокращается. Рубки ведутся все более хищнически. Лесной кодекс (2006 год) ослабил систему государственной защиты лесов, ослабил охрану пригородных и городских лесов. Огромной проблемой лесопользования являются нелегальные рубки, масштаб которых в некоторых регионах превосходит легальные.

Для сохранения лесов и организации устойчивого лесопользования необходимо:

- отменить положения Лесного кодекса, ограничивающие общественные обременения;
- восстановить в полном объеме государственную лесоохрану (включая противопожарные авиаотряды);
- восстановить право лесников назначать административные наказания за незаконные рубки;
- запретить перевод в нелесные земли земель пригородных и городских лесов, других охраняемых лесов;
- сократить экспорт необработанной древесины;
- главной формой лесопользования сделать долгосрочную аренду с обязательным лесовосстановлением;
- очистить российский лес от недобросовестных лесопользователей и лесных браконьеров;
- обеспечить эффективный государственный контроль за использованием лесных ресурсов (в том числе за соблюдением запрета на рубки кедра, ореха, бархата, других особоохраняемых видов древесных растений на Дальнем Востоке, Сибири, Кавказе);
- поддержать агролесомелиорацию, лесозащиту и лесовосстановление.

агитировать за или, наоборот, против той или иной партии. Мы просто хотим показать видение политическими структурами места и роли лесного комплекса в экономике страны.

НОВЫЕ ГРАБЛИ?

Не знаю, как вы, а я весьма внимательно следил за нынешней предвыборной кампанией, изучал программы партий, выискивая в них хотя бы слово, хотя бы полслова, посвященное лесной отрасли, лесной промышленности. Создается впечатление, что о лесной отрасли во власти стремящиеся думали где-то в глубинах своих душ. Увы, но во всех предвыборных программах (вне зависимости от «реальности» партии) лесной отрасли уделялось настолько мало внимания, что диву даешься: неужели все собрания и мощные совещания, проводимые президентом, членами правительства, на которых говорилось о лесном как о будущем флагмане российской экономики, – лишь пустой звук?

Пожоже на то, ибо лишь у двух политических партий – «Яблоко» и «Единая Россия» – в программах лесному уделено сколь-либо значимое внимание. При этом лишь у партии «Яблоко» «лесная» часть программы выглядит не набором лозунгов, а некоторым механизмом действий.

РЕАЛЬНОСТЬ ГДЕ-ТО СЗАДИ?

Создается впечатление, что «Единая Россия» постаралась максимально охватить все отрасли народного хозяйства, «подарив» каждой отрасли свой «план» или очередную программу. Проект «Российский лес», подписанный председателем Комитета Государственной Думы по природным ресурсам и природопользованию Натальей Комаровой, включает в себя всего девять пунктов. Если учесть, что, скорее всего, Наталья Владимировна войдет в состав новой Думы и, видимо, вновь будет заниматься вопросами природных богатств России, то эти девять пунктов станут главной стратегией развития отрасли на ближайшие четыре года.

Партия власти ставит перед собой вполне благие цели: создание благоприятных условий для развития отечественной лесоперерабатывающей промышленности; постепенный отказ от экспорта необработанного сырья за счет одновременного развития собственной обрабатывающей промышленности и поступательного подъема экспортных пошлин вплоть до запретительного уровня; развитие высоких технологий в отрасли; повышение эффективности лесопользования; создание индустрии малозатяжного домостроения.

Однако больше всего упомянутые девять пунктов похожи не на что иное, как на набор предвыборных лозунгов, – никакой конкретики. А там, где конкретика появляется, она вызывает только улыбку. Взять хотя бы план поэтапного повышения таможенных пошлин на экспорт необработанной древесины (см. п. 6 проекта «Российский лес»). Создается впечатление, что партийные лидеры живут в каком-то другом мире и в другое время.

С сырьевой ориентацией российской лесной промышленности не согласны все партии. Но при этом только «Единая Россия» предложила увеличить вывозные таможенные пошлины на необработанную древесину. Причем это повышение примерно в три раза меньше, чем утверждено Правительством РФ годом ранее.

Например, с 1 января 2007 года (вообще, для документа, датированного октябрем 2007 года, указанная дата выглядит весьма

странно) планируется увеличить пошлины до 7–9 евро за 1 м³ (ориентировочно 15–17%), с 1 января 2008-го – до 11 евро (22–24%), а с 1 января 2009-го – до уровня 15–17 евро за 1 м³ (30–35%). Причем последняя цифра в проекте называется «заградительной», что не совсем соответствует реальности.

А теперь обратимся к постановлению Правительства РФ №75 от 5 февраля 2007 года. В нем предусмотрен следующий график повышения вывозных таможенных пошлин на необработанную хвойную древесину (именно она сегодня преобладает в экспорте сырья): с 1 июля 2007 года – 20%, но не менее 10 евро за 1 м³; с 1 апреля 2008-го – 25%, но не менее 15 евро за 1 м³; с 1 января 2009 года – 80%, но не менее 50 евро за 1 м³.

Таким образом, действия «Единой России» будут направлены на смягчение условий экспорта круглого леса. Партия власти выступает за сохранение относительно невысоких вывозных таможенных пошлин на необработанную древесину и собирается добиваться этого в рамках своего партийного проекта «Российский лес». Фактически это означает, что одной из целей данного проекта является сохранение сырьевой ориентации российского лесного экспорта.

В данном случае можно говорить либо о технической ошибке, либо о какой-то странной направленности деятельности партии. Весьма интересным выглядит и девятый пункт партийного проекта «Российский лес». В нем говорится о развитии эффективных форм конструктивного диалога между органами государственной власти, лесопромышленным бизнесом и структурами гражданского общества, в том числе экологическими. Безусловно, такие благие намерения власти весьма радуют. Тем более в отрасли, где нет единого мнения, как все-таки нужно развиваться дальше.

Но в то же время возникают опасения. Дело в том, что всем наверняка памятно «сенаторное обсуждение» проекта нового Лесного кодекса, когда от обсуждения «отлучили» практически все заинтересованные стороны, общественность, экологические организации. В результате получился всеми ругаемый документ. Очень хотелось, чтобы девятый пункт проекта партии власти все-таки воплотился в жизнь и общество могло реально влиять на лесную политику.

ЯБЛОЧНЫЙ ПИРОГ

Оговорюсь сразу: я не являюсь сторонником партии «Яблоко». Но при этом считаю, что именно ее программа, а точнее, ее часть – Экологическая политика «Окружающая среда и здоровье человека» – достойна внимания представителей лесной отрасли. Что приятно: она не напоминает набор предвыборных лозунгов, но зато в ней отражены те проблемы, о которых мы слышим от лесников практически каждый день. И очень бы хотелось, чтобы партия власти взяла на вооружение и некоторые положения экологической политики партии «Яблоко». Тем более что сами «яблочники», по всей видимости, уже не смогут продвигать и отстаивать их в Думе.

В экологической политике партии «Яблоко» лесной отрасли посвящен целый раздел «Сохранить леса России». В нем прописаны не только вопросы сохранения, но и рационального использования лесов, развития лесной промышленности, лесовосстановления, защиты интересов российских переработчиков. Помимо традиционных устремлений к сокращению экспорта необработанной древесины «яблочники» предлагают отменить некоторые положения Лесного кодекса, ограничивающие общественные обременения, а также реабилитировать в полном объеме государственную лесоохрану (в том числе пожарные авиаотряды), восстановить право лесников назначать административные наказания за незаконные рубки, поддержать агролесомелиорацию, лесозащиту и лесовосстановление.

И почему-то существует уверенность, что у «Яблока» есть не только видение того, что нужно делать, но и то, как это можно сделать.

А что же остальные? «Лесные» части программ остальных партий можно просчитать, что называется, галопом по Европам.

Аграрная партия России, по идее, лесной отрасли должна отводить едва ли не главное место в своей программе, ведь жители села зачастую кормятся именно от леса. Сельское хозяйство в большинстве регионов России убыточно, и только благодаря льготам по лесозаготовке фермеры имели возможность сводить концы с концами за счет выделяемого на льготных условиях леса на корню. Но все, на что сподобились «аграрии», – это на один-единственный лозунг: «Мы против передачи лесных ресурсов в частную собственность. Лесные и водные богатства являются национальным достоянием, и их использование должно осуществляться под контролем государства». И все. Негусто для партии, радеющей за крестьянство.

Коммунистическая партия РФ выступает за ограничение экспорта круглого леса и стимулирование глубокой переработки древесины. Также в том случае, если бы КПРФ победила на выборах, был бы пересмотрен и отменен не только Лесной кодекс, но и Водный, Земельный и Жилищный.

Весьма оригинальным и в чем-то даже неожиданным выглядит «лесной абзац» предвыборной программы Либерально-демократической партии России. В нем, в частности, говорится, что партия будет выступать за совершенствование лесохозяйственной деятельности и сохранение биоразнообразия – этого нет ни в одной другой программе политических партий. Да и сам термин «биоразнообразие» подавляющему большинству политиков, скорее всего, неведом.

В программе «второй партии власти» – «Справедливой России» – слово «лес» встречается всего один раз, когда «простой парень Сергей Миронов» говорит о варварском отношении «к биологическим и лесным ресурсам

России». И основной упор экологической части программы «Справедливой России» делается на усиление ответственности за нарушения природоохранного законодательства, за причинение вреда окружающей среде. О развитии лесной отрасли – ни слова.

ЧТО БУДЕТ?

Уже понятно, кто будет определять политику в нашей стране ближайшие четыре года. Понятно, что «единороссы» каким-то образом доведут до ума свой партийный проект «Российский лес» и расширят его. Хотелось бы, чтобы подготовка не заняла слишком много времени и велась в соответствии с девятым пунктом этого проекта. Хотя в это, если честно, верится слабо.

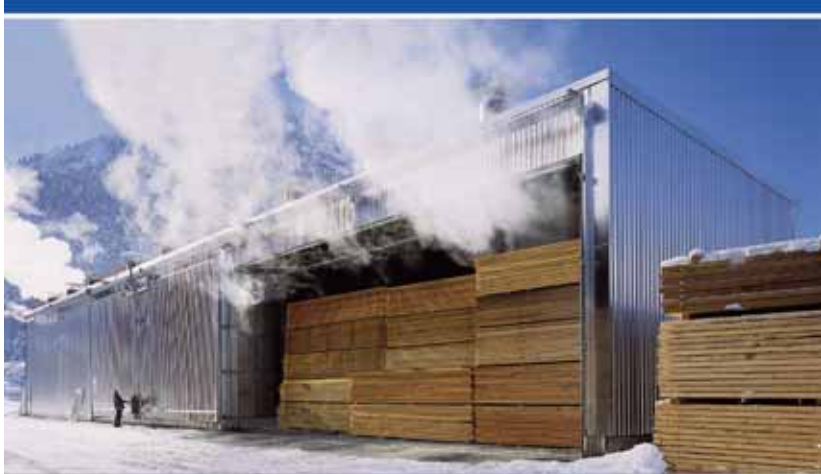
Коммунистам же удастся реализовать, видимо, всего один пункт из своего предвыборного «лесного блока», а именно по ограничению экспорта круглого леса из страны. И сделано это будет за счет увеличения таможенных пошлин.

Но и здесь, по всей видимости, не обойдется без сложностей. Дело в том, что уже сейчас появляются слухи, что «финские и шведские партнеры» очень настойчиво требуют от российского правительства отмены пошлин на экспорт круглого леса, ставя в противном случае под сомнение вступление России в ВТО, которое греет душу наших министров. И, поговаривают, правительство готово «дать слабину», пойти на поводу у скупщиков российского кругляка.

Впрочем, любая партийная программа, а тем более предвыборная, – это не догма, не истина в последней инстанции. Это всего лишь «свод намерений». И только время покажет, насколько реальными и перспективными оказались «лесные части» предвыборных программ политических партий.

Александр ГРЕЦОВ

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ



- Крупногабаритные
- Конвективные
- Высокотемпературные
- Пропарочные
- Вакуумные

Центральный офис в России:
(495) 739-97-35; 737-98-90

E-mail:

vanicek@yandex.ru
rdx1488@yandex.ru

Internet:

www.vanicek.ru
www.muehlboeck.ru



ЗАПУЩЕНА НОВАЯ БИО-КОТЕЛЬНАЯ «ВЯРТСИЛЯ» В КАРЕЛИИ

Финская компания «Вяртсиля» (Wartsila) в 2007 году осуществила поставку котельной установки мощностью 10 МВт для ООО «Сетлес» (пос. Импилахти, Республика Карелия). Основой котельной системы стал вертикальный интегрированный котел типа «Компакт», что сделало установку очень компактной и позволило сэкономить место на территории предприятия. Доставка оборудования осуществлялась железнодорожным транспортом. Станция вырабатывает горячую воду для сушильных камер лесопильного предприятия и для отопления помещений и цехов. В качестве топлива на котельной используют только кору естественной влажности без примеси других видов топлива. Котельная сконструирована по запатентованной общей решеточной технологии и имеет следующие эксплуатационные показатели: низкий уровень выбросов (выбросы окислов азота и окиси углерода соответствуют наиболее строгим ограничениям); высокая эффективность сжигания, обеспечивающая низкое содержание непрогоревших веществ в золе; отсутствие необходимости дополнительной поддержки горения (воспламенение и горение осуществляются полностью при помощи биотоплива, даже в случае сжигания коры с содержанием влаги 65%).

Современная автоматика позволяет осуществлять эксплуатацию без постоянного присутствия персонала, с ежедневным кратковременным посещением. Возможность дистанционного контроля обеспечивает дальнейшую рационализацию эксплуатации, поскольку контроль работы установок можно совмещать с прочей деятельностью. В основе лежит специально разработанная компьютерная программа, позволяющая в том числе проводить тестирование работы котельной с завода в Финляндии.

ЗАВЕРШАЕТСЯ МОНТАЖ КОТЕЛЬНОЙ «ВЯРТСИЛЯ» В НОВГОРОДСКОЙ ОБЛАСТИ

Компания «Вяртсиля» выиграла заказ и осуществила поставку коросжигательной котельной установки мощностью 14 МВт для ООО «Сетновое» (пос. Неболчи, Новгородская область). В настоящее время монтаж находится на завершающей стадии. Котельная состоит из двух вертикальных интегрированных котлов мощностью 6 и 8 МВт, смонтированных в одном здании. При этом возможно будет использовать только один котел при низком расходе тепла и оба котла в случае повышения расхода. Также установка двухкотельной системы дает возможность непрерывного теплоснабжения в случае сервисного обслуживания одного из котлов. Остановка на сервисное обслуживание осуществляется только один раз в год, обычно в летний период.

ООО «Сетновое» – это российское лесопильное предприятие, принадлежащее финско-шведской бумажной компании Stora Enso. «Важным фактором выбора «Вяртсиля» в качестве нашего поставщика был длительный опыт этой компании в поставке котельных установок на территорию России. Установки Wartsila BioEnergy имеют необходимые сертификаты и лицензии для российского рынка, а также у нас очень хорошие впечатления от предыдущей кооперации с «Вяртсиля» как с партнером по бизнесу», – подчеркнул Тапио Сярккя, менеджер российского проекта Stora Enso Timber. Компания Stora Enso владеет уже семью котельными установками Wartsila BioEnergy в Эстонии, Латвии и Литве общей мощностью 52 МВт тепла.

БИОТОПЛИВНАЯ УСТАНОВКА ДЛЯ ЛДК «ИГИРМА»

В марте 2007 года «Вяртсиля» выиграла тендер и подписала контракт на поставку котельной установок мощностью 20 МВт, работающей на влажных отходах лесопиления, для ЛДК «Игирма» в Иркутскую область. Установка состоит из двух горизонтальных жаротрубных котлов мощностью 10 МВт каждый, тепло вырабатывается для нужд сушильных камер и отопления завода. Монтаж оборудования идет в соответствии с графиком выполнения работ. Новая установка станет самым восточным объектом Wartsila BioPower на территории России и первым объектом в Иркутской области.

ВТОРОЙ ОТОПИТЕЛЬНЫЙ СЕЗОН РАБОТАЕТ КОТЕЛЬНАЯ «ВЯРТСИЛЯ» В ОНЕГЕ

В январе 2006 года «Вяртсиля» заключила контракт на поставку двух установок BioEnergy 17 с резервным дизельным котлом мощностью 9 МВт для ОАО «Онега-Энергия» (г. Онега, Архангельская область). ОАО «Онега-Энергия» было создано специально для строительства и эксплуатации этой новой котельной установки. Оборудование было отгружено в мае 2006 года, и котельная была запущена в эксплуатацию к началу отопительного сезона 2006/2007 года. По условиям контракта компания «Вяртсиля» поставляла все необходимое технологическое оборудование и осуществляла шефмонтаж. Котельная установка использует древесные отходы Онежского ЛДК, в основном кору, и отапливает г. Онегу.

ЭЛЕКТРОННЫЙ МОНИТОРИНГ ВЛАЖНОСТИ ДРЕВЕСИНЫ

«Тэсто Рус» – российское отделение мирового лидера в производстве портативных измерительных приборов компании Testo AG (Германия) – представит на выставке «WOODEX/Лестехпродукция – 2007» широкий спектр продукции для мониторинга различных параметров в лесопромышленном комплексе и деревообработке. Новые приборы серии Testo 606 и Testo 635 обеспечивают точное измерение уровня влажности древесины и стройматериалов благодаря заложенному в прибор характеристическим кривым для разных видов древесины. Компактный Testo 606-2 также предназначен для измерения температуры и влажности окружающего воздуха. Возможность переноса данных на ПК с помощью ПО для обработки данных, а также память до 10 тыс. измеренных блоков обеспечивают очевидное преимущество Testo 635-2.

В местах, где требуется стационарное измерение и постоянный контроль влажности, например в системах сушки древесины, найдут применение серия надежных трансмиттеров HYGROTEST от Testo. Логгеры серии Testo 175 и Testo 177 обеспечат непрерывный мониторинг и регистрацию показаний.



ВЛАДИМИР ПУТИН ОДОБРИЛ ПРОЕКТ С УЧАСТИЕМ «ИНТЕРВЕСП»



На VI Международном инвестиционном форуме «Сочи-2007» Владимир Путин одобрил проект Республики Ингушетии, участие в котором принимает компания «Интервесп». ООО «Интервесп» в ходе прошедшего мероприятия представило на стенде Республики Ингушетии инвестиционные проекты по развитию производственной инфраструктуры региона совместно с ОАО «Агентство по цементной промышленности». Из многотысячной аудитории форума, среди которой были 18 послов, 38 глав регионов России, около 50 руководителей крупнейших российских и иностранных компаний, многие посетители отметили перспективность проекта промышленного кластера на территории Ингушетии.

Важным событием форума стало посещение выставки Президентом РФ Владимиром Путиным. На стенде гостеприимной Ингушетии Президента РФ встречали представители правительства республики во главе с президентом Муратом Зязиковым. Владимир Путин с большим интересом выслушал сообщение о том, что в Ингушетии запланировано создание четырех промышленных территорий, общей площадью 200 га, в целях привлечения инвестиций в экономику, обеспечения эффективного использования земельных участков и открытия новых производств. Представляя макет проекта главе страны, Мурат Зязиков уделил внимание и комплексу глубокой деревообработки, оставленному компанией «Интервесп». Особо приятно, что при посещении выставки инвестиционных проектов Президент РФ оставался на стенде, на котором работал «Интервесп», вместо запланированных трех минут – десять!

В рамках форума всего было подписано 169 инвестиционных соглашений. Среди них компания «Интервесп» торжественно подписала с ОАО «Агентство по цементной промышленности» договор на поставку следующего оборудования: комплектной лесопильной линии производства компании Primultini (Италия); сушильного комплекса Incoplan (Италия) с энергетическими установками на твердом топливе (отходы деревообработки и лесопиления); комплектной линии Angelo Cremona (Италия) для производства высококачественного строганого шпона из ценных пород древесины; комбината для производства мебели из массива от компании Biesse (Италия); домостроительного завода Randek Bautech (Швеция) производительностью 350–400 домов в год. Представители правительства Республики Ингушетии и сам Мурат Зязиков поблагодарили компанию «Интервесп» за слаженную работу и профессионализм в своем деле.

Организатором VI Международного инвестиционного форума «Сочи-2007» выступили Минэкономразвития России, полномочный представитель Президента РФ в Южном федеральном округе, Министерство иностранных дел России, Торгово-промышленная палата РФ, администрация Краснодарского края.

Сочинский международный форум признан одним из важнейших мероприятий в сфере экономики страны. В этом году инвестиционные предложения российскому и иностранному бизнесу представили 55 регионов России. На выставочной площадке форума в 40 000 м² были размещены стенды 39 российских регионов и 200 компаний.

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ СВЕРЛИЛЬНО-ПАЗОВАЛЬНЫЙ ЦЕНТР

Впервые в России будет продемонстрирован новейший сверлильно-пазовальный центр с ЧПУ – SCM CYFLEX F900. Его представят на выставке «WOODEX/Лестехпродукция» компания «Негоциант-Инжиниринг» и итальянская SCM Group. Отличительная особенность центра – большая гибкость при обработке заготовок, что идеально подходит для предприятий, производящих нестандартную мебель либо имеющих большой ассортимент продукции. SCM CYFLEX F900 позволяет делать практически любые карты присадок, для любых заготовок (ДСП, МДФ, пластика и легких сплавов). Длина заготовок может превышать 3000 мм.

Сверлильная группа оснащена 18 сверлильными шпинделями, что позволяет сделать быструю, оптимизированную присадку как по пласти, так и по всем четырем торцам. Также большую гибкость сверления обеспечивают быстросменные патроны, установленные на сверлильные шпиндели. Пазовальный агрегат позволяет делать пазы с помощью дисковой пилы. Оптимизированная конструкция сверлильной группы дает возможность использовать этот станок в производствах с непрерывным циклом и обеспечивать бесперебойную работу даже при трехсменном режиме.

Конструкция портального типа состоит из станины, изготовленной из сваренных стальных плит, на которой закреплен суппорт с рабочими группами. Перемещение заготовки по столу осуществляется с помощью «интеллектуальных» захватов, передвигающихся по призматическим направляющим с помощью шарико-винтовой пары. Все это позволяет обеспечить более точное перемещение обрабатываемой заготовки, значительно снижает вибрацию и существенно повышает качество обработки деталей.

База самого станка спроектирована в наклонной плоскости, что позволяет оптимизировать и сократить рабочее пространство, упростить обслуживание станка и замену инструментов.

Приглашаем вас посетить стенды компании «Негоциант-Инжиниринг» на выставке «WOODEX/Лестехпродукция» – зал 1, стенды D1121, D1241, E1251, H1151. Специалисты компании ответят на все вопросы клиентов.



CONTRIGA: МАКСИМУМ ВОЗМОЖНОСТЕЙ, МИНИМУМ МЕСТА

Новейший кромкооблицовочный станок премиум-класса CONTRIGA от компании HOLZ-HER REICH Spezialmaschinen GmbH будет впервые представлен на российском рынке в рамках экспозиции выставки WOODEX-2007. Станок создан с применением самых совершенных технологий облицовывания кромок любого типа. Он стал обладателем всемирно известной награды Red Dot Design Award 2007 в области дизайна и применения инновационных технологий. «Изюминка» дизайна станка выражена в элегантных и компактных выдвижных кожухах. Приводимые в движение пневматическими приводами, они автоматически выдвигаются вверх после нажатия кнопки и открывают рабочую поверхность станка. По сравнению с традиционными откидными кожухами на шарнирных петлях это конструктивное решение значительно сокращает рабочее пространство, необходимое для установки станка. Площадь, требуемая для установки восьмиметровой линии облицовки кромок, сокращается примерно на 6 м². Теперь эти площади могут использоваться для других производственных целей!

Сварная станина состоит из отдельных элементов, что гарантирует идеальную устойчивость станка и предотвращает распространение вибрации от работающих агрегатов на конвейер с заготовкой. CONTRIGA может использоваться для обработки заготовок с толщиной до 60 мм, с размером поперечного профиля кромок 30 x 65 мм. Для перемещения заготовок применяется транспортер из высокопрочной цепи. Сочетание круглых и плоских направляющих цепи конвейера обеспечивает подачу заготовок с малым уровнем вибрации, гарантируя оптимальные результаты обработки. Регулируемый по высоте прижимной мост с моторизованным приводом и крепкая направляющая моста в сочетании с постоянным усилием верхнего прижимного ремня обуславливают тихую работу станка.

Узел подачи кромок с регулируемым уровнем загрузки позволяет использовать множество различных вариантов обработки кромок. Установленный узел предварительного фрезерования освобождает поверхность панелей от сколов и таким образом обеспечивает высокое качество изделий на выходе. Станок CONTRIGA способен облицовывать изделия полосовым или рулонным облицовочным материалом до 65 мм по высоте и до 30 мм по толщине. Замена одного кромочного материала на другой, не требующая применения специальных инструментов, или установка шестиступенчатого автоматизированного кромочного магазина с отслеживанием длины кромок обеспечивают эффективность загрузки станка.

Система нанесения клея 1905 Multisystem является идеальным решением для экономичного приклеивания кромок. Низкое потребление энергии при подогреве клея и работе системы его нанесения значительно сокращает эксплуатационные издержки. Система нанесения клея позволяет использовать как картриджный, так и гранулированные клеи. Для более высокой производительности может быть установлен специальный загрузочный бункер емкостью до 5 кг с отслеживанием остатков клея. Использование различных клеев, таких как клей-расплав на основе EVA (этиленвинилацетата), полиолефин или полиуретан, обеспечивает возможность удовлетворения специализированных потребностей заказчика.

Простота смены цвета позволяет адаптировать клеевой шов к различным декоративным материалам: возможны коричневый, черный, белый, серый, бесцветный и другие варианты цветов клея. Клей в системе не может вывестись или выгореть, благодаря использованию терморегулируемой закрытой системы нагрева, поскольку в течение периода разогрева, составляющего максимум 3,5 мин., успевает расплавиться только необходимое количество клея.

Участок последующей обработки, от узла обрезки свесов кромок до узлов отделки, собирается по модульному принципу. Это позволяет модифицировать станок в соответствии с индивидуальными потребностями заказчика. Учитываются любые параметры – доступно более 60 различных узлов! Высокопроизводительные узлы обрезки, чистки, а также multifunctional узлы дают возможность обрабатывать изделия с различным радиусом и формой кромок.

Новый узел радиусного копирования углов с четырьмя моторами позволяет копировать и идеально обрабатывать угловые кромочные свесы и форму панельных материалов типа «пост-форминг». В конфигурацию станка могут быть интегрированы узлы обработки нижнего паза под заднюю стенку с синхронным или противоположным направлением вращения, узлы обработки торцевого паза для врезных кантов, а также шлифовальный узел для кромок из массива.

Существуют несколько вариантов узлов финишной отделки кромок, начиная от устройства распыления антиатезионного и чистящего реагента, радиусной цикли и плоской цикли для клевого шва и до осциллирующих полировальных кругов. В сочетании с программным обеспечением HNRDE (сбор и обработка данных HOLZ-HER), возможно внедрение хронологического и калькуляционного мониторинга с автоматическим поступлением данных о работе станка.

Серией станков CONTRIGA компания HOLZ-HER REICH Spezialmaschinen GmbH открывает новую эру в области кромкооблицовочного станкостроения, предложив революционные решения в области дизайна, качества обработки и компактной конструкции оборудования!

Подробнее ознакомиться с этим станком вы сможете на выставке WOODEX в немецком зале (№ 2).

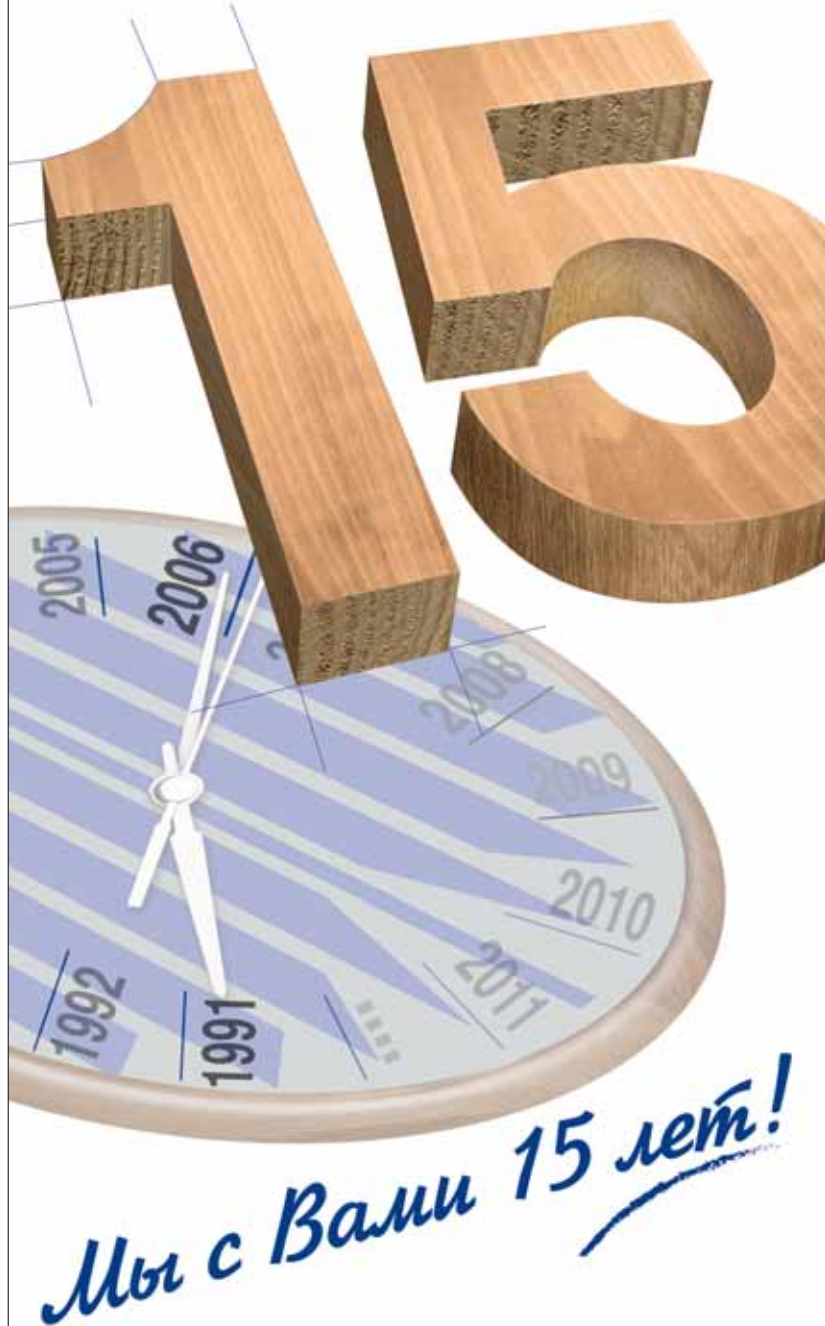
НОВАЯ РАЗРАБОТКА КОМПАНИИ «БАРС»

НПО «БАРС» опубликовало информацию о своей новейшей разработке – торцовочном станке «БАРС Т». Станок предназначен для высокоточной поперечной распиловки заготовки в автоматическом режиме. Специально разработанная программа позволяет оптимизировать раскрой по сканированной заготовке. Система управления «БАРС Т» обеспечивает выполнение производственного задания по всем типам деталей при минимальном количестве отходов и минимальных затратах времени и средств. Станок подходит для любого вида деревообрабатывающего производства: при выпуске погонажных изделий, мебельного щита, оконного бруса, дверных блоков, торцевания пиломатериалов по спецификации на экспорт.



GLOBAL EDGE

Ведущий поставщик оборудования для деревообработки и производства мебели



Лауреат премии «Российский лес» Министерства природных ресурсов России

Лауреат Всероссийского конкурса «Лидер деревообработки»

Лауреат Всероссийского конкурса «Лучшие российские предприятия»

Лауреат Всероссийской лесопромышленной премии «Lesprom» в номинации «Лучший поставщик оборудования – 2005»

Лауреат международной премии «Европейский стандарт»

www.globaledge.ru

Москва, Гороховский пер., д. 18, стр. 2
Тел.: (495) 933 4220

ПУТЬ К УСПЕХУ — КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД



Марка четырехсторонних продольно-фрезерных станков Weinig известна на просторах СНГ с советских времен. За последние годы к головному немецкому предприятию, где делают не только четырехсторонники, но и универсальные угловые центры для оконного производства, были один за другим присоединены еще несколько станкостроительных заводов и вспомогательных производств, которые находятся в Германии, Швеции, Швейцарии. Для сбыта своей продукции концерн имеет разветвленную и постоянно развивающуюся сеть торговых филиалов и представительств по всему миру. Таким образом, нынешняя фирменная группа Weinig представляет собой высокоразвитую международную промышленно-торговую структуру. Она опирается на новейшую технологическую базу, позволяющую выпускать почти все виды оборудования, применяемого в изготовлении разнообразных изделий и полуфабрикатов из массивной древесины.

Наряду с производственными и торговыми подразделениями в составе концерна действует проектно-консультационная фирма Weinig Concept, основная задача которой — обеспечить клиентам подбор и расстановку деревообрабатывающего оборудования таким образом, чтобы предприятие работало с максимальной рентабельностью. Главный критерий, по которому строится система сбыта на всех заводах концерна «Вайниг», можно сформулировать так: нашему заказчику должны быть обеспечены максимальные выгоды и непревзойденная конкурентоспособность.

Успешной деятельностью концерна, безусловно, способствует то, что у каждого из входящих в него предприятий — а это заводы Gieson, Dimter и Raimann в Германии, Waco в Швеции, Weinig S.A. в Швейцарии — своя достаточно давняя и славная история, своя позиционированная на рынке фирменная продукция. Теперь же, действуя сообща, вайниговские предприятия успешно обмениваются накопленными ноу-хау и приумножают славу каждой из выпускаемых марок продукции, постоянно совершенствуя ее. Безусловно, к выгоде деревообработчиков.

Сегодня в ассортименте станков, предлагаемых заводами концерна «Вайниг», десятки наименований. В этой статье представлены те из них, которые, по данным московского представительства фирмы, наиболее часто приобретаются в СНГ.

Четырехсторонние станки серии Unimat 300 с 4 и 5 шпинделями рассчитаны



на эффективную эксплуатацию в небольшой мастерской. Такой компактный станок позволяет успешно наладить изготовление профильных изделий высокого качества, например багета,

На российском рынке концерн «Вайниг» (Weinig) обосновался давно и надолго. Оборот фирмы здесь составляет десятки миллионов евро, и в последние годы он неуклонно растет. Неслучайно концерн уже открыл прекрасно оснащенные центры технического обслуживания в Москве, Санкт-Петербурге и Екатеринбурге, а в ближайшем будущем намеревается создать такие службы во всех федеральных округах. К этому побуждает и заметно возросшая предпринимательская культура в Российской Федерации, быстро распространяющийся здесь the economic way of thinking — экономический образ мышления, тот самый, на котором строится вся рыночная экономика. Именно такое мышление подталкивает российских бизнесменов не просто к инвестированию в производство, но к оснащению вновь создаваемых или модернизируемых производственных предприятий самыми лучшими, передовыми машинами и технологиями. Такие машины и технологии для деревообработки как раз и предлагает концерн «Вайниг».

а также удобен в мебельном производстве при изготовлении фасадов, деталей стульев, кроватей и т.п.

Четырехсторонние станки серии Unimat 500 могут иметь 4–6 шпинделей



и комплектуются разнообразной оснасткой. При весьма доступной цене эти станки вполне универсальны, а потому очень популярны на небольших и средних предприятиях, специализирующихся, в частности, на выпуске профильного погонажа.

Четырехсторонние станки серии Powermat отличаются потрясающей вынос-



ливостью: они способны работать неделями без перерывов и выходных. На таком станке может быть от 4 до 9 шпинделей, к ним предлагается богатый пакет оснастки, в том числе электронная система управления, позволяющая свести к минимуму время переналадки и с большой гибкостью организовать выпуск разнообразной профильной продукции высочайшего качества.

Четырехсторонние станки серии Hydromat поставляются, как правило, в ком-



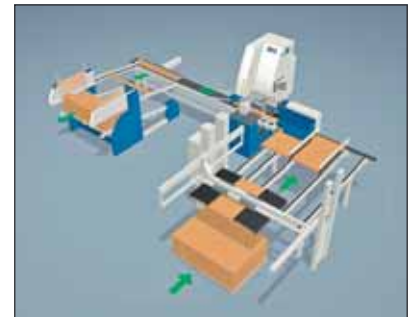
плекте с устройствами пристаночной механизации, позволяющими эффективно использовать станок на полную мощность, то есть на скорости подачи до 120 м/мин. Прецизионная конструкция предусматривает до 11 рабочих шпинделей, причем у горизонтальных шпинделей ставятся контропоры с гидрофиксацией. На таких станках применяется гидрозажимный режущий инструмент, обеспечивающий точность обработки с отклонением всего в 0,003 мм.

Четырехсторонние станки серии Waco



Hydromat работают с фантастической производительностью, обеспечивая безукоризненное качество поверхностей даже при скорости подачи в 1200 м/мин. Такое оборудование выпускается только у нас!

Ленточнопильные делительные станки



(одно- и двухпильные) предназначены для кратного деления заготовок по толщине. Раскрой



заготовки возможен под углом до 45 градусов. Скорость подачи — до 60 м/мин. Такой станок — отличный помощник при изготовлении тонких деталей и вагонки.

Удобные устройства пристаночной механизации и автоматизации любого уровня позволяют сократить численность рабочего персонала при производстве профильного погонажа, оконных



и дверных блоков и т.п.

Обработывающие центры серии Unicontrol — это высокопроизводительные



установки для изготовления оконных и дверных деталей с продольной и поперечной обработкой, используемые как при поточном, так и в мелкосерийном производстве. Один оператор на таком центре может за смену изготавливать до 60 оконных рам. Эти же установки в комплексе с устройствами механизации (линия UC-Matic) при обслуживании двумя операторами позволяют

выпускать до 200 окон за смену. **Заточное оборудование серии Rondamat** — станки разного уровня автома-



тизации для изготовления и заточки прежде всего строгальных ножей, как с прямолинейными, так и с профильными кромками. Обработка инструмента производится в ножевой головке в ручном либо автоматическом режиме. С универсальной оснасткой станки подходят для заточки дисковых пил, фрез и т.п.

Опτικο-измерительные системы Opticontrol служат для проверки качества



заточки инструмента, контроля над его рабочими параметрами, а также для установки профильных ножей с необходимой точностью.

Ножевые головки Weinig, в том числе с гидрофиксацией, — это рабочие инструменты



к четырехсторонним продольно-фрезерным станкам. К наиболее передовым инструментам относится вайниговская система Powerlock. Ножи для наших станков, изготавливаемые на заводе в Швейцарии, выполнены из особой стали, которая обеспечивает исключительную стойкость инструмента и безупречное качество строжки.

Установки OptiCut предназначены для поперечного раскроя досок и оснащены системой



оптимизации выхода продукции. Дефектация входящей заготовки может выполняться как визуально оператором, так и автоматически при помощи сканера, поставленного нашим новым заводом из Швейцарии Luxscan; оптимальные места выполнения пропилов определяются компьютерной программой, получаемые детали сортируются по требуемым параметрам.

Установки ProfiJoint, Ultra, Combipact



для шипового сращивания древесины по длине — это универсальные автоматические или полуавтоматические линии, на которых можно получать из короткомерной древесины погонаж, сращенный на зубчатых шипах, отфрезерованных вертикально либо горизонтально. Пропускная способность этих установок достигает 34 м/мин, к ним предлагается разнообразная оснастка, позволяющая комплектовать каждую установку с учетом особенностей конкретного производства.



Установки HS-120 для сращивания древесины по длине на мини-шип обладают пропускной способностью до 30 м/мин.



Установки ProfiPress горячего прессования на основе принципиально новой технологии обеспечивают экономичное производство высококачественных реечных щитов и позволяют выпускать за одну смену до 500 м² этого ценного полуфабриката.

Многопильные раскройные станки с одним или двумя пильными валами подходят для оптимизации продольного раскроя досок и распила их на рейки заданной ширины. Обеспечивая высокую производительность и безукоризненную точность распила, такие станки позволяют еще и минимизировать отходы.



Конечно, инвестиции в технологии от группы «Вайниг» достаточно велики. Но для тех, кто понимает мудрость поговорки «Дорого — да мило, дешево — да гнило», это не является отпугивающим обстоятельством. Многим предпринимателям известны примеры, когда, сэкономив

первоначально некоторую сумму при покупке оборудования, изготовитель, скажем, окон вскоре обнаруживает, что его затраты на запчасти, ремонт, доукомплектацию станков превышают «экономленную» сумму. А когда заявленная мощность производства такого оборудования не соответствует действительности? Если не разорились, итог один: приобретение нового, более добротного оборудования.

Впрочем, для тех, кто делает первые шаги к освоению передовых технологий деревообработки, концерн «Вайниг» может предложить оборудование со своего склада подержанных станков, прошедших заводской капремонт. Их стоимость существенно ниже новых машин, но и им дается полноценный гарантийный срок службы. Главное, что разносторонний послепродажный сервис «Вайниг» гарантирует всем своим заказчикам — и тем, кто приобрел здесь всего один станок, пусть даже подержанный, и тем, кто обзавелся целым производственным комплексом.

На головном предприятии «Вайниг» в Таубербишофсхайме, да и на всех других вайниговских заводах, всегда рады гостям. Мы открыты для вас! Предлагаем хотя бы раз приехать к нам, чтобы увидеть воочию современное высокотехнологичное станкостроительное производство. При головном заводе оборудован великолепный учебно-демонстрационный центр, где для персонала предприятий-заказчиков организовано планомерное обучение работе на вайниговских станках. Подобные центры создаются и в других странах, где продукция концерна особенно популярна. Московский техцентр «Эдис-Групп» уполномочен не просто опекать и консультировать российских заказчиков на всех этапах приобретения и эксплуатации вайниговских станков, но также диагностировать возникающие неисправности и устранять их. В особо сложных случаях к ремонту могут быть оперативно привлечены специалисты из Германии.

О том, насколько глубоко «Вайниг» вникает в проблемы российских деревообработчиков, свидетельствует тот факт, что фирма совместно с Госстроем РФ, Федеральным центром сертификации при Госстрое РФ и Межрегиональным институтом окна участвовала в разработке нового ГОСТ РФ на производство оконных блоков с деревянными переплетами. Новейшие технологии группы «Вайниг» апробированы в ряде солидных учреждений и одобрены по результатам исследований, которые проводились, в частности, крупнейшими германскими институтами оконных технологий в Карлсруэ и Розенхайме.

Концерн «Вайниг» имеет отличную репутацию в германских и европейских финансовых структурах, которые охотно сотрудничают с ним при денежном обеспечении проектов по созданию деревообрабатывающих предприятий во всем мире. Большой интерес к подобному сотрудничеству проявляют и российские кредитные и лизинговые компании. Их поддержка помогает концерну все успешнее продвигать современные технологии и оборудование вглубь страны. Если необходимо, «Вайниг» помогает своим заказчикам наладить сбыт готовой продукции на европейском и российском рынках. Всем, кто интересуется современными технологиями деревообработки, рекомендуем почаще заглядывать на домашнюю страничку фирмы www.weinig.ru, где приведена разнообразная техническая информация. В частности, номенклатура продукции, которую можно изготавливать на станках, выпускаемых концерном. В весьма остроумной форме там дается целый перечень изделий из древесины, буквально от «А» до «Я», — и в этом нет преувеличения. Примечательно и то, что вайниговский фирменный сайт ведется на девяти (!) языках и обновляется с завидной регулярностью.

«Эдис-Групп»
121170, г. Москва, Кутузовский проезд, д. 8
Телефон (495) 784-73-55
Факс (495) 784-73-24
info@weinig.ru, info@edisgroup.ru
www.weinig.ru

Leitz

МОСКВА
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
ЕКАТЕРИНБУРГ

ПРИГЛАШАЕМ НА НАШ СТЕНД:
ПАВ. 2, СТЕНД А11 04

ООО «ЛЕЙТЦ ИНСТРУМЕНТЫ»
*** ПРОДАЖА И СЕРВИС ***

Москва, ул. Котляковская, д. 3.
Тел.: (095) 510-10-27, факс 510-10-28
С.-Петербург, Химический пер, д. 12 Б.
Тел.: (812) 786-39-78, факс 786-16-14
Екатеринбург, ул. Первомайская, д. 109 Д.
Тел.: 8-912-233-47-20
WWW.LEITZ.RU

ЭФФЕКТИВНАЯ МОДЕРНИЗАЦИЯ ПИЛОРАМ

Значительное количество лесопильных заводов и цехов России еще не перешло на современное оборудование. Лесопильные рамы, в основном одноэтажные, остаются на предприятиях нашей страны основными агрегатами, несмотря на все их недостатки, такие как неуравновешенность пильных рамок, широкий пропи́л низкого качества, массивные фундаменты, излишнее энергопотребление и малую производительность. В связи с тем, что любой проект переоснащения таких предприятий влечет за собой дополнительные затраты на перестройку цехов или строительство новых помещений, эффективность использования банковских кредитов на собственно модернизацию резко снижается.

Экономико-конструкторский анализ указывает на оптимальное для текущего момента решение этой проблемы – эффективную модернизацию лесопильных рам. Под эффективной модернизацией мы понимаем модернизацию,

которую можно осуществить силами отечественных специалистов при сроке окупаемости затрат не более одного года.

Повышением производительности лесопил – основного агрегата лесопильного

цеха – возможно без капитальных затрат увеличить производительность всего цеха. Другие части технологической цепочки (круглопильные станки продольного и поперечного разрезов, рольганги, транспортеры и т.п.) имеют пропускную способность, как правило, больше пропускной способности действующих лесопил.

Наш прогноз о том, что лесопильные рамы в перспективе останутся основным механизмом лесопиления, базируется на следующем. Не секрет, что средний диаметр лесоматериалов имеет тенденцию к уменьшению. Сегодня большинство лесопилок работают в диапазоне диаметров 13–40 см. Бревна диаметром более 40 см гораздо лучше использовать в качестве фанерного сырья.

Необходимо обратить внимание на парадокс, когда на свалку вывозится масса опилок, щепок и других маломерных отходов при дефиците электроэнергии на многих лесозаводах. При этом любой лесопильный завод вполне может быть автономной энергетической единицей, вырабатывая из отходов электроэнергию для собственных станков и тепло для камерных сушилок. Расширение производственных мощностей, в том числе за счет широкого внедрения камерной сушки досок, является важным фактором повышения рентабельности лесозаводов. При этом целесообразно ввести хотя бы один двухсторонний строгальный станок для предварительной строжки пластей досок, так как после сушки в пиломатериалах часто обнаруживаются коробления, трещины, ослабленные сучки и расколы на концах досок. Эти дефекты до сушки, как правило, не заметны или отсутствуют. К тому же снятие с поверхностей досок риск и ворса, наряду с выявлением перечисленных дефектов, облегчает операции точной сортировки, торцовки и продольной распиловки. Указанный технологический прием экономически очень эффективен, а затраты на его реализацию относительно невелики. К тому же строгальные станки широко представлены на рынке и их работу несложно автоматизировать.

В рамках данной публикации мы хотели бы рассмотреть вопросы повышения эффективности проектов модернизации лесопильных рам без перестройки фундаментов и других капитальных строительных работ, а также способы получения дешевой механической и электрической энергии путем переработки опилок или других отходов.

Модернизация лесопил первого ряда, которые срезают горбыли и готовят двухкантный брус, заключается в следующем. Установленная на лесопилу тяжелая и динамично не уравновешенная пильная рама заменяется двумя легкими полурамками, имеющими центрально-симметричное расположение и привод от существующих шатунов. Станина всего механизма сохраняется. Другие «конструктивы» (подающие механизмы, тележки, рельсы, фундаменты) также не меняются. Принципиальным изменением в механизме лесопил является установка одного маховика с шатуновыми пальцами на 180° относительно другого для взаимного уравновешивания полурамок. В результате уравновешивания полурамок увеличивается число ходов, то есть повышается производительность лесопильной рамы и всего технологического потока. Полурамки могут срезать не только горбыли, но и крайние доски, они могут иметь по одной, две или три пилы в зависимости от установленного режима.



Лесопила второго ряда распиливает двухкантный брус на доски. Учитывая, что в России много одноэтажных лесопильных рам, их модернизацию целесообразно осуществить путем полного уравновешивания привода пильной рамки при помощи кулисного симметричного механизма, а не стандартного шатунового. В кулисном механизме одна из поперечин пильной рамки является кулисой, в которой симметрично движутся ползуны или катки. Основной системы являются минимум два полностью идентичных зубчатых колеса с одинаковыми противовесами и приводными пальцами. При модернизации лесопильных рам по этому принципу полностью сохраняются система подачи бруса и размещение рамы в технологическом процессе, со всеми привязками. При этом производительность рамы можно увеличить на 20–40% только за счет полного уравновешивания сил инерции пильных рамок и увеличения вследствие этого числа ходов.

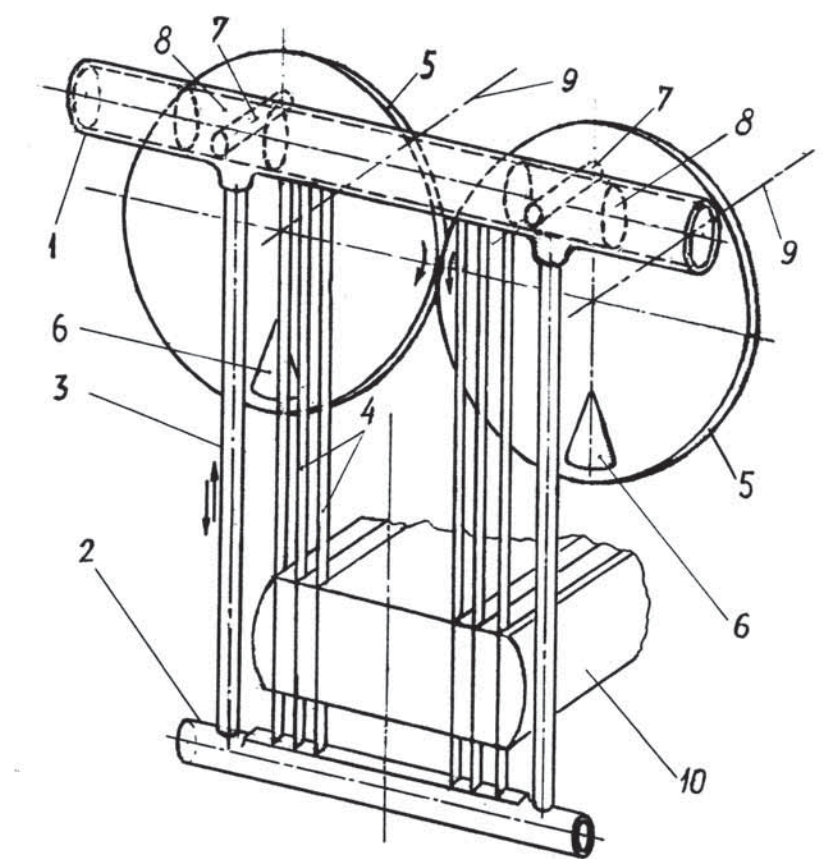
На схеме описываемой конструкции вертикальными стрелками показано направление возвратно-поступательного движения пильной рамки, изогнутыми стрелками дано направление вращения зубчатых колес (5). Узлы и детали, которые остаются от имеющихся лесопил и могут применяться без изменений или с небольшими изменениями (фундамент, станина, подающие вальцы с системой подачи, тележки с рельсовыми путями, направляющие ножи и т.п.), на схеме не показаны. В верхней поперечине (1) имеются продольные отверстия для перемещения приводных кривошипных пальцев (7). Зубчатых колес (5) может быть четыре. Это усилит конструкцию. В таком случае пазов для пальцев (7) также должно быть четыре. В указанном конструктивном исполнении упрощается достижение качения пильной рамки для отвода зубьев пил от дна пропила при холостых ходах пильной рамки.

Рассматриваемая модернизация имеет меньшую стоимость, нежели покупка импортного оборудования и капитальное переоборудование цехов под него. Увеличение производительности цехов на 20–40% при относительно невысоких затратах на модернизацию позволит увеличить их рентабельность. Данные пути модернизации лесопильных рам и цехов воплощаются в проекте, разрабатываемом авторами.

Еще одно направление повышения рентабельности, которое уже опробовано авторами, – это использование опилок, коры и других биоотходов в газогенераторах путем превращения их в механическую или электрическую энергию. Стоимость энергии при этом уменьшается в зависимости от объемов внедрения в 3–5 раз.

Экономично эффективная модернизация лесопильных предприятий может быть проведена силами российских производственников и конструкторов. Уже получены научно-прикладные результаты, вселяющие уверенность в рентабельности и результативности указанных направлений. Дальнейшие исследования должны воплотиться в практическое применение с неотложным внедрением.

Наталья ЦИВЕНКОВА, Леонид ЛОСЬ,
Александр САМЫЛИН, Михаил ЯШИН



1 – верхняя поперечина пильной рамки (кулиса); 2 – нижняя поперечина пильной рамки; 3 – трубчатые стойки пильной рамки; 4 – пилы; 5 – два полностью идентичных зубчатых колеса; 6 – места расположения противовесов; 7 – пальцы приводные (кривошипные); 8 – ползуны; 9 – оси вращения зубчатых колес; 10 – распиливаемый двухкантный брус



Вигаль

ЛЕНТОЧНЫЕ и ДИСКОВЫЕ пилорамы
МНОГОПИЛЬНЫЕ, ОБРЕЗНЫЕ,
ТОРЦОВОЧНЫЕ станки
ЗАТОЧНОЕ оборудование
ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ – продажа и ремонт
КОТЛЫ бытовые и промышленные



ZHL – 64



ЗАО «Вигаль»
Санкт-Петербург,
ул. Седова, д. 5
Тел.: (812) 973-03-12
567-83-41
Факс: (812) 567-84-16
www.vigal.ru

Краткая история лесной отрасли



В двадцать первом веке лесная отрасль немыслима без Интернета.
Интернет-портал WOOD.RU. Первый лесопромышленный.
info@wood.ru www.wood.ru (3952) 42-44-77

LIKE NO OTHER

5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ
Широкий выбор размеров:
объем загрузки 1 камеры от 10 до 400 м³

Широкий выбор области применения:
Традиционная сушка
Быстрая сушка мягких древесных пород
Сушка с сохранением цвета
Стерилизация
Пропарочные камеры
Комбинированные пропарочные и сушильные камеры
Камеры предварительной сушки



«НАРДИ РОССИЯ»
125047, Москва, 1-я Миусская ул., 22/24
Тел./факс: (495) 250-96-12, 250-81-69
E-mail: nardirusia@rambler.ru

Официальный импортер:
ООО «КАСТИ», г. Москва

ЭКОНОМЬТЕ, ВЫБИРАЯ КАЧЕСТВО!

ОЦИЛИНДРОВОЧНЫЕ СТАНКИ «ШЕРВУД»

Популярность домов из древесины в России и за рубежом неуклонно растет. Причины этого роста вполне понятны, если учитывать многочисленные достоинства деревянного домостроения. Деревянные бревенчатые дома в России, стране лесов, — традиционный вид жилья, не удивительно, что такие дома промышленного производства становятся все более распространенными. Один из самых популярных деревянных стеновых материалов — оцилиндрованное бревно.

Компания «Шервуд» производит широкую гамму оборудования для изготовления деталей домов из оцилиндрованной древесины, в частности оцилиндровочные станки проходного типа и оборудование для обработки бревен в центрах. На разных моделях станков возможно получение оцилиндрованных бревен диаметрами от 70 до 320 мм с одним или двумя продольными пазами или без пазов. Также компания «Шервуд» производит комбинированные оцилиндровочные станки, позволяющие получать не только оцилиндрованное бревно, но и обрезную доску или брус высокого качества за один проход.

Одной из последних разработок компании является оцилиндровочно-фрезерный станок ОФ-28Ц, который по своим техническим характеристикам выгодно отличается от традиционных оцилиндровочных станков (см. таблицу).

Станок работает следующим образом: бревно фиксируется в передней и задней бабках (зажим бревна — гидравлический) и за один проход обрабатывается оцилиндровочным ротором,

а двумя фрезерными узлами выбираются продольные пазы требуемой конфигурации. Станок оснащен гидроподъемниками для подъема и установки бревна в центр, что значительно снижает затраты ручного труда и повышает производительность оборудования.

В результате всех нововведений удалось сделать станок удобным в работе, надежным и поднять его производительность до 15–20 м³ в смену в зависимости от диаметра бревна. Станок позволяет получить идеально прямые оцилиндрованные бревна с отличной чистой обработанной поверхностью. Предприятия многих регионов России уже приобрели и успешно используют станки ОФ-28Ц на своих производствах. Станки рассчитаны на крупные и средние предприятия, которые намерены производить конкурентоспособную продукцию. Компания «Шервуд» производит техническое обслуживание оборудования и обучает персонал для его обслуживания. На всю производимую технику дается гарантия — один год.



Шервуд
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ

Основные технические характеристики
станка ОФ-28Ц

Наименование	Значение
Максимальный диаметр обрабатываемого бревна в колесе, мм	450
Припуск на обработку при оцилиндровке, мм, не более	120
Длина обрабатываемого бревна, мм	3900–4200* 5900–6200
Скорость подачи, м/мин — рабочий ход — холостой ход	0–6 6
Диаметр бревна после оцилиндровки, мм	180 200 220 240 260 280
Установленная мощность, кВт	62,6
Габаритные размеры, мм, не более — длина — ширина — высота	10400 1950 1680
Масса станка, кг, не более	6700

* по отдельному заказу

Компания «Шервуд»
тел.: (8332) 37-32-63
тел./факс: (8332) 37-16-61
E-mail: stanki@sherwood.kirov.ru
www.sherwood-les.com
www.stanok.kirov.ru

Игорь ЗАБОЛОТСКИЙ,
ведущий конструктор компании «Шервуд»

ASTRA

г. Москва, Озерковская наб., д. 22/24;
Т. (495) 981-4545, (495) 953-2471;
www.fkrm.ru, e-mail: info@fkrm.ru

KOBELCO

г. Хабаровск, ул. Зеленая, д. 3 В;
Т. (4212) 313-154, (4212) 373-155;
www.fkrm.ru, e-mail: info@fkrm.ru

NEW HOLLAND

FKR MACHINERY
ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИЛЕР НА ТЕРРИТОРИИ РОССИИ

- Многолетний опыт работы на российском рынке.
- Гибкие условия оплаты.
- Сервис европейского уровня.
- Наличие техники на складе, новой и б/у.
- Бесперебойная поставка запасных частей.
- Индивидуальный подход к каждому покупателю.

4-7 декабря Крокус Экспо,
стенд В1061, зал 1

**НАДЕЖНАЯ ОТДАЧА
ИНВЕСТИЦИЙ
ЛУЧШЕЕ ИЗ
ИТАЛИИ**

BORING SYSTEM
СВЕРЛИЛЬНО-ПРИСАДОЧНЫЕ СТАНКИ

DUNA (расширение по BORING SYSTEM)

STEFF
АВТОПОДАТЧИКИ

RADIALSAWS
ТОРЦОВЫЕ ПИЛЫ

DUNA

ACIMALL

50052 Certaldo (FI) Italia
tel. 8 10 39 0571 635 455
экспорт-менеджер Андрейс Салтус
mob. 8 10 39 3477 75 80 61
andrijs@maggi-engineering.com
www.maggi-engineering.com

maggi engineering

**Работай с Коимпекс!
Будешь лидером!**

Koimpex
group services
www.koimpex.it

**БУДЕМ РАДЫ ВИДЕТЬ ВАС НА НАШЕМ СТЕНДЕ
НА ВЫСТАВКЕ «ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ • 2007»
ПАВИЛЬОН 1, ЗАЛ 1, СТЕНД В1131**

ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

Головной офис:

Koimpex s.r.l.
виза Национале, 47/1
34151 Опичина - Триест
ИТАЛИЯ
Тел. +39 040 215 7111
факс. +39 040 215 7177
info@koimpex.it

ООО «КОСЕРВИС»
Россия, 141600, МО,
г. Клин, Ленинградское ш. 88 км.,
главный корпус завода
«Вискозно-бобинного производства»
оф. №1.
Тел.: +7 (496) 245-52-01
+7 (916) 310-88-80
E-mail: klin@koimpex.ru

**СОВРЕМЕННЫЙ ЦЕНТР
ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА
HSS - HM - DIA**

Ko
SERVIS

Филиалы:

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
117198 Москва,
Ленинский проспект, 113/1-Е901
Тел.: +7 (495) 956-51-81
факс: +7 (495) 956-51-80
E-mail: info@koimpex.ru

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
191186 С.-Петербург,
Набережная реки Мойки, 36
тел./факс: +7 (812) 571-6026/2320
сot.: +7 (811) 228-64-12
E-mail: info@koimpex.spb.ru

Koimpex s.r.l.
БЕЛОРУССИЯ
220073 Минск,
ул. Ольшевского, 24-511
тел./факс: +375 (0)17-250-68-84
сot.: +375 (0)29-677-3769/682-4960
E-mail: koimpex@bip.by

УСКОРИТЕЛИ ПРОЦЕССА СКЛЕИВАНИЯ

В настоящее время в России изготавливают фанеру общего назначения на карбамидоформальдегидных клеях марки ФК и фенолоформальдегидных клеях марки ФСФ. Важной задачей для изготовителей фанеры является повышение производительности процесса склеивания. Фанера марки ФСФ более востребована как на внутреннем, так и на внешнем рынках, особенно в строительстве, и к тому же она менее токсична по сравнению с фанерой ФК. Но время склеивания фанеры на фенольных клеях в 1,5–2 раза больше, чем на карбамидных, поэтому вопрос увеличения производительности склеивания фанеры марки ФСФ очень актуален.

В Лесотехнической академии (ЛТА) проведены исследования и промышленные внедрения, связанные с решением указанных вопросов. Для ускорения процесса склеивания карбамидными клеями применен активный наполнитель, названный аэросилом техническим. Введение его в клей в количестве 5–10 мас. ч. позволяет ускорить процесс склеивания на 20–35% в зависимости от толщины фанеры. Водостойкость фанеры повышается на 10–15%, что особенно важно при применении малотоксичных смол, имеющих относительно низкие клеящие свойства, а также повышенные требования ГОСТ к показателю водостойкости. Аэросил технический является нетоксичным отходом химического производства и изготавливается в Белоруссии.

Склеивание фанеры на фенольных смолах обычно производят без отвердителя. Применение отверждающей композиции на основе аммония хлористого и калия углекислого позволяет не только уменьшить время склеивания на 20–35%, но и повысить на 20–30% водостойкость клевого соединения. Жизнеспособность клеевой композиции сохраняется в течение не менее 8 часов. Следует

отметить, что оба ускорителя процесса неэффективны и недороги.

Не менее важной проблемой является расслоение фанеры при снижении давления в процессе склеивания. Расслоение происходит из-за интенсивного выхода пара, образующегося в пакете в процессе склеивания при температурах 105–130°C. Давление пара тем выше, чем больше температура склеивания. Предотвращение расслоения особенно актуально при изготовлении фанеры из хвойного шпона и толстой фанеры, которые обладают плохой паропроницаемостью.

Радикальным путем ликвидации расслоения при сохранении принципа горячего склеивания является снижение температуры процесса до 93–98°C. В этих условиях давление пара газовой смеси в пакете не превышает атмосферное. Однако склеивание традиционными клеями при такой температуре заведомо ведет к замедлению процесса.

Разработанная в ЛТА совместно с Центральным научно-исследовательским институтом фанеры (ЦНИИФ) клеевая композиция, содержащая комплексный отвердитель, позволила ускорить на 15–20% процесс склеивания

при указанном температурном интервале. При этом жизнеспособность клея сохраняется в течение не менее 6–8 часов при температуре 18–25°C. Другими достоинствами технологии является исключение периода медленного снижения давления на пакет в конце процесса. Это упрощает гидросистему пресса. Кроме того, очевидна экономия тепловых затрат на процесс, на 1–2% уменьшается упрессовка пакетов. Безусловно, внедрение такой технологии требует перевода пресса на водяной обогрев, несколько усложняется приготовление клея, однако преимущество ее – полная ликвидация брака от расслоения пакета – очевидно.

Вопрос экологической безопасности продукции, который уже в 2008 году затронет всю продукцию, поставляемую на западные рынки, в полной мере касается и фанеры, в том числе и малотоксичной, марки ФСФ. Избежать потери рынков в связи с недопуском на них фанеры, производимой на фенольных и тем более карбамидных клеях, возможно путем перехода на склеивание фанеры меламиновыми клеями. Меламиновые смолы дороже вышеуказанных, однако склеенная с их применением фанера нетоксична.

Алексей ЧУБОВ



Представительство
15 лет
в России

Оборудование для мебельной промышленности и
деревянного каркасно-панельного домостроения.

Высококвалифицированные услуги в сфере
сервисного обслуживания оборудования.

По случаю юбилея мы проводим акции для наших
заказчиков!



PTI Сушильные камеры с развитым интеллектом

С 1995 года мы сконструировали более 200 полностью компьютеризированных алюминиевых сушилок вместимостью от 10 м³ до 600 м³. Каждая из них оборудована по последнему слову техники и имеет очевидные преимущества перед своими конкурентами:

- себестоимость сушения – от 5 евро/м³;
- гарантия качества на корпус – 20 лет, внутренние элементы – 3 года;
- обслуживание установленного оборудования на дочерних компаниях в России (Москва, Архангельск, Пермь);
- подключение с энергетическими установками «под ключ» от 200 до 5000 В;
- возможность продажи древесины на www.wood-trading.ru.

Наши клиенты зарабатывают миллионы с сушилками PTI в Латвии, России, Казахстане, Германии, Польше, Австралии, Канаде, Литве

PTI Baltija
Palemono Str.5,
LT-52159, Kaunas, ЛИТВА,
Тел. (моб. 24 часа):
+370-698-24263 (Вилмантас)
Тел. (офис) +370-37-409940
Факс (офис) +370-37-409944
info@pti.lt, www.pti.lt
Skype: vilmantasa
ICQ: 232-585-561

Homag GUS GmbH: Homagstrasse 3 - 5, 72296 Schopfloch, Germany, tel. +49(7443) 132 436, fax +49(7443) 132 500

Homag GUS GmbH (представительство) и ООО «Хомег Руссланд» (сбыт и сервисное обслуживание оборудования группы Homag)
115172 Москва, ул. Малые Каменщики, д. 16, стр. 1, тел. +7(495) 661 08 61, факс +7 (495) 661 07 61

ООО «Хомег Руссланд» (Юг): 350031 Краснодар, ул. Дзержинского, 3/2, оф. 61, тел. +7(861) 279 11 96, факс +7(861) 224 41 48

ООО «Хомег Руссланд» (Урал): 620144 Екатеринбург, ул. Московская, д. 287, оф. 307, тел. +7 (343) 260 95 13

Представительство (Дальний Восток): 690003 Владивосток, ул. Авраменко, д. 6, тел. +7 (4232) 77 00 87, факс +7 (4232) 37 54 13

www.homaggus.ru

ЖИЗНЬ В ТВЕРДОМ ПЕРЕПЛЕТЕ ИСТОРИЯ ПОЯВЛЕНИЯ ПДП

Технология плетения известна человечеству несколько тысяч лет. За это время мастера освоили десятки способов и особых приемов плетения, научились использовать в работе многочисленные натуральные и искусственные материалы. Но всегда, когда вставал вопрос о выборе нового материала для плетения, во внимание принимался главный фактор — его гибкость!



Гибкость — физическое свойство материала, связанное не только с молекулярной структурой, но и с его геометрическими размерами. Эта связь внутреннего и внешнего сформировала особый мир плетеных изделий: их внешний вид, функциональные особенности и спектр пригодных для плетения материалов. Фантазии дизайнеров всегда были привязаны к возможностям мастеров, а возможности мастеров — к свойствам материала — гибкости. Реализовать идею и сделать изделие изящным, а вместе с тем прочным и жестким — одна из самых сложных задач в плетении, а если надо выполнить плетение материалом, который практически не гнется, например из древесины?

При всех многочисленных достоинствах привычной нам древесины, ее широчайшем спектре применения в промышленном производстве ее гибкость не позволяет реализовать в плетении те возможности, которыми обладают, например, хорошо всем известный ротанг и даже просто лоза. Максимум, что позволяет дерево — плетение из тонких полос (шпона). Увеличиваем толщину — полосы начинают ломаться. Продолжаем увеличивать толщину — рейки не гнутся. Однако древесина — источник живой энергии, вечный спутник человека — заслуживает того, чтобы появиться в новом обличии рядом с ним, чтобы вновь порадовать человека своей красотой и преданностью.

В 2000 году, решая задачу создания новых видов декоративных решеток для мебели,

изобретатель Виталий Мережкин проводил многочисленные эксперименты на деревообрабатывающем фрезерном станке с ЧПУ. В результате этой работы у него возникла идея, каким образом можно сплести между собой массивные деревянные рейки. Изготовление такого изделия оказалось крайне сложным и кропотливым делом, и неделя работы увенчалась созданием 1 м² такой решетки. Ее необычный вид поражал воображение, дерево своей текстурой, переливами на годичных кольцах радовало своей красотой, и для всех оставалось загадкой, как ее можно было сплести. Но для изобретателя оставалось загадкой, как можно выполнять эту работу производительно.

Прошло пять лет, и постоянная конструкторская работа над другими задачами совершенно случайно подвела Виталия Мережкина к ответу на этот вопрос. Он вновь принялся за эксперименты с созданием плетеных конструкций и обнаружил, что эта новая идея способна дать желаемую производительность. Кроме того, стало очевидно, что практически все производство такого материала может быть с успехом автоматизировано, а значит, можно приблизиться к высочайшему качеству и низкой стоимости продукции. Так родился новый декоративный и одновременно конструкционный материал — плетеное древесное полотно (ПДП), материал, в котором слились воедино технологии древности и нового тысячелетия!

ДЕРЕВО В ОБРАЗе ПДП

ПДП — это уникальная возможность для дизайнеров и производителей обратиться к своим взглядам на дерево как на материал с новыми потребительскими качествами. Производственным известны ценные качества древесины, но ее особенности за долгие годы использования в производстве изделий строительного назначения и мебели сформировали четкое представление о возможном и невозможном. Всем технологам в деревообработке известна «вечная» проблема создания декоративных панелей большой площади из натуральной древесины. Проблема решена просто — такие панели не делают. Если раньше предметы мебели и интерьера из дерева несли в себе отчасти эксклюзивный оттенок, то теперь, когда отточены все грани производства, там не осталось места нетехнологичным решениям. Однако современный интерьер все более и более насыщается большими панелями: на помощь пришли материалы в форме плит — ламинированное или фанерованное шпоном ДСП либо в лучшем случае комбинированные материалы такие, как, например, плетеные полотна ротанга, бамбука или Loom, наклеенные на МДФ или ДСП. С 2007 года в России появилось плетеное древесное полотно, которое способно успешно конкурировать с традиционными материалами этого ряда. Доступность исходного сырья, технологичность и практически полная автоматизация производства ПДП позволяют стабильно выпускать продукт, во многом превосходящий продукты аналогичного назначения.

ПДП обладает всеми положительными качествами натуральной древесины, достоинствами плитных материалов, а также легкостью и изящностью плетеных полотен, что делает его чрезвычайно многофункциональным материалом с широким спектром применения. ПДП имеет две лицевые поверхности и поэтому может широко применяться как при внутренней отделке интерьера (экраны радиаторов отопления, перегородки, декоративные стеновые и потолочные панели, ограждающие элементы лестниц и т.п.), так и в производстве мебели (мебельные фасады, шкафы-купе, спинки кроватей и стульев, комоды, ширмы и т.п.). Его можно использовать также в беседках, садовой мебели и саунах.

Таким образом, потенциальными потребителями ПДП становятся производители мебели и элементов интерьера, а также строительные фирмы. Применение ПДП позволит этим компаниям вывести их продукцию на совершенно новый качественный и эстетический уровень и, учитывая сравнительно невысокую стоимость плетенного полотна и стабильный спрос на изделия из натуральной древесины, значительно повысить ее конкурентоспособность. К примеру, фирма ООО «Прима-мебель» одной из первых начала применять ПДП при производстве кроватей. Уже при первой демонстрации такой кровати на выставке «СТИЛЬ — ОТЕЛЬ. ДОМ. ОФИС — 2007» в Сочи компания была отмечена дипломом Института дизайна и технологического инжиниринга «За использование новых видов декоративных элементов в изделиях мебели для спален» в номинации «Новое в технологии комплектующих и материалов».

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА

Технология изготовления ПДП позволяет выпускать материал в двух вариантах плетения — ажурном (ПДП-А) и сплошном (ПДП-С), как в листах, так и в рулонах, различной толщины — от 2 до 20 мм, из древесного шпона и натуральной древесины различных пород, что очень удобно для потребителя. Толщина ПДП определяет такие его свойства, как прочность и несущую способность, а также минимально допустимый радиус изгиба полотна, причем все эти свойства находятся в крайне удачном соотношении. Полотно ПДП-А толщиной 6 мм, изготовленное из шпона дуба, абсолютно функционально в кухонном фасаде как декоративная решетка в сушильном шкафу, но в то же время ему можно придать другую форму, например цилиндрическую. Полотно ПДП-С толщиной 8 мм, установленное в спинку кровати, имея модуль упругости ≈ 1,5 ГПа и прочность при изгибе ≈ 20 МПа, отлично выдерживает давление при эксплуатации, и в то же время при желании производитель может придать полотну любую изогнутую форму, с радиусом изгиба до 250 мм, изготовив соответствующую обвязку. Немаловажным фактором, определяющим приоритеты использования ПДП, является крайне низкий удельный вес



полотна. Для приведенных примеров он равен соответственно 1,8 и 2,7 кг/м² или 300 и 350 кг/м³. Разумеется, полотно ПДП толщиной 20 мм может нести в себе уже конструкционные функции, и фактически толщина полотна не имеет технологических ограничений. Такие свойства ПДП, как устойчивость к перепадам температуры и влажности, неизменны во всем диапазоне толщин. Способность ПДП противостоять действию влаги и температуры столь велика, что даже открытое атмосферное воздействие на материал без защитного покрытия в течение года не разрушает его и практически не изменяет его геометрии.

Плетеное древесное полотно обладает всеми атрибутами экологически чистых материалов и имеет подтверждающий это сертификат соответствия. При изготовлении ПДП из древесного шпона расход связующего вещества составляет от 25 до 35 кг/м³, что более чем в два раза ниже, чем при изготовлении МДФ, при этом применяются только клеевые материалы с эмиссией класса Е1. Более того, при изготовлении ПДП из цельной древесины клей не применяется вообще!

ПДП СЕГОДНЯ И В ПЕРСПЕКТИВЕ

На сегодняшний день в Краснодарском крае создано и функционирует экспериментальное производство ПДП, где решаются многочисленные задачи по поиску оптимальных решений как в технологии, так и в создании нового, авангардного оборудования, поскольку в мире не существует готовых инструментальных решений для этой технологии. Важно отметить, что создание нового производства изначально, от момента рождения идеи изготовления ПДП, основано на применении инновационных решений, только постоянный контроль, исследования и модернизация в производстве позволяют добиваться высочайшего качества ПДП, роста объемов его выпуска и конкурентной цены.

Цена ПДП в настоящее время является самым актуальным вопросом, так как эта продукция имеет высокую себестоимость — \$35–\$55 за 1 м². С другой стороны, вероятно, и в дальнейшем не будет оснований предлагать на рынке материал из натуральной древесины, с новыми потребительскими качествами по цене

высокотехнологичных и широко распространенных плит МДФ. Именно вопрос цены ПДП стал моментом, который не позволил Виталию Мережкину в 2007 году заключить контракт на поставку ПДП с крупнейшей европейской фирмой, производящей полотна МДФ с ротангом. Однако руководство компании подтвердило, что, несмотря на такой результат переговоров, фирма сохраняет заинтересованность в продвижении ПДП на мировой рынок с собственной обработкой лакокрасочными материалами. Этот прецедент является еще одним аргументом, подтверждающим положительные и долговременные перспективы производства и применения ПДП, и показателем для потенциальных инвесторов.

Способы и приемы работы с ПДП являются важной составляющей, которая необходима производителям, для того чтобы в полной мере оценить преимущества ПДП как нового декоративного материала. ПДП — инновационный продукт, воплотивший в себе высочайшие технологии деревообработки. Этот уникальный по своим свойствам декоративно-отделочный и конструкционный материал не имеет аналогов в мире. В настоящий момент технология изготовления ПДП запатентована в России, также завершается работа по регистрации международного патента. Российские производители имеют замечательную возможность первыми освоить и представить на отечественном и мировом рынке изделия с применением ПДП. Малый текущий объем производства ПДП (2000 м²/год) не является препятствием для крупных фирм в принятии решения об использовании ПДП, наоборот, он является фактором успеха, основанного на первенстве. Объем производства плетенного полотна каждый год будет увеличиваться в несколько раз и более, при условии инвестирования. Таким образом, крупные фирмы гарантированно получат в необходимом количестве ПДП превосходного качества и сохранят лидирующие позиции на рынке. Рынок в свою очередь всегда сохранял приверженность изделиям из натуральной древесины — самого живого в природе и дружелюбного для человека материала прошлого, настоящего и будущего!

Также о плетеном древесном полотне вы можете подробнее узнать на сайте его изобретателя Виталия Мережкина www.pdp1.ru.

ДОСЬЕ

Виталий Мережкин родился 4 февраля 1968 года в г. Тбилиси. С детства самой интересной игрой для него была работа у дедушки в его домашней столярной мастерской, где «изобретались» вечные двигатели и машины на паровых двигателях. Одна из комнат квартиры, где жил будущий изобретатель, была превращена отцом-радиомехаником в лабораторию и оснащена всем необходимым для творческой работы. Именно там Виталий и проводил все свободное время, занимаясь бесконечными экспериментами с деревом, металлом, электронной и оптикой.

В 1985 году он поступил в МВТУ им. Баумана на факультет приборостроения по специальности «Оптомеханические приборы», однако тяга к экспериментам заставила будущего изобретателя уже в следующем году вернуться назад в Тбилиси, где он сразу поступил в университет на физический факультет по специальности «Радиофизика». После службы в армии он перевелся в Кубанский государственный университет на физический факультет, где учился на кафедре экспериментальной физики, и закончил его.

В 1995 году у Виталия Мережкина родилась идея изготовления фрезерного деревообрабатывающего станка с ЧПУ. Все — от программного обеспечения, интерфейса, блоков управления и до



серводвигателей с механикой — изобретатель сделал своими руками в течение двух лет. Вот уже 10 лет, как этот станок работает на одном из деревообрабатывающих предприятий. Впоследствии Виталий Мережкин разработал большое количество деревообрабатывающего оборудования — от токарных копировальных станков и до вакуумных прессов.

Патент на способ изготовления плетенного древесного полотна стал уже вторым в арсенале изобретателя. Ранее, в 2005 году, Виталий Мережкин запатентовал свое изобретение в сфере электроники, которым впоследствии заинтересовалась фирма NOKIA.



На выставке «ЛесТехПродукция — 2007» представлен на продажу рабочий образец пильного станка компании **WIMMER** (пав. 3, стенд Е-1085).



KRINTA
125438, г. Москва, Лихоборская наб., д. 3, стр. 2
Тел./факс: (495) 601-93-28
(многоканальный)
E-mail: post@krinta.ru
www.krinta.ru

Представительство на Украине
04075 г. Киев, пгт. Пуца-Водица, ул. Селянская, 1-А
Тел.: (044) 539-18-04
Тел./факс: (044) 431-78-96
E-mail: rontgenukr@ukr.net

Стенд С1173, пав. 1

Комплексное оборудование для производства деревянных домов

Spanevello
woodworking machines since 1953

Spanevello srl Vicenza, Italy. Tel: +39 0445 671067. Fax: +39 0445 513010. sales@spanevello.com www.spanevello.com

«БИОМОРФОЗЫ» БЫТА

Мебель Виктора Царева — это не отдельные предметы интерьера, а часть природного ландшафта, продолжение внутреннего мира хозяина дома, воплощение его представлений о мире, его связи с природой.

Мебель нужно уметь вырастить — вот кредо мастера. Ее форма должна быть такой же цельной и непринужденной, как если бы она выросла в лесу сама. Совсем как то дерево, из которого она сделана.

Подход к созданию мебели у Виктора Царева исключительно научный. Он биолог. И все, что ни делает, сообразует с целостной философско-мировоззренческой концепцией, которую формулирует приблизительно так: «У современного цивилизованного человека большие проблемы. Живя по законам цивилизации, он вошел в противоречие с самим собой. Он не может обеспечить себя жильем, даже окончив школу и получив образование. Любая мышшь может: пошла, выкопала себе нору и замечательно зажила... А человек нет! Он слишком далеко ушел от природы, но имеет право и основание к ней вернуться». Именно это своими работами мастер и проповедует. И в этом он последователен: даже автомобиль у него ездит на газовом топливе, а не на бензине. «Это не только экономично, — признается биолог-автолюбитель, — но и экологически более безопасно».

Серия последних его работ называется «Биоморфозы». Одна из наиболее характерных вещей серии — столик-перевертыш из березы. При желании он легко превращается в табуретку или просто загадочный арт-объект. Все это вроде бы привычные предметы интерьера, да не совсем. Эти работы Виктор Царев представлял на VI Петербургской биенале дизайна «Модульор-2007».

Далее мы дадим мастеру самому рассказать о своем творчестве.

О «БИОМОРФОЗАХ»

— Идея заключается в том, что предметы напоминают что-то до боли знакомое и родное, но давно забытое. В природе нет ненужных элементов, все функционально и эффективно. «Биоморфозы» подразумевают трансформацию привычного. То, что я делаю, по форме наиболее близко к природе, но обращено к человеку с его привычным восприятием быта. Вещь изначально проектируется с использованием бионических принципов — принципов, заимствованных у живой природы, — говорит мастер.

ГЕРОЙ СЮЖЕТА

— Конструкция столика из березы от начала и до конца подчинена его функции.



Опоры, поддерживающие стеклянную столешницу, словно растут из основной части, а та, в свою очередь, вырастает из ножек. Ножки как будто прорастают в землю. И это не чисто декоративный эффект. Во многом такая форма обуславливает прочность всей конструкции. Формообразование столика схоже с тем, что мы можем наблюдать в живых организмах, например у деревьев или в структуре скелета.

Здесь я использовал технологию клеевой древесины. Столик набран послойно из множества плоских элементов, склеенных между собой в стопки и обработанных уже в сборе. Такая технология подразумевает сложный, ступенчатый процесс переделки, в результате которого происходит своеобразное наращивание изделия, чем-то схожее с процессом роста у живых организмов. В итоге, из-за разного расположения волокон и разной игры света на поверхности отдельных слоев, ножки стола выглядят полосатыми. Потом следует долгий и ответственный процесс удаления лишнего материала. Ошибиться нельзя: одно неверное движение добротного режущего инструмента и обрабатываемая деталь может оказаться безнадежно испорченной. Когда все детали собраны и обработаны и уже виден облик будущего стола, наступает этап последовательной шлифовки поверхности абразивными материалами с уменьшающимся размером зерна. А затем стадия завершающей отделки, от которой зависит то, как проявит себя текстура материала в конечном итоге.

ОБ ОРИЕНТИРАХ И МАЯКАХ

— Есть мастера, которые работают в направлениях, чем-то мне близких и интересных. Например, прибалтийский мастер Юрий Мошанс — его мебель больше напоминает арт-объекты такого современного вида. Из мастеров зарубежных это американец Митч Голдштейн (Mitch Goldstein) — у него интересная скульптурная мебель. Если же брать мэтров мирового дизайна, то это глубоко уважаемый мною Росс Лавгроув (Ross Lovegrove) с его «органическим» подходом. Это выдающийся дизайнер, который работает по заказу таких известных брендов, как Sony, British Airways, Phillips, Moroso, Apple, Lucerplan, Luis Vuitton и других. Великолепные образцы его «живой» мебели мы можем видеть, например, у Cescotti.

ДОСЬЕ

Родившись в Сибири, Виктор Царев успел пожить на Украине, в Узбекистане и Литве. Сейчас живет в Петергофе. Биологом хотел стать с детства. Для чего сначала поступил в биолого-химический класс спецшколы, а затем на биофак университета. Но, закончив бакалавриат, ушел из науки, чтобы вплотную заняться деревом.

Решающую роль в выборе занятия сыграло все-таки детство, большая часть которого прошла в Узбекистане, под Ташкентом. «У деда была своя столярная мастерская. Так что я с детства видел, как дед работает, и старался приобщиться: ковырял лишние дырки в полу с помощью дедушкиного коловороты. Дед жутко не одобрял этого, но его неодобрение не зашло так далеко, чтобы нарочно отбить у меня охоту работать с инструментом и с деревом», — рассказывает мастер.



О БРЕНДАХ

— Мебель, которую делаю я, эксклюзивна, для серийного производства не подходит. Изготовление подобных форм достаточно трудоемко и слишком индивидуально, чтобы заставить его в тесные рамки фабричного технологического процесса. Для промышленного изготовления сложных скульптурных форм необходимо специальное оборудование (в частности, 3D-станки с ЧПУ) и технологии, которые недоступны большинству мебельных производств. Это сильно удорожает изделие, и его массовое производство становится нерентабельным. Кроме того, сотрудничество с мебельными фабриками или брендами — это еще и жесткие рамки рынка.

В нашей стране люди настолько привыкли к серийной мебели, что уже не представляют, что бывает иначе. А моя задача — показать, что бывает. У мебели серийного производства своя концепция, в основе которой прежде всего экономические предпосылки. Это должно не просто продаваться, на эту мебель должен быть стабильный спрос. Как расходный материал дерево — это то, чем живет промышленность, что приводит в движение ее шестеренки. И делать мебель на века производителю просто невыгодно. А у меня нет желания вписываться в эту систему. Каждую свою вещь я разрабатываю для конкретного интерьера. Если я делаю стол, то я знаю людей, для которых я его делаю, и условия, в которых он будет эксплуатироваться. И никогда не делаю безликих вещей.

О МАТЕРИАЛЕ И ЕГО СВОЙСТВАХ

— Древесину нужно заготавливать самому, чтобы точно знать, каких она будет свойств. Но мало кто из мастеров может себе это позволить. Это затратное дело. Я, как и многие, часто работаю с покупной древесиной. Но, к сожалению, та, что продается на большинстве всяких баз, для мебельного производства мало годится.

Любую древесину нужно использовать с учетом ее свойств. Структура древесины определяет ее прочностные характеристики. Прохождение и форма сосудистых пучков и то, как формируется связь между ними, у разных видов древесины будут разными. И рисунок, который мы видим на поверхности, тоже будет разным.

В геоботанических экспедициях я имел возможность изучать свойства разных древесных пород. Из тех, что распространены у нас, береза — одна из лучших для производства мебели, в первую очередь по прочностным характеристикам и красоте текстуры. Есть и более крепкие материалы, например бук. Но на нашей широте он не водится. Очень прочен дуб, но он легко раскалывается. Самшит, который по свойствам напоминает кость, хорошо режется во всех направлениях и не раскалывается. Отличный материал — клен, у нас он не заготавливается промышленным способом. Для мелких деталей



отлично подходят сирень, акация. Красивую древесину имеют практически все плодовые деревья, но их трудно подготавливать: многие из них склонны к растрескиванию.

О ТВОРЧЕСКОМ МЕТОДЕ

— Создавая мебель, я отталкиваюсь от идеи. Но не все то, что хорошо на уровне идеи, можно с успехом воплотить. Поэтому всегда нужно делать эскизы, они выявляют все недостатки. А от эскиза перехожу уже непосредственно к моделированию. На этом этапе важно решить, какая древесина больше подходит для конкретной формы, для этого нужно учитывать нагрузку, которую понесет каждый фрагмент будущего изделия, и даже то, в каком направлении распиливать дерево. Есть направления, при которых дерево поведет себя более стойко. Древесина — материал живой и неоднородный, и даже срубленное и распиленное на доски дерево продолжает жить своей жизнью, меняться. Поэтому вещь нужно создавать такой, чтобы материал продолжал жить и красиво стареть.

О ПРЕДРАССУДАКАХ

— Увы, немногие люди умеют пользоваться деревянными изделиями. Деревянная мебель требует ухода. Например, необходимо поддерживать определенную температуру и влажность в помещении, где она установлена. Человек должен нести ответственность за свою мебель. В библиотеке Академии наук и в университете сосновые стеллажи, которым было больше сотни лет, поменяли на какие-то современные шкафы из ДСП. Бывало и такое, когда старинную мебель выбрасывали без разбору или устраивали костер из тонетовских* стульев. К сожалению, у нас больше развита культура массового потребления, к эксклюзиву покупатель просто не готов. Людям проще купить новую мебель, чем восстанавливать старую. Отношение к дереву исторически сложилось неправильное. В нашей стране его не экономили, не ценили, оно всегда было бросовым материалом. А хорошая вещь из натурального дерева — дорогое удовольствие, оценить которое по достоинству в состоянии не всякий.

* Тонетовский стул, или венский стул, — один из шедевров братьев Тонет, самая знаменитая модель — №14 (конец 1950-х), классика мебельного дизайна. История венского стула началась с создания новой технологии обработки дерева гуттем: распаренную водяным паром или вымоченную в кипящей жидкости древесину выгибали в разных направлениях, придавая ей любые формы. Технология, разработанная краснодеревщиком Михаэлем Тонетом (1796–1871), была гораздо экономичнее и выгоднее старых столярных способов. Он же первым применил подобную технику в фабричном производстве. — Прим. авт.

СТАНКИ для домостроения

КАМИ-Станкоагрегат приглашает в **ГОРОД МАСТЕРОВ**
Выставка WOODEX 2007, Павильон №1
Смотрите лучшее оборудование в работе!

■ Четырехсторонние станки

- сечение заготовки до 400х300 мм
- скорость подачи до 120 м/мин
- от 4 до 9 рабочих шпинделей



Специальная цена

■ Комплектные производства:

- для клееного домостроительного бруса
- для клееных погонажных изделий
- для клееных балок перекрытия
- для клееного мебельного щита
- для клееного оконного бруса
- для дверей из массива



Специальная цена

■ Котельные на отходах «ПРОМЕТЕЙ»

- Превращение опилок, стружек, щепы, пилет в горючий газ - газификация топлива обеспечивает практически полное сгорание топлива влажностью до 70%, в результате чего достигается высокий КПД установки (80-85%)
- Автоматический режим дозированной подачи топлива
- Автоматическая шнековая подача топлива
- Не требуется установка ИПД установки (80-85%)
- Не требуется установка систем искрогашения и отчистки дымовых газов в связи с практически полным сгоранием топлива (образуется 1% золы).
- Бездымное сжигание отходов не требует согласования с санитарнадзором



Специальная цена

■ Сушильные камеры «ГЕЛИОС»

- Различные варианты загрузки: фронтальная и торцевая.
- Монтаж, пусконаладка, обучение персонала, гарантия
- Автоматическая система управления
- Объем загрузки от 12 до 100 м³
- Алюминиевый корпус камер



Специальная цена

kami
Станкоагрегат

107023, Москва, ул.5.Семеновская, 40
тел.: (495) 781-5511 (многоканальный)
E-mail: kami@stanki.ru / www.stanki.ru

Специальная техника для рубки и погрузки леса



Европейский уровень сервисного обслуживания:

- Обучение машинистов
- Гарантийное и послегарантийное обслуживание на месте заготовки
- Оперативные поставки запасных частей со склада в Москве и Санкт-Петербурге

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
КВИНТМАДИ

Санкт-Петербург, Пулковское шоссе, д. 72 6
тел.: (812)777-0070, факс: (812) 777-0060
e-mail: spb@lonmadi.ru, www.lonmadi.ru



Название фирмы	название выставочного павильона	зал	стенд	Name of company	Название фирмы	название выставочного павильона	зал	стенд	Name of company
A. COSTA RIGHI, GERMANO-ITALYAN JOINT ENTERPRISE - Italy	1	1	D1161	A. COSTA RIGHI, GERMANO-ITALYAN JOINT ENTERPRISE - Italy	VIET S.P.A. - Италия	1	1	A1113	VIET S.P.A. - Italy
ACSMAL - Италия	1	1	A1092	ACSMAL - Италия	VITAP COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A. - Italy	1	1	C1021	VITAP COSTRUZIONI MECCANICHE S.P.A. - Italy
ANDREONI LUIGI - Италия	1	1	B1181	ANDREONI LUIGI - Italy	VOLLMEER WERKE MASCHINENFABRIK GMBH - Германия	1	2	B1081	VOLLMEER WERKE MASCHINENFABRIK GMBH - Germany
ARTIGLIO S.P.A. - Италия	1	1	B1183	ARTIGLIO S.P.A. - Italy	WAGEMEYER GMBH - Германия	1	2	B1113	WAGEMEYER GMBH - Germany
AUTOMATIC-BEC, ООО - Россия	1	3	B1357	AUTOMATIC-BEC, LTD. - Russia	WASSMER GRUPPE - Германия	1	4	D1005	WASSMER GRUPPE - Germany
BACSET - Италия	1	1	A1112	BACSET - Italy	WENHARMANN HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN GMBH & CO. KG - Германия	1	2	A1013	WENHARMANN HOLZBEARBEITUNGSMASCHINEN GMBH & CO. KG - Germany
BALESTRINI RENZO S.P.A. - Италия	1	1	B1122	BALESTRINI RENZO S.P.A. - Italy	WEINMA MASCHINENBAU GMBH - Германия	1	4	H1272	WEINMA MASCHINENBAU GMBH - Germany
BALESTRINI RENZO S.P.A. - Италия	1	3	D1084	BALESTRINI RENZO S.P.A. - Italy	WEINIG GROUP - Германия	1	2	D1151	WEINIG GROUP - Germany
BARTON MAQUINART S.L. - Испания	1	3	A1123	BARTON MAQUINART S.L. - Spain	WEMHOENER SURFACE TECHNOLOGIES - Германия	1	2	A1115	WEMHOENER SURFACE TECHNOLOGIES - Germany
BECHTEL S.R.L. - Италия	1	1	A1042	BECHTEL S.R.L. - Italy	WINTERSTEIGER AG - Австрия	1	3	C1231	WINTERSTEIGER AG - Austria
BAU-MASTER, ПКФ ООО - Россия	1	3	D1322	BAU-MASTER, PKF, LTD. - Russia	WINTERSTEIGER SAEGER GMBH - Германия	1	3	E1181	WINTERSTEIGER SAEGER GMBH - Germany
BAUTECH HANDELS GMBH - Германия	1	2	C1083	BAUTECH HANDELS GMBH - Germany	WOOD.RU, INTERNET-PORTAL - Россия	1	3	G1208	WOOD.RU, INTERNET-PORTAL - Russia
BECK MASCHINENBAU - Германия	1	2	C1084	BECK MASCHINENBAU - Germany	WOODWORKING NEWS - НОВОСТИ ДЕРЕВО-ОБРАБОТКИ, ГАЗЕТА - Республика Беларусь	1	3	G1202	WOODWORKING NEWS, NEWSPAPER - Republic of Belarus
BIESSE S.P.A. - Италия	1	1	A1101	BIESSE S.P.A. - Italy	YONG QIANG - Китай	1	3	C1301	YONG QIANG - China
BIGONDY S.R.L. - Италия	1	3	A1122	BIGONDY S.R.L. - Italy	AD-DEKOR, ООО - Россия	1	4	G1134	AD-DEKOR - Russia
BIZOL T.M. ООО «ИЛ ГРУПП» - Россия	1	4	E1123	BIZOL OIL GRUPP, LTD. - Russia	ABRAVSKY, LLC - Россия	1	3	E1251	ABRAVSKY, LLC - Russia
BREVETTI MOTTA S.R.L. - Италия	1	1	A1115	BREVETTI MOTTA S.R.L. - Italy	AGCO SM.GROUP - Россия	1	3	E1211	AGCO SM.GROUP - Russia
BUEHLE - Германия	1	2	A1091	BUEHLE - Germany	ALFA - Россия	1	4	A1141	ALFA - Russia
BUP UTENSILI S.R.L. - Италия	1	1	B1062	BUP UTENSILI S.R.L. - Italy	ALFA IN-ИНЖИНИРИНГ - Россия	1	4	A1151	ALFA IN-ENGINEERING - Russia
CADWORK INFORMATIK - Германия	1	3	D1303	CADWORK INFORMATIK - Germany	ALTEK, АГЕНТСТВО ИНФОРМАЦИОННЫХ ТЕХНОЛОГИЙ, ООО - Россия	1	3	A1355	ALTEK, AGENCY OF INFORMATION TECHNOLOGIES, LTD. - Russia
CAMAM S.R.L. - Италия	1	1	A1184	CAMAM S.R.L. - Italy	АЙ ЭМ ДЖИ - Италия - Россия	1	3	B1373	АЙ ЭМ ДЖИ - Италия - Россия
CEFA FINISHING GROUP - Италия	1	1	D1142	CEFA FINISHING GROUP - Italy	АКЕ РУС, ООО - Россия	1	3	E1071	АКЕ РУС, LLC. - Russia
CEA - Италия	1	4	A1003	CEA - Italy	АКРО - Россия	1	2	B1321	АКРО - Russia
CORAL S.P.A. - Италия	1	1	C1053	CORAL S.P.A. - Italy	ALFA BC, LTD - Россия	1	3	E1225	ALFA BC, LTD - Russia
COSTA LEVIATRICI S.P.A. - Италия	1	1	A1161	COSTA LEVIATRICI S.P.A. - Italy	ALFA-TEK, LTD. - Россия	1	4	H1273	ALFA-TEK, LTD. - Russia
CRM EUROPE BV - Нидерланды - Россия	1	3	D1334	CRM EUROPE BV - Netherlands - Russia	ANDRUS SPROUT A/S - Дания	1	3	B1305	ANDRUS SPROUT A/S - Denmark
DANTHERM FILTRATION A/S - Дания	1	3	B1141	DANTHERM FILTRATION A/S - Denmark	ARCH-TECHNO, LTD. - Россия	1	4	B1333	ARCH-TECHNO, LTD. - Russia
DEALWOOD.COM - ИНТЕРНЕТ-ПОРТАЛ - Литва	1	2	D1304	DEALWOOD.COM WOODWORKING PORTAL - Lithuania	AS, NPO - Россия	1	4	G1283	AS, NPO - Russia
DIMAR & WPW - ИЗРАИЛЬ - Россия	1	4	A1331	DIMAR & WPW - ISRAEL - Russia	АСГ ГРУП, ООО - Россия	1	3	A1252	АСГ ГРУП, LTD. - Russia
DUBUS - Франция	1	3	C1032	DUBUS - France	АСИ - Россия	1	3	B1321	АСИ - Russia
DUSPORN, MASCHINENBAU GMBH - Германия	1	2	D1061	DUSPORN, MASCHINENBAU GMBH - Germany	АСУ-ИМПУЛС, ЗАО - Россия	1	3	B1321	АСУ-ИМПУЛС, CJSC - Russia
EDON - Франция	1	3	C1031	EDON - France	БАКАУТ, ООО - Россия	1	4	E1131	БАКАУТ, LTD. - Russia
ELCON - Нидерланды	1	2	B1137	ELCON - Netherlands	БАЛТАШИПРОЦЕСС, ООО - Россия	1	4	H1277	БАЛТАШИПРОЦЕСС, ООО - Russia
ENGELFRIED MASCHINENTECHNIK - Германия	1	2	A1103	ENGELFRIED MASCHINENTECHNIK - Germany	БАРС, НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ - Россия	1	4	B1334	БАРС, НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ - Russia
FAIRCONSULT MESSE GMBH - Германия	1	3	C1283	FAIRCONSULT MESSE GMBH - Germany	БИЗНЕС-КАРТА - Россия	1	3	B1334	БИЗНЕС-КАРТА - Russia
FAM COSTRUZIONI MECCANICHE S.R.L. - Италия	1	1	D1091	FAM COSTRUZIONI MECCANICHE S.R.L. - Italy	БИОПЕЛЛЕТНЫЙ ПОРТАЛ WOOD-PELLETS.COM, ЖУРНАЛ «МЕЖДУНАРОДНАЯ БИОЭНЕРГЕТИКА, РОССИЯ» - Россия	1	3	D1304	БИОПЕЛЛЕТНЫЙ ПОРТАЛ WOOD-PELLETS.COM, JOURNAL «МЕЖДУНАРОДНАЯ БИОЭНЕРГЕТИКА, РОССИЯ» - Russia
FASCO - Италия	1	1	D1082	FASCO - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
FEDERAL MINISTRY OF ECONOMICS & TECHNOLOGY (BMWi) - Германия	1	2	A1134	FEDERAL MINISTRY OF ECONOMICS & TECHNOLOGY (BMWi) - Germany	ВУД, ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ, ООО, ЖУРНАЛ «ДЛЯ УРАЛА» - Россия	1	4	H1017	ВУД, ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ, ООО, JOURNAL «ДЛЯ УРАЛА» - Russia
FOREZEMNE MFLS - Франция	1	3	B1024	FOREZEMNE MFLS - France	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
FRANKLIN INTERNATIONAL - Россия	1	3	C1101	FRANKLIN INTERNATIONAL - Russia	ВУД, ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ, ООО, ЖУРНАЛ «ДЛЯ УРАЛА» - Россия	1	4	H1017	ВУД, ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ, ООО, JOURNAL «ДЛЯ УРАЛА» - Russia
FREUD POZZO S.P.A. - Италия	1	1	C1171	FREUD POZZO S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
GARDINA ENTERPRISE S.R.L. - Италия	1	3	D1234	GARDINA ENTERPRISE S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
GASS, PHH SP. Z O.O. - Польша	1	3	D1234	GASS, PHH SP. Z O.O. - Poland	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
GIARDINA OFFICINE AEROMECCANICHE S.P.A. - Италия	1	1	C1022	GIARDINA OFFICINE AEROMECCANICHE S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
GRIGGIO S.P.A. - Италия	1	1	A1305	GRIGGIO S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HANEM - Польша	1	4	D1035	HANEM - Poland	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HEBROCK, MECHANICAL ENGINEERING LTD. - Германия	1	2	C1032	HEBROCK, MECHANICAL ENGINEERING LTD. - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HECHT ELECTRONIC AG - Германия	1	2	E1051	HECHT ELECTRONIC AG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HESEMAN - Германия	1	2	A1111	HESEMAN - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HILDEBRAND BRUNNER - Германия	1	2	A1012	HILDEBRAND BRUNNER - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HIRTZ BORING MACHINES - Италия	1	1	D1075	HIRTZ BORING MACHINES - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HIRTZ EDEBANDERS - Германия	1	1	D1073	HIRTZ EDEBANDERS - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HOFF GMBH - Германия	1	2	B1088	HOFF GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HOMAG GUS GMBH - Германия	1	2	C1071	HOMAG GUS GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HOMBAK GMBH - Германия	1	3	D1083	HOMBAK GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HOUWER, ROSSIGNOL - Франция	1	2	C1232	HOUWER, ROSSIGNOL - France	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HUNDEGGER - Германия	1	2	B1001	HUNDEGGER - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
HUMMEN GMBH - Германия	1	2	G1143	HUMMEN GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
ICA - ЛАТВИЯ ДЛЯ ЛЕСНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ - Россия	1	4	A1204	ICA - FURNITURE VARIOUS, GERMANY - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
JMA KLESSMANN GMBH HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME - Германия	1	2	C1041	JMA KLESSMANN GMBH HOLZBEARBEITUNGSSYSTEME - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
JMAL S.R.L. - Италия	1	1	C1063	JMAL S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
JOMAS S.R.L. - Италия	1	1	A1111	JOMAS S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
INFOTRONIC - Италия	1	1	D1084	INFOTRONIC - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
INTERRAD - Германия	1	1	A1114	INTERRAD - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
ISAP - Италия	1	3	A1271	ISAP - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
JENKIN-MOLDOW - Россия	1	3	A1271	JENKIN-MOLDOW - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
KLEBCHENIE M.G.BECKER GMBH & CO. KG - Германия	1	2	A1121	KLEBCHENIE M.G.BECKER GMBH & CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
KLEINE WOOD & FIBRE GMBH & CO. KG - Германия	1	3	A1273	KLEINE WOOD & FIBRE GMBH & CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
KOSCH, GERHARD, GMBH & CO. KG - Германия	1	2	C1082	KOSCH, GERHARD, GMBH & CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
KREIBER S.P.A. - Италия	1	2	B1131	KREIBER S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
KUPFER - Германия	1	2	A1011	KUPFER - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LANGE MASCHINENBAU - Германия	1	2	A1011	LANGE MASCHINENBAU - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LARADUA IMPIANTI DI ASPIRAZIONE - Италия	1	1	B1001	LARADUA IMPIANTI DI ASPIRAZIONE - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LAZZARI S.P.A.-SUERTI GROUP - Италия	1	1	B1054	LAZZARI S.P.A.-SUERTI GROUP - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LEHBRINK, SPEZIALMASCHINEN GMBH - Германия	1	2	C1082	LEHBRINK, SPEZIALMASCHINEN GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LEITE GMBH & CO. KG - Германия	1	3	A1034	LEITE GMBH & CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LESPROM.RU, INTERNET-PORTAL - Россия	1	3	A1003	LESPROM.RU, INTERNET PORTAL - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LEUCO - Германия	1	2	B1086	LEUCO - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LOCATELLI MACHINE S.R.L. - Италия	1	1	B1053	LOCATELLI MACHINE S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
LUNEN - METAAB GROUP - Франция	1	3	C1025	LUNEN - METAAB GROUP - France	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
M&T CONSULTING LTD. - Россия	1	4	A1354	M&T CONSULTING LTD. - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
M.E.M. - Франция	1	3	C1026	M.E.M. - France	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MACOR GROUP - Италия	1	4	E1251, H1151, D1121	MACOR GROUP - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MAGGI ENGINEERING - Италия	1	1	B1061	MAGGI ENGINEERING - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MARTIN MILLER GMBH - Австрия	1	3	A1124	MARTIN MILLER GMBH - Austria	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MIF GMBH - Германия	1	3	G1142	MIF GMBH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MIDA - Португалия	1	3	C1102	MIDA - Portugal	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MRM - Литва	1	3	A1102	MRM - Lithuania	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
MÜHLBÖCK HOLZTROCKNUNGSANLAGEN GMBH - Австрия	1	3	A1361	MÜHLBÖCK HOLZTROCKNUNGSANLAGEN GMBH - Austria	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
ONCE - Франция	1	3	C1033	ONCE - France	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
OSAMA MACHINE S.P.A. - Италия	1	1	A1121	OSAMA MACHINE S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
OSAMA TECHNOLOGIES S.R.L. - Италия	1	3	B1162	OSAMA TECHNOLOGIES S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
OTT PAUL, Austria - Россия	1	3	C1161	OTT PAUL, Austria - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
OTTO MARTIN MASCHINENBAU GMBH CO. KG - Германия	1	2	A1011	OTTO MARTIN MASCHINENBAU GMBH CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PADE SAS - Италия	1	1	D1074	PADE SAS - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PAL S.R.L. - Италия	1	1	C1073	PAL S.R.L. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PAUL MASCHINENFABRIK GMBH & CO. KG - Германия	1	3	E1062	PAUL MASCHINENFABRIK GMBH & CO. KG - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PELLET'S PARTNER GROUP - Германия - Россия	1	3	E1081	PELLET'S PARTNER GROUP - Germany - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PREWI SCHNEIDERWERKE GMBH - Германия	1	3	E1071	PREWI Schneidwerke GmbH - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PRIMULTINI S.P.A. - Италия	1	1	C1132	PRIMULTINI S.P.A. - Italy	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PROMAS - Германия	1	2	G1132	PROMAS - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
PROTECH-TECHNOLOGY JOURNAL - Россия	1	3	G1096	PROTECH-TECHNOLOGY JOURNAL - Russia	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
QIANSEHAI MEDIA - Китай	1	1	D1023	QIANSEHAI MEDIA - China	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
QUICK WOOD - Дания	1	1	D1023	QUICK WOOD - Denmark	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
REINHARDT CHRISTOF - Германия	1	2	G1141	REINHARDT CHRISTOF - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1	4	D1234	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Russia
RK DIENSTLEISTUNGEN - Германия	1	2	C1131	RK DIENSTLEISTUNGEN - Germany	ВУД-МАЙЕР ИНДАСТРИЕС, ООО - Россия	1			



ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ / BUSINESS PROGRAMME

04 ДЕКАБРЯ

12.00–13.00 Официальная церемония открытия выставки «WOODEX/Лесттехпродукция – 2007». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал регистрации, сцена.

ДЕНЬ МЕЖДУНАРОДНОГО СОТРУДНИЧЕСТВА

2-я конференция «Перспективы международного сотрудничества в лесной и деревообрабатывающей промышленности». Организатор: Международная Выставочная Компания. Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 2.

14.00–14.15 Регистрация участников.

14.15–14.25 Открытие работы конференции. Вступительное слово А.В. Лапшина, президента выставочного холдинга МВК.

14.25–14.45 «Основные направления развития ЛПК в РФ. Динамика реализации инвестиционных проектов в области освоения лесов». Докладчик: П.Ф. Передерий, заместитель директора Департамента промышленности Министерства промышленности и энергетики РФ.

14.45–14.55 «Потребности российского рынка оборудования для деревообработки и мебельного производства». Докладчик: представитель Ассоциации предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности.

14.55–15.05 «Перспективные направления международного сотрудничества в деревообрабатывающей промышленности». Докладчик: И.А. Кириченко, к.э.н., главный редактор журнала «Дерево.RU».

15.05–15.15 «Современное состояние европейского рынка деревообрабатывающего оборудования». Докладчик: Д. Гицони, вице-президент Европейской федерации производителей деревообрабатывающего оборудования EUMABOIS.

15.15–15.35 «Источники технологий для российской деревообрабатывающей промышленности». Докладчик: Д. Бизель, ведущий сотрудник Ассоциации производителей деревообрабатывающего оборудования Германии VDMA.

15.35–15.45 «Особенности итальянского деревообрабатывающего оборудования». Докладчик: Д. Корбетта, маркетинг-менеджер Ассоциации итальянских производителей деревообрабатывающего оборудования и инструмента ACIMALL.

15.45–15.55 «Глобальный подход: французский метод отвечать всем требованиям клиента». Докладчик: М. Лойет, Французская ассоциация производителей технологий SYMOP.

15.55–16.25 «Обзор российского рынка деревообрабатывающего оборудования». Докладчик: Т.В. Ветрова, генеральный директор ЗАО «Бизнес Исследования».

16.25–16.50 Кофе-брейк.

17.00 Официальная церемония закрытия музея «Роль ИСТОРИИ в жизни и бизнесе». Организатор: Международная Выставочная Компания. Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал регистрации, сцена.

05 ДЕКАБРЯ

ДЕНЬ ПРОГРЕССИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

11.00–14.00 Конференция «Прогрессивные технологии в деревянном домостроении и производстве мебельного щита». Организатор: компания «Интервесп». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 2.

11.00–11.05 Вступительное слово М.П. Пименова, управляющего директора компании «Интервесп».

11.05–11.20 «Элитное домостроение. Строительство домов из клееного бруса». Докладчики: А. Бертези, представитель компании Stromab; М. Смолин, представитель компании «Интервесп».

11.20–11.40 «Особенности и преимущества технологии каркасного домостроения на базе металлических пластин». Докладчик: представитель компании Bova.

11.40–12.00 «Перспективы каркасного домостроения в России». Докладчики: Л.-Э. Андерссон, представитель компании Randek Bautech; М. Смолин, представитель компании «Интервесп».

12.00–12.30 «Высокорентабельное производство мебельного щита по американской технологии». Докладчики: В. Вайтвич, представитель компании «Интервесп»; А. Щетинин, представитель компании «Интервесп»; представитель компании «Выйский ДЮК».

12.30–13.30 Круглый стол по темам «Домостроение» и «Производство мебельного щита». С участием представителей компаний «Интервесп», Stromab, Randek Bautech, Bova.

14.30–18.00 Семинар «Современные технологии сушки древесины. Актуальные вопросы производства качественных лесоматериалов». Организатор: Международная Выставочная Компания. Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 2.

14.30–15.30 «Технология вакуум-импульсной сушки как элемент глубокой переработки древесины и энергосбережения в ЛПК». Докладчик: С.М. Норкин, ОАО «Сухонский речной концерн».

15.30–16.00 «Теплоснабжение сушильных камер воздушонагревателем ТВН». Докладчик: Н.В. Ладейщиков, ООО «НПВФ «Уралдрев-ИНТО».

16.00–17.00 «Проекты новых национальных стандартов на круглые лесоматериалы и пиломатериалы». Докладчик: А.К. Курицын, ООО «Лесэксперт».

17.00 – 18.00 «Dendrolight – инновационные технологии применения древесины в мебельной промышленности и деревянном домостроении». Докладчик: Йоханн Шнелль, Michael Weinig AG.

10.00–18.00 Презентация Тайваньской ассоциации производителей деревообрабатывающего оборудования. Организатор: компания «КАМИ-Станкоагрегат». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 4.

13.00–15.00 Практический семинар «Угловой метод пиления – современный и эффективный способ производства пиломатериалов». Организатор: компания «Негоциант-Инжиниринг». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал 4, Стенд H1151.

13.00–16.00 Пресс-конференция «Кильэкспо-2008» – всемирная выставка технологий деревообработки (г. Милан, Италия). Вход по пригласительным билетам. Организатор: «Промос»/«Фьера Милано». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 3.

06 ДЕКАБРЯ

ДЕНЬ НАУКИ

10.30–13.00 2-я конференция «Теоретические и практические аспекты рационального лесопользования и развития глубокой переработки древесины». Организатор: Международная Выставочная Компания. Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 2.

10.30–11.30 «Лесоводство – технологическое обеспечение устойчивого управления лесами и лесопользования на основе приоритетно-целевых систем лесоводческих мероприятий». Докладчик: В.И. Желдак, ВНИИЛМ.

11.30–12.00 «Современные особенности защиты древесины от биоповреждений». Докладчик: С.А. Максименко, Сенежская лаборатория защиты древесины.

12.00–13.00 «Рынки древесных плит в России и перспективы развития древесно-плитных производств. Рекомендации по организации производства древесных плит». Докладчик: А.П. Шалашов (Стрелков В.П.), ЗАО «ВНИИДРЕВ».

11.00–12.00 Презентация «Оборудование Vermeer для сохранения окружающей среды и эффективного измельчения древесных отходов». Организатор: компания «Вермеер Рус Сервис». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал 3, стенд A1371.

14.00–16.00 Круглый стол по теме «Инструментообеспечение прогрессивных технологий переработки древесины». Организатор: Международная Выставочная Компания. Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, конференц-зал 2. Выступают Н.И. Крюков, ОАО «ВНИИ-ИНСТРУМЕНТ»; В.В. Зайцев, ЗАО «ПК ПИЛАТЭКС»; А.С. Волкин/В.Г. Суханов, МГУЛ; В.А. Миняев, ООО «Красноярский региональный инструментальный центр»; М.Я. Котиков, ООО «Бобр».

04 – 06 ДЕКАБРЯ

Третий международный смотр-конкурс «Лидер деревообработки – 2007». Организаторы: Международная Выставочная Компания; редакция журнала «Дерево.RU».

Заявки на участие в конкурсе принимаются от экспонентов выставки «WOODEX/Лесттехпродукция» (стенд журнала «Дерево.RU» (павильон 1, зал 3, стенд D1042)).

07 ДЕКАБРЯ

14.00 Официальная церемония закрытия выставки «WOODEX/Лесттехпродукция – 2007». Награждение участников выставки дипломами МВК. Награждение победителей конкурса «Лидер деревообработки – 2007». Организаторы: Международная Выставочная Компания; редакция журнала «Дерево.RU». Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал регистрации, сцена.

В программе выставки возможны изменения

DECEMBER 4

12.00 p. m. – 1.00 p. m. Woodex'2007 Official Opening Ceremony. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, registration hall, stage.

INTERNATIONAL COOPERATION DAY

The 2nd conference Prospects for international cooperation in timber and woodworking industries.

Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2.

2.00 p. m. – 2.15 p. m. Conference participants registration.

2.15 p. m. – 2.25 p. m. Conference opening. Keynote speech. Andrey Lapshin, President of MVK International Exhibition Company.

2.25 p. m. – 2.45 p. m. The main wood industry directions for the development in Russia. Dynamics of realization of investment programs in woodworking industry. Petr Pereideriy, Deputy Director of the Industry Department of the Ministry of Industry and Energy of the Russian Federation.

2.45 p. m. – 2.55 p. m. Demands of Russian woodworking machinery and furniture manufacture market. Representative of Association of furniture and woodworking industry of Russia.

2.55 p. m. – 3.05 p. m. Upcoming trends in wood industry international cooperation. Irina Kirichenko, the Chief Editor of Derevo.RU, Candidate of Economic Science.

3.05 p. m. – 3.15 p. m. Modern state of European woodworking machinery market. Gianni Ghizzoni, Past-President of Eumabois European Federation of Woodworking Machinery Manufacturers.

3.15 p. m. – 3.35 p. m. Sources of technology for the Russian woodworking industry. Dennis Byzelt, Chief Officer of VDMA German Woodworking Machinery Manufacturers' Association.

3.35 p. m. – 3.45 p. m. Peculiarities of the Italian woodworking equipment. Dario Corbetta, marketing manager of the ACIMALL Italian woodworking machinery and tools manufacturers' association.

3.45 p. m. – 3.55 p. m. The global approach: the French method to meet the precise needs of the customer. Michel Loyet, French association for manufacturing technologies (SYMOP).

3.55 p. m. – 4.25 p. m. Market survey of Russian woodworking machinery. Tatyana Vetrova, Director General of Business Researches, CJSC.

4.25 p. m. – 4.50 p. m. Coffee break.

5.00 p. m. Official closing ceremony of the museum «The role of history in life and business». Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, registration hall, stage.

DECEMBER 5

DAY OF INNOVATIVE TECHNOLOGIES

Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2.

11.00 a. m. – 2.00 p. m. Conference Progressive technologies of lumber house-building and manufacture of lumber-core boards. Organizer: Intervesp. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2.

11.00 a. m. – 11.05 a. m. Keynote speech. Maksim Pimenov, Managing Director of Intervesp.

11.05 a. m. – 11.20 a. m. Upmarket House-Building. Building of LVL houses. Alessandro Bertesi, Representative of Stromab; Michail Smolin, Representative of Intervesp.

11.20 a. m. – 11.40 a. m. Peculiarities and advantages of metal sheet carcass house-building technology. Representative of Bova.

11.40 a. m. – 12.00 p. m. Prospects of carcass house-building in Russia. Lars-Erik Andersson, Representative of Randek Bautech; Michail Smolin, Representative of Intervesp.

12.00 p. m. – 12.30 p. m. American technology of highly-profitable lumber-core boards manufacture. Vladimir Vaitovich, Representative of Intervesp; Alexey Schetinin, Representative of Intervesp; Representative of Vysky Dok.

12.30 p. m. – 1.30 p. m. Round table on the following topics: House-Building and Manufacture of lumber-core boards, with the representatives of the companies Intervesp, Stromab, Randek Bautech, Bova.

2.30 p. m. – 6.00 p. m. Seminar «Modern technologies of wood dessication. Problems of high-quality timber production». Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2.

2.30 p. m. – 3.30 p. m. Technology of vacuum impulse dissection as the element of deep woodworking and energy conservation in wood industry. Sergey Norkin, Suhonsky rechnoy concern JSC.

3.30 p. m. – 4.00 p. m. Kilns heat-supply with the TVN air-heater. Nikolay Ladeischikov, Uraldrev-INTO.

4.00 p. m. – 5.00 p. m. Projects of new national round timber standards. Anatoly Kuritsyn, Lesexpert.

5.00 p. m. – 6.00 p. m. Dendrolight – advanced technologies of timber application in furniture industry and wooden house building. Johann Schnell, Michael Weinig AG.

10.00 a. m. – 6.00 p. m. Presentation of Taiwanese Association of Wood-Working Equipment Manufacturers. Organizer: KAMI-Stankoagregat. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 4.

1.00 p. m. – 3.00 p. m. Practice seminar «Angle sawing – modern and effective method of wood production». Organizer: Negotiant-Engineering. Venue: pavilion 1, hall 4, booth H1151.

1.00 p. m. – 4.00 p. m. Press-conference Ksilexpo'2008 – International Exhibition of Wood-Working Technologies (Milan, Italy). Organizer: Promos/Fiera Milano. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 3.

DECEMBER 6

SCIENCE DAY

10.30 a. m. – 1.00 p. m. The 2nd Conference: Theory and practicalities of rational forest utilization and advanced woodworking development. Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2.

10.30 a. m. – 11.30 a. m. Forestry – technological sustained forest management and forest use based on priority target forestry systems. Vladimir Zheldak, Russian National Research Institute for Silvicultural and Forestry Mechanization.

11.30 a. m. – 12.00 p. m. Modern means of wood protection from biodeterioration. Sergey Maksimenko, Senezhskaya laboratory of wood protection.

12.00 p. m. – 1.00 p. m. Russian wood-boards markets and prospects of wood-boards production development. Recommendations for wood-boards production. A. Shalashov, (V. Strelko), VNIIDREV CJSC.

11.00 a. m. – 12.00 p. m. Presentation: The Vermeer equipment for environment maintenance and effective shredding of wastes. Organizer: Vermeer Rus Service. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, hall 3, A1371.

2.00 p. m. – 4.00 p. m. Round table «Tool Management of Milling Advanced Technology». Organizer: MVK International Exhibition Company. Venue: Crocus Expo Exhibition Centre, pavilion 1, conference-hall 2. Speakers: N. Kryukov, VNIINSTRUMENT, JSC; V. Zaitsev, PK PILATEX CJSC; A. Voyakin (V. Suhanov), Moscow State Forestry University; V. Minaev, Krasnoyarsk Regional Instrumental Centre LTD., M. Kotikov, Bobr LTD.

11.00 a. m. – 11.05 a. m. Keynote speech. Maksim Pimenov, Managing Director of Intervesp.

11.05 a. m. – 11.20 a. m. Upmarket House-Building. Building of LVL houses. Alessandro Bertesi, Representative of Stromab; Michail Smolin, Representative of Intervesp.

11.20 a. m. – 11.40 a. m. Peculiarities and advantages of metal sheet carcass house-building technology. Representative of Bova.

11.40 a. m. – 12.00 p. m. Prospects of carcass house-building in Russia. Lars-Erik Andersson, Representative of Randek Bautech; Michail Smolin, Representative of Intervesp.

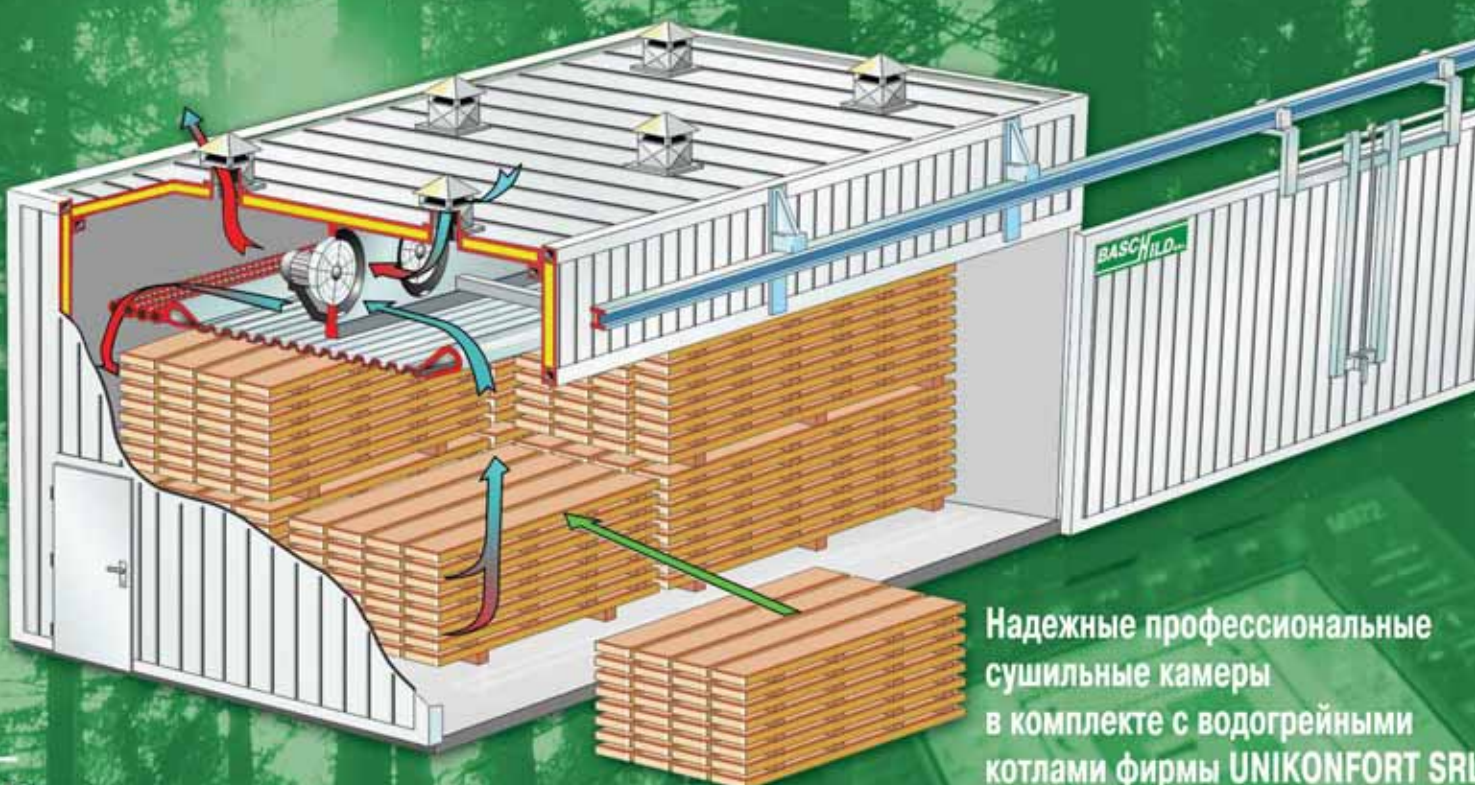
12.00 p. m. – 12.30 p. m. American technology of highly-profitable lumber-core boards manufacture. Vladimir Vaitovich, Representative of Intervesp; Alexey Schetinin, Representative of Intervesp; Representative of Vysky Dok.

12.30 p. m. – 1.30 p. m. Round table on the following topics: House-Building and Manufacture of lumber-core boards, with the representatives of the companies Intervesp, Stromab, Randek Bautech, Bova.

It's possible some changes in the programme of events

BASCHILD

DRYING TECHNOLOGIES
ТЕХНОЛОГИЯ СУШКИ



Надежные профессиональные сушильные камеры в комплекте с водогрейными котлами фирмы UNIKONFORT SRL

Представительство в Москве:
115583 Москва, ул. Генерала Белова, 26
Тел./факс: (495) 641-0548, тел.: (495) 922-7364
E-mail: info@baschild.ru www.baschild.ru



ВНИМАНИЕ! УВАЖАЕМЫЕ ЧИТАТЕЛИ!



В октябре этого года увидел свет **НОВЫЙ** выпуск **АНГЛОЯЗЫЧНОГО** аналитического сборника по ЛПК России – **Russian Forestry Review № 2 (2007)**. Сборник представит вниманию ваших англоязычных партнеров последние новости ЛПК, анализ лесного законодательства, мнения и прогнозы экспертов, анализ развития нескольких лесных регионов и отраслей ЛПК.

Каждый выпуск **RFR** распространяется в консульствах и отраслевых ассоциациях, на крупнейших специализированных выставках, конгрессах и конференциях за рубежом, а также в России на мероприятиях с участием иностранных компаний.

Основной упор в распространении делается на страны: США, Германию, Австрию, Францию, Италию, Финляндию, Швецию, Китай, Японию и другие. Также сборник активно представлен в зарубежной прессе и в Интернете на сайте www.RussianForestryReview.ru (на шести языках) и крупнейших мировых отраслевых порталах.

Вы или ваши партнеры смогут подписаться на выпуски **RFR № 1** и **RFR № 2** и получить их как по почте, так и в электронном виде.

Также мы начинаем набор информации и рекламы в сборник **RFR № 3 (2008)**, который выйдет в сентябре следующего года, с предварительным выпуском краткого анонса в мае 2008-го (для подписной кампании на весенних выставках).

Подробную информацию о содержании и условиях подписки и размещения рекламы смотрите на нашем сайте.

RussianForestryReview.ru

ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

«ЛесПромИнформ» – это ведущее информационно-аналитическое издание для профессионалов лесопромышленного комплекса.

Хотим обратить ваше внимание на основное отличие нашего журнала от остальных отраслевых СМИ: мы являемся уникальным изданием, рассматривающим **весь ЛПК РФ как единое целое**.

Наша периодичность и объем издания от номера к номеру позволяют публиковать эксклюзивные материалы практически по всем основным отраслям – от лесозаготовки до производства мебели и деревянного домостроения. Мы предоставляем читателям независимую, качественную и оперативную информацию по вопросам лесного законодательства, развитию лесных регионов РФ и аналитику отдельных отраслей. Как минимум 30–40% журнала посвящено именно обсуждению жизненно важных вопросов ЛПК – аналогов нашему журналу в этом плане на рынке лесных СМИ не существует.

С текущего года мы приняли решение увеличить объем редакционных материалов по техническим вопросам ЛПК. Теперь мы обсуждаем на наших страницах различную технику и технологии для лесозаготовки, всех стадий деревообработки, публикуем независимые аналитические обзоры оборудования.

Подписывайтесь на журнал и присоединяйтесь к участию в наших форумах, информируйте нас о ваших инновациях в производстве – мы готовы писать о вас и для вас!

«ЛесПромИнформ» выходит 9 раз в год тиражом 15 000 экземпляров. Объем номера варьируется от 144 до 160 страниц. Подписавшись на наше издание, вы обеспечите себе доступ к важнейшей информации, касающейся лесопромышленного комплекса Российской Федерации.

Отдел подписки:
Тел./факс: +7 (812) 447-98-68. E-mail: raspr@lesprominform.ru.
Вы можете оформить подписку на нашем сайте www.LesPromInform.ru.

«ЛесПромФОРУМ», № 12 – специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ». Тираж – 10000 экземпляров. Напечатано в типографии «Премиум-пресс», г. Санкт-Петербург. Распространяется на всех мероприятиях выставки «WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ – 2007». Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений. Мнение редакции может не совпадать с мнением авторов.
Адрес редакции:
196084, г. Санкт-Петербург, Луговский пр., 270. Тел./факс: +7 (812) 447-98-68, 703-38-44, 703-38-45.
E-mail: lesprom@lesprom.spb.ru. www.LesPromInform.ru