



JOHN DEERE
Nothing Runs Like A Deere™

Компания Джон Дир всегда была пионером во внедрении революционных подходов к проектированию лесозаготовительной техники. Мы первыми стали использовать на своих машинах гидростатическую трансмиссию, мини-джойстик и системы навигации. Именно Джон Дир первым представил имитационный тренажер харвестера и уникальный инструмент Тимберлинк.

Теперь, представляя машины серии E, мы открываем новую эру в производстве лесозаготовительной техники!



Революция состоялась в июне 2008 года

Представительства Джон Дир Форестри

198188, г. Санкт-Петербург
ул. Возрождения, 20А
тел. (812) 703 30 10
факс (812) 703 30 15
forestryrussia@johndeere.com

680052, г. Хабаровск
ул. М.Горького, 61А
тел. (4212) 400 858
факс (4212) 400 859
forestryrussia@johndeere.com



1-4 сентября 2008 ЛЕСДРЕВМАШ



ПРИ ОФИЦИАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКЕ: EUMABOIS

Специальный выпуск газеты «ЛесПромФОРУМ» № 16

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ ВЫСТАВКИ 4

ПРОГРАММА ПЛЕНАРНОГО ЗАСЕДАНИЯ ФОРУМА 5

РАСПОРЯДОК РАБОТЫ ФОРУМА «ЛЕС И ЧЕЛОВЕК» 5

ЛЕСНОЕ ЭХО

Кто успеет к раздаче торта? 10

Новости 14

ТЕХНО

Подобьем конкретное кромкооблицовочное 12

оборудование под объемы конкретного производства 18

А главное, сухо! 20

Где ты, одноэтажная Россия? 22

Ориентация решает все!

НОУ-ХАУ

Удивительные деревья 24

Коттедж за несколько кликов 26

Клоны с Урала 30

Инвестиции в лесные дороги 32

НОВЫЙ ИМПУЛЬС К РАЗВИТИЮ ЛЕСНОЙ ИНДУСТРИИ

12-я Международная выставка машин, оборудования, принадлежностей, инструмента и приборов для лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности «Лесдревмаш-2008» будет работать с 1 по 4 сентября 2008 года в павильонах № 2, 8, «Форум» и на открытых площадках центрального выставочного комплекса «Экспоцентр». Она организована ЦВК «Экспоцентр», Союзом лесопромышленников и лесозаготовителей России при официальной поддержке Министерства промышленности и торговли РФ и Европейской федерации производителей деревообрабатывающего оборудования EUMABOIS. Официальным партнером выставки является ОАО «Центрлесэкспо».

Продолжение на стр. 6

ОСТРОВ СИБИРЬ

ПОСЛЕДСТВИЯ ГЛОБАЛЬНОГО ПОТЕПЛЕНИЯ

Впервые о глобальном потеплении и парниковом эффекте заговорили в 60-х годах XX века, а на уровне ООН проблему глобального изменения климата впервые озвучили в 1980 году. С тех пор было выдвинуто и опровергнуто множество гипотез возникновения этого бедствия и предложено немало путей решения проблемы. Однако результаты моделирования климата Земли показали, что без включения антропогенных факторов сложно получить правдоподобное объяснение наблюдаемых в прошедшее столетие изменений температуры.

Продолжение на стр. 8



**ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ НАШИМ
НОВАТОРСКИМ ОПЫТОМ
ДЛЯ СВОЕГО УСПЕХА**

Сушильные установки:

- Крупногабаритные
- Конвективные
- Высокотемпературные
- Пропарочные
- Вакуумные

Наш успех строится на том, что мы применяем самые надежные из передовых технологий и постоянно совершенствуем их, именно поэтому нам удается удерживать ведущие позиции на рынке сушильного оборудования. Используйте и вы достижения технического прогресса, чтобы добиться успеха в своем деле.

ЛЕСДРЕВМАШ-2008
павильон 2, зал 3,
стенд № 23B55

Центральный офис в России:
Телефон (495) 739-97-35, 737-98-90, 727-56-06;
Internet: www.vanicek.com, muehlboeck.com
E-mail: vanicek@yandex.ru;
rdx488@yandex.ru

www.muehlboeck.com
www.muehlboeck-tvanicek.ru

ОРГАНИЗАТОРЫ:



Российский союз промышленников
и предпринимателей (работодателей)



Союз лесопромышленников
и лесозаготовителей России



ЗАО "Экспоцентр"



Выставочная компания
ОАО "Центрлесэкспо"

ОФИЦИАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА:



Министерство образования
и науки РФ



Министерство природных
ресурсов и экологии РФ



Министерство промышленности
и торговли РФ



Министерство сельского
хозяйства РФ



Министерство финансов РФ



Министерство экономического
развития РФ



ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ

Торгово-промышленная палата РФ

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ СПОНСОР ФОРУМА:



ВНЕШЭКОНОМБАНК

СПОНСОР ФОРУМА:



инвестспром

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ
ИНФОРМАЦИОННЫЙ
СПОНСОР:



ИНФОРМАЦИОННЫЕ
СПОНСОРЫ:



ЛЕСПРОМ

ЛесПром
КОМПЛЕКС

2008
02-04 СЕНТЯБРЯ

4-Й

МЕЖДУНАРОДНЫЙ

ФОРУМ

"ЛЕС И ЧЕЛОВЕК"

Первый Международный Форум «Лес и Человек» состоялся в 2002 г. и сразу же
стал событием в жизни лесной общественности в России и далеко за ее пределами.

Проходящий раз в два года, Форум привлекает внимание правительственных кругов
и неправительственных организаций, бизнесменов и финансистов, профессионалов
лесного комплекса, всех работающих в лесной, деревообрабатывающей
и целлюлозно-бумажной промышленности России.



4-ый Международный Форум «Лес и Человек»:

проводится одновременно с 12-ой Международной выставкой
"ЛЕСДРЕВМАШ - 2008" - "Машины, оборудование, принадлежности, инструменты
и приборы для лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей
и мебельной промышленности".

Актуальная тема: ЛЕСНОЙ КОМПЛЕКС РОССИИ

- ПРИОРИТЕТЫ РАЗВИТИЯ

В рамках Форума - 4 секции:

Бизнес и власть - партнерство для развития лесного комплекса

Лесное законодательство - проблемы и их решение

Пути инновационного развития лесного комплекса

Социальное партнерство в лесном комплексе

ПРИМИТЕ УЧАСТИЕ В САМОМ ПРЕДСТАВИТЕЛЬНОМ
ЛЕСНОМ ФОРУМЕ РОССИИ

Место проведения Форума: 123100, Россия, Москва, Краснопresненская наб., 14, ЗАО "Экспоцентр",
www.exposentr.ru, e-mail: centr@exposentr.ru

Оргкомитет и Проектная группа Форума: 101990, Россия, Москва, ГСП, Армянский пер., д. 9/1, стр. 1,
ОАО "ЦЕНТРЕСЭКСПО", www.expoles.ru, E-mail: center@expoles.ru, office@expoles.ru
Тел./факс: (495) 628-79-51, (495) 628-83-67, (495) 628-84-03, (495) 628-67-80.

POLYTECHNIK®

Luft- und Feuerungstechnik GmbH

A-2564 Weissenbach, Hainfelderstrasse 69
Tel: +43/2672/890-16, Fax: +43/2672/890-13
РОССИЯ, Москва, тел: 8/495/970-97-56
E-Mail: dr_bykov_polytech@fromru.com
m.koroleva@polytechnik.at

www.polytechnik.com

ПОЛУЧЕНИЕ ЭНЕРГИИ ИЗ ВОЗОБНОВЛЯЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ - ЭТО НАША ПРОФЕССИЯ!

ЛЕСДРЕВМАШ-2008 (Москва)
1-4 сентября
Павильон 8, зал 3, стенд 83С10

КОТЕЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ на древесных отходах и биомассе
от 500 кВт до 25.000 кВт производительности отдельно взятой установки

ТЭЦ - ТЕПЛОЭЛЕКТРОЦЕНТРАЛИ



Некоторые из поставленных в Россию и Беларусь:

Архангельск: ЗАО «ЛЕСОЗАВОД 25» - 2 x 2.500 кВт; ТЭЦ - 2 x 7.500 кВт, 2.200 кВт/ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ
Братск: ООО «СИБЭКОЛОГИЯ» - 2 x 4.000 кВт
Вологда: ООО «АВГУСТИН» - 2 x 1.800 кВт
Гомельская обл., Петриков: КУП «ПЕТРИКОВСКИЙ РЖКХ» - ТЭЦ 7.500 кВт, 1.100 кВт/ЭЛЕКТРОЭНЕРГИИ
Иркутская обл., Ангарск: «ТД МЕРИДИАН» - 2.000 кВт
Иркутская обл., Братск: ООО «АНГАРА» - 4.000 кВт
Иркутская обл., Усть-Кут: ООО «ТСКЛ» - 3.000 кВт; 2 x 10.000 кВт
Калининград: ООО «ЛЕСОБАЛТ» - 3 x 6.000 кВт
Минский район, Боровляны: КУП «ЖКХ Минского района» - 5.000 кВт
Московская обл., Наро-Фоминск: ЗАО «ЯХОНТ» - 800 кВт
Новгородская обл.: ООО «НЛК «СОДРУЖЕСТВО» - 2.500 кВт
Пермский Край, Кудымкар: ЗАО «ЛЕСИНВЕСТ» - 2.500 кВт
Петрозаводск: ЗАО «СОЛОМЕНСКИЙ ЛЕСОЗАВОД» - 2 x 6.000 кВт
Санкт-Петербург: ЗАО «СТАЙЛЕРС» - 1.000 кВт; ООО «ТЕРМИНАЛ-СЕРВИС» - 2 x 2.500 кВт; 500 кВт
Тюменская обл.: «АЛЫБЬЕВСКИЙ ЛПХ» - 2 x 3.000 кВт; «ЗЕЛЕНОБОРСКИЙ ЛПХ» - 2 x 2.500 кВт;
«МАЛИНОВСКИЙ ЛПХ» - 2 x 4.500 кВт; «САМЗАССКИЙ ЛПХ» - 2 x 2.500 кВт; «ТОРСКИЙ ЛПХ» - 2 x 2.500 кВт
Тульская обл.: «МАРИО РИОЛИ» - 3.000 кВт;
Хабаровский Край: ООО «АМУР ФОРЕСТ» - 2 x 6.000 кВт; ООО «АРКАИМ» - 2 x 10.000 кВт

POLYTECHNIK
Luft- und Feuerungstechnik GmbH

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ ВЫСТАВКИ «ЛЕСДРЕВМАШ-2008»

1 СЕНТЯБРЯ	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	12 ⁰⁰	Открытие выставки. Галерея между пав. № 2, 8
	14 ⁰⁰ –16 ⁰⁰	Круглый стол «Комплексное использование древесины осины». Павильон «Форум», деловой центр <i>Организаторы: журнал «Дерево.ги», ЗАО «Экспоцентр»</i>
	15 ⁰⁰ –17 ⁰⁰	Церемония награждения участников рейтингового конкурса крупнейших лесопромышленных компаний России «Топ-50». Конгресс-центр, зал «Стеклянный купол» <i>Организаторы: ООО «Информационные проекты», ЗАО «Экспоцентр»</i>

2 СЕНТЯБРЯ	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	10 ⁰⁰ –14 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Пленарное заседание. Пав. № 7, конференц-зал <i>Организатор: Союз лесопромышленников и лесозаготовителей России</i> <i>Официальный партнер: ЗАО «Центрлесэкспо»</i> <i>Устроитель: ЗАО «Экспоцентр»</i>
	10 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Круглый стол «Использование порубочных остатков, неликвидной древесины и отходов лесопиления и деревообработки для производства тепловой и электрической энергии». Пав. № 8, комната для переговоров, блок 2 <i>Организаторы: журнал «ЛесПромИнформ», ЗАО «Экспоцентр»</i>
	11 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Круглый стол «Пути повышения конкурентоспособности оборудования и инструмента». Пав. № 8, комната для переговоров, блок 1 <i>Организатор: Ассоциация «Древмаш»</i>

3 СЕНТЯБРЯ	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	10 ⁰⁰ –14 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Тема «Лесной саммит Россия – ЕЭС». Конгресс-центр, пресс-зал
	14 ¹⁵ –18 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Секция 1 «Бизнес и власть: партнерство для развития лесного комплекса». Конгресс-центр, зал «Стеклянный купол»
	14 ¹⁵ –18 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Секция 2 «Лесное хозяйство и лесное законодательство: проблемы и их решение». Конгресс-центр, Мраморный зал
	10 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Круглый стол «Организация эффективного производства OSB: возможности и опасности, зарубежный опыт». Пав. № 8, комната для переговоров, блок 2 <i>Организаторы: журнал «ЛесПромИнформ», Консалтинговая компания «Индуфор», ЗАО «Экспоцентр»</i>
	11 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Семинар компании «Сандвик» «Новейшее поколение пил по дереву из стальной ленты Sandvik Durashift»
	11 ⁰⁰ –16 ³⁰	День мастер-классов. Пав. «Форум», Деловой центр <i>Организаторы: журнал «Дерево.ги», ЗАО «Экспоцентр»</i>
	11 ⁰⁰ –12 ³⁰	Лесопиление
	13 ⁰⁰ –14 ³⁰	Столярное производство
	15 ⁰⁰ –16 ³⁰	Деревянное домостроение

4 СЕНТЯБРЯ	ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЕ
	10 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Секция 3 «Инновационное развитие лесного комплекса». Конгресс-центр, пресс-зал
	11 ⁰⁰ –14 ⁰⁰	Форум «Лес и Человек». Секция 4 «Социальное партнерство в лесном комплексе». Конгресс-центр, Мраморный зал
	14 ³⁰ –16 ⁰⁰	Закрытие форума «Лес и Человек». Принятие итоговых документов. Конгресс-центр, пресс-зал

ФОРУМ «ЛЕС И ЧЕЛОВЕК»

2 СЕНТЯБРЯ 2008 г. • КОНФЕРЕНЦ-ЗАЛ ПАВИЛЬОНА № 7

ПРОГРАММА ПЛЕНАРНОГО ЗАСЕДАНИЯ 11.00–16.30

Открытие форума, вступительное слово от организационного комитета. Ведущий – М. В. Тацон

Объявление регламента работы форума

Представление членов президиума

Вступительное слово В. А. Зубкова, первого заместителя председателя Правительства РФ

Приветствия от федеральных органов законодательной и исполнительной власти, другие приветствия, поступившие в адрес форума

Доклады:

Лесной комплекс РФ: приоритеты развития. А. В. Гордеев, министр сельского хозяйства РФ

Стратегия развития лесопромышленного комплекса России. В. Б. Христенко, министр промышленности и торговли РФ

Мировые рынки лесобумажной продукции: глобализация и конкуренция. Р. Тейлор, президент International WOOD MARKETS Group Inc., Канада

Лесное законодательство как фактор устойчивого развития лесного комплекса. Н. В. Комарова, руководитель Комитета Государственной Думы РФ по природным ресурсам и природопользованию

Реформа лесного хозяйства: стратегия и тактика. А. И. Савинов, руководитель Федерального агентства лесного хозяйства

Роль Внешэкономбанка в инновационном развитии лесного комплекса. Принципы рассмотрения банком инвестиционных проектов по глубокой переработке древесины. В. А. Дмитриев, председатель ВЭБ

Лесной бизнес в РФ: свет и тени. А. Г. Свиначенко, исполнительный вице-президент РСПП

Европейские леса: настоящее и будущее. Р. Пайвинен, директор Европейского института леса

Обеспечение эффективности работы лесного комплекса Томской области. В. М. Кресс, губернатор Томской области

Эффективность инвестиций в глубокую переработку древесины. А. Ф. Бородин, президент ОАО «Банк Москвы»

Проблемы и перспективы развития отечественной целлюлозно-бумажной промышленности. А. В. Селиховкин, советник Союза лесопромышленников и лесозаготовителей России, ректор СПбГЛТА

Перспективы развития деревянного домостроения. В. А. Кондратьев, директор ГНЦ ЛПК

Межрегиональные инициативы в лесном комплексе. В. А. Луков, заместитель руководителя ассоциации «Сибирское соглашение»

РАСПОРЯДОК РАБОТЫ ФОРУМА

ВРЕМЯ	МЕРОПРИЯТИЯ	ОСНОВНЫЕ ТЕМЫ	МЕСТО ПРОВЕДЕНИЯ
2 СЕНТЯБРЯ	10 ⁰⁰ –11 ⁰⁰	Регистрация участников форума	Конференц-зал, павильон № 7
	11 ⁰⁰ –16 ³⁰	Открытие форума. Пленарное заседание	Конференц-зал, павильон № 7
3 СЕНТЯБРЯ	10 ⁰⁰ –14 ⁰⁰	Лесной саммит Россия – ЕС	Пресс-зал, конгресс-центр
	14 ¹⁵ –18 ⁰⁰	Секция 1 «Бизнес и власть: партнерство для развития лесного комплекса» Модераторы: А. П. Козлов – заместитель министра сельского хозяйства Российской Федерации А. Г. Свиначенко – исполнительный вице-президент Российского союза промышленников и предпринимателей	Зал «Стеклянный купол», конгресс-центр
	14 ¹⁵ –18 ⁰⁰	Секция 2 «Лесное хозяйство и лесное законодательство: проблемы и их решение» Модераторы: Н. В. Комарова – председатель Комитета Государственной Думы РФ по природным ресурсам, природопользованию и экологии А. И. Савинов – руководитель Рослесхоза А. А. Бенин – заместитель руководителя Рослесхоза	Мраморный зал, конгресс-центр
	10 ⁰⁰ –13 ⁰⁰	Секция 3 «Инновационное развитие лесного комплекса» Модераторы: В. Н. Фридлянов – заместитель министра образования и науки Российской Федерации В. Г. Санаев – ректор Московского государственного университета леса А. В. Селиховкин – ректор Санкт-Петербургской государственной лесотехнической академии	Пресс-зал, конгресс-центр
4 СЕНТЯБРЯ	11 ⁰⁰ –14 ⁰⁰	Секция 4 «Социальное партнерство в лесном комплексе» Модераторы: В. Н. Очечуров – руководитель профсоюза работников лесных отраслей РФ А. К. Исаев – председатель Комитета Государственной Думы по труду и социальной политике	Мраморный зал, конгресс-центр
	14 ³⁰ –16 ⁰⁰	Закрытие форума, принятие итоговых документов	Пресс-зал, конгресс-центр
1–4 СЕНТЯБРЯ	10 ⁰⁰ –18 ⁰⁰	Презентации регионов на коллективных стендах «Регионы России: приоритеты развития лесного комплекса»	Павильон «Форум»

Оргкомитет оставляет за собой право внести изменения в распорядок работы форума



НОВЫЙ ИМПУЛЬС К РАЗВИТИЮ ЛЕСНОЙ ИНДУСТРИИ

Окончание. Начало на стр. 1



Выставка проводится под патронатом Торгово-промышленной палаты РФ и правительства Москвы при содействии и участии общероссийской общественной организации «Российская ассоциация работников мебельной промышленности и торговли» (Мебельщики России), ассоциации организаций лесного машиностроения России «Рослесмаш».

За весомый вклад в развитие отрасли и высокий уровень организации выставка «Лесдревмаш» отмечена знаками Всемирной ассоциации выставочной индустрии (UFI) и Российского союза выставок и ярмарок (РСВЯ).

В этом году международная выставка «Лесдревмаш» отмечает 35-летие. За три с половиной десятилетия выставка стала авторитетным мероприятием мирового уровня, о чем свидетельствует поддержка Европейской федерации производителей деревообрабатывающего оборудования EUMABOIS. Со дня своего основания в 1973 году «Лесдревмаш» был и остается самым крупным выставочным мероприятием в области деревообработки для всех стран Восточной Европы. Смотри проводится раз в два года (по четным годам). Нынешняя выставка – двенадцатая по счету. Выставка имеет устойчивую тенденцию развития. За последние 10 лет объем выставочной площади и количество экспонентов увеличились почти в два раза.

Лесопромышленный комплекс России обеспечивает своей продукцией машиностроение, горнодобывающую промышленность, строительство, сельское хозяйство, торговлю, а также удовлетворяет потребности населения в изделиях из древесины и продуктах деревообработки. Для производства высококачественного древесного сырья и продуктов лесопереработки российским предприятиям лесопромышленного комплекса необходимо внедрять новейшие технологии и современное оборудование.

В этом году в экспозиции будет широко представлена техника для глубокой переработки древесины наряду с традиционным разделом оборудования для первичной переработки. Специалисты и посетители выставки найдут здесь

ответы на вопросы, связанные с восстановлением и защитой леса; первичной обработкой древесины; лесной сертификацией; лесохимией; транспортировкой леса и продукции лесопереработки; целлюлозно-бумажным, деревообрабатывающим, мебельным производствами. Среди экспонатов контрольно-измерительные приборы и аппаратура, техника охраны труда и пожарной безопасности, а также информационные системы и технологии, техническая литература и многое другое. Впервые в рамках выставки «Лесдревмаш-2008» появится раздел «Регионы России – приоритеты развития лесного комплекса».

Являясь крупномасштабным отраслевым смотром, «Лесдревмаш» широко освещает новейшие научные разработки в области производства машин и оборудования для лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности, охраны окружающей среды, уделяет большое внимание вопросам профессионально-технического образования и подготовки кадров.

В этом году ожидается участие около 600 фирм и организаций из 26 стран мира: Австрии, Белоруссии, Бельгии, Бразилии, Германии, Дании, Израиля, Голландии, Испании, Италии, Канады, Румынии, Латвии, Литвы, Польши, России, Словении, США, Тайваня, Украины, Финляндии, Франции, Чехии, Швейцарии, Швеции, Японии.

Национальными экспозициями будут представлены Германия, Италия, Испания, Тайвань, Финляндия, Франция и Чехия.

Участие в выставке крупных зарубежных компаний, связанных с лесной и деревообрабатывающей промышленностью, позволяет привлечь в лесной комплекс России передовые технологии и технику, реализовать новые формы делового сотрудничества, инвестиционные и интеграционные проекты.

ЭКСПОНЕНТОВ ОБУЧИЛИ РАБОТЕ НА ВЫСТАВКЕ

19 июня 2008 года в ЦВК «Экспоцентр» прошел бесплатный обучающий семинар «Эффективное участие в выставке» для экспонентов выставки «Лесдревмаш-2008», организованный ЦВК «Экспоцентр» и компанией выставочного консалтинга «ЭкспоЭффект».

Это мероприятие продемонстрировало новые формы работы организаторов выставки с экспонентами. Семинар не только стал практическим руководством, которое поможет компаниям решить организационные вопросы участия в выставке, но и открыл дополнительные возможности для развития их бизнеса. Информация, полученная экспонентами на семинаре, поможет им значительно увеличить маркетинговую эффективность участия в выставке, узнать и воспользоваться дополнительными услугами «Экспоцентра», минимизировать выставочные расходы и связанные с ними налоговые риски.

Fagus-Grecon Greten GmbH & Co.KG, Hildebrand Holztechnik GmbH, Homag Gus GmbH, John Deere Forestry Oy, Kings Mountain International, Koimpex S.R.L., Ledinek Engineering D.O.O, Scm Group S.P.A., Siempelkamp GmbH, Stihl Ag & Co., Andreas Stromab S.P.A., Weinig Michael AG и многие другие.

Выставка дает важный импульс развитию отечественных предприятий машиностроения для лесной индустрии, нацеливает их на выпуск оборудования и инструментов, отвечающих мировым стандартам качества и надежности.

Среди российских участников выставки «Лесдревмаш-2008» «Автоматика Рус», «Бакаут», Боровичский завод деревообрабатывающих станков, ТД «Вепрь», ГК «Глобал Эдж», «Дельта Инжиниринг», Ижевский теплоагрегатный завод, «Интервесп», «КАМИ-Станкоагрегат», «Камоцци Пневматика», «Либхерр-Русланд», «МДМ-Техно», ТД «Негоциант-Инжиниринг», «Перитон Индустриал», НПК «Росинструмент», «Сибвест», «Спекта Интерпак», «Технолес-М», Центр режущего инструмента и другие.

Экспозиция расположится на площади около 14 тыс. м² (нетто). Современное оснащение «Экспоцентра» позволяет воспользоваться множеством дополнительных услуг. На сайте выставки «Лесдревмаш-2008» в режиме онлайн работает автоматизированная система назначения деловых встреч MatchMaking.

Помимо этого, в «Экспоцентре» введена новая услуга – онлайн-регистрация, позволяющая специалистам регистрироваться в качестве посетителей выставок через Интернет. Специалисты отрасли необходимо лишь заполнить форму на сайте «Экспоцентра» и распечатать индивидуальный штрих-код на право ежедневного прохода на выставку. Это особенно важно для тех, кто приезжает из регионов. Любой зарегистрированный по электронной почте специалист отрасли получит персональный электронный приглашение, который подлежит обмену на бейдж посетителя, дающий право прохода во все дни работы выставки «Лесдревмаш-2008».

В 2008 году одновременно с выставкой «Лесдревмаш-2008» пройдет 4-й Международный форум «Лес и Человек», организованный Союзом лесопромышленников и лесозаготовителей России в партнерстве с ОАО «Центрлесэкспо» при официальной поддержке Правительства РФ. Форум проводится в целях содействия процессу интеграции лесного комплекса России в мировое лесное сообщество. Основной темой форума станет «Лесной комплекс России: приоритеты развития».

Работа форума будет проводиться по следующим секциям:

- «Бизнес и власть: партнерство для развития лесного комплекса»;
- «Лесное законодательство: проблемы и их решение»;
- «Пути инновационного развития лесного комплекса»;
- «Социальное партнерство в лесном комплексе».

Проведение на одной площадке отраслевой выставки «Лесдревмаш-2008» и 4-го Международного форума «Лес и Человек» предоставляет возможность специалистам обсудить теоретические и практические вопросы развития отрасли, что послужит делу технического перевооружения российской лесоперерабатывающей промышленности и улучшению перспектив развития лесопромышленного комплекса России в XXI веке.

В рамках деловой программы международной выставки «Лесдревмаш-2008» состоится круглый стол «Инвестиционная привлекательность деревообрабатывающих компаний России», пройдут мастер-классы по всем видам деревообработки, а также будет проведен конкурс «Лучшее оснащение в ЛПК». В деловой программе выставки запланирована церемония награждения участников рейтинга крупнейших лесопромышленных компаний России «Топ-50».

Выставка «Лесдревмаш-2008» предоставит возможность крупнейшим лесопромышленным компаниям продемонстрировать свои достижения, обменяться опытом, наладить сотрудничество и установить деловые контакты, а также откроет резервы и возможности для технического перевооружения российской лесоперерабатывающей отрасли, которые позволят поднять этот сектор экономики России на уровень, соответствующий статусу крупнейшей мировой лесной державы.

Официальное открытие – 1 сентября в 12.00 в галерее между павильонами 2 и 8.

FEZER

60 лет

Стабильного роста вместе с вами.



Полный спектр оборудования для производства лущеного и строганного шпона.

Приглашаем на стенд 21Е90 выставки «ЛесДревМаш - 2008»

ТЕХ ЛЕС • М

(495) 742-68-69, (495) 742-49-28, e-mail: info@tehnolos.ru

www.fezer.com.br



- Конфедерации ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности;
- Национального биоэнергетического союза.

ОСТРОВ СИБИРЬ

Окончание. Начало на стр. 1

СПРАВКА

Глобальное потепление – процесс постепенного роста средней годовой температуры поверхностного слоя атмосферы Земли и Мирового океана вследствие всевозможных причин (увеличение концентрации парниковых газов в атмосфере Земли, изменение солнечной или вулканической активности и т.д.). Часто в качестве синонима глобального потепления употребляют словосочетание «парниковый эффект», но между этими понятиями есть небольшая разница. Парниковый эффект – это увеличение средней годовой температуры поверхностного слоя атмосферы Земли и Мирового океана вследствие повышения в атмосфере концентрации парниковых газов (углекислый газ, метан, водяной пар и т.д.). Эти газы выполняют роль пленки или стекла теплицы (парника), они свободно пропускают солнечные лучи к поверхности Земли и задерживают тепло, покидающее атмосферу планеты.

температура в Сибири за последние 50 лет повысилась почти на 10°C. В некоторых областях России безморозный период увеличился на две-три недели. Ареал обитания многих живых организмов след за растущими средними зимними температурами сместился к северу. Понятно, что глобальное потепление не остановить, но что же оно может принести человечеству?

БЛИЖАЙШИЕ ПРОГНОЗЫ

Если суммировать прогнозы развития ситуации глобального потепления из различных источников, то получится следующая картина. Увеличение средней годовой температуры поверхностного слоя атмосферы будет сильнее ощущаться над материками, чем над океанами, что в будущем вызовет коренную перестройку природных зон материков. Зона вечной мерзлоты уже сместилась к северу на сотни километров. Некоторые ученые утверждают, что вследствие быстрого таяния ледников и повышения уровня Мирового океана в последние годы Ледовитый океан наступает на сушу со средней скоростью 3–6 м за лето. Полностью исчез ряд арктических островов. Предполагается, что уже в этом веке исчезнет остров Муостях вблизи устья реки Лены. Прогнозы о состоянии лесов на планете тоже далеко не оптимистичны. В част-

ности, утверждается, что при дальнейшем увеличении среднегодовой температуры приземного слоя атмосферы тундра на европейской части России может практически полностью исчезнуть и сохранится лишь на арктическом побережье Сибири. Зона тайги сместится к северу на 500–600 км (называются цифры и 500–1000 км) и сократится по площади почти на треть.

Площадь лиственных лесов увеличится в 3–5 раз, и вполне возможно, что пояс лиственных лесов будет простирается непрерывной полосой от Балтики до Тихого океана. Сибирские леса в довольно близком будущем могут снова стать такими же, как и более чем 4600 лет назад: лиственницу вытеснят ель, пихта и кедр. Кроме того, сибирская тайга, известная как «легкие планеты», при повышении концентрации углекислого газа в результате нарушения процесса фотосинтеза у деревьев может перестать его усваивать. Лесостепи и степи также продвинулись на север и покроют Смоленскую, Калужскую, Тульскую, Рязанскую области, плотную подступив к южным границам Московской и Владимирской областей.

Более теплый климат вызовет удлинение периода вегетации у древесных растений, что будет способствовать увеличению их продуктивности и накоплению биомассы. Конечно, лесные экосистемы не откликаются моментально на изменения климата, поэтому реакция может последовать через продолжительный период. Для обновления видового состава растительного покрова нужно время, исчисляемое десятками, а иногда и сотнями лет. Однако в горных районах Южного Урала уже сейчас выявлен явный сдвиг верхней границы леса, причем особенно активно идет распространение ели: с начала 60-х годов XX века на 60–80 м вверх или на 500–600 м по склону. Здесь же наблюдается резкое сокращение тундровых участков, и через 50 лет тундровые экосистемы в национальном парке могут полностью исчезнуть.

ЗЕЛЕНАЯ МИГРАЦИЯ

Надо заметить, что могут быть реализованы разные варианты развития глобального потепления. Так, согласно Четвертому оценочному докладу Международной группы экспертов по изменению климата (МГЭИК), при сохранении существующих тенденций к росту мировых эмиссий парниковых газов температура к 2100 году повысится почти на 4°C. Если же антропогенные факторы стабилизируются, то рост температуры составит не более 2°C.

В первом случае (повышение температуры на 4 °C) на всей территории России начнется процесс отступления лесов с юга к верхним широтам, и будет он более масштабным, чем продвижение лесной границы на север. Естественное обезлесение охватит почти всю среднюю полосу европейской части России и Западной Сибири. Если же повышение температуры составит не более 2°C, то «зеленая миграция» затронет лишь юг Западной Сибири, а общая площадь лесного покрова увеличится за счет распространения в современную тундровую зону.

Ожидаемое в ближайшие десятилетия повышение температуры на 1°C также принесет нам серьезные потери лесных богатств. Масштабный исчезновения русских лесов к этому времени не прогнозируется, но в Волжско-Вятском междуречье и верхнем течении реки Оби вымрут небольшие площади сосняков. На 70% площадей сосняков и половине территории ельников начнутся процессы трансформации растительных сообществ. Менее чувствительны к потеплению смешанные леса и дубравы – там трансформация затронет только 1/5 территории.

Исследования, проведенные в зоне Полярного Урала учеными Института экологии растений и животных Уральского отделения РАН, выявили весьма заметные изменения в пространственном распределении растительных сообществ. Например, за 90 лет (1910–2000 годы) доля тундры в этом регионе уменьшилась с 76 до 59%. В то же время с 1 до 10% возросла зона сомкнутых лесов (тех, что в народе называют дремучими). Увеличилось и редколесье – с 11 до 18%, а лиственный лес «забрался» в горы на 60 м, заняв отметку 320 м (вместо бывших 260 м). Причины таких изменений растительного покрова на Полярном Урале связаны с локальным потеплением, которое имеет свою амплитуду, несколько превышающую «кривую» глобального потепления.

Помимо прямого влияния изменяющегося климата, вызывающего перемещение границ лесного покрова, активизируются и косвенные воздействия, такие как повышение вероятности возникновения лесных пожаров, связанные с увеличением продолжительности теплого сезона и грозовой активностью. По оценкам Центра по проблемам экологии и продуктивности лесов РАН, потепление на 2 °C увеличит как число, так и площадь лесных пожаров в России в 1,5–2 раза.

ЛАСТОЧКИ ГНЕЗДЯТСЯ НА СЕВЕРЕ

Глобальное потепление затронет и места обитания животных. Смена ареалов обитания живых организмов уже отмечается во многих уголках земного шара. В Гренландии уже стал гнездиться сизоголовый дрозд, в субарктической Исландии появились скворцы и ласточки, в Британии – белая цапля. Особенно сильно заметно потепление арктических океанических вод. Теперь многие промысловые рыбы встречаются там, где их раньше не было. В водах Гренландии появились треска и сельдь в достаточном количестве для осуществления их промышленного лова; в водах Великобритании – обитатели южных широт: красная форель, большеротовая черепаша; в дальневосточном заливе Петра Великого – тихоокеанская сардина, а в Охотском море – скумбрия и сайра. Ареал бурого медведя в Северной Америке уже продвинулся на север до такой степени, что стали появляться гибриды белых и бурых медведей, а в

южной части своего ареала бурые медведи и вовсе перестали впадать в спячку. В связи с климатическими изменениями ближайшие 50 лет могут оказаться последними в жизни многих видов живых организмов. Уже сейчас белые медведи, моржи и тюлени лишаются важного компонента их среды обитания – арктического льда.

НАСЕКОМЫЕ ГОТОВЫ К АТАКЕ

Одна из серьезных опасностей, сопровождающих повышение температуры, – расширение ареала обитания ряда животных – переносчиков болезней, чему способствуют высокая температура и влажность. В частности, прогнозируется рост заболеваемости малярией на 60% уже к середине этого века. Усиленное развитие микрофлоры и нехватка чистой питьевой воды гарантируют рост инфекционных кишечных заболеваний. Быстрое размножение микроорганизмов в воздухе может увеличить заболеваемость астмой, аллергией и различными респираторными болезнями. Климатические изменения уже привели к росту заболеваний клещевым энцефалитом и клещевыми боррелиозами. Первые случаи заболеваемости клещевым энцефалитом зарегистрированы на территории России в 1939 году. Аномально жаркие годы конца XX столетия (1996, 1998 годы) привели к максимальному подъему заболеваемости. Например, в Иркутской области – семь случаев на 100 тыс. населения. Увеличение продолжительности периодов высоких температур приведет к активизации сельскохозяйственных вредителей. Колорадский жук, освоивший территорию Западной Сибири, усилит свое наступление на ее восточную часть.

Аналогичная ситуация сейчас наблюдается с небывалым распространением в тайге сибирского шелкопряда. Если в середине 1990-х годов вспышка численности сибирского шелкопряда в лесах Сибири уничтожила 1 млн га леса, то в начале XXI века этот вредитель съел 8 млн га лесов только в одной Якутии.

СКОРО ПОЯВЯТСЯ «КЛИМАТИЧЕСКИЕ» БЕЖЕНЦЫ

Непредсказуемые последствия повлечет за собой таяние вечной мерзлоты, а, как известно, на вечной мерзлоте в России стоит множество городов, проложены тысячи километров трубопроводов, автомобильных и железных дорог (80% БАМа проходит по вечной мерзлоте). Большие территории могут стать непригодными для жизни человека. Некоторые ученые высказывают опасение, что Сибирь может вообще оказаться отрезанной от европейской части России. Другие страны мира тоже ждут кардинальные перемены. В целом, согласно большинству моделей, зимой ожидается рост осадков в высоких (выше 50° северной и южной широты), а также в умеренных широтах. В южных широтах наоборот ожидается снижение количества выпадающих осадков (до 20%), особенно в летний период. Страны Южной Европы, где хорошо развит туризм, ожидают большие экономические потери в этом бизнесе. Летняя засушливая жара и зимние ливневые дожди лишат большой доли привлекательности для туристов Италию, Грецию, Испанию и юг Франции. Любителей горных лыж в Альпах ждет в основном искусственный снег. Во многих странах мира условия жизни станут значительно хуже. По оценкам ООН, к середине XXI века в мире будет насчитываться до 200 млн «климатических» беженцев.

Несмотря на расхождения во взглядах ученых относительно причин происходящих изменений климата и прогнозировании печального будущего нашей планеты, сам факт глобального потепления не отрицает никто. В любом случае необходимо предпринимать действия по решению этой проблемы. И Россия должна более активно участвовать в этом процессе не только потому, что является страной Киотского протокола, но и потому, что в случае дальнейшего глобального изменения климата, как и все остальные страны, не сможет избежать его последствий.

ПОТЕПЛЕНИЕ НА СТОРОНЕ РОССИИ?

По мнению многих ученых, Россия перенесет глобальное потепление с минимальными потерями и в краткосрочной перспективе даже выиграет от изменения климата. Ее не затопит, как Голландию, и не замучает засуха, как Италию или Испанию.

Особенно оптимистичны экономисты: вполне пригодными для жизни и ведения сельского хозяйства станут огромные территории на севере страны. Леса России в масштабах биосферы являются важным хранилищем связанного органического углерода, причем преимущественно в форме органического вещества почвы. Сохранение этих запасов – одно из важнейших условий успехов глобальных климатических акций.

Россия обладает большим потенциалом по развитию проектов в области лесовосстановления и лесоразведения. Это меры, которые необходимо предпринять для предотвращения антропогенного изменения климата в будущем и адаптации к уже неизбежным изменениям.

Тема изменения климата стала одной из важнейших тем саммита «Восьмерки», который прошел 7–9 июля этого года на японском острове Хоккайдо у озера Тоя. Японии, вышедшей с инициативой создания низкоуглеродного мирового сообщества и предложившей для этого снизить выбросы наполовину к 2050 году, на встрече «Восьмерки» удалось успешно развить свои идеи. На достижение нового соглашения, которое сменит Киотский протокол (его действие заканчивается в 2012 году), отведено два года. Это соглашение должно будет учесть все современные тенденции, факты и проблемы, чтобы стать действительно прогрессивным, и в этом, безусловно, заинтересовано все мировое сообщество.

Регина БУДАРИНА

- Перспективы производства OSB в России, факторы риска и пути их преодоления.
- Современные технологии и оборудование для производства OSB.
- Роль государства в создании новых лесопромышленных производств.
- Источники финансирования крупных инвестпроектов в ЛПК.

- Конфедерации ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности;
- Ассоциации деревянного домостроения.



Карта возможного затопления территории Евразии при различных величинах вероятного подъема уровня океана. Масштабы бедствия (при ожидаемом в течении XXI века повышении уровня моря на 1 м) будут гораздо меньше заметны на карте и почти не скажутся на жизни большинства государств. В увеличенном масштабе даны районы побережий Северного и Балтийского морей и Южного Китая.

По материалам Межправительственной группы экспертов по изменению климата



КТО УСПЕЕТ К РАЗДАЧЕ ТОРТА?

НЕЗАКОННАЯ ВЫРУБКА ЛЕСА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЭКОНОМИЧЕСКОЙ КАТАСТРОФЕ

«Черный» лес сродни вкусному торту со взбитыми сливками, орехами и шоколадной крошкой. Теперь подобные «лакомства» встречаются практически везде. А доступным оно, как и многое другое, стало, когда страна наша, как в сказке, резко повернулась к рынку «передом, а к лесу — задом». Впрочем, кавычки здесь можно снять. Потому что с экологической и экономической точек зрения мы действительно стоим к нашему лесу задом. И уже давно — с начала 1990-х. Процент «черного» леса по отношению к общему объему вырубки по стране невероятно высок. Лес на сегодня — самый не защищенный с точки зрения законодательства природный ресурс, а лесная промышленность — одна из наиболее коррумпированных.

Даже такое нежаркое лето, как в нынешнем году, лучше теплой зимы. И мы отправляемся за город или в городские лесопарки подышать свежим воздухом, грибов собрать или искупаться. А вот там порой можно стать случайным свидетелем незаконной вырубки. Но как определить, что эта вырубка незаконная?

ГЛАВНЫЙ ВРАГ ЛЕСА — ЧЕЛОВЕК

Для начала некоторые цифры. По данным Минприроды, за год по всей России незаконно вырубается 21 млн м³ леса, что составляет 10–15% от общего объема заготовки древесины. А по данным Гринпис (со ссылкой на оценки независимых экспертов), объемы незаконно заготавливаемой древесины достигают 30–40 млн м³ в год, а это уже 20% от общего объема. Рубок, проводящихся без значительных нарушений действующих законов и правил, пока, к сожалению, в России мало.

В России «черный» лес есть практически везде, но некоторые регионы считают особенно проблемными. Прежде всего это Северо-Западный регион, откуда браконьеры вывозят наиболее ценные породы — сосну и ель — и который находится в непосредственной близости от границы (краденое быстро сбывается в Финляндию и Швецию). Приамурье также страдает от нещадных промышленных рубок. Стоящие вдоль нашей границы китайские комбинаты работают на древесине из российской тайги, по большей части добытой браконьерским путем. В то же время в самом Китае почти повсеместно введен запрет на промышленные рубки леса и организованы массовые лесопосадки. В Карелии «левого» леса сбывается 20% (это по неофициальным данным, добытым тележурналистом Эдуардом Петровым непосредственно в регионе и отраженным в фильме «Черные лесорубы»).

Но остановить этот произвол никак не могут. Чиновники продолжают видеть проблему в не-

совершенстве законодательства и пытаются его в который раз «усовершенствовать», а также реструктурировать отрасль. Но, как это ни обидно, проблема заключается все-таки в пресловутом человеческом факторе, а не в законах. Это когда одни воруют, другие берут откаты, а третьи на все это закрывают глаза, потому что «в России воровали, воруют и воровать будут». В такой ситуации пора вводить презумпцию виновности, то есть рубка не может считаться законной по умолчанию, пока не доказано, что это на самом деле так. На это соображение наталкивает сама жизнь. К примеру, если позвонить в Управление по Росприроднадзору по Санкт-Петербургу и Ленинградской области и сообщить о незаконных рубках, то можно услышать искренние слова благодарности за участие и сожаление, что с 1 января 2008 года у чиновников нет полномочий принимать жалобы от граждан. А вот если позвонить в Комитет по природным ресурсам и охране окружающей среды, то вас могут сходу «окатить» жестким вопросом: «А кто доказал, что эта рубка незаконная?» На это хочется ответить столь же невежливым вопросом: «А кто доказал, что она законная?»

Вывести отрасль из кризиса помогут личная ответственность каждого, гражданская сознательность, если, конечно, мыслить не масштабами всей страны с ее бескрайней тайгой, а масштабами своего района, для которого ощутимой потерей станут и 20 незаконно вырубленных стволов.

ГОСУДАРСТВЕННАЯ ПОЛИТИКА НА СТРАЖЕ ЛЕСА?

В этом году чиновники с особым рвением взяли исправлять ситуацию.

В июле был принят целый ряд федеральных законов. Закон, вносящий изменения в Лесной кодекс РФ и закон о его введении; закон, вносящий изменения в Уголовный кодекс РФ (а именно в статью 260) и Кодекс РФ об административных правонарушениях, касающиеся ответственности за незаконные рубки (статья 8.28).

Кроме того, в России начинает действовать государственная политика заградительных пошлин на экспорт необработанной древесины: с апреля нынешнего года экспортная пошлина на вывоз круглого леса из России составляет 25% его стоимости, хотя еще в 2006-м равнялась

6,5%. С 1 января 2009 года она составит уже 80%, то есть станет почти запретительной.

А еще прошла серьезная реорганизация отрасли. Ряд федеральных полномочий теперь «спустили» на региональный уровень, и власть стала вроде бы ближе к делу. Но упростит ли перетасовка полномочий между ведомствами порядок обращения граждан по поводу незаконных рубок? Не внесет ли путаницу? И что такое эта пресловутая незаконная рубка?

Формальное определение незаконной рубки применительно к российским условиям приводится в Постановлении Пленума Верховного суда РФ № 14 от 5 ноября 1998 года. Оно актуально до сих пор. Суть этого определения заключается в следующем: незаконной является не только та рубка, которая проводится без официального разрешения (самовольная), но и та, разрешение на которую выдано незаконно или которая проводится с нарушением правил. То есть наличие лесорубочного билета еще ничего не гарантирует. А ведь из-за путаницы в понятиях «незаконная рубка» и «неразрешенная рубка» российское правительство долгое время не признавало незаконными линию долю совершившихся рубок.

Самовольные рубки бывают двух типов. Первые — те, что граждане проводят для личных нужд (отопления домов, заготовки стройматериалов для мелких построек и текущего ремонта и т.д.). Они имеют наиболее массовый характер.

Вторые — это те, что проводятся гражданами и предпринимателями для продажи или переработки древесины. Этот вид самовольной рубки от предыдущего отличается технической оснащением. А лесозаготовители, вырубаящие деревья в коммерческих целях, так называемые черные лесорубы, воруют, как правило, при вооруженной охране.

Как уже говорилось, незаконные рубки могут проводиться и на основании разрешительных документов, но с грубыми нарушениями действующих правил. Общий объем неучтенной или неправильно учтенной древесины, заготавливаемой за счет подобных нарушений, может составлять около 10% от ежегодного объема официальной заготовки древесины в лесах России.

Характерно, что большое количество «неучтенки» заготавливается в рамках разрешенных рубок. Основные ее источники — это, во-первых, так называемые рубки дохода (заготовка лучшей по качеству древесины под видом ухода за лесом самими государственными органами лесного хозяйства) и, во-вторых, неточный учет лесосек, отводимых в рубку. Поэтому и бороться нужно не только с самовольными рубками, но и с разрешенными, которые проводятся с нарушением законов и правил.

ПРИЗНАКИ НАШЕГО ВЫМИРАНИЯ

Как понять, идет законная вырубка или нет? Лесорубочный билет и технологическую карту лесосеки простым гражданам никто предъявлять не будет. Но это не повод проходить мимо нарушения, потому что судить о законности или незаконности можно и по косвенным признакам.

Один из них — это когда при выборочной рубке берут лучшие деревья. По российским за-

конам такого рода рубок проводиться не может, поскольку наиболее здоровые и способные к лучшему росту деревья должны оставаться, а в рубку идут ослабленные или угнетенные.

Другой признак: если лесосека не ограничена специальными столбиками, а ее границы — вешками или ленточками. На столбиках обычно указывается год рубки, ее тип и площадь. Если этих столбиков нет, то, вероятнее всего, рубка незаконная.

Если площадь технологических коридоров — волоков, по которым вывозится вырубленная древесина, чрезмерная, это тоже повод обратиться в правоохранительные органы. Слишком большая площадь волоков (примерно 20% от площади лесосеки и более) говорит о том, что в реальности вырублено значительно больше, чем было разрешено.

При проведении выборочной санитарной рубки все деревья, подлежащие вырубке, должны помечаться специальными клеймами в двух местах: на уровне груди человека и чуть выше уровня земли — с тем, чтобы одно клеймо обязательно осталось на пне. В соответствии с Санитарными правилами рубка деревьев без предварительного клеймения запрещается. На практике очень часто работы проводятся без клеймения. А это значит, что часть деревьев вырублена сверх разрешенного объема.

При рубке леса или других работах лесопользователи не должны оставлять хлама вокруг: порубочных остатков, брошенной лесозаготовительной техники или бытового мусора. Это однозначное нарушение правил.

Распространенное нарушение при рубках — сверхнормативное повреждение почвы, которое сначала ведет к появлению эрозии, а далее — к потере плодородия почвы и загрязнению водоемов взвешенными частицами. Соответствующие нормы прописаны, например, в «Наставлении по рубкам ухода в равнинных лесах европейской части России». Правда, требования к повреждению почвенного слоя различаются в зависимости от места и типа рубки.

Одно из типичных нарушений, допускаемых при выборочных рубках, — повреждение большого количества оставшихся деревьев. Количество поврежденных деревьев не должно превышать 3%. Иначе это приведет к потере биологической устойчивости отдельных участков леса, ослаблению деревьев, заражению их различными грибными инфекциями.

Нужно также иметь в виду, что если санитарная рубка сплошная, то, скорее всего, она незаконная. Сплошная санитарная рубка является крайней мерой и проводится только там, где много погибших или больных деревьев, и только после специального лесопатологического исследования. Сплошную санитарную рубку можно узнать по обозначению на столбике (аббревиатура ССР).

Водный кодекс РФ запрещает проведение рубок главного пользования в водохранимых зонах водных объектов. В соответствии с «Правилами отпуска древесины на корню в лесах РФ» лесопользователи обязаны не допускать использования русел рек и ручьев в качестве волоков и временных лесовозных дорог. В реальности оба эти требования могут нарушаться.

Часть незаконные рубки на особоохраняемых природных территориях: в заказниках, памятниках природы или природных парках. Очень часто «черные» лесорубы берут только самую важную и значимую часть дерева. Все остальное — вершины и основание — остается лежать на поляне.

ПИШИТЕ ПИСЬМА

Если вам доведется стать случайным свидетелем некоей вырубки леса, присмотритесь получше. Если она вызывает подозрения, необходимо обратиться в соответствующую инстанцию и потребовать проведения официальной проверки на предмет, была ли рубка законной. А вот в какую инстанцию обращаться, зависит от того, где были замечены нарушения: в черте населенного пункта или вне его, в области или областном центре. Тут важно знать, что, согласно новому Лесному кодексу, с начала этого года ряд полномочий, в

том числе лесная охрана, переданы в регионы. И обращаться нужно не в Росприроднадзор, как это было раньше, а в Комитет государственного контроля природопользования и экологической безопасности регионального правительства. Это новое природоохранное ведомство, которое действует с января 2008 года и уполномочено координировать решение различных проблем в сфере природопользования, в том числе принимать заявления от граждан.

Для того чтобы сообщить о возможной незаконной рубке, необходимо написать письмо на имя председателя комитета и отправить факсом, почтой или отнести лично. В этом заявлении нужно подробно описать увиденное (место, время, люди, орудия и пр.), подписать своими подлинными именем и фамилией (заявление не может быть анонимным) и указать свой обратный адрес. В течение месяца комитет обязан направить официальный ответ заявителю.

МЕЖВЕДОМСТВЕННАЯ КООПЕРАЦИЯ

Массовым характером незаконных рубок все-раз озлобилась Федеральная антимонопольная служба (ФАС), поскольку наряду с экономическим и экологическим ущербом нелегальные рубки отражаются на формировании конкурентной среды: «черные» лесорубы оказываются в выигрыше по сравнению с ответственными лесопользователями и во многом из-за «высоких административных барьеров на пути к законному доступу» к лесу. Отсюда возникает дискриминация отдельных лесопользователей, которая, в свою очередь, поощряет их к незаконным рубкам. Так что получается замкнутый круг.

К тому же незаконные рубки насыщают рынки круглым лесом, учитывать который трудно, а значит, практически невозможно точно анализировать рынки заготовки и вывозки леса.

В связи с этим очень актуальным стало межведомственное сотрудничество. Так, ФАС России подписала соглашения о сотрудничестве с рядом ведомств. Например, с МВД России. В их соглашениях оговорены обмен информацией и взаимная помощь при осуществлении правоприменительной деятельности. ФАС обязуется в рамках соглашения оказывать экспертное, аналитическое содействие МВД при раскрытии правонарушений и преступлений, связанных с ограничением конкуренции, а МВД приняло на себя обязательства по содействию в оперативной деятельности, поскольку антимонопольный орган сегодня не обладает полномочиями органа дознания.

Эффективность борьбы с нелегальными рубками во многом зависит также от прозрачности распределения лесных ресурсов, от того, насколько эффективно и полно отслеживается передвижение леса внутри России и за рубежом. Пока нашей антимонопольной службе трудно точно анализировать рынки заготовки и вывозки леса, поэтому нужна как можно более полная информация о продавцах и приобретателях прав на лесопользование.

Прозрачность и открытость такой информации в принципе должна повысить степень общественного контроля в лесопользовании, гарантировать чистоту конкуренции в лесном секторе, снизить объемы незаконных рубок и уровень коррупции в отрасли в целом.

Как заявляют в самой ФАС, в настоящее время специалисты службы активно разрабатывают предложения по совершенствованию антимонопольного контроля в лесопользовании. Эти предложения направлены на снижение административных барьеров, предотвращение монополистических тенденций в лесном секторе, повышение прозрачности распределения и оборота прав пользования лесными ресурсами, обеспечение прав малого и среднего бизнеса в лесопользовании и, конечно, развитие института общественного контроля за использованием леса.

Марина ЕВСЕВА

При подготовке статьи использовались материалы Лесного форума Гринпис России. Адреса и телефоны организаций, куда можно обратиться в том случае, если вы станете свидетелем незаконной вырубки лесов, можно узнать в журнале «ЛесПромИнформ» №6 (55).



Что мы можем для Вас сделать?



Для преумножения Ваших успехов.

Все из одних рук: по этому принципу WEINIG Group предлагает Вам уникальный полный ассортимент станков и установок любого класса мощности — для решения практически любой задачи современной обработки массивной древесины. Наши индивидуальные услуги позволяют Вам сконцентрироваться на главном. А для реализации крупных проектов — от планирования до монтажа — к Вашим услугам компания концерна WEINIG Concept.



Официальный представитель

EDISGROUP

Москва	+7 (495) 787 38 70
Иркутск	+7 (3952) 607 704
Екатеринбург	+7 (343) 374 76 11
Ростов н/Д	+7 (863) 220 39 11
Краснодар	+7 (861) 273 69 72

www.edisgroup.ru info@edisgroup.ru



КОММЕНТАРИИ

Павел ВЕТЛУГИН, руководитель мебельной группы ГК «Глобал Эдж»:

– На общую производительность кромкооблицовочного станка проходного типа влияют следующие факторы:

- скорость движения транспортной ленты (чем выше скорость, тем более мощные применяются моторы-редукторы);
- быстродействие пневмоаппаратуры;
- конструкция узлов снятия свесов;
- конструкция узла нанесения клея, скорость вращения клеевого ролика, поддержка клеев с быстрым временем схватывания;
- наличие специальных сервоприводов, позволяющих оперативно перенастраивать характеристики работы агрегатов с пульта управления, без вмешательства инженера для перенастройки «отверткой».

И при этом не надо забывать, что увеличение скорости обработки заготовок ведет к повышению нагрузки на все цикловые фрезерные агрегаты, например на узел закругления кромок. Поэтому подобные агрегаты на хороших станках изготавливаются из высококачественной стали и имеют большой ресурс прочности. В качестве хорошего примера такого оборудования могу привести кромкооблицовочные станки Flexa производства компании Busellato.

Нужно также отметить, что для работы с высокопроизводительными станками необходим квалифицированный персонал, способный быстро загружать и выгружать детали большого размера в течение всей смены.

Дмитрий ДЕВЯТОВСКИЙ, ведущий специалист по мебельному оборудованию отдела реализации комплексных проектов компании «Интервесп»:

– Как выбрать кромкооблицовочный станок?

1. При выборе универсального станка для криво- и прямолинейных поверхностей надо подобрать необходимые опции. Очень полезным устройством является цифровой измеритель длины кромок. Он позволяет более комфортно наклеивать кромку на криволинейную поверхность без использования педали для обрезки. Если вы клеите толстую кромку ПВХ на криволинейную поверхность, то лучше иметь на станке фен. Он нужен для разогрева кромок. Она становится пластичной и легче гнется. Также полезной функцией является точная торцовка.

2. Проходной кромкооблицовочный станок подбирать сложнее. Многие зависят от бюджета на данное оборудование. В первую очередь нужно знать, какие типы кромок будут на нем клеиться и как часто они будут меняться. От этого зависит набор узлов, степень автоматизации их регулировок. Также нужно рассчитывать производительность станка и то, как он будет загружен. Если станок может работать на скорости от 18 м/мин, это не значит, что он рассчитан на двухсменный режим.

Узлы в станке располагаются в определенной последовательности. В начале станка могут стоять вспомогательные опции. Инфракрасная лампа необходима для прогрева заготовок, если они находились на холодном складе. Узел адгезии помогает легко удалять клей с пласти.

Обязательно нужно фуговальное устройство. Оно позволяет удалить сколы с панели и сделать идеально ровную базу для нанесения кромок.

Механизмы подачи кромок могут быть разные. Для рулонной кромок и полосового материала. Также могут быть магазины для различных типов рулонного материала одновременно.

Основные отличия в узле нанесения клея зависят от его типа. Для полиуретанового клея узел принципиально отличается. Если необходимо наклеивать кромку по технологии софт-форминг, то узел прижима кромок отличается полностью, так же как и весь станок.

Узлы для снятия свесов бывают наклоняемые и ненаклоняемые. Также, для получения лучшего качества, их ставят оба. Узел закругления желательнее использовать для кромок толщиной от 2 мм. Он поможет избежать дополнительной обработки углов. Узел циклевки необходим для удаления волны с кромок ПВХ после фрезерного устройства.

Клеевой скребок используется для удаления клея с пласти. Полноручное устройство дополняет финишную обработку. Есть еще ряд узлов, которые применяются для определенных целей.

Наклоняемое фрезерное устройство позволяет сделать паз под заднюю стенку в мебели или паз в торце. Шлифовальный узел используется для обработки пласти при наклейке шпона или рейки из массива.

Фен желательнее применять тогда, когда клеится темная кромка. Он позволяет убрать белесость поле фрезерной обработки кромок ПВХ.

ПОДОБЬЕМ КОНКРЕТНОЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОД ОБЪЕМЫ КОНКРЕТНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Как правило, современную мебель производят из облицованных древесных плит, которые сначала раскраивают для получения деталей нужной формы и размера, затем сверлят в них необходимое количество отверстий и в заключение облицовывают кромки. Последняя операция очень важна, так как от нее зависят и качество, и внешний вид всего изделия в целом. В прошлых номерах журнала «ЛесПромИнформ» было немало сказано о кромкооблицовочном оборудовании. В этой статье мы поговорим о том, какими критериями нужно руководствоваться при выборе этого оборудования в зависимости от предполагаемых объемов производства.

Целесообразность создания малого, среднего или крупного производства определяется исходя из стратегии и первоначального капитала руководителя. Можно получать хорошую прибыль и от малого производства, выпуская один вид продукции. Предприятия среднего размера имеют возможность постоянно менять ассортимент и таким образом сделать свою продукцию востребованной при любых изменениях на рынке. Крупные предприятия ставят перед собой цель другого порядка: занять лидирующие позиции на рынке.

Открыть свое собственное «компактное» производство не составляет большого труда. Для этого привлекаются меньшие инвестиции. Руководителю малого предприятия легче окупить все затраты на оборудование, аренду или покупку помещений, сбыть продукцию, если она соответствует стандартам качества. Часто у мелкого производителя в большем объеме используется ручной труд почти на всех этапах производственного процесса. Значит, еще на стадии производства продукции есть возможность внести определенные коррективы в процесс получения качественного конечного товара.

В мини-производстве есть как свои преимущества, так и недостатки. Небольшие размеры являются сдерживающими факторами для дальнейшего развития предприятия. При нехватке работников всегда можно увеличить штат, но увеличить предел производственной мощности оборудования не всегда технически возможно. Кроме того, рано или поздно малые предприятия становятся либо средними, либо крупными. По мнению некоторых специалистов, в ближайшие годы наиболее перспективным сегментом на рынке оборудования будут предприятия именно среднего размера.

Создание и развитие среднего предприятия также зависят от выбранной стратегии, в которую может входить решение руководителя о расширении своей фирмы до крупного производства. В этом случае глава компании должен решить, куда вложить средства, найти возможность арендовать или купить цеха для выпуска большого объема продукции, организовать доставку продукции в близлежащие регионы. Либо ориентироваться на небольшое количество потребителей, средние объемы выпускаемой продукции, а также возможность дальнейшего развития предприятия с учетом потребностей рынка.

К положительным сторонам крупных предприятий относится стабильность работы и выпускаемой продукции, так как на подобных производствах участие человека в технологическом процессе сведено к минимуму, вследствие чего снижается себестоимость продукции. При больших объемах производства есть возможность закупки необходимых партий сырья по более низким ценам. Однако

модернизация крупных производств, по сравнению с малыми и средними, требует больше времени и денег. Несмотря на это, выпуск больших объемов продукции позволяет предприятию занимать уверенные позиции на рынке, продвигать свою продукцию в другие регионы.

Крупные предприятия, как правило, имеют определенный ассортиментный перечень продукции, и для них введение каких-либо новых продуктов производства – весьма трудоемкий процесс. Развитие такого предприятия идет за счет увеличения объемов обычной продукции. Крупное предприятие выпускает качественный продукт благодаря своему высокому техническому уровню оснащенности. Но при определении потребительских свойств товара впереди оказываются все же малые и средние предприятия.

Условно все устройства и станки для облицовывания кромок можно разделить на ручные кромкооблицовочные устройства, позиционные станки с ручной подачей заготовки, односторонние и двусторонние станки проходного типа и угловые двусторонние линии с интегрированным разворотным на 90° устройством.

Ручные устройства или позиционные станки могут применяться как на средних, так и на крупных предприятиях. Основным фактором, которым нужно руководствоваться при выборе станка, – его производительность. Очень часто написанная в технической характеристике величина производительности может ввести в заблуждение покупателя. Стоит обратить внимание не только на величину производительности, но и на механизм подачи заготовок в станок.

Наиболее простые станки не имеют механизма подачи детали, и перемещение детали производится вручную по гладкому или оснащенному роликами столу. Ручная подача требует от рабочего соблюдения равномерности скорости, так как это отражается на качестве выполняемой операции. Как правило, скорость ручной подачи составляет не более 4 м/мин. Если деталь будет подаваться слишком быстро, то может быть нанесено недостаточное количество клея для прочного склеивания. Слишком медленное выполнение операции приведет к избытку клея-расплава, что может плохо отразиться на внешнем виде изделия.

Любое оборудование, даже дорогостоящее, периодически ломается. Поэтому нужно, чтобы запасные части были всегда под рукой. Средним и крупным предприятиям желательно установить в цехе не один, а два кромкооблицовочных станка. Это застрахует от внезапной остановки производства.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

Полный вариант этой статьи вы можете прочитать в журнале «ЛесПромИнформ» № 6 (55).

Оборудование для обработки дерева, металла и производства мебели

ИНТЕРВЕСП
ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА

Для нас клиент — КОРОЛЬ!

Инструмент

Инжиниринг

Услуга Trade-in

Заводы под ключ

Качественный сервис

Постпродажное сопровождение

Оборудование со склада и под заказ

Кредит Лизинг

Гибкая система скидок

Предпродажная подготовка оборудования

Запчасти

Индивидуальный подход

21
сентября

День работников леса

www.day.wood.ru

Представляем вам современный способ поздравления – электронную открытку, которую вы можете отправить любому знакомому вам человеку прямо сейчас на сайте www.day.wood.ru.



8-800-5555-100

www.intervesp-stanki.ru

НОВЫЕ МОДЕЛИ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИХ СТАНКОВ HIGH POINT

Завод «Хай Поинт» выпустил новые модели четырехсторонних станков для профильной обработки заготовок. Это четырехшпиндельные модели МХ 180 и М 230, а также пятишпиндельные М 180/5 и М 230/5. Станки данной серии имеют возможность обработки заготовок сечением 180х100 и 230х125 мм соответственно.

- Новые модели обладают следующими преимуществами:
1. МХ 180, М 230, М 180/5 и М 230/5 оснащены массивными станинами, которые полностью исключают возможность возникновения вибрации.
 2. Шпиндели станков динамически отбалансированы, что позволяет получить высокую точность (0,01 мм/пог. м) при обработке заготовки.
 3. Вариатор скорости подачи (от 6–24 м/мин) дает возможность использовать станки для работы с различными породами древесины. Диаметр шпинделя – 40 мм. Диаметр фрезерной головки – от 125 до 200 мм. Более подробную информацию можно получить на сайте www.hpoinet.ru.

ПУТИН УТВЕРДИЛ СОСТАВ СОВЕТА ПО РАЗВИТИЮ ЛПК

Премьер-министр РФ Владимир Путин утвердил персональный состав Совета по развитию лесного комплекса при Правительстве РФ, исключив из него ряд предпринимателей. Председателем совета назначен первый вице-премьер Виктор Зубков, ответственным секретарем – заместитель главы Минпромторга РФ Андрей Дементьев. Ранее секретарем комиссии был замглавы Минпромторга Денис Мантуров.

В составе совета остались Владимир Белоглазов (гендиректор ОАО «Архангельский ЦБК»), Андрей Бородин (президент ОАО «Банк Москвы»), Александр Чуркин (председатель совета директоров ХК «Вологодские лесопромышленники») и Игорь Хвалин (председатель совета директоров ОАО «Крона Холдинг»).

Из состава совета были исключены Валентин Зверев (гендиректор МК «Шатура»), Алексей Метелкин (гендиректор деревоперерабатывающей компании «Мекран»), Захар Смушкин (председатель совета директоров ОАО «Группа «Илим»), Шалва Бреус (председатель совета директоров ЦБК «Волга»), Лев Кузнецов (Angara Paper), Николай Макаров (председатель совета директоров ЛПК «Континенталь Менеджмент»).

По материалам lesprom.ru

20 МЛРД РУБЛЕЙ ДЛЯ ЛПК СВЕРДЛОВСКОЙ ОБЛАСТИ

Правительство Свердловской области разработало план инвестиционной деятельности в ЛПК региона на 2009–2011 годы с объемом финансирования 20 млрд рублей. Из этой суммы 2 млрд рублей планируется выделить из бюджета Свердловской области, в том числе 1,8 млрд рублей – на предоставление государственных гарантий по кредитам организациям лесопромышленного сектора и 200 млн рублей – на погашение процентной ставки по кредитам, которые будут предоставляться без таких гарантий. Остальные 18 млрд рублей, по планам правительства, в лесную промышленность региона вложат частные инвесторы.

По материалам «Интерфакс-Урал»

КОМПАНИЯ UPM ОТКРЫЛА ТЕРМИНАЛ ПО ПЕРЕВАЛКЕ ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ

Терминал по перевалке круглых лесоматериалов построен в Тихвинском комплексном лесномхозе (Ленинградская область), входящем в состав UPM. Он включает в себя комплекс подготовленных для хранения древесины площадей, три тупика для одновременной обработки до 60 лесовозных платформ, внутритерминальные дороги и развязки, автоматизированную систему сбора дренажных и ливневых вод с химводоочисткой, закольцованную систему пожаротушения, а также измерительную станцию с офисными помещениями для размещения персонала. Открытие нового терминала позволит UPM оптимизировать процессы по сортировке древесины, а также сократить временные затраты на доставку древесины до мест переработки.

По материалам adviz.ru

НОРВЕЖЦЫ ПРОДАЮТ СВОЮ ФАБРИКУ В ЧЕХИИ

Норвежская компания Norske Skog продает концерну Mondi свою фабрику Norske Skog Steti в Чехии. Ранее фабрика производила газетную бумагу. Цена сделки реально отображает балансовую стоимость активов.

Производство газетной бумаги на фабрике Norske Skog Steti было закрыто в мае 2008 года. Вся работа фабрики была остановлена, а трудовые отношения с работниками прекращены в июне. Решение остановить производство в Чехии было продиктовано стремлением Norske Skog повысить прибыльность своего бизнеса. Эта остановка снизила производственные затраты, избавила от излишнего производства и позволила задействовать производственные мощности других предприятий концерна.

Mondi не будет производить газетную бумагу на бывшей фабрике Norske Skog и приобретает фабрику для рационализации и развития собственного производства. Передача собственности по плану должна завершиться в течение пяти-семи месяцев.

По материалам журнала «Бумага и жизнь»

ИНВЕСТИЦИИ В ОСВОЕНИЕ ЛЕСОВ

В Архангельской области прошел первый тур отбора заявок коммерческих организаций на реализацию инвестиционных проектов, претендующих на включение в перечень приоритетных инвестиционных программ в сфере освоения лесов. В итоге в Минпромторг РФ от области были направлены шесть заявок. На сегодняшний день четыре инвестиционных проекта прошли согласования и включены приказами министерства в Перечень приоритетных инвестиционных проектов в области освоения лесов. Это «Модернизация картонно-бумажного производства и производства белых бумаг» (ОАО «Группа «Илим»), «Реконструкция производства бумаг» (ОАО «Архангельский ЦБК»), «Организация лесоперерабатывающего комплекса» (ООО «Устьянский ЛПК») и «Строительство деревообрабатывающего комбината в Архангельске мощностью 95 тыс. м³ в год клееного бруса и строганых изделий для каркасного домостроения» (ООО «ХарвиСеверЛес»). Указанные проекты получили положительные оценки экспертов и прошли согласования, после чего предприятия, их реализующие, получат налоговые льготы и будут включены в перечень приоритетных инвестиционных программ в сфере освоения лесов. Проекты будут реализовываться до 2019 года.

По материалам wood.ru

ШВЕДСКИЕ ИНВЕСТИЦИИ В ТУЛУ

Шведская компания Svenska Cellulosa (SCA) инвестирует 330 млн евро в строительство производственных мощностей в Тульской области. В сентябре текущего года компания готовится открыть в этом регионе фабрику по производству гигиенической бумаги (170 млн евро) и заложить первый камень производства изделий личной гигиены (160 млн евро). Выручка SCA в России в 2007 году составила около 150 млн евро. Планируется, что в 2008 году она вырастет до 190 млн евро.

По материалам rosinvest.ru

БУМАЖНАЯ ФАБРИКА К 2013 ГОДУ

ЗАО «Инвестлеспром» совместно с ОАО «Банк Москвы» планирует завершить инвестиционный проект создания бумажной фабрики в Вологодской области к 2013 году. Стоимость проекта составляет 18 млрд рублей. Расчетная мощность проекта Вологодской бумажной мануфактуры – 300 тыс. тонн в год мелованной бумаги, а также некоторых видов бумаги одностороннего мелования и суперкаландрированной бумаги.

Производство будет построено на площадке ОАО «Сокольский ЦБК». Правительство Вологодской области, ОАО «Банк Москвы» и ЗАО «Инвестлеспром» намерены реализовать в регионе инвестиционную программу в объеме 23 млрд рублей. В проект входит создание бумажной фабрики на территории Сокольского ЦБК.

По материалам ИА «РБК Санкт-Петербург»

НОВОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ: «МАЙЕР-МЕЛЬНХОФ ХОЛЬЦ СЫКТЫВКАР»

ООО «Майр-Мельнхоф Хольц Леобен» выкупила у ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК» 85% акций предприятия ООО «Леспром Сыктывкар» и создало предприятие «Майер-Мельнхоф Хольц Сыктывкар».

Группа Mondi – международная компания по производству бумаги и упаковки, созданная в Южной Африке в 1967 году. Основная деятельность и интересы группы распространяются на Западную Европу, новые европейские рынки и Южную Африку. Ключевым направлением деятельности компании является производство упаковочных бумаг и материалов (включая гофроупаковку, мешки и специальные упаковочные продукты), а также высококачественной бездревесной немелованной бумаги.

113 предприятий «Монди» расположены в 35 странах мира, общая численность сотрудников компании составляет приблизительно 33 тыс. человек. В 2006 году оборот компании «Монди» составил 5751 млн евро.

ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК» является российской частью группы Mondi (подразделение Mondi Business Paper). Сыктывкарский комбинат специализируется на выпуске офисной и офсетной бумаги, а также производит газетную бумагу, картон для плоских слоев гофрированного картона. Он обеспечивает более 40% рынка офисной бумаги в России и СНГ. Контрольный пакет акций предприятия перешел в собственность Neusiedler AG в 2002 году. Чистая прибыль компании по российским стандартам бухгалтерского учета в 2007 году по отношению к предыдущему году выросла в 2,2 раза и составила 1 млрд 573 млн 62 тыс. рублей. Выручка комбината увеличилась на 16% – до 18 млрд 604 млн 408 тыс. рублей.

По материалам bumprom.ru

WEYERHAEUSER ПРОДАЛА БИЗНЕС

Компания Weyerhaeuser завершила продажу бизнеса по производству упаковки компании International Paper за \$6 млрд наличными. Значительную часть полученных от продажи средств компания намерена направить на погашение долга. Сделка включает девять заводов по выпуску упаковочного картона, 72 упаковочные площадки, 10 заводов по выпуску специальной упаковки, четыре предприятия по выпуску бумажных мешков и 19 площадок по переработке макулатуры. В результате сделки около 14 тыс. служащих перейдут из Weyerhaeuser в International Paper.

По материалам lesprom.ru

ОДИН ИЗ ПРИОРИТЕТНЫХ ИНВЕСТИЦИОННЫХ ПРОЕКТОВ

Проект «Техническое перевооружение формовочно-прессового отделения производства ДСП на ЗАО «Череповецкий фанерно-мебельный комбинат» (Вологодская область) с увеличением выпуска до 208 тыс. м³ в год» включен в Перечень приоритетных инвестиционных проектов в области освоения лесов.

Проект предусматривает установку линии непрерывного прессования ДСП фирмы Dieffenbacher (Германия) на базе системы непрерывного прессования CPS и другого технологического оборудования. Новое оборудование уже эксплуатируется в пусконаладочном режиме. Реализация проекта началась во втором квартале 2006 года, завершение планируется в первом квартале 2009-го. Общий объем инвестиций составляет 1,2 млрд рублей. Срок окупаемости проекта – 6 лет. Пуск цеха позволит дополнительно отчислять в бюджет Вологодской области ежегодно около 37 млн рублей.

По материалам lesprom.ru

ЗАПУЩЕН ЦЕХ НА НЦБК

8 августа на Неманском целлюлозно-бумажном комбинате (НЦБК, Калининградская область, входит в состав группы «Северо-Западная лесопромышленная компания» (СЗЛК)) начал работать новый цех по производству сложной линейки бумажно-беловых изделий.

Здесь будут выпускаться ежедневники, еженедельники, папки, книги, альбомы, записные и алфавитные книжки, календари и другие изделия, при производстве которых комбинируются различные технологии и материалы. Первой партией стали 10 тыс. перекидных календарей. А всего цех может обеспечить производство около 200 тыс. условных единиц продукции в месяц при работе в одну смену.

В цехе установлено оборудование, переданное на НЦБК в рамках стратегического альянса СЗЛК и ООО «Светоч». Ранее агрегаты работали на арендованной производственной площадке «Светоча» на Петергофском шоссе в Санкт-Петербурге. Перевод выпуска продукции на предприятие СЗЛК существенно снизит ее себестоимость и улучшит качество, в первую очередь за счет использования бесхлорных высококачественных бумаг.

Собственная информация



Работай с Коимпекс!
Будешь лидером!

BIESSE **Koimpex**
group services
www.koimpex.it

БУДЕМ РАДЫ ВИДЕТЬ ВАС НА НАШЕМ СТЕНДЕ НА ВЫСТАВКЕ "ЛЕСДРЕВМАШ-2008" – ПАВИЛЬОН 2, ЗАЛ 1, СТЕНД 21В10

ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ 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
www.koimpex.eu

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
E-mail: koservis@koimpex.ru
gudkova@koimpex.ru

СОВРЕМЕННЫЙ ЦЕНТР ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА HSS • HM • DIA



Филиалы:

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
117198 Москва,
Ленинский проспект, 113/1-E901
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
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@telecom.by

За каждым нашим проектом стоят совместные усилия большой группы профессионалов

Secea: дополнительные возможности в сушке, созданные совместными усилиями группы компаний GSB Group

Наш стенд на выставке «Лесдревмаш» в павильоне 2, зал 1, стенд 21 С 22

GSB GROUP

Secea Essiccatoi s.r.l. Via Pigna 34/A I-36027 Rosà – ITALY - tel. +39-0424-869911, fax. +39-0424-869999, www.secea.com

С НАМИ «ЗОЛОТОЙ МЕРКУРИЙ»

В июне нынешнего года ООО «Бакаут» стало лауреатом национального конкурса «Золотой Меркурий» в сфере предпринимательской деятельности как лучшее предприятие-экспортер в области промышленного производства. Данное мероприятие проводится Торгово-промышленной палатой РФ при поддержке Совета Федерации РФ, Министерства экономического развития и торговли РФ, Министерства регионального развития РФ и Фонда содействия развитию регионов.

Экспертный совет оценил темпы развития компании: каждый год объемы производства увеличиваются на 30–40%. Этому способствует и динамичное развитие лесоперерабатывающей отрасли. После того как Правительство РФ приняло решение ограничить вывоз за рубеж так называемого круглого (необработанного) леса, наблюдается увеличение спроса на деревообрабатывающее оборудование.

Компания «Бакаут» специализируется на разработке и изготовлении деревообрабатывающего оборудования, применяемого при сращивании и склеивании древесины. На рынке она существует уже 8 лет. Станки, выпускаемые фирмой, используются при производстве дверей, окон, строительстве деревянных домов. Многие изделия «Бакаут» не имеют отечественных аналогов. Компания поставляет станки практически во все регионы России и некоторые страны ближнего зарубежья.

Учитывая потребности рынка, предприятие «Бакаут» постоянно модернизирует и совершенствует имеющиеся станки и производит новые. В настоящее время выпущена новая автоматическая линия сращивания ЛБС 005 с длиной сращивания бруса 3200, 4500, 6000. По производительности она соответствует требованиям современных деревообрабаты-

вающих производств – до 4 циклов в минуту на двухканальном прессе. При максимальной комплектации линии работнику необходимо будет только подавать заготовки.

Возможность сращивать брус любой длины с высокой точностью обеспечивает ЛБСА 001-200 – автоматическая линия беспрерывного сращивания. Линия обладает повышенной производительностью – до 3 циклов в минуту, а также высоким уровнем автоматизации.

Завод «Бакаут» является одним из первых российских производителей автоматических линий торцевого сращивания, что подтверждает его лидирующее положение среди отечественных станкостроительных компаний, специализирующихся на производстве оборудования для сращивания древесины.

Основой усовершенствованных новинок является новый автоматический станок фрезерования шипа СФШ 009 с производительностью до 2,5 цикла в минуту. Увеличенная ширина стола каретки позволяет обработать за 1 цикл пакет заготовок шириной до 600 мм и высотой до 200 мм. В автоматическом режиме на станке выполняются три операции: торцовка пакета заготовок, фрезерование мини-шипа на торцах бруса, нанесение клея под последующее торцевое сращивание. Станок оснащен пово-



Автоматический станок фрезерования шипа СФШ 009

ротным столом для набора и подачи пакета заготовок и приемным столом для разгрузки обработанных заготовок. Опционно возможна автоматизация подачи заготовок за счет автоматического поворотного стола и транспортера накопителя. Также станок может оснащаться пилой с дробилкой. Работает он как отдельно, так и в составе автоматических линий ЛБС 005-3200/4500/6000, ЛБСА 001-200.

Завод представляет полный спектр услуг, начиная от проектирования и производства деревообрабатывающего оборудования и заканчивая пусконаладочными работами с дальнейшим обучением персонала и гарантийно-сервисным обслуживанием. Сроки поставок – до 30 дней.

По всем интересующим вопросам обращайтесь на предприятие, а желающих ближе ознакомиться с оборудованием приглашаем посетить

стенд «Бакаут» на выставке «Лесдревмаш-2008» с 1 по 4 сентября в Москве, в Экспоцентре (зал 8, пав. 1, стенд № 81B55).

«БАКАУТ», ПРОИЗВОДСТВО И РАЗРАБОТКА ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ
173008, Великий Новгород, Лужское шоссе, 7
Тел./факс: (8162) 64-05-05, 64-32-67, 64-32-66
E-mail: stanok@bakaut-vn.ru
www.bakaut-vn.ru

БЫТЬ ЛИДЕРОМ — ОЧЕНЬ ОТВЕТСТВЕННО

Компания Leitz является ведущим поставщиком деревообрабатывающей отрасли России. Еще в 1990-х годах компания открыла свое представительство на базе ведущего отраслевого НИИ. С середины 2003 года предприятие начало создавать собственные структуры на российском рынке, которые оказывают полную поддержку клиентам по обеспечению инструментом в непосредственной близости к их производствам. За эти пять лет российское подразделение концерна Leitz – ООО «Лейтц Инструменты» – прошло большой путь и гордится своими достижениями.

На сегодняшний день у компании 2029 клиентов в самых разных областях деревообработки, от небольших столярных мастерских до крупных промышленных гигантов. 65 сотрудников Leitz – сплоченная команда профессионалов, ориентированная на клиентов. Эта команда готова удовлетворить все потребности клиента: оказать техническую поддержку при выборе оптимального инструментального оснащения техпроцесса, осуществить обслуживание инструментов, доставку, логистику и т.д.

Сегодня в России существуют четыре центра обслуживания клиентов, включающих региональный склад и сервисный центр: Москва – Центральный регион, Сибирь и Дальний Восток, Екатеринбург – Уральский регион, Санкт-Петербург – Северо-Западный регион, Ростов-на-Дону – Южный регион.

У региональных центров есть собственные склады с постоянным наличием около 300 стандартных позиций. На центральном складе в Москве в постоянном наличии около 600 стандартных позиций. Централизованные регулярные еженедельные импортные поставки воздушным сообщением со сроком поставки с центрального склада в Германии (более 8000 стандартных позиций) – в течение одной-двух недель. Возможность срочной (в течение суток) доработки стандартного инструмента на месте под потребности клиентов. Доставка инструментов непосредственно клиенту осуществляется с привлечением ведущих транснациональных транспортных компаний, курьерских служб и службы собственной доставки. Есть возможность приобретения инструментов через сеть торговых партнеров компании во всех уголках России.

Leitz является сервисной компанией. Для оказания спектра услуг мы производим, продаем, доставляем, обслуживаем, осуществляем техническую поддержку именно тех инструментальных решений, которые позволяют получать максимальную прибыль нашим клиентам. Каждый клиент уникален и требует своего конкретного инструментального решения, именно на это мы и нацелены.

Ключевая услуга состоит в определении и подборе инструментов из самого большого ассортимента стандартных позиций, а в половине случаев, как в проектировании, так и в производстве специального инструмента, для обеспечения оптимальной технологии. Максимальные результаты мы достигаем тогда, когда мы подключаемся на этапе выбора оборудования.

Заточка, ремонт и обслуживание любых инструментов осуществляется на самом современном оборудовании. Более 20 сотрудников доставляют клиентам инструмент после заточки на расстоянии до 100 км и более от сервисных центров в регулярном недельном цикле. Технические консультации по всем вопросам применения инструментов осуществляются в режиме онлайн и с выездом

к клиенту. Запуск новых производств сопровождается как российскими специалистами, так и инженерами головной компании.

Коммерческий сервис – это быстрое и четкое формирование ясного, аргументированного и оптимального технико-коммерческого предложения, организация быстрой поставки, а также документальное оформление договоров и сопроводительной документации в полном соответствии с требованиями законодательства.

Сегодня идет успешная реализация проекта Complete Care с одним из ведущих производителей напольных покрытий. Суть новых отношений: Leitz полностью берет на себя заботу о том, чтобы у клиента всегда был в наличии инструмент, готовый к работе. Расчет при этом происходит за единицу выпущенной продукции. Также осуществляется внедрение компьютерной программы TIM (Tool Information Management) по управлению движением инструментов у клиента.

Еще одна программа – «Умный инструмент». Это сопровождение инструментов для станков с ЧПУ с программируемыми чипами с записью об изменении параметров инструментов для автоматического программирования станка на новые параметры.

В этом году Leitz расширил предложение по так называемому быстрому сервису. Теперь специалисты компании готовы сконструировать и произвести алмазный и твердосплавный профильный инструмент в сервисном центре в течение трех-пяти дней по стандартам Leitz. С середины 2008 года выделена отдельное направление работа по реализации продукции фирмы WIGO, входящей в группу Leitz и специализирующейся на обработке синтетических и минеральных материалов, в том числе и пластиковых окон. С начала 2008 года в России очень успешно стартовало направление металлообрабатывающего инструмента LMT.

У компании большие планы на будущее: дальнейший рост качества обслуживания клиентов за счет повышения квалификации специалистов и оптимизации процессов обслуживания, расширение охвата клиентов службой доставки инструментов, организация дальнейших сервисных центров ближе к региональным клиентам, освоение регионов Сибири и Дальнего Востока с созданием собственных структур и широкой поддержкой торговых партнеров.

На выставку мы выходим с ясным осознанием нашей лидерской роли в области услуг, связанных с инструментом, и ответственности за эту роль. Мы рассчитываем, что в этом году рынок, растущий не только количественно, но и качественно, проявит еще больший интерес к нашему предложению.

Мы готовы к этому и будем сердечно рады всем посетившим наш стенд 22D60, расположенный в павильоне №2, зале №2, на выставке «Лесдревмаш-2008».

МОСКВА
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
РОСТОВ-НА-ДОНУ
ЕКАТЕРИНБУРГ

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
Ростов-на-Дону, ул. Орская, д. 17 А.
Тел.: (863) 271-54-81, факс 271-54-99
Екатеринбург, ул. Первомайская, д. 109 Д.
Тел.: 8-912-233-47-20

WWW.LEITZ.RU

МАКСИМАЛЬНАЯ ЭФФЕКТИВНОСТЬ
ВЛОЖЕННЫХ ДЕНЕГ

FREUD RUSSIA
+7 (495) 628-40-32, 628-81-48
www.freudrus.ru
e-mail: freud@freudrus.ru

HRL – самоблокирующаяся система быстрой и точной смены ножей
NSR – система регулировки ножей без съема с фрез
ISOprofil – неизменный диаметр реза, независим от толщины ножа
Performance – 3 мм профильные НМ ножи, ресурс до 10 переточек
Avional – легкий сплав для корпусов фрез
Динамическая балансировка и финальные тесты – точность работы фрез без вибраций
Осевой и режущий углы – для высочайшего качества поверхности и малой нагрузки на станок
Индивидуальный проект – в соответствии с любыми пожеланиями

Компания «СФИНКС» –
официальный дилер в России компаний
HOLZHER (Германия) и STETON (Италия)

Пильные центры с ЧПУ CUT 82/85/110
Обрабатывающие центры EASY-MASTER, PRO-MASTER, PRO-MASTER SXL
Вертикальные пилы PK 1255, PK 1260
Кромкооблицовочные станки серий UNO, SPRINT, CONTRIGA

Холодные прессы
Горячие прессы
Вакуумные прессы
Мембранно-вакуумные прессы

WWW.HOLZHER.RU

Наши офисы и дилеры на территории РФ:
Москва: (495) 506-7264
Санкт-Петербург: (812) 320-1564
Краснодар: (861) 210-1801

Сочи: (8622) 555-724
Волгоград: (8442) 500-224
Самара, фирма ТАУРУС: (846) 993-6330
Красноярск, фирма «АЛТЭК»: (3912) 906-314

А ГЛАВНОЕ, СУХО!

При классификации производств по механической обработке древесины их можно подразделить на четыре группы: лесопильно-строгальные; фанерные или производства клееной слоистой древесины; столярно-механические, а также производства по использованию вторичного сырья. Сушка древесины в целом как классификационный признак ни в одном из этих производств не рассматривается. А не делается это потому, что сушка должна применяться на всех производствах и ее наличие в классификации не изменяет деления производств на вышеназванные группы.

Основными технологическими целями сушки древесины являются повышение прочности и долговечности изделий из древесины; предохранение древесины от загнивания; уменьшение формы- и размероизменяемости, коробления или растрескивания древесины; обеспечение возможности склеивания и отделки; снижение массы древесины.

КОВАРНЫЙ ПРОЦЕСС

Коварство технологического процесса сушки заключается как раз в том, что результаты небороисовенного, некачественного или вовсе неправильного его проведения выявляются на поздних стадиях производства, а то и в готовой продукции, когда уже становится очень сложно, а порой и невозможно, что-либо исправить. Из-за этого зачастую во всех мыслях и немислимых грехах, связанных с качеством пиломатериалов, прошедших камерную сушку с последующим

производством готовой продукции, винят персонал сушильного участка, даже при условии качественного проведения процесса. Вопрос о качестве конечной продукции требует комплексного рассмотрения, так как качество формируется на всех стадиях производственного цикла.

В стремлении свести к минимуму человеческий фактор при проведении процесса сушки приобретаются дорогостоящие лесосушильные камеры с автоматизированным контролем и управлением параметрами агента сушки, которые, по утверждению фирм-производителей, чуть ли не самостоятельно, без участия человека, высококачественно высушивают пиломатериалы. Когда же на выходе из лесосушильной камеры по факту получаются пиломатериалы со всеми видимыми и невидимыми дефектами сушки, производственник вполне резонно задает вопрос о том, почему же современные сушильные камеры не сушат, как это было обещано в рекламных проспектах. Ответ на

этот вопрос достаточно прост: в рекламных проспектах не сообщается в чем сложность технологического процесса сушки древесины и вследствие этого сложность используемого оборудования.

ПРАВИЛЬНО УЛОЖИЛ – КАЧЕСТВО ПОЛУЧИЛ

Под проблемами сушки пиломатериалов понимают дефекты их сушки. А это – неравномерное просыхание партии материала по длине, ширине, высоте, всему сечению штабеля; поперечное и продольное коробление материала во время сушки; коробление материала после сушки; растрескивание материала во время и после сушки; растрескивание материала при механической обработке; появление на материале плесени во время сушки. На качество сушки пиломатериалов оказывает влияние множество факторов. Самое основное – это качество укладки пиломатериалов в сушильные пакеты, из которых в дальнейшем в камере формируются пакетные штабеля. Укладка пиломатериалов в сушильные пакеты или штабеля – одна из основных технологических операций, равнозначная другим не менее значимым технологическим операциям, выполняемым на участках сушки древесины. Нельзя забывать также о том, что качество пиломатериалов формируется уже в лесопильном цехе при распиловке. Разнотолщинность пиломатериалов свыше допускаемой влияет на степень их сжатия в горизонтальных рядах сушильных пакетов и штабелей. Так, при укладке разнотолщинных досок сушильные прокладки в ряду опираются на более толстые пиломатериалы, тогда более тонкие доски остаются не зажатыми прокладками и подвергаются короблению как по пласти, так и по кромке. Причем такие более тонкие доски подвергаются короблению даже

будучи прижатыми сверху другим пакетом или дополнительным грузом.

СПЕКАЮЩАЯСЯ ПЫЛЬ – ВРАГ КАЧЕСТВА

Немаловажной причиной, вызывающей дефекты сушки пиломатериалов, является неудовлетворительное техническое состояние лесосушильного оборудования. Оно относится к оборудованию, которое работает непрерывно в течение всего цикла сушки, поэтому все узлы лесосушильной камеры должны быть в исправном состоянии. Регулярное техническое обслуживание сушильного оборудования должно проводиться с момента его ввода в эксплуатацию.

В сушильном пространстве камер, коридоре управления, а также в комнате операторов должна поддерживаться чистота. Не убранные своевременно опилки и пыль в камере оседают на обрешетин калориферов, поверхностях термометров сопротивления и других датчиков, тем самым ухудшая работу психрометров и датчиков равновесной влажности древесины. Через некоторое время на поверхностях датчиков образуется довольно толстый налет спекающейся пыли, оказывающий воздействие на точность измерений, что, в свою очередь, влияет на соблюдение режимов сушки и в конечном итоге на качество сухих пиломатериалов.

Перед каждым циклом сушки должна проводиться уборка камер, все датчики и штекеры соединительных проводов должны протираться ватой, смоченной спиртом или ацетоном.

Алексей АРТЕМЕНКОВ,
старший преподаватель кафедры технологии лесопиления и сушки древесины СПбГЛТА им. С. М. Кирова

Полный вариант этой статьи вы можете прочитать в журнале «ЛесПромИнформ» № 6 (55).

скорости реза. Высокую скорость можно получить в основном благодаря стабильности ленты в момент реза того или иного типа древесины и быстрому возврату каретки (если скорость в обратном направлении будет более высокой, меньшими будут паузы ожидания между одним резом и другим). Это во многом будет способствовать росту ежедневного производства.

Все модели вертикальных пилорам имеют единый пульс, с помощью которого можно управлять пилой, кареткой и устройством поштунной выдачи бревен, а также всевозможными поставленными в линию с пилорамой транспортными установками.

В ЧЕМ ЖЕ ПРЕИМУЩЕСТВО ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЛЕНТОЧНО-ПИЛЬНЫХ РАМ?

- **Минимальная потеря материала.** Известно, что пиловочник, поступающий на распиловку, может иметь как видимые, так и скрытые недостатки. К видимым относятся кривизна, сбежистость, закомелистость. Чтобы обойти их, каретка пилорамы оснащена разворачивателем и центрователем для обеспечения оптимального положения ствола при первом резе. Невидимые недостатки: ядро, сучки, гниль – становятся очевидными после одного или нескольких резов. В зависимости от каждого предыдущего реза оператор может выбирать условия для следующего, визуально оценивая возможность получения требуемого поставом или лучшего из возможного материала.

- **Высокая гибкость производства.** Ленточная пила для стволов обладает значительной способностью адаптации к различным видам обработки. Она позволяет бесперебойно работать со стволами различных диаметров и длины, извлекая из каждого отдельного бревна такой законченный продукт, для которого оно больше всего подходит.

Способ обработки, тип и качество древесины могут изменяться без потери времени. С ленточной пилой можно рационально обрабатывать ствол за стволом, выполнять рез за резом и моментально решать, что, как и где пилить.

Не нужно пренебрегать тем, что ленточная пила, измененная должным образом, может распилить все те стволы большого диаметра, которые не могут быть обработаны на других типах пилорам. Благодаря поштунной обработке бревен возможно выполнять даже небольшие заказы, не уменьшая производительности оборудования.

- **Низкие производственные потери.** Ленточная пила имеет невысокую цену. По сравнению с другими типами машин она нуждается в фундаментном основании скромной стоимости. Установленная мощность, а следовательно, и потребление энергии у нее намного меньше, чем у любого другого такого типа оборудования, поскольку она работает с тонкими лезвиями.

В то же время производительность ленточной пилы всегда на высоком уровне при условии, что используемое лезвие безукоризненно эффективно. Изношенное или деформированное лезвие можно заменить за несколько минут.

Благодаря использованию одного головного станка высокой производительности и нескольких небольших для доработки материала уменьшается количество работников, а также потребность в обслуживании оборудования. При использовании пил шириной 200 мм с твердым сплавом снижается количество переточек и становится меньше простоев при смене пилы.

- **Эффективные средства автоматизации.** Система управления на таких пилорамах состоит из компьютера (данные с него отражаются и могут изменяться на сенсорном экране), джойстика, педали и панели с кнопками, с помощью которых оператор может задавать ручной или автоматический режим распиловки и управлять положением бревна даже во время обратного хода каретки. ■

Представитель в России
ООО «ДРАЙМАСТЕР»
196084, Санкт-Петербург,
Литовский пр., д. 270, оф. 13
Тел.: +7 911 217 68 08,
+7 921 636 56 03

Лучшие щеповозы

О компании:

Механический завод Konepaja Antti Ranta Oy в г. Ylämylly (Финляндия), специализируется на производстве гидравлических прицепов LIPE для перевозки сыпучих грузов. Основанное в 1977 году предприятие является новатором в области прицепостроения, руководствуясь в своей работе большим опытом и стремлением к постоянному техническому совершенствованию. Konepaja Antti Ranta Oy использует в производстве проверенные в северных условиях конструктивные решения. При изготовлении продукции учитываются воздействие снега и холода, а также большие эксплуатационные нагрузки.

О щеповозах LIPE:

Щеповозы LIPE – это знак качества и надежности, признанный среди грузоперевозчиков в странах Скандинавии.

Прицеп должен быть готов выполнять перевозки 24 часа в сутки 7 дней в неделю, принося владельцу максимальную отдачу. Именно таким образом клиенты используют нашу технику. В данном случае надежность определяет окупаемость и конечную прибыльность. Высокая степень надежности прицепной техники LIPE, максимальные объемы перевозимых грузов и низкие затраты на техническое обслуживание обеспечивают наибольшую эффективность в использовании.

Надежность щеповоза – это результат высокого качества всего процесса производства: детальной разработки конструкции, технологии, материалов, сборки и дальнейшей легкости в обслуживании. Такой подход к пониманию качества является одним из

ведущих факторов, характеризующих производство щеповоза LIPE. Благодаря такому подходу ваш щеповоз остается надежным в течение всего срока службы и его рентабельность сохраняется на высоком уровне. А лучшее тому доказательство – высокий спрос на поддерживаемые щеповозы LIPE.

Варианты загрузки

Системы цепной или боковой гидравлической разгрузки сыпучих грузов используются для перевозки технологической щепы, опилок, коры, торфа и древесных топливных гранул.

Все прицепы LIPE оснащаются гидравлически открывающейся верхней наикой для быстрой загрузки сыпучего груза.

Уникальная конструкция гидравлически поднимающегося бокового борта предоставляет возможность использования щеповоза для перевозки и быстрой загрузки/выгрузки других разнообъемных грузов.

Общие технические характеристики для полуприцепов LIPE:

- Оси: BPW/SAF
- Размеры: длина – 13 600, ширина – 2550, высота – 4000 мм
- Объем: 90 м³
- Подвеска: воздушная/листовая
- Тормозная система: дисковые тормоза EBS/ABS
- Накладка: гидравлическое открытие на 270°
- Борта: твердые, изолированные, с элементным строением 50 мм
- Поднятие бокового борта: запатентованное гидравлическое устройство LIPE
- Задний борт: двухстворчатый, с наружными ручьями закрытия

На фото: LIPE-PV-3-KP-HS-HP

Дата выпуска: декабрь 2005

Пробег: 780 000 км

Цепная разгрузка

Гидравлически открывающийся боковой борт

Процент пробега пустым: 14%

Владелец: Kujetusliike L. Tynjälä



Контактное лицо:
Моб. телефон:
Телефон:

Даниил Покидько
+358 504 663 987
+358 207 210 900

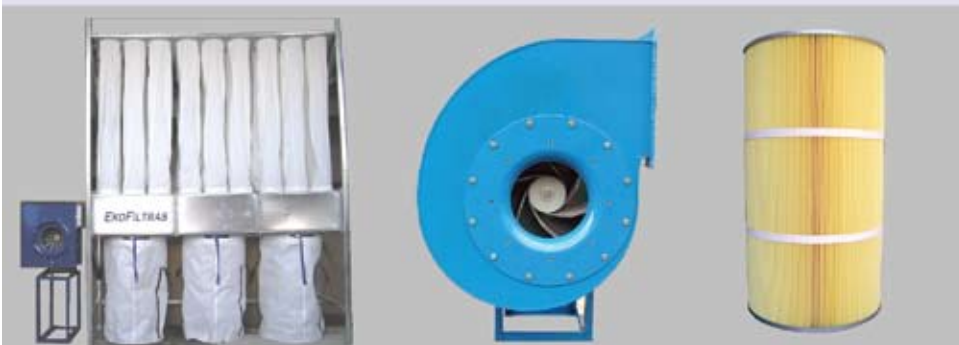
Факс:
E-mail:
Web:

+358 207 210 220
daniil.pokidko@gmail.com
www.antiranta.com

LIPE
by Konepaja Antti Ranta Oy

Ekofiltr

ЧИСТЫЙ ВОЗДУХ ВЕЗДЕ



- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ВЕНТИЛЯТОРЫ
- УСТРОЙСТВА ОТСОСА ПЫЛИ И ЩЕПОК
- СТЕНКИ ОКРАСКИ И ЛАКИРОВКИ
- ГИБКИЕ ШЛАНГИ
- ФИЛЬТРЫ ДЛЯ КАМЕР ОКРАСКИ И ЛАКИРОВКИ
- ФИЛЬТРУЮЩИЕ РУКАВА И МЕШКИ



UAB Ekofiltr, www.ekofiltr.lt, info@ekofiltr.lt
Неруес кр. 16 Б, 48402 г. Каунас, Литва.
Тел. +370 37 263100, Факс. +370 37 362850

ГДЕ ТЫ, ОДНОЭТАЖНАЯ РОССИЯ?

В настоящее время на российском рынке строительства домов из массивной древесины используются практически все известные технологии строительства. Дома возводятся из бревен, в том числе оцилиндрованных, и бруса, как цельного, так и клееного. Сами по себе бревенчатые и брусковые дома вполне в традициях русского зодчества, однако еще не все современные способы обработки древесины хорошо известны конечному потребителю, а потому вызывают некоторую настороженность.

Предпочтение при строительстве загородных коттеджей зачастую отдается кирпичу в силу ошибочных представлений о том, что кирпичный дом надежнее, долговечнее, не продувается, не так пожароопасен, как деревянный, и т.д. Некоторые эксперты считают, что со временем эти предрассудки уйдут, но доля деревянных коттеджей из массивной древесины в малоэтажном строительстве все же не превысит доли домов из кирпича. Современный деревянный дом из массивной древесины, подготовленной к строительству по технологиям, широко развитым в мировой строительной индустрии, имеет целый ряд конкурентных преимуществ.

ДОМА ИЗ БРЕВНА РУЧНОЙ РУБКИ

Дома с рубленными стенами строятся в основном в сельской местности. Для многих регионов России, особенно северных, — это традиционный способ строительства индивидуальных домов. При ручной рубке для изготовления бревен используется древесина хвойных пород, зачастую местная: сосна, ель, лиственница, кедр и пихта. Древесина хвойных пород превосходит по прочности древесину большинства распространенных лиственных пород, меньше подвержена гниению, стволы имеют более ровную форму.

В России наиболее распространенным является круглый профиль бревна. Также применяется кругляк с протесом, то есть бревно, протесанное на один кант с внутренней стороны, но это очень трудоемкая работа, которая приводит к удорожанию стоимости сруба. В Скандинавии широко применяются бревна, отесанные на два канта, — в этом случае стены становятся практически прямыми как снаружи, так и изнутри, при этом эстетика ручной рубки дома не теряется.

ДОМА ИЗ ОЦИЛНДРОВАННОГО БРЕВНА

В отличие от бревна ручной рубки оцилиндрованное бревно производится в заводских условиях. Здесь оно выпиливается (цилиндровывается) под стандартные размеры. По мнению специалистов, особо приверженных способу ручной рубки, оцилиндрованное бревно — это бревно испорченное, так как после очистки коры оно пропускается через целую систему фрез для придания ему цилиндрической формы с тщательной обработанной поверхностью. В процессе оцилиндровки снимается значительная часть верхних слоев древесины, на «лицо» выходят перерезанные годичные слои и волокна. В результате — большое количество стружки и обязательная необходимость защитной обработки. Считается, что дома из оцилиндрованных бревен хуже держат тепло и имеют повышенный риск образования трещин. К тому же идеальная геометрия одинаковых по размеру бревен греет не каждую душу.

Адепты строительства дома из бревна заводского изготовления, напротив, ценят особую эстетику дома из этого материала: аккуратность строения, красивый цвет дерева и т.п. Главными преимуществами оцилиндровки считаются высокая точность производства бревен, что позволя-

ет ускорить процесс сборки дома, а также то, что этот дом не требует никакой дополнительной внешней и внутренней отделки.

ДОМА ИЗ БРУСА

Дома из бруса обладают всеми положительными характеристиками строений из дерева. К недостаткам относят необходимость специальной обработки для защиты от огня, так как стены из бруса легко воспламеняются. Также необходима специальная обработка и конструктивная защита, поскольку дом из бруса подвержен гниению, а также действию паразитов. Брус — древесина с естественной влажностью, при высыхании он деформируется, поэтому возможно появление трещин и коробление конструкции.

В этом виде строительства выделяются два типа материалов — цельный и клееный. В самом простом случае цельный брус производится путем отбачивания бревна с четырех сторон. Обычно для строительства выбирается профилированный брус: когда материалу придается специальный профиль, позволяющий улучшить стыковку бревен между собой. Преимущества такого дома — быстрая сборка и сокращение этапа отделки.

В последнее время при строительстве элитных объектов все более популярным становится клееный брус, изготовленный в заводских условиях методом склеивания ламелей под большим давлением. К преимуществам домов из клееного бруса относят незначительную усадку сруба, что позволяет строить дом в один этап. Сроки строительства — от 4 до 6 месяцев.

Все представленные на российском рынке типы деревянных домов имеют свои достоинства и недостатки. Выделить какой-либо один тип как приоритетный не представляется возможным, поскольку каждый тип дома сегодня имеет своего покупателя. Специалисты считают, что и в дальнейшем на рынке будут соседствовать все способы деревянного строительства, обретая при этом специфические российские черты. Как отмечают строители и проектировщики, весьма утилитарный европейский стиль деревянного дома (небольшая площадь, невысокие потолки, практическое отсутствие декора, отсутствие мансард, балконов, веранд и т.п., большие оконные пространства, зачастую во всю стену) многим россиянам не по вкусу.

Галина МАЛИКОВА

В журнале «ЛесПромИнформ», начиная с № 5 (54), 2008 год, публикуется серия статей Галины Маликовой о деревянном домостроении. Из них вы можете узнать об общих тенденциях на российском рынке деревянного домостроения и получить прогнозы специалистов о возможностях его развития. Кроме того, для вас, как всегда, редакция журнала готовит технические обзоры различного оборудования для деревообработки. В № 7 (56) журнала «ЛесПромИнформ», который выйдет в начале октября этого года, читайте материал о разновидностях станков, предназначенных для изготовления оцилиндрованного бревна.

УПРАВЛЯТЬ ПРОСТО

НОВАЯ КОНЦЕПЦИЯ УПРАВЛЕНИЯ ЧЕТЫРЕХСТОРОННИМИ СТАНКАМИ

На выставке Хилехро-2008 завод Leadtmac — мировой производитель станков для четырехсторонней фрезеровки — презентовал новую, не имеющую аналогов концепцию управления четырехсторонними станками. Инженеры завода разработали систему управления, которая существенно упростила и автоматизировала настройку узлов на высокоскоростных станках. Она успешно опробована на моделях Speedmac, Hypertac, Thundermac.

Система включает в себя:

- Электронный прибор для измерения размеров режущего инструмента и контроля качества заточки Prostand.
- Компьютер регистрации характеристик инструмента.
- Компьютер управления четырехсторонним станком.
- Станок, оснащенный электронной системой определения положения шпинделей.

ПРИНЦИП РАБОТЫ СИСТЕМЫ. «ПОД ПРИЦЕЛОМ» PROSTAND

Готовый к работе режущий инструмент установлен на оправку оптического прибора Prostand. Перекрестие прицела оптического датчика наводится на требуемую точку режущей кромки. На дисплее с точностью до сотых долей миллиметра отображаются осевая и радиальная размеры, точки режущей кромки, по которой режущий инструмент базируется в станке. R — реальный радиус точки кромки, X — осевой размер точки (расстояние от торца фрезы до точки). Этот процесс повторяется для каждой фрезы комплекта режущего инструмента и занимает несколько минут.

Указанные величины введены в соответствующие поля программы. Создан файл размеров комплекта фрез для обработки определенного вида изделия. Система позволяет организовать регистрацию и хранение информации об инструменте: профиль, история износа и заточки, продолжительность работы и пр. Файл с данными передан на управляющий станком компьютер, открыт и активирован. Управление происходит на жидкокристаллическом экране с активной матрицей Touch Screen — все предельно удобно.

Фрезы должным образом установлены на шпиндели и закреплены. Оператору необходимо всего лишь переместить шпиндели таким образом, чтобы значения фактического положения совпали с заданными. Для каждого шпинделя на рабочей панели станка находятся двусторонние мини-дисплеи размерных контроллеров, отображающие положение шпинделя. Один отображает величину радиуса до режущей кромки (фактическое и заданное), второй — расстояние от торца фрезы до базовой точки (фактическое

и заданное), третий — номер шпинделя. Оператор перемещает шпиндели, пока фактическое положение не совпадет с заданным. Настройка станка закончена. Весь процесс занимает около десяти минут.

Сам станок почти не отличается от предшественников, однако многие опциональные элементы отныне стали обязательными. В базовой комплектации теперь присутствует автоматическое перемещение шпинделей с обязательной дублирующей электронной индикацией их положения, а также автоматическое осевое (вдоль оси) смещение шпинделей. Такие важные элементы, как прифугочные механизмы и контропоры, работают столь же эффективно. В новых моделях отсутствует привычная панель управления.

Подобные модели станков были успешно опробованы в течение последних нескольких лет и успешно зарекомендовали себя. Станок тяжелой серии LMC-1023T работает в России с 2007 года и производит обработку погонажа на скорости 120 м/мин. Потери времени на перенастройку станка в связи со сменой режущего инструмента сведены к минимуму.

Наверное, в большинстве случаев применение таких систем для эксплуатации одной-двух машин — это пока роскошь, однако крупные современные предприятия будут заинтересованы в простых и эффективных системах управления, позволяющих полностью контролировать процесс и четко отслеживать качество подготовки и износа инструмента. Внедрение нового принципа управления позволит коренным образом изменить работу, если заточный участок находится на существенном удалении от станков или когда таких станков несколько.

Станки Leadtmac всегда отличались аккуратностью и надежностью исполнения. Это доказано сотнями компаний, которые на протяжении последних десяти лет имеют в своем станочном парке от одного до семи станков. В начале сентября 2008 года ожидается поставка четырехстороннего станка LMC-840, который станет 600-м четырехсторонним станком Leadtmac в России. ■

ГК «Глобал Эдж»
(495) 933-42-20
info@globaledge.ru
www.globaledge.ru



Стенд Leadtmac на выставке Хилехро-2008

GLOBAL EDGE
гарантия развития



ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ, ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Координаты

- **Центральный офис:** «Глобал Эдж» 105064, г. Москва, Гороховский пер., д.18, стр. 2 тел. (495) 933-42-20, факс (499) 267-52-18, e-mail: info@globaledge.ru
- **Представительство в СЗФО:** «Глобал Эдж — Санкт-Петербург» 1195197, г. Санкт-Петербург, ул. Минеральная, д. 13а, офис 301 тел./факс (812) 347-72-48, e-mail: info@globaledge.spb.ru, www.globaledge.spb.ru
- **Представительство в ЮФО:** «Глобал Эдж — Юг» 344056, г. Ростов-на-Дону, Беломорский пер., д. 80/1 тел./факс (863) 268-78-87, e-mail: info@ge-rostov.ru, www.ge-rostov.ru
- **Представительство в СФО:** «Глобал Эдж — Байкал» 664023, г. Иркутск, ул. Пискунова, д. 122, офис 2 тел./факс (3952) 707-797, e-mail: info@ge-baikal.ru



ОРИЕНТАЦИЯ РЕШАЕТ ВСЕ!

ПЛИТЫ OSB В МИРЕ

Совершенствование переработки отходов, образующихся при лущении древесного шпона, привело к созданию плит OSB. В США они появились в 1978 году. Благодаря специальной геометрии и направленной ориентации древесных частиц в структуре формируемого ковра удалось получить плиты повышенной прочности, а водостойкие клеи на основе фенольных и меламиновых смол, а также изоцианатов обеспечили стабильность свойств этих плит в жестких условиях эксплуатации изделий и конструкций. По своей сути плиты OSB являются разновидностью ДСП, соответствующих по качеству марке конструкционных водостойких плит.

Плиты OSB изготавливают из крупноразмерных частиц. Более мелкие частицы направляются во внутренний слой и располагаются перпендикулярно машинному направлению. На российском рынке часто используют кальку ОСБ, хотя такая аббревиатура не поддается расшифровке.

РАЗВИТИЕ ИНДУСТРИИ OSB

Мировое производство OSB приближается к 35 млн м³. Основные изготовители плит – США и Канада. Там функционируют более 60 технологических линий. OSB преимущественно производят из древесины низкой плотности. В Северной Америке используют древесину осины, в Западной Европе – ели. В качестве сырья все шире привлекаются древесные породы, хорошо развивающиеся на возобновляемых плантациях Индонезии, Малайзии, Китая, США и других стран. Это тополь, акация, эвкалипт и т.д.

В Европе начало производства OSB относится к 1994 году. По объему выпуска плит первенствует Германия. Здесь вырабатывают почти 2 млн м³ этой продукции. В России вы-

пуск таких плит еще не налажен, а потребности в объеме удовлетворяются за счет импорта.

Основным потребителем OSB является строительство. Здесь используются 75% от общего выпуска плит. Из них изготавливают стеновые панели, опорные балки для полов и перекрытий (толстые OSB), плиты используют для обшивки стен и потолков, настила износоустойчивых и теплых полов, кровельных панелей. Из них делают стенки для двутавровых балок в сочетании с полками из клееного шпона бруса LVL (Laminated Veneer Lumber). Особенно популярны OSB в деревянном домостроении.

В Европе около 20% OSB используют для производства тары и упаковки. В Северной Америке 15% таких плит идут на возведение временных сооружений и ограждений, для опалубки. Эти плиты используют также в сфере ремонта и реконструкции. В значительной степени OSB замещают фанеру и ДСП, вследствие чего в мире выпуск фанеры в последние годы не растет, а выпуск ДСП увеличивается мало (в отличие от России, где темпы потребления ДСП остаются неизменно высокими). Потребители называют OSB «американской фанерой». Плиты

Показатели физико-механических свойств OSB			
Типы плит	OSB толщиной, мм		
	6–10	> 10–18	> 18–25
Прочность при изгибе (главная/неглавная ось), МПа			
Общего назначения	20/10	18/9	16/8
Конструкционные	22/11	20/10	18/9
Конструкционные влагостойкие	22/11	20/10	18/9
Конструкционные повышенной прочности влагостойкие	30/16	28/15	26/14
Модуль упругости при изгибе, ГПа			
Общего назначения	2,5/1,2	2,5/1,2	2,5/1,2
Конструкционные	3,5/1,4	3,5/1,4	3,5/1,4
Конструкционные влагостойкие	3,5/1,4	3,5/1,4	3,5/1,4
Конструкционные повышенной прочности влагостойкие	4,8/1,9	4,8/1,9	4,8/1,9
Прочность на отрыв поперек пласти, МПа			
Общего назначения	0,3	0,28	0,26
Конструкционные	0,34	0,32	0,3
Конструкционные влагостойкие	0,34	0,32	0,3
Конструкционные повышенной прочности влагостойкие	0,5	0,45	0,4
Набухание по толщине за 24 ч, %			
Общего назначения	25	25	25
Конструкционные	20	20	20
Конструкционные влагостойкие	15	15	15
Конструкционные повышенной прочности влагостойкие	12	12	12

удовлетворяют требованиям таких стандартов, как EN 300 (европейский), CSA 0437.0 (канадский), PS2–92 (американский). При плотности 660–680 кг/м³ модуль упругости при изгибе составляет 3,5–4,8 ГПа (вдоль плиты), что вполне согласуется с требованиями к конструкционным материалам и значительно выше норм на традиционные ДСП. Требования к плитам OSB согласно EN 300 приведены в таблице.

Плиты общего назначения (тип OSB/1) предназначены для использования в интерьерах и корпусной мебели. Конструкционные плиты (OSB/2) используются в изделиях с расчетом большой прочности, но для службы внутри помещений. Влагостойкие (OSB/3) пригодны для условий, в которых возможен прямой контакт с водой. OSB/4 предназначены для высокопрочных конструкций наружной службы.

Плиты OSB/3 и OSB/4 должны отвечать дополнительным требованиям. Их подвергают

Адольф ЛЕОНИЧ, зав. кафедрой технологии древесных композиционных материалов, профессор

КОММЕНТАРИИ СПЕЦИАЛИСТОВ

– Каковы, на ваш взгляд, тенденции рынка плит OSB в России? От каких факторов, по вашему мнению, они зависят?

Виталий Петрович Стрелков, ЗАО «ВНИИДРЕВ»: Что касается OSB, то в настоящее время в России есть лишь намерения построить заводы по производству этих плит. Технологии производства OSB позволяют получать плитный материал с первоклассными прочностными характеристиками при минимальных требованиях к древесному сырью и, как результат, более низкой себестоимости производства. Импорт OSB с 2005 года увеличился с 34 тыс. до 200 тыс. м³.

Виталий Петрович Кроммер, представительство компании Pallmann: По моим предположениям, спрос на OSB на внутреннем рынке России будет расти на 20–30% в год (исходя из сегодняшнего потребления 250 тыс. м³ в год). Основной фактор – плотное домостроение в сочетании с программой «Доступное жилье».

Руслан Мадисович Курбатов, концерн «Дитрих Дизайн»: Самые перспективные – это OSB, так как они во многом превосходят по качеству фанеру и ДСП. Факторы: стоимость (если стоимость будет меньше стоимости фанеры и ДСП такой же толщины); качество влагостойкого состава, которым покрывают OSB; продвижение в СМИ и внешний вид плиты, так как это влияет на визуальное восприятие покупателей.

Тамара Николаевна Поздеева, ООО «Увадрев-Холдинг»: Импорт OSB возникает благодаря применению этих плит в малоэтажном домостроении, развитии которого занимаются в последнее время. Плиты ДСП также пользуются спросом в нашей стране.

Сергей Николаевич Зайков, ООО «ТД Ресурс»: Думаю, что потребление каждый год будет увеличиваться на 15–20%. На это также повлияет и президентская программа развития малоэтажного домостроения в России.

– Для снижения уровня импорта OSB рентабельно ли начать в России производство этих плит? Если да, какими факторами следует руководствоваться?

Виталий Петрович Стрелков, ЗАО «ВНИИДРЕВ»: В настоящее время сохранение таможенных пошлин на импорт плит и увеличение экспортных пошлин на сырье привлекают зарубежных инвесторов в Россию. Тем не менее главным недостатком при организации производства является неспособность химических заводов производить малотоксичные смолы.

Виталий Петрович Кроммер, представительство компании Pallmann: На данный момент плит OSB в России по разным подсчетам используется до 250 тыс. м³ в год, это не так много. Но даже для такого количества стоит подумать поставить как минимум одну линию. Но не менее важно учитывать и внешний рынок: где более доступное сырье, там и более привлекательные цены на продукцию.

Руслан Мадисович Курбатов, концерн «Дитрих Дизайн»: Да, рентабельно. Внушительный толчок для роста продаж у российских производителей даст меньшая, чем у импортеров, стоимость и равное или даже лучшее качество при производстве плит.

Тамара Николаевна Поздеева, ООО «Увадрев-Холдинг»: Думаю, да. Рентабельность производства OSB напрямую связана с развитием малоэтажного домостроения в России.

Александр Сергеевич Агарков, ООО «Сыктывкарский фанерный завод»: Да, рентабельно, но возможно также создание специальной фанеры с характеристиками, подходящими для сфер применения OSB. Это сможет воспрепятствовать увеличению импорта этих плит.

В журнале «ЛесПромИнформ» № 7 (56) читайте мнение специалистов о перспективах развития производства OSB в России.

Наилучшее качество плиты из наилучшей стружки

PALLMANN поставляет линии по подготовке сырья для плит OSB. Инновационные и концептуальные разработки от бревна до стружки.

- OSB ножекольцевой стружечный станок
- система оптимальной загрузки для хлыстов и устройство дозированной подачи бревен
- роторные и барабанные окорочные станки
- шефмонтаж и прием в эксплуатацию
- комплексные системы подготовки древесного сырья



Лесдревмаш 2008
Павильон 8/ зал 2

Требуется инженер со знанием немецкого языка для работы в московском представительстве



PALLMANN

Top Performance in Size Reduction

PALLMANN Maschinenfabrik GmbH & Co.KG, Wolfslochstrasse 51
66482 Zweibrücken/Germany, Phone +49 6332 802 0, Fax: +49 6332 802 511
email: wood@pallmann-online.de, www.pallmann.de
119571 Москва, Ленинский проспект 158
Тел: 007 495 232 15 21
Факс: 007 495 232 15 22
e-mail: vitali.krohmer@pallmann.de

ЛЕСПРОМ
ИНФОРМ

Весь ЛПК в одном журнале

Читайте в каждом номере журнала «ЛесПромИнформ»:

- новости политики и бизнеса;
- экспертное мнение представителей власти и коммерческих структур относительно состояния, проблем и перспектив развития отраслей ЛПК РФ;
- независимые обзоры оборудования и технологий, применяемых в ЛПК;

Темы статей:

- лесное законодательство в РФ (Лесной кодекс, аренда леса, налоги и пошлины);
- финансовые и управленческие аспекты деятельности предприятий ЛПК в РФ и за рубежом;
- состояние лесных фондов, развитие и перспективы отраслей ЛПК, инвестиции, деятельность администраций и предприятий в регионах РФ (статистика, интервью с руководством лесных департаментов регионов,

описание инвестиционных проектов и работы действующих предприятий, список компаний региона с контактами);

- новейшие технологии и разработки в области лесозаготовки, лесопиления, деревообработки, биоэнергетики, лесохимии, ЦБП, мебельных производств, деревянного домостроения и др.;
- деятельность ведущих предприятий ЛПК и ЦБП РФ, открытие новых производств и модернизация старых;
- экологическая безопасность предприятий;
- обучение и профессиональная подготовка кадров для ЛПК;
- наука и инновации в отрасли;
- прошедшие или предстоящие выставки, семинары, конференции и другие значимые для отрасли события;
- эксклюзивные изделия из дерева.

ВНИМАНИЕ! Продолжается набор информации для АНГЛОЯЗЫЧНОГО аналитического сборника RUSSIAN FORESTRY REVIEW № 3, 2008. Приглашаем предприятия, заинтересованные в привлечении инвесторов и работе на экспорт, принять в нем участие. Выход RFR № 3, 2008 запланирован на октябрь 2008 г. Подробнее на www.RussianForestryReview.ru

«ЛесПромИнформ» выходит 9 раз в год тиражом 15 000 экземпляров. Объем номера варьируется от 170 до 200 страниц. Подписавшись на наше издание, вы обеспечите себе доступ к важнейшей информации, касающейся лесопромышленного комплекса РФ.

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

«ЛесПромИнформ», № 16 – специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ». Тираж – 10 000 экземпляров. Напечатано в типографии «Премиум Пресс», Санкт-Петербург. Распространяется на всех мероприятиях выставки «ЛЕСДРЕВМАШ–2008». Материалы, отмеченные знаком , печатаются на правах рекламы. Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений. Мнение редакции может не совпадать с мнением авторов.

Адрес редакции:
196084, г. Санкт-Петербург, Лиговский пр., 270. Тел./факс: +7 (812) 447-98-68, 703-38-44, 703-38-45.
E-mail: lesprom@lesprominform.ru www.LesPromInform.ru

ЛЕСПРОМ
ИНФОРМ



БУТЫЛОЧНОЕ ДЕРЕВО, или брахихитон наскальный, bottle tree (Brachychiton rupestris)

В Австралии, в самых сухих областях на севере штата Квинсленд, растут бутылочные деревья. Они действительно похожи на бутылку и способны запасать воду в стволе, которую «пьют» в засушливый период. Эти деревья достигают 15 м в высоту и почти 2 м в поперечнике.

В «бутылке» брахихитона есть два отделения. В нижней части ствола между корой и древесиной находится резервуар, вмещающий значительное количество воды. Другой резервуар помещается в средней части ствола, однако в нем не вода, а большое количество сладковатого густого, как желе, сока, очень полезного и питательного.

Брахихитон можно вырастить как из семени, так и путем трансплантации. Во время отбора семян необходимо надевать перчатки, так как внешнее покрытие семян снабжено ядовитыми волокнами. Перед посадкой семян не нужно производить никакой подготовки. Трансплантация также требует самой минимальной подготовительной обработки почвы. Бутылочное дерево способно жить без почвы в течение трех месяцев. Такая высочайшая степень выносливости позволяет транспортировать дерево из родного Квинсленда в самые разные уголки земного шара.

Австралийские аборигены издревле использовали бутылочное дерево как резервуар с водой. Встретить такое дерево на своем пути в засушливом Квинсленде обозначало для них возможность утолить не только жажду, но и голод. Семена, корни, ствол и кора брахихитона традиционно употреблялись в пищу и людьми, и животными. Также аборигены плели из волокнистого внутреннего слоя коры веревки и рыболовные сети.



удивительные деревья



БОЧОНОЧНОЕ ДЕРЕВО, или джекфрут, jackfruit (Artocarpus heterophyllus)

Это растение с самыми крупными в мире плодами. Они действительно очень похожи на бочонок диаметром 50 см и длиной до 1 м. По вкусу они напоминают дыню, банан, манго и папайю, правда имеют недостаток – специфический одеколоновый запах. Бочоночное дерево растет в Индии.

Джекфрут – самый большой в мире плод, растущий на дереве. Вес его достигает 35 кг, длина – 90 см, а диаметр – 50 см. Снаружи плод зеленый, при созревании желтеет. Внутри он состоит из больших съедобных желтых долек, в которых находятся гладкие, овальные светло-коричневые семена. Семена – от 2 до 4 см длиной и от 1,25 до 2 см толщиной, белые и довольно хрупкие. В одном плоде их может быть от 100 до 500 штук. Их всхожесть сохраняется не более трех-четырех дней. Полностью созревший плод снаружи пахнет гнилым луком и одеколоном, а его мякоть – бананом и ананасом.

Когда фрукт созревает, кожура натягивается, становится упругой и издает едва различимый аромат. Слишком сильный запах говорит о том, что джекфрут уже перезрел. После созревания плод быстро становится коричневым и портится. Незрелые плоды варят, жарят и тушат. Их нарезают на куски, варят в подсоленной воде до готовности и подают к столу. Единственный недостаток – обильный липкий латекс, который накапливается на посуде и руках, если их не смазать сначала кулинарным жиром.

Семена джекфрута также варят, жарят и едят, как каштаны. В Юго-Восточной Азии высушенные кусочки незрелого джекфрута продаются в магазинах. Спелые плоды сбраживают, дистиллируют, и из них изготавливают ликер. В Таиланде джекфрут добавляют в мороженое или кокосовое молоко. Семечки готовят отдельно и добавляют во многие блюда.






ИЗГОТОВЛЕНИЕ, РЕМОНТ И ЗАТОЧКА АЛМАЗНОГО ИНСТРУМЕНТА

Тел.: +7 (49624) 2-45-96
+7 (495) 231-3311
E-mail: tools@kambio.com
[Http://www.kambio.com](http://www.kambio.com)




ПАРТНЕР ГРУППЫ
DIEFFENBACHER

ЛесДревмаш 2008
Москва, Красная Пресня
1 - 4 сентября
Павильон 2, зал 1, стенд
21890

ИННОВАЦИОННЫХ СПЕЦИАЛИСТЫ СИСТЕМ

- Проектирование, производство, запуск:
- Установки очистки свежей и повторно используемой древесины
- Сушилки для ДСП, МДФ, топливных гранул
- Системы сортирования
- Очистка влажных и сухих древесных частиц
- Вытяжные установки
- Пылеудаление /фильтры
- Дозирование компонентов и материала
- Осмоление
- Очистка дымовых газов с пресса

Via Malignani, 1 - 33058 San Giorgio di Nogaro - UD - Italy - Phone: +39.0431.626311 Fax +39.0431.626300 E-mail: osilkina@instaltec.it www.instaltec.it



HEINOLA

HEINOLA SAWMILL SOLUTIONS

«Для нашей команды специалистов «Хейнола» означает знания, умение и ответственность в течение многих десятилетий. Основой нашей деятельности являются внимательное отношение к Заказчику и инновационность. Сотрудники «Хейнолы» уверены, что несмотря на динамику развития рынка деревообработки в мире, взаимовыгодные и качественные технологические решения будут оставаться реализуемыми и в будущем.»
Прийт Рауд, исполнительный директор

Приглашаем посетить наш стенд 23D50 Для лучших решений

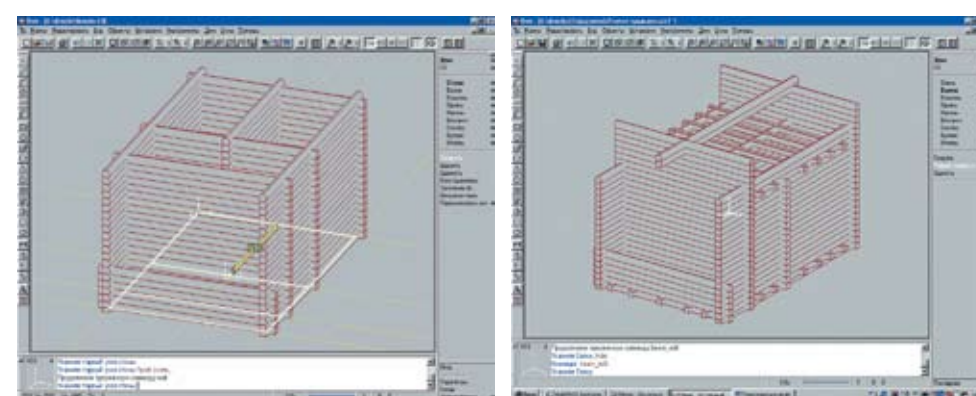
ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ЛИНИИ • КРОМКОБРЕЗКА • СОРТИРОВКА ПИЛОМАТЕРИАЛОВ • РУБИТЕЛЬНЫЕ МАШИНЫ • АВТОМАТИКА • СЕРВИС

Heinola Sawmill Machinery Inc. • P.O. Box 24 • 18101 Heinola • Финляндия •
Тел. +358 3 848 411 • Факс +358 3 848 4301 •
www.heinolasm.com

КОТТЕДЖ ЗА НЕСКОЛЬКО КЛИКОВ

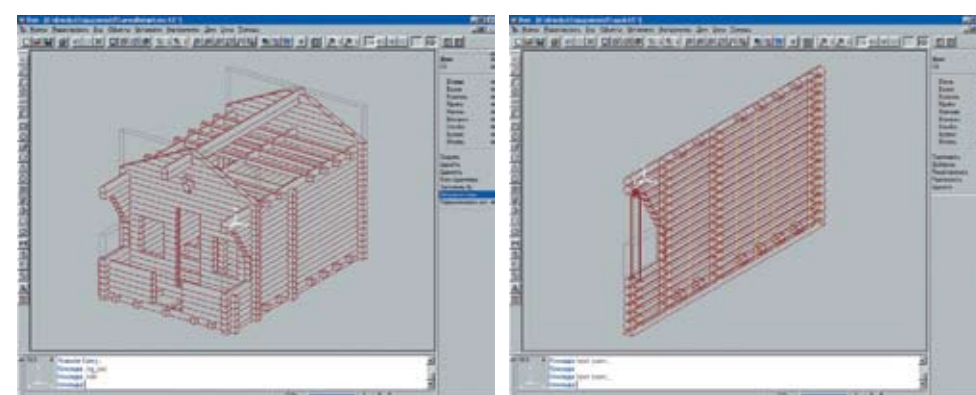
Начиная с октябрьского номера в журнале «ЛесПромИнформ» откроется рубрика «Программное обеспечение», где мы будем рассказывать о лучших компьютерных программах, предназначенных для предприятий, работающих в сферах деревообработки, лесопиления, деревянного домостроения, мебельного производства, биоэнергетики и других направлений лесной промышленности. Программное обозрение мы начнем с системы «КЗ-Коттедж», созданной научно-внедренческим центром «ГеоС» (г. Нижний Новгород). Эта программа создана для того, чтобы облегчить процесс проектирования бревенчатого дома и автоматически подготовить комплект документов, необходимых для его производства.

В этом материале мы покажем вам лишь некоторые из функций программы «КЗ-Коттедж». Полное описание вы сможете найти в журнале «ЛесПромИнформ» № 7 (56).



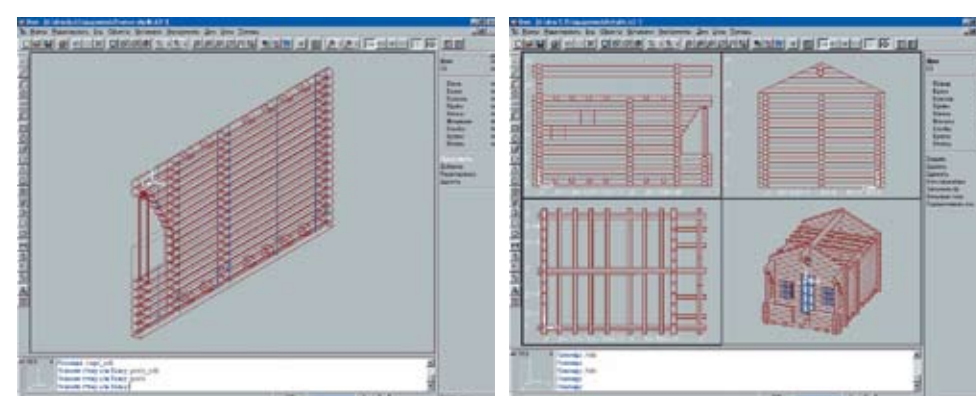
Создайте стены дома

Расставьте балки



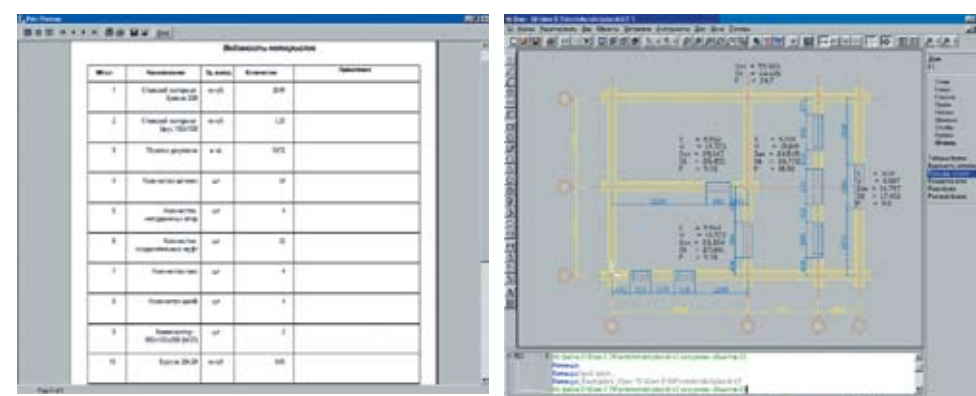
Расставьте венцовые пазы

Расставьте нагели на примере одной стены



Расставьте шпильки на примере одной стены

Проект дома готов



Распечатайте список необходимых материалов

Распечатайте проектную документацию

НОВЫЕ ФЛАГМАНЫ «ДЖОН ДИРА»

«Революция» — именно так одним словом компания «Джон Дир» характеризует свои передовые разработки в области лесозаготовительной техники. Технические новации коснулись машин Е-серии и позволили компании улучшить существующие модели и создать новые форвардере 1510Е и харвестеры 1270Е и 1470Е.

Форвардер 1510Е — более крупная и мощная машина по сравнению со своим предшественником — моделью 1410D. Радикальному изменению конструкции впервые за 25 лет производства подверглась кабина форвардера. Прежде она была жестко прикреплена к раме, а обзорность достигалась за счет поворотного кресла. Компания «Джон Дир» представила инновационное решение: кресло жестко прикручено к полу кабины, а сама кабина способна совершать оборот в 270°, синхронно поворачиваясь в ту же сторону, что и стрела. При работе на делянке кабина всегда находится в вертикальном положении благодаря особой системе выравнивания, которая также позволяет снизить вибрацию и раскочку машины. Все это дает оператору постоянный обзор рабочей зоны и делает его работу максимально комфортной.

Существенно улучшена и эргономика машин. Практически все необходимые рычаги управления расположены на консолях и доступны оператору в любой момент. Возможности регулировки кресла выросли по сравнению с предыдущими моделями. В частности, амортизация сиденья регулируется в зависимости от веса оператора, что снижает уровень вибрации, которую испытывает водитель форвардера. Кабина оснащена системой климат-контроля, электрическим холодильником и подогревателем пищи, в ней достаточно места для хранения необходимых вещей.

Повышенное внимание конструкторы уделили безопасности работы оператора. Кабина защищена прочной конструкцией. На консолях

управления установлены бесконтактные джойстики. Рулевое управление снабжено тремя датчиками, и в случае отказа одного из каналов управляемость машины сохраняется.

В новых моделях уровень шума значительно ниже за счет использования во внутренней отделке высококлассных материалов и того, что кабина удалена от двигателя и установлена отдельно на системе выравнивания.

В новых харвестерах увеличены мощность двигателя и угол подъема, разработан новый манипулятор, улучшена геометрия стрелы, усилен поворот. На новых моделях установлен доказавший свою надежность двигатель John Deere PowerTech Plus™, но при этом используется радиатор большего объема, что улучшило систему охлаждения машины. На больших харвестерах улучшен дорожный просвет. На всех харвестерах используется рама новой конструкции, среди ее принципиальных изменений новые центральные шарниры и рамный тормоз. На больших харвестерах увеличен угол перелома рам, что позволяет наклонить кабину на 44°. При этом изменения не коснулись расстояния между передним и задним мостом, благодаря чему значительно улучшилась маневренность машины.

Новые флагманы производственной линейки «Джон Дир» прошли все возможные испытания. В течение года экспериментальные модели работали в финских лесах, да и в самой компании для проверки работы новых систем было создано небывалое количество стендов.

Официальная презентация новых моделей прошла в конце мая в небольшом финском

городе Лахти, куда съехались лесозаготовители, дилеры и журналисты со всего мира. Хорошо организованная программа позволила участникам не только познакомиться с техникой, посмотреть ее в действии, но и пообщаться с коллегами. В ходе демонстрации машин российские лесопромышленники высказывали свои мнения и давали полезные рекомендации по улучшению новых моделей с целью повышения их эксплуатационных качеств.

Революция — это всегда скачок в развитии, переход на совершенно новый уровень. «Джон Дир» насчитывает 171 год истории, и это не первая свершенная им революция. В 1957 году компания создала первую лесную машину, в 1971-м — первую многооперационную машину, в 1985-м — четырехвалцевую харвестерную головку, а в 1995-м — шагающий харвестер. В 1980-х очередной скачок позволил сделать «величайшее достижение техники XX века»: «Джон Дир» первым оснастил кабины компьютерами с измерительной системой. Все разработки компании с интересом были приняты на рынке машиностроительной техники, а многие из них успешно используют конкуренты. Запуск новых моделей в серийное производство произойдет предположительно в декабре 2008-го — январе 2009 года, но уже сегодня можно говорить об их успехе на российском рынке: «Джон Дир» заключил контракты на поставку машин с крупнейшими холдингами, работающими в России, — Группой «Илим» и «Инвестлеспроект». Полагаем, это только начало. ■

Елена РОЩИНА

ОБНОВЛЕНИЕ МОДЕЛЬНОГО РЯДА
Линейка форвардеров серии Е включает машины для разнообразных условий применения и представлена моделями 810Е, полностью переработанными 1010Е, 1110Е, 1210Е, а также моделями 1510Е и 1910Е с увеличенными параметрами грузоподъемности и мощности двигателя.



1510Е

Семейство харвестеров серии Е включает четыре модели: 1470Е, 1270Е, 1170Е (новый размерный класс) и 1070Е, которая может поставаться в четырех- или шестиколесном исполнении.



1470Е

Модельный ряд будет полностью обновлен в течение 2008–2009 годов.



Hundegger

Рациональное решение для обработки массивной древесины

Деревообрабатывающий комплекс K2i / K3i полностью автоматизированная установка для поперечного распила от 20 x 50 мм до 300 x 450 мм (опция 625/900 мм) всесторонняя обработка, также обработка кругляка для домостроения.

Speed-Cut SC2i рациональный станок для изготовления опор и зубчатых пластин для соединений элементов деревянных конструкций. Распил, сверление, фрезерование, прорезание паза, маркировка и нанесение надписей. Для поперечного распила от 20 x 40 мм до 160 x 450 мм (опция 200 x 450 мм).

Четырехсторонний строгальный станок HM4 строгание древесины и обработка краев, без предварительной установки станка. Для поперечного распила от 15 x 30 мм до 300 x 400 мм доп. 400 x 625 мм (от обрешеток крыши до прогонов).

Комбинированный обрабатывающий центр PBA обработка клееных панелей из массивной древесины различной длины от 8 м ширины и 48 см толщины. Также изготовление элементов линии MHM.

Hans Hundegger Maschinenbau GmbH
D-87749 Hawangen
Tel. +49 (0) 8332 92330
info@hundegger.de
www.hundegger.com
мел. +7 495 784 73 55
info@hundegger.ru

Лесдревмаш 1.-4.9.2008 павильон 2, зал 3 стенд 23 С40

НОВИНКИ 2008 ГОДА ОТ ALTENDORF: ПРЕДЛАГАЕМ РАБОТАТЬ ЕЩЁ ТОЧНЕЕ И КОМФОРТАБЕЛЬНЕЕ.

Например, используя на форматно-обрезном станке новые поворотные салазки Altendorf. Не имеющие износа игольчатые подшипники гарантируют строгое соблюдение заданных размеров и точность раскроя при любых угловых резах. Также как новый вакуумный фиксатор заготовок, встроенный в каретку. С помощью вакуумных присосок заготовка прочно удерживается на каретке — Вам больше не нужно прижимать её руками. Вы видите: в 2008 году раскрой будет ещё точнее и комфортабельнее — если Вы работаете на станке Altendorf. Подробную информацию об этих и других новинках Altendorf можно получить у наших представителей или в интернете по адресу: www.altendorf.com Altendorf приглашает: Выставка ЛЕСДРЕВМАШ - с 1 по 4 сентября 2008 года - Москва, ЭКСПОЦЕНТР - Павильон № 2.2, стенд Д 30.

ООО «Альтендорф» — 127254 Москва
Ул. Добролюбова 3 стр. 1
Тел.: (495) 604 48 20 • Факс: (495) 604 48 21
info@altendorf.ru • www.altendorf.ru

ALTENDORF®

Древмашсервис

Ваш надежный поставщик.

Сделано в России!

Оборудование для производства клееных деревянных конструкций

предприятий деревообрабатывающей промышленности; проектирование и производство систем внутрицевого транспорта; изготовление нестандартного оборудования по техническим заданиям заказчиков. В 2007 году мы расширили производство, закупили новейшее металлообрабатывающее оборудование, построили новый цех для сборки станков. За 2007 год подано 5 заявок на патентную защиту различных ноу-хау.

Мы внедрили в производство установку гидроабразивной резки WJS (Швеция), которая позволяет нам осуществлять раскрой стали любой марки с высочайшим качеством. В 2007 году мы спроектировали и запустили в производство новые высокопроизводительные вертикальные прессы, осуществили модернизацию станков строгальной группы, теперь мы можем обеспечивать скорость строгания на наших станках до 200 м/мин и выше! Мы модернизировали свои шипорезные станки для увеличения производительности, внедрили новую систему управления производственными линиями на современных промышленных контроллерах.

Мы спроектировали и запустили в производство высокопроизводительные автоматические линии для изготовления деталей домов из бруса и оцилиндрованного бревна, не имеющие аналогов в мире.

Уважаемые господа,
ООО «Древмашсервис» – это динамично развивающаяся компания, основанная в 1998 году в г. Вологде.

Основными направлениями нашей работы являются проектирование, производство и монтаж под ключ заводов по производству клееной конструкционной древесины и деревянного домостроения производительностью от 15 000 м³ в год и выше; реконструкция действующих

для монтажа оборудования. Конструкторское бюро нашей фирмы осуществляет весь комплекс работ по проектированию и изготовлению конструкторской документации для каждого клиента.

Бюро оснащено современным оборудованием и программным обеспечением, которое позволяет специалистам в кратчайшие сроки и с высокой точностью изготавливать техническую документацию для нашего производственного отдела.

Все специалисты нашего конструкторского бюро имеют профильное высшее образование и большой опыт работы на машиностроительных предприятиях Вологды.

Приглашаем вас ознакомиться с нашей продукцией на действующих предприятиях в различных регионах России!

Генеральный директор ООО «Древмашсервис»

Д.А. Хачиров

160012, г. Вологда, Промышленная ул., 5
8 (8172) 21-60-60, 8 (921) 633-45-29

info@drevmash.ru
www.drevmash.ru

ЭКОПАН

ЗАВОДЫ ПОД КЛЮЧ

ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ БЫСТРОВОЗВОДИМОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

Одна из современных технологий каркасно-панельного домостроения. Это принципиально новый подход к организации быстровозводимого жилья, обладающий неоспоримыми преимуществами перед другими аналогичными технологиями, особенно ярко проявляющимися в российских условиях.

Технология «ЭКОПАН» предусматривает производство в заводских условиях конструктивных элементов домов, которые затем легко транспортируются в комплекте и быстро собираются на строительной площадке. Технология панельного домостроения «ЭКОПАН» позволяет возводить каркасно-панельные дома, а также другие объекты практически любой сложности и любого внешнего архитектурного облика. С использованием конструктивных теплоизоляционных панелей «ЭКОПАН» строятся быстровозводимые и быстрокупаемые коммерческие объекты:

- коттеджные поселки
- таунхаусы
- кемпинги
- гостиницы
- турбазы
- кафе
- склады
- промышленные и сельскохозяйственные здания
- торговые павильоны и т. д.

ОСНОВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Стоимость: 3 150 000 руб.

Производство конструктивных теплоизолирующих панелей.
Оборудование, предназначенное для изготовления конструктивных теплоизолирующих панелей (состоящих из трех слоев: ОСП, пенополистерол, ОСП), из которых изготавливаются почти все основные конструктивные элементы здания: панели наружных стен, панели полов и межэтажных перекрытий, балки и перемычки большого сечения, подоконные панели, перегородки несущие, панели кровельных конструкций и т. д.

В комплект оборудования входят:
1. клееносущее устройство
2. вакуумный пресс
3. вакуумный компрессор
4. фреза для выборки пенополистерола

ООО «ЭКОПАН-инжиниринг»

141400, Московская область, г. Химки, Юбилейный проспект, д. 60а, офис 207
тел.: (495) 500-20-07, факс: (495) 775-64-45
e-mail: olga-bel@yandex.ru, ecopanrus@bk.ru
www.ecopan.ru, www.ecopanteh.com, www.ecopanteh.ru

Габаритные размеры (длина х ширина х высота)	2200х5300х3200
Масса, т	3
Площадь производства, м	42х12
Габаритные размеры склеиваемой панели в плане, мм	макс. 2800х7500
Толщина листов ОСП, мм	10-14
Время склеивания, мин., (зависит от t° и марки клея)	60-90
Давление склеивания, МПа	0,05 (5 т/м²)
Суммарная мощность электродвигателей, кВт	до 8
Производительность линии в смену	315-450 м³

1. Клееносущее устройство.

- 1.1. Длина движения устройства – не менее 8,5 м, регулируемая.
- 1.2. Объем подачи клея регулируемый.
- 1.3. Скорость движения установки – константа.
- 1.4. Подача водяного тумана на склеиваемую поверхность – до 10% от объема клея.
- 1.5. Высота расположения консоли сопел для нанесения клея – от 0 до 1200 мм, регулируемая.
- 1.6. Габаритные размеры – 5300х2100 мм (длина х ширина х высота).

Работа устройства осуществляется в полуавтоматическом режиме.

2. Вакуумный пресс.

- 2.1. Стол формирования сэндвич-панелей – 8000х3600 мм (длина х ширина).
- 2.2. Подвижная мембрана – для обеспечения вакуумного прессования панели – регулируемая глубина вакуума.

3. Вакуумный компрессор с регулируемой глубиной вакуума.

4. Фреза для выборки пенополистерола.

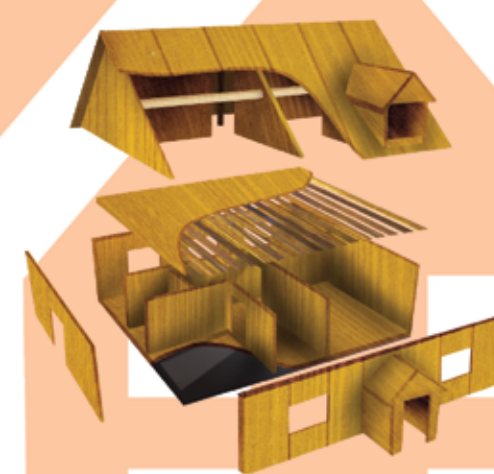
Примечания:

Срок изготовления оборудования – 60 дней, возможна досрочная доставка. Габаритные размеры линии могут быть изменены в соответствии с техническим заданием заказчика.

Даем рекомендации по поставщикам комплектующих для производства панелей.

В стоимость включено:

зонирование производства, стажировка трех сотрудников на работающем предприятии, рекомендации по сборке домов (конструктивные узлы соединений, расчеты нагрузок).



Список компаний, имеющих оборудование «Экопан»

Московская область
ООО «ФСУ-3»
(495) 775-64-45

ПСК «ЭКОПАН»
(495) 725-99-82

ООО «Навигатор»
(495) 648-09-20

Город Мастеров на ВВЦ
(495) 181-95-90

ФГУП «УС 4 при Спецстрое России»
(495) 593-83-97

г. Саранск
ЗАО «Поволжская строительная компания»
(8342) 47-16-33

г. Санкт-Петербург
ООО «ИСК-БИРС»
(812) 321-28-65

Ростовская область
ООО «Гарантия-Строй»
(863) 227-03-39

ООО «Лидер»
(86370) 23-8-57

г. Белгород
ООО «Домстройпанель»
(4722) 36-76-88

г. Оренбург
ООО «Викон»
(3532) 53-69-31

г. Омск
ООО «ДК-Сибирь»
(8312) 28-28-26

г. Салехард
ООО «ЭКОПАН-Ямал»
8 (926) 580-24-29

г. Тула
ООО «ЭКОПАН-Тула»
(4872) 31-12-25

г. Баку, Азербайджан
ООО «Чинар»
8 (10-994) 50-380-21-37

г. Тюмень
ООО «ЭКОПАН-Тюмень»
(3453) 53-95-77

г. Екатеринбург
ООО «ЭКОПАН-Урал»
(343) 378-00-00

г. Улан-Батор, Монголия
Universal Exchange LLC
8 (10-976) 9903-81-88

Краснодарский край
ООО «Еврострой»
(861) 269-58-12

ООО «Форест-Плюс»
(861) 274-14-71

г. Нижний Новгород
ООО «ЭкопанЖилстрой»
(8312) 77-66-80

ООО «Баско»
(83159) 2-31-01

г. Абакан
ООО «Аркада»
(3902) 24-35-67

Челябинская область
ФГУП «Приборостроительный завод»
(35191) 5-51-56

ООО «ЭКОПАН-Урал»
(351) 749-93-28

Архангельская область
ООО «Строй-ЭКОПАН»
(495) 311-82-22

г. Кемерово
ЗАО ПСК «ЭкоДом»
(3842) 49-62-67

Волгоградская область
ООО «Маркетинговая компания Кид»
(8443) 31-14-41

г. Новосибирск
ООО «Новый стандарт»
(383) 222-09-04

г. Ижевск
ООО «Уралхиммонтаж»
(3412) 63-77-48

г. Тверь
ООО «Тверьсельмашстрой»
(4822) 48-08-05

Новгородская область
ООО «Строительная компания Новый город»
(816-64) 47-393

г. Чебоксары
ООО «ЭКОПАН-Поволжье»
(8352) 22-01-44

г. Иркутск
ООО «ЭкоДомСтрой»
(3952) 61-69-69

ДОМОСТРОИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ЭКОПАН

- КЛЮЧ К БУДУЩЕМУ РОССИИ!



ФОРЕСТ СЕРВИС



МЫ ЯВЛЯЕМСЯ ДИЛЕРОМ КОМПАНИЙ:

ROTTNE	форвардеры и харвестеры
CRANAB	гидроманипуляторы и захваты для любой техники
OLOFSFORS	гусеницы и цепи
TRELLEBORG	шины, диски и камеры
ALUCAR	коники для лесовозов

- Обучение операторов и механиков
- Гарантийное обслуживание
- Сервисное обслуживание
- Запчасти со склада в Санкт-Петербурге и на заказ
- Продажа машин, бывших в употреблении

Наши координаты:

193312, Сертолово, ул. Индустриальная, д. 1
Тел. +7 (812) 655-04-74, 655-04-84, 655-04-94

info@www.forestservice.ru

sales@www.forestservice.ru - отдел продаж
spareparts@www.forestservice.ru - отдел запчастей

Наши сервисные дилеры:

Архангельск (8182) 43-02-30
Киров (8332) 40-57-59
Смоленск (910) 727-75-50

www.forestservice.ru

КЛОНЫ С УРАЛА

ЛЕСНАЯ ГЕНЕТИКА



В Свердловской области, в Сысертском лесхозе, несколько лет назад была организована первая в мире плантация клонированных деревьев. 30 га экспериментальной площадки занимают молодые сосны, которые созреют уже через 45–55 лет, то есть на три десятилетия раньше обычного. Сейчас самым большим из них 25 лет. Именно столько времени в Сысертском лесхозе занимаются необычной селекционной работой. Специальная государственная комиссия уже признала опыт местных ученых и специалистов уникальным, не имеющим аналогов в мире и включила плантацию необычного леса в государственный реестр.

Сначала может показаться, что в этих деревьях нет ничего особенного, но потом замечаешь, что цвет стволов и коры светлее и вообще деревья напоминают огромные ветки вековых сосен, воткнутые в землю. Еще в 1985 году, когда о клонировании знали только в узком кругу специалистов, «Лесная энциклопедия» объясняла читателям: «Клон (от греческого слова «ветвь, побег, отросток») – потомство одной особи, образующееся в результате вегетативного размножения. Клетки дочерних организмов полностью сохраняют набор материнских хромосом и наследственную информацию, заключенную в них. Клоны возникают спонтанно или их получают искусственно».

Каждый год в мае руководство лесхоза приглашает из Екатеринбурга двух-трех альпинистов. Со всей амуницией они садятся в машину и уезжают в лес, где и происходит, пожалуй, самое зрелищное действо: спортсмены, натянув хитрую паутину веревок, начинают покорять одну за другой высокие мажорные сосны. Задача альпинистов достаточно проста: срезать с верхней части крон как можно больше мелких побегов. Конечно, деревья для этого выбираются специально. Это так называемые лучшие семенники, элита леса. На территории Сысертского лесхоза таких деревьев не так уж много – всего 104. Но именно от них и идет размножение молодой поросли – леса для будущих поколений.

Те небольшие побеги, которые заготавливают здесь столь необычным образом, отнюдь не какая-то рассада. Сосна, как известно, произрастает из семян шишек. Их в лесхозе заготавливают каждый год, используя машину с подъемником, а иногда с помощью тех же альпинистов. И не где попало, а с тех же элитных деревьев или

на лесосеменной плантации от клонированных сосенок, которые начали плодоносить.

Дальнейший ход эксперимента таков. Качественные семена высеивают в торфяные горшочки. Через два года сеянцы вырастают высотой до 20–25 см. В это время как раз и появляется необходимость в побегах элитных деревьев, снятых с верхней части крон. Селекционеры приступают к самому ответственному – прививкам: на сеянцах делают маленькие надрезы и приживляют к ним побеги от взрослых семенников. Благодаря этому получается надежная генетическая наследственность. Сосны начинают расти заметно быстрее, но из-за этого несколько утрачивают привычный вид. На обычных посадках стволы 15–20-летних деревьев еще тонкие, а на опытных – довольно толстые, с гладкой золотистой корой, которая бывает лишь в верхней части сосен. Уральские ученые считают, что с помощью сысертской технологии есть возможность получать в будущем не 300–400 м³ древесины с 1 га, как сейчас, а все 600!

В настоящее время посадочным материалом лесосеменоводческой станции-лаборатории пользуются уже многие лесхозы Свердловской области. Привитые саженцы покупают лесоводы Челябинской, Пермской и других областей. В 2001 году в Швейцарии на Международной лесной ярмарке представителям Сысертского лесхоза предложили заключить контракт на поставку семян от клонированных сосен в объеме 200 кг по цене \$7 тыс. за 1 кг. Однако в настоящее время лесхоз еще не готов продавать семена в таких количествах.

Репортаж о клонированных деревьях из Сысертского лесхоза читайте в журнале «ЛесПромИнформ» № 7 (56).



Добро пожаловать в новую эру лесозаготовки



30 ЛЕТ В РОССИИ

Филиал ООО
«Комацу СНГ»

198323,
г. Санкт-Петербург
Ленинградская область
Волхонское шоссе д. 2А
Тел. +7 812 44 999 07
Факс +7 812 44 999 08
www.komatsuforest.ru

ИНВЕСТИЦИИ В ЛЕСНЫЕ ДОРОГИ

Многолесные районы России, как правило, отличаются низкой плотностью населения и не имеют сегодня развитой транспортной инфраструктуры – железных дорог, а также автодорог федерального и регионального значения. Без хорошо развитой транспортной инфраструктуры в настоящее время становится невозможным эффективное освоение лесных ресурсов.

В период бурного роста заготовки древесины в стране (индустриализация, послевоенное восстановление хозяйства) транзитными транспортными путями для освоения лесных ресурсов служили реки и немногочисленные железнодорожные магистрали. Сегодня ресурсы в этих зонах истощены, а их восстановление произойдет не ранее чем через 50–100 лет. Этим определяется острая необходимость развития транспортной инфраструктуры в первую очередь в регионах, обладающих значительным ресурсным потенциалом и наиболее приближенных к рынкам лесопроизводства.

Предварительные исследования показывают, что уплотнение сети транзитных путей в богатых лесом регионах приводит к увеличению доходности лесных ресурсов на 30–50% (схема 1).

Пионерное и регулярное освоение

По мере роста спроса на древесину и истощения ее запасов в хозяйственно освоенных регионах промышленности вынуждена перемещаться на новые места, где сохранились крупные лесные массивы с преобладанием спелых хвойных насаждений. Как правило, эти массивы находятся в малозаселенных, слабообразованных в хозяйственном отношении регионах. Для их освоения требуются в первую очередь создание социальной и промышленной инфраструктуры, заводы и закрепление кадров.

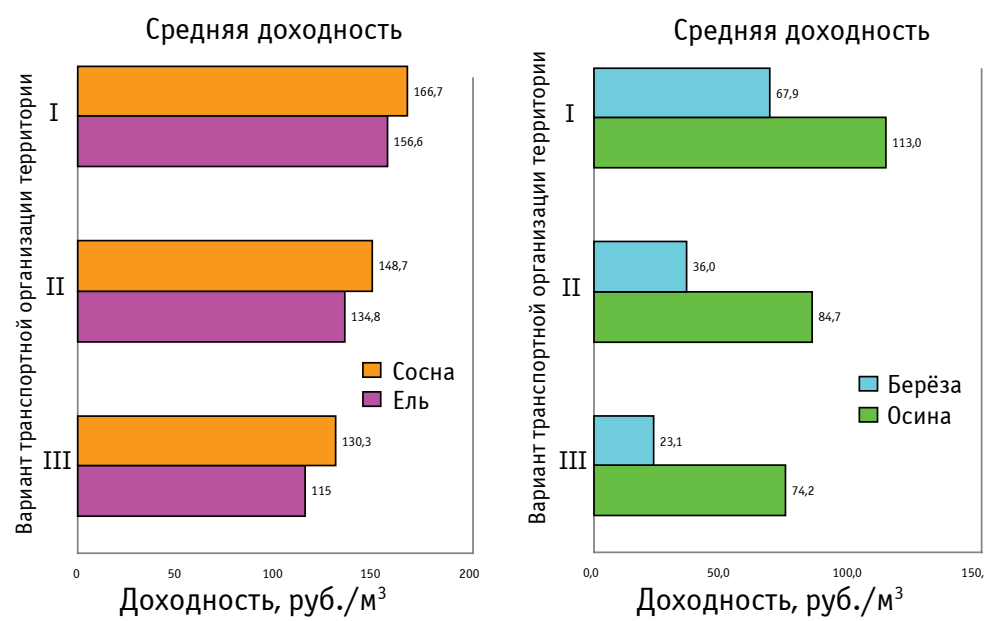
Промышленное освоение новых лесных массивов проходит два характерных этапа: пионерный и регулярный. Для пионерного освоения характерна форсированная рубка спелых насаждений с выборкой лучших древостоев, соответственно вначале подбираются компактные лесные массивы с большими запасами спелой хвойной древесины, тяготеющие к транзитным путям транспорта. Длительность пионерного освоения – от 20 до 60 лет. Если пионерное освоение ведется на основе строительства лесовозных дорог постоянного действия (с твердым покрытием), то оно может плавно перейти в регулярное.

Регулярное освоение может иметь несколько стадий. На первой стадии объем заготовки древесины падает и преобладающим видом деятельности становится лесохозяйственная: ле-

совосстановление, формирование в кратчайшие сроки насаждений хозяйственно ценных пород. На второй стадии, когда возрастная структура насаждений выравнивается, а доля спелых насаждений приближается к норме, заготовка древесины и все работы по воспроизводству лесов ведутся ежегодно на равновеликих площадях, что превращает лесное хозяйство в высокодоходный бизнес.

СХЕМА 1

Транспортная организация территории и доходность лесных ресурсов (на примере сырьевой базы Сыктывкарского ЛПК)



Варианты транспортной организации территории:

I – высокая плотность транзитных транспортных путей; II – средняя III – низкая

Среднегодовая потребность в строительстве лесовозных магистралей и веток

Порядок расчетов:

1. Лесные кварталы по каждому лесничеству распределяются на категории транспортной доступности/удаленности от существующих трасс лесовозных дорог (до 5 км, 5–10 км, более 10 км).

2. По лесному фонду каждой категории транспортной доступности определяются лесная площадь (суммарная площадь лесных кварталов

данной категории транспортной доступности); эксплуатационный запас древесины (запас спелых и перестойных насаждений); из него запас экономически доступных ресурсов; удельный запас экономически доступных ресурсов на 1 га лесной площади; степень концентрации экономически доступных ресурсов.

3. Среднегодовая потребность в строительстве лесовозных веток для поддержания

ресурсов на 1 га лесной площади, м³/га;

K_p – коэффициент развития дорожной трассы;

α – коэффициент, учитывающий часть доходящих запасов древесины, временно оставляемых у построенных участков лесовозных веток по условию примыкания лесосек;

L_v – среднее расстояние между лесовозными ветками, км;

$K_{конц}$ – коэффициент концентрации экономически доступных ресурсов (определяется экспертно по карте размещения доходных насаждений на территории лесничества).

4. Среднегодовая потребность в строительстве лесовозных магистралей для поддержания заготовки и вывозки древесины на уровне размера неистощительного экономически доступного пользования лесом определяется по формулам:

$$x_m = K_m \cdot x_v \quad K_m = \kappa_p \frac{L_v}{L_m}$$

где L_m – среднее расстояние между магистралями, км.

Эффективность лесовозных дорог круглогодичного действия

Основная дорожная проблема в лесной промышленности – экономическая эффективность. В России на единицу площади строится лесовозных дорог, если считать все три ступени, не меньше, чем в других странах. Но они, как правило, временные.

Часто приводимые сравнительные данные о нашем многократном отставании от цивилизованных стран верны только по отношению к дорогам с твердым (каменным) покрытием. Поэтому вопрос не в том, строить или не строить лесовозные дороги, а какие дороги строить.

Лесовозные дороги с дорожной одеждой из каменных материалов (с хорошо подготовленным земляным полотном – с кюветами и водоотводными канавами, достаточно уплотненной песчаной подушкой) работают устойчиво в течение всего года, служат долго.

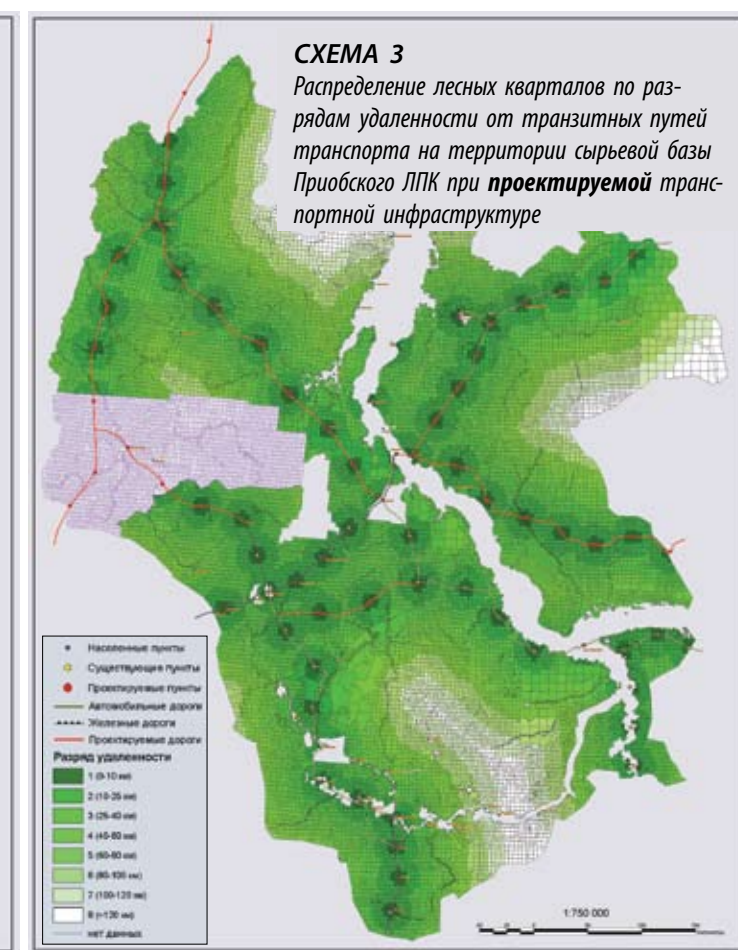
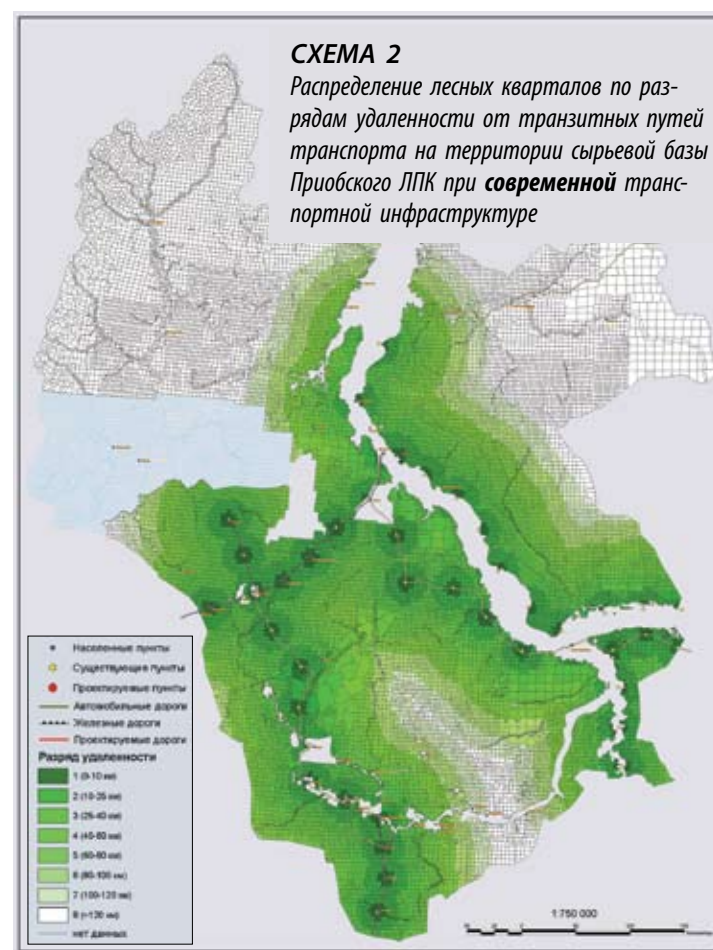
Сеть постоянных лесовозных дорог – необходимое условие для перехода на интенсивное воспроизводство лесов. Но стоимость таких дорог существенно выше грунтовых или грунто-лежневых.

Для определения экономической целесообразности строительства лесовозных дорог с покрытиями из каменных материалов следует сопоставить дополнительные капиталовложения с экономией текущих производственных затрат. Хорошие дороги обеспечивают ритмичную работу всех звеньев лесозаготовительного производства в течение года.

Это позволяет в максимальной степени использовать основные фонды и трудовые ресурсы, поднять уровень организации всего лесозаготовительного производства в целом. В результате себестоимость заготовки древесины снижается на 20–80%.

Окупаемость вложений в дорожные покрытия всецело зависит от протяженности дорог, приходящейся на одну очередь транспортного освоения лесного массива. Эта протяженность минимальна при пионерном освоении лесных массивов с преобладанием спелых и перестойных насаждений. Окупаемость таких дорог может не превышать 1–2 лет.

Сергей ПОЧИНКОВ,
директор ООО «Институт рационального
лесопользования»



ОПТИМ Амкодор

Россия, 109044, Москва, Воронцовский пер., д.2, офис 516
Тел./факс: +7(495) 937-48-10
E-mail: optim@amkodor.ru
www.amkodor.ru

Только лучшее!



Харвестеры Logman, Doosan-AFM
(универсальные машины для валки и раскряжевки леса)

Форвардеры Logman
(экономичные машины для вывоза леса)



Гусеничные и фронтальные лесопогрузчики Doosan
(высокопроизводительные машины для погрузки леса)



Харвестерные, процессорные и комбинированные головки AFM
(Уникальная комби-головка AFM-60 Combi)

ГАРАНТИЯ • СЕРВИС • ЗАПЧАСТИ • ОБУЧЕНИЕ



**ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНАЯ ТЕХНИКА
ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦТЕХНИКИ
СЕРВИС, РЕМОНТ, ЗАПЧАСТИ**

Лесовозы на базе VOLVO, SCANIA, MAN
Гидроманипуляторы EPSILON, FORESTER, PENZ, V-KRAN
Лесовозные надстройки
Прицепы и полуприцепы импортного производства



www.v-kran.ru

ООО «В-Кран» 194292 Санкт-Петербург пр.Культуры 40, а/я112 промзона «Парнас» тел./факс (812) 449-13-80, тел. (812) 972-40-40, skype: v-kran

УМНЫЕ МАШИНЫ ЗАЩИТЯТ ОКРУЖАЮЩУЮ СРЕДУ

Сегодня, когда рынок стал по-настоящему плотным, а покупатель разборчивым, принцип работы компании «Минитэкс Лес» выглядит наиболее актуальным. Компания-дилер предлагает российским лесозаготовителям инновационные модели лесных машин и оборудования, при этом в большинстве случаев техника адаптируется под конкретные задачи покупателя и реальные условия эксплуатации. Также очень важно, что «Минитэкс Лес» предлагает высоко-технологичное оборудование для производства всех видов лесных работ, включая лесовосстановление.

В свое время перед «Минитэкс Лес» была поставлена задача: найти для сложных российских лесов лесозаготовительные машины, которые могли бы стать инструментом высокой производительности. Выбор был сделан в пользу финской компании Logset.

НА ПУТИ ИННОВАЦИЙ

Присутствуя на рынке уже 15 лет, компания Logset восприняла все передовые технологические решения. При этом, в отличие от других компаний, на производственных линиях Logset на основе базовых моделей каждый раз создается машина под конкретного заказчика. Если технологический процесс позволяет, заказчик может вносить свои коррективы и предложения прямо по ходу сборки: устанавливать какие-либо дополнительные опции, снимать те, что не соответствуют задачам данной машины.



Компания имеет собственное замкнутое производство полного цикла, где вся сборка и доводка машин находятся в одних руках, а специалисты – от рабочего до конструктора – имеют высокую квалификацию. Основные узлы машин поступают от лучших мировых производителей. При этом многие детали и запчасти универсальны. Их можно использовать как модули для решения каждой конкретной задачи. За счет модульного принципа сборки удается выпускать высокотехнологичное оборудование по вполне доступной цене.

На все машины компании Logset устанавливаются двигатели нового поколения Sisu с функцией контроля впрыска топлива, что оптимизирует его расход. Большой объем топливного бака, размещенного в раме форвардера, делает машину более устойчивой и сокращает количество дозаправок. Компания никогда не экономит на металле, а все конструктивные разработки направлены на то, чтобы исключить непроизводительные потери. Продумана особая конструкция кабины, дающая широкий обзор рабочей площадки без необходимости поворота вместе с машиной. Учтена и каждая «мелочь»: нутро машины окрашено серебристой краской; вся электрика проложена в раме машины в магистральной линии, откуда распределяется к основным узлам, и в кабину выводится только необходимая для управления часть; в кабине установлен достаточно большой удобный столик. Пере-

числять все эти разработки можно долго, и именно за счет каждого ноу-хау харвестеры и форвардеры компании Logset стали эксклюзивным, инновационным продуктом на рынке лесных машин.

САМЫЕ СОВРЕМЕННЫЕ

На выставке «Интерлес-2008» компания «Минитэкс Лес» показывала в работе уже известный российскому лесозаготовителю харвестер серии 8Н «Титан» и форвардер последнего поколения 6F «Титан», вобравший в себя все новинки машиностроения. Большой интерес у посетителей выставки вызвала также техника шведского производителя «Браке Форест», предназначенная для лесовосстановления.

На сегодняшний день компания «Минитэкс Лес» – единственный в России дилер, продающий лучший зарубежный технологический продукт восстановления лесов, разработанную компанией «Браке Форест». Сегодня эта компания производит не имеющие аналогов лесовосстановительное оборудование и лесные машины, которые обеспечивают максимальную защиту почвы и окружающей среды. Шведская техника, предназначенная для посева семян и посадки саженцев с закрытой корневой системой, позволяет повысить эффективность ведения лесного хозяйства. Зарубежная практика показывает, что при механизированном способе посадки саженцев с закрытой корневой системой или посева семян выживаемость намного выше.



Галина МАЛИКОВА

ТОВАРИЩИ ЛЕСОРУБЫ!
СДЕРЖИМ СЛОВО, ДАВНОЕ
ТОВАРИЩУ СТАЛИНУ!

даем
сверже
плана!

**К СОВРЕМЕННЫМ
ЛЕСНЫМ ТЕХНОЛОГИЯМ
ПОЛНОГО ЦИКЛА**

**МИНИТЭКС
ЛЕС**

**ОТ ЛЕСОЗАГОТОВКИ
ПРОШЛОГО ВЕКА**

LOGSET

**EWD
Sägetechnik**

COMBI LIFT

**Bracke
FOREST**

www.minitexles.ru

OMKOTECH - RUS

Kiehlstr. 402, D-12435 Berlin, tel.: +49 30 536 00 766, fax: +49 30 536 00 962
E-mail: info@omkotech-rus.de, Internet: www.omkotech-rus.de

ВСЁ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

SERRA Горизонтальные ленточнопильные установки

Paul Многоопильные станки, системы торцевания и оптимизации, окопостаночная автоматизация

SCHROEDER Линии для производства палет и европоддонов

Линии для производства штучного паркета и паркетной доски

Поставка и обслуживание оборудования, инструмента и запасных частей для деревообработки

Лесопильный станок

Фрезерный станок

Оборудование для облицовки погонажа

Оборудование для домостроения

Четырехсторонние станки

Форматно-раскрасочные станки

Кромко-облицовочные станки

Лесопильный станок

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА В РОССИИ

ООО «МАЛКА»
121471 Россия, Москва, ул. Рабиновича, д. 19
тел/факс: (495) 448-64-45, тел: (499) 408-57-46
info@malka-wood.ru, www.malka-wood.ru

OMKOTECH-RUS на Урале и в Западной Сибири
620137 Екатеринбург, ул. Волховская 20, тел.: 343 / 345 19 28, 341 25 63, факс: 343 / 341 25 63
E-mail: sl@omkotech-rus.de, vi@omkotech-rus.de, www.omkotech-rus.de

ООО «СИД Инженеринг»
представитель на Дальнем Востоке

Владивосток, ул. Гамарника 8а
Тел.: 4232 / 499 324, Факс: 4232 / 499 324
E-mail: abdv@mail.ru

СТФ-ДВТ на ЛЕСДРЕВМАШ 2008

павильон 8, стенд 81С70

ОБОРУДОВАНИЕ ИНСТРУМЕНТ ИНЖИНИРИНГ ПУСКОНАЛАДОЧНЫЕ РАБОТЫ

**Сверильно-присадочный станок
GRIGGIO G 66-10T**

**Оборудование для облицовки погонажа
INTERGROUP LM-300**

**Четырехсторонние станки
V-HOLD VH-M 630**

**Кромко-облицовочные станки
GRIGGIO GB**

Фрезерный станок GRIGGIO T-45 I

**Оборудование для домостроения
BL-100 AUERTECH**

Форматно-раскрасочные станки W45

Лесопильный станок СБ-36



ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС:

WWW.STF-DVT.RU
WWW.DVT-TOOLS.RU

ул.12-я парковая д.7
тел: +7 (495) 105-35-68\69,
E-MAIL: stanki@stf-dvt.ru