

СИСТЕМЫ ОКОНЧАТЕЛЬНОЙ ОБРАБОТКИ пиломатериалов

Линии сырой сортировки

Линии сухой сортировки

ШФМ, комбинированные линии

Комплексные строгальные линии



ALMAB AB
SE-812 30 Storvik
SWEDEN
Tel: +46 290 33400
Fax: +46 290 33420
E-mail: almag@almab.se
www.almab.se

Сергей Котиков
Tel: +46 707 98 0860
E-mail: sergei@almab.se

MVK REVIEW

Специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ»

Выставочная газета «ЛесПромФОРУМ» №18
Издано совместно с «MVK REVIEW»

2-5 декабря 2008 г.



ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИЙ
ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ



■ 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, www.globaledge.ru

■ Представительство в СЗФО:

«Глобал Эдж - Санкт-Петербург»
195197, 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

АНТИКРИЗ

Финансовый кризис в ЛПК

6

ПОЛЕЗНЫЕ СОВЕТЫ

Выбор бревнопильного оборудования

10

АДДСКИЕ ДОМА

1500 квадратных километров

16

ИННОВАЦИИ

Такая парка, что небу жарко

18

Постформинг

22

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ СПИСОК УЧАСТНИКОВ ПЛАН ВЫСТАВКИ

3

4

5



Алексей Шубров



Андрей Лапшин

ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

В этом году выставка «WOODEX/Лестехпродукция» – юбилейная, она проводится в десятый раз. С 1993 года этот форум привлекает внимание специалистов, демонстрируя мировые достижения в оборудовании и технологиях для лесопромышленного комплекса. Проект растет и развивается, содействуя прогрессу отрасли. В кризисный период значимость «WOODEX/Лестехпродукция» для экономики всей страны возрастает многократно, ведь лес – один из основных ресурсов России. Действуя через наши зарубежные и региональные представительства, мы привлекли на выставку лучших мировых производителей. В выставке участвует около 40 немецких компаний, более 25 фирм из Италии. Существенно выросло количество участников из США, Китая, Турции и других стран. MVK оказывает поддержку российским производителям деревообрабатывающего оборудования. В этом году в выставке принимают участие многие представители ассоциации «Древмаш», состоится конференция, посвященная перспективам отечественного станкостроения. На выставке также пройдут семинар по таможенному регулированию, тренинг по управлению в кризисной ситуации, круглые столы по экономическим, производственным, научным вопросам переработки древесины, мастер-классы. «WOODEX/Лестехпродукция» – одна из лучших промышленных выставок MVK, ежегодно мы проводим около 100 выставочных проектов. Мебель,

деревообработка, строительство, машиностроение, упаковка и полиграфия, медицина, вакуумная техника, аналитика и многое другое – сфера наших интересов расширяется с каждым годом. Создавая условия для продвижения новых технологий, мы понимаем, что движущей силой прогресса всегда был и будет человек. Заботой о сохранении богатейшего культурного наследия продиктовано наше увлечение историей, наукой, искусством. Мы стали организаторами авиAPERелета памяти Чкалова и выставки на Северном полюсе в честь папининского юбилея, мы первыми провели Международную выставку каллиграфии и открыли Современный музей каллиграфии. Все это – составляющие громадной работы по выполнению миссии Международной Выставочной Компании, миссии, которая формулируется очень коротко: «ФОРМИРОВАНИЕ КРАСИВОГО, ЗДОРОВОГО ОБЩЕСТВА». Достижение этой цели становится возможным благодаря вашему участию в наших выставках. Только в сотрудничестве с вами мы можем реализовать уникальные проекты и добиться поставленных целей. Мы благодарим вас, наших участников и гостей, друзей и партнеров за поддержку, которую вы нам оказываете. Желаем вам успехов, процветания и совершенства во всех областях вашей деятельности.

Владельцы компании MVK
Алексей ШУБРОВ и Андрей ЛАПШИН

ВСЁ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

проектирование производств • запасные части • гарантия и сервис

Оборудование для домостроения



Лесопильное оборудование



Сушильные камеры



Оборудование для производства мебели



kami
искусство технологий

Представительства:
КАМИ-Урал: г. Екатеринбург, тел: (343) 378-47-54, 378-47-55 / КАМИ-Байкал: г. Иркутск, тел: (3952) 56-1137, (924) 600-86-57
КАМИ-Сибирь: г. Новосибирск, тел: (383) 279-7794, 279-7795 / КАМИ-Алтай: г. Барнаул, тел: (3852) 26-07-01, (923) 647-64-73
КАМИ-Киев: г. Киев, тел: (044) 503-9958, 503-9959 / КАМИ-Агрегат: г. Минск, тел: (17) 211-8385, 263-0343, 287-0714

Тел.: (495) 781-55-11 / Горячая линия: 8-800-1000-111 (бесплатный звонок из городов РФ)

WWW.STANKI.RU

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ

В РАМКАХ ВЫСТАВКИ «WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ — 2008»

2 ДЕКАБРЯ

12.00–13.00

Официальная церемония открытия выставки «Woodex/Лестехпродукция – 2008».

Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал регистрации, сцена.

12.00–13.45

Тренинг «Искусство управления в кризисной ситуации».

Тренер: генеральный директор Столичной Консалтинговой Группы «ТопПерсонал» Алина Зеликсон.

Организаторы: «ТопПерсонал», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

14.00–16.00

Семинар «Таможенное регулирование ввоза оборудования для лесной промышленности, деревообработки и мебельного производства на территорию РФ, а также вывоза продукции лесопереработки и мебели за пределы РФ». Проводит начальник Главного управления организации таможенного контроля, полковник таможенной службы РФ Д.В. Некрасов.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

Организаторы: МВК, ФТС РФ.

3 ДЕКАБРЯ

ДЕНЬ МЕЖДУНАРОДНОГО СОТРУДНИЧЕСТВА

10.30–15.00

Круглый стол «Продажа и покупка техники, оборудования и предприятий ЛПК в новых экономических условиях: финансовый кризис, отсрочка повышения экспортных пошлин на круглый лес, падение курса рубля».

Организаторы: «ЛесПромИнформ», МВК.

Модератор – аналитик Северо-Западной Лесопромышленной Конфедерации Игорь Рывкин.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

Желающих принять участие приглашаем зарегистрироваться на стенде журнала «ЛесПромИнформ»: павильон 4, стенд 4162

11.00–13.00

Конференция «Российские средства технологического оснащения для деревообработки: номенклатура и конкурентные преимущества».

Организаторы: Российская ассоциация производителей деревообрабатывающего оборудования «Древмаш», МВК.

Место проведения: павильон 1, конференц-зал 2.

14.30–16.15

Тренинг «Искусство управления в кризисной ситуации».

Тренер: генеральный директор Столичной Консалтинговой Группы «ТопПерсонал» Алина Зеликсон.

Организаторы: «ТопПерсонал», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

15.00–17.00

Круглый стол «Оптимизация бизнес-процессов в лесном комплексе в условиях кризиса»

Организаторы: журнал «Дерево. RU», МВК

Модератор: Михаил Лифшиц.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

4 ДЕКАБРЯ

ДЕНЬ ПРОГРЕССИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ

10.00–12.00

Семинар «Дереворежущий инструмент в современном деревообрабатывающем производстве». Проводит Н.И. Крюков, нач. отд. дереворежущего инструмента ВНИИ инструмента

Доклады • «О сертификации и требованиях безопасности в новых национальных стандартах на дереворежущий инструмент»;

• «Новые технологии и инструментальное обеспечение при производстве деревянных домов заводской готовности»;

• «Инструмент и оснастка для деревообрабатывающих центров и станков с ЧПУ»;

• «Формирование зубчатых шипов на древесине и древесных материалах»;

• «Специфика проектирования заказного алмазного инструмента для мебельных производств».

Организаторы: ВНИИ инструмента, МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

11.00–12.00

Мастер-класс с «Дерево.RU» «Выбор профилей и конструктивных элементов стенового материала из массивной и клееной древесины». Проводит А.В. Ельчугин.

Организаторы: журнал «Дерево. RU», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

12.00–14.00

Семинар «Современные проблемы инновационных производств материалов и изделий из древесины: древесно-полимерные композиты».

Организаторы: журнал «Лесной эксперт», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

12.00–14.00

Семинар: «Гнутые детали и современная мебель».

Организаторы: проф. П.В. Костриков, МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

15.00–17.00

Мастер-класс с «Дерево.RU»

Организаторы: журнал «Дерево.RU», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

14.00–18.00

Круглый стол Биознергетика в лесном комплексе»

Организаторы: журнал «Международная биознергетика», биотопливный портал WOOD-PELLETS.COM, Национальный биознергетический союз, НП «Конфедерация ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности», МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

5 ДЕКАБРЯ

ДЕНЬ НАУКИ

10.30–13.00

3-я конференция «Теоретические и практические аспекты рационального лесопользования и развития глубокой переработки древесины».

Организаторы: МВК.

Место проведения: павильон 1, зал 3, бизнес-центр.

10.30–10.50 Модельные леса – универсальные полигоны совершенствования управления лесами. Заслуженный лесовод РФ В.И. Желдак, ФГУ «ВНИИЛМ»

10.50–11.15 Лесная сертификация по схеме FSC. Сертификация цепочки поставок и контролируемой

древесины (по вторым версиям стандартов FSC). А.К. Курицын, директор ООО «ЛЕСЭКСПЕРТ», к. т. н.

11.15–11.40 Проблемы развития лесопильной промышленности Российской Федерации. В.В. Пешков, ОАО «НИПИЭИЛеспром»

11.40–11.55 Мобильные сушильные камеры для деревообрабатывающего производства Н.В. Ладейщиков, технический директор ООО «НПВФ «Уралдрев-ИНТО».

11.55–12.05 О целесообразности и надежности проведения химической защиты древесины. С.А. Максименко, генеральный директор Сенжской научно-производственной лаборатории.

12.05– 12.25 Состояние, проблемы развития производства древесных плит. Рекомендации по размещению предприятий. А.П. Шалашов, генеральный директор ЗАО «ВНИИДРЕВ».

12.25–12.45 Проект строительства завода плит OSB. В.В. Косарев, зам. директора ФГУП ГНЦ ЛПК

12.45– 13.00 Перспективы использования макулатурного сырья для производства бумаги и картона. В.А. Волков, зам. генерального директора ОАО «ЦНИИБ».

2-4 ДЕКАБРЯ

IV Международный смотр-конкурс «Лидер деревообработки – 2008».

Организаторы: Международная Выставочная Компания, журнал «Дерево.RU». Заявки на участие в конкурсе принимаются от экспонентов выставки «WOODEX/Лестехпродукция» на стенде журнала «Дерево.RU» (зал 3, стенд С3202).

5 ДЕКАБРЯ

14.00

Официальная церемония закрытия выставки «WOODEX/Лестехпродукция – 2008». Награждение участников выставки дипломами МВК. Награждение победителей конкурса «Лидер деревообработки – 2008».

Организаторы: Международная Выставочная Компания, редакция журнала «Дерево.RU».

Место проведения: МВЦ «Крокус Экспо», павильон 1, зал регистрации, сцена.

В программе выставки возможны изменения

АЕСПРОМ

МВК REVIEW



СПИСОК УЧАСТНИКОВ/EXHIBITOR'S LIST

Название фирмы	Павильон	Стенд	Name of company
AIRCORN SRL – Италия	1	E1251	AIRCORN SRL – Italy
AKENZIN NAIL & WIRE CO – Турция	3	A3095	AKENZIN NAIL & WIRE CO – Turkey
ALEXANDER DODOS CO. – США	3	D3242	ALEXANDER DODOS CO. – USA
ALPINE EQUIPMENT – США	3	D3242	ALPINE EQUIPMENT – USA
AMERICAN ADHESIVE COATINGS CO – США	3	D3242	AMERICAN ADHESIVE COATINGS CO – USA
BAKER PRODUCTS – США	3	D3242	BAKER PRODUCTS – USA
BALESTRI – Италия	1	D1181	BALESTRI – Italy
BECK MASCHINENBAU GMBH – Германия	2	B2022	BECK MASCHINENBAU GMBH – Germany
BLACK BROS. CO. – США	3	D3242	BLACK BROS. CO. – USA
CADWORK – Россия	3	D3252	CADWORK – Russia
SAMAM SRL – Италия	1	D1192	SAMAM SRL – Italy
CORAL SPA – Италия	1	E1241	CORAL SPA – Italy
COSTA LEVIGATRICI SPA – Италия	1	B1081	COSTA LEVIGATRICI SPA – Italy
CPM EUROPE BV (CALIFORNIA PELLET MILL) – Нидерланды	3	B3111	CPM EUROPE BV (CALIFORNIA PELLET MILL) – Netherlands
DANTHERM FILTRATION – Дания	3	C3254	DANTHERM FILTRATION – Denmark
DIMAK & WPM – Россия	3	A3203	DIMAK & WPM – Russia
DMN-WESTINGHOUSE – Германия	2	D2161	DMN-WESTINGHOUSE – Germany
DUNHUA YALIAN MACHINERY CO., LTD – Китай	4	E4392	DUNHUA YALIAN MACHINERY CO., LTD – China
DÜSPONH. MASCHINENBAU GMBH / IMAWELL GMBH – Германия	2	B2061	DÜSPONH. MASCHINENBAU GMBH / IMAWELL GMBH – Germany
ENGELFRIED MASCHINENTECHNIK – Германия	2	D2183	ENGELFRIED MASCHINENTECHNIK – Germany
ESSETRE S.p.A. – Италия	1	A1051	ESSETRE S.p.A. – Italy
FREUD POZZO SPA – Италия	1	D1162	FREUD POZZO SPA – Italy
HANGZHOU TECH DRYING EQUIPMENT CO., LTD – Китай	4	E4402	HANGZHOU TECH DRYING EQUIPMENT CO., LTD – China
ICA – ЛАКИ ДЛЯ ДЕРЕВА – Россия	1	C1171	ICA – LACQUES FOR WOOD – Russia
JMA KLESSMANN GMBH – Германия	2	C2111	JMA KLESSMANN GMBH – Germany
IMAL S.R.L. – Италия	1	C1161	IMAL S.R.L. – Italy
IMOS AG – Германия	2	B2023	IMOS AG – Germany
INTERTRADE GMBH – Германия	2	D2032	INTERTRADE GMBH – Germany
JAMES L. TAYLOR MANUFACTURING – США	3	D3242	JAMES L. TAYLOR MANUFACTURING – USA
JIANGYUN XINGNAN WOOD DRYING SYSTEMS CO., LTD – Китай	4	F4045	JIANGYUN XINGNAN WOOD DRYING SYSTEMS CO., LTD – China
KANEFUSA CORPORATION – Япония	4	D4332	KANEFUSA CORPORATION – Japan
KOIMPEX S.R.L. – Италия	1	B1111	KOIMPEX S.R.L. – Italy
KUNMING NEW FULL LAM MACHINERY CO., LTD – Китай	3	D3261	KUNMING NEW FULL LAM MACHINERY CO., LTD – China
LARADUA IMPIANTI DI ASPIRAZIONE – Италия	1	A1013	LARADUA IMPIANTI DI ASPIRAZIONE – Italy
LENDY – AMERICAN SAW AND MANUFACTURING COMPANY – США	3	D3242	LENDY – AMERICAN SAW AND MANUFACTURING COMPANY – USA
LESROM.PY – Россия	3	A3022	LESROM.PY – Russia
LITON MACHINERY MANUFACTURING CO., LTD – Китай	4	E4043	LITON MACHINERY MANUFACTURING CO., LTD – China
MAKOR GROUP – Италия	1	A1041	MAKOR GROUP – Italy
MILLER GMBH – Австрия	3	A3041	MILLER GMBH – Austria
MASCUS – Финляндия	3	D3242	MASCUS.COM – Finland
MIDWEST GROUP ONE – США	3	D3242	MIDWEST GROUP ONE – USA
MRM. UAB – Литва	3	D3252	MRM. UAB – Lithuania
MUEHLBOECK HOLZROCKUNGSANLAGEN GMBH – Австрия	3	D3252	MUEHLBOECK HOLZROCKUNGSANLAGEN GMBH – Austria
NAREX BYSTRICE S.R.O. – Чешская Республика	3	C3262	NAREX BYSTRICE S.R.O. – Czech Republic
NESTRO LUFTTECHNIK – Россия	2	D2132	NESTRO LUFTTECHNIK – Russia
OMERSAN MAKINA SAN.VE TIC.LTD. – Турция	3	F3361	OMERSAN MAKINA SAN.VE TIC.LTD. – Turkey
OSAMA MACHINE – Италия	1	B1121	OSAMA MACHINE, COMPANY – Italy
OSAMA TECHNOLOGIES SRL – Италия	1	A1021	OSAMA TECHNOLOGIES SRL – Italy
OTT PAUL, AUSTRIA – Россия	2	C2101	OTT PAUL, AUSTRIA – Russia
PA.S.R.L. – Италия	1	C1161	PA.S.R.L. – Italy
PIANOTEC SRL – Италия	1	D1201	PIANOTEC SRL – Italy
PDS GMBH – Германия	3	D3242	PDS GMBH – Germany
PRIMULTINI SPA – Италия	1	B1071	PRIMULTINI SPA – Italy
QINGDAO GUOSEN MACHINERY CO., LTD – Китай	4	F4044	QINGDAO GUOSEN MACHINERY CO., LTD – China
RAVITEKA UAB – Литва	3	D3252	RAVITEKA UAB – Lithuania
RO-MA PRZEDSIĘWZIEMIE REKOWICZ INSTRUMENTOW, 000 – Польша	4	E4334	RO-MA PRZEDSIĘWZIEMIE REKOWICZ INSTRUMENTOW, 000 – Poland
SCHIAVON DIAMOND TOOLS SCHIAVON SRL – Италия	1	E1254	SCHIAVON DIAMOND TOOLS SCHIAVON SRL – Italy
SCM GROUP – Италия	1	A1031	SCM GROUP – Italy
SHENYANG BAND SAW MACHINERY CO., LTD – Китай	4	F4066	SHENYANG BAND SAW MACHINERY CO., LTD – China
SICHUAN XINMINGJIANG WOOD-BASED PANEL MACHINE, LTD (SICOM), CO. – Китай	4	E4393	SICHUAN XINMINGJIANG WOOD-BASED PANEL MACHINE, LTD (SICOM), CO. – China
SPANEVELLO SRL – Италия	1	D1191	SPANEVELLO SRL – Italy
STETON S.P.A. – Италия	1	A1061	STETON S.P.A. – Italy
SUZHOU KINOWAY MECHANICAL & ELECTRICAL EQUIPMENT CO., LTD – Китай	4	E4391	SUZHOU KINOWAY MECHANICAL & ELECTRICAL EQUIPMENT CO., LTD – China
TECHNOLEGO SRL – Италия	1	A1041	TECHNOLEGO SRL – Italy
TEKNA MOTOR SP. Z.OO – Польша	4	E4323	TEKNA MOTOR SP. Z.OO – Poland
TERMOLEGNO DRYERS – Италия	1	E1261	TERMOLEGNO DRYERS – Italy
TURANLAR MAKINE SANAYI VE TICARET A.Ş. – Турция	3	F3362	TURANLAR MAKINE SANAYI VE TICARET A.Ş. – Turkey
ULTIMAZERS INC. – США	3	D3242	ULTIMAZERS INC. – USA
US CONCEPTS INC. – США	3	D3242	US CONCEPTS INC. – USA
USTUNKARLI SAWMILL MACHINERY – Турция	3	D3231	USTUNKARLI SAWMILL MACHINERY – Turkey
VELA-VEB FRANCE LOVATO – Франция	1	A1014	VELA-VEB FRANCE LOVATO – France
VERTEX GROUP – Италия	1	A1052	VERTEX GROUP – Italy
VITA GROUP – Россия	4	A4131	VITA GROUP – Russia
VT-TROCKENTECHNIK & ANLAGENBAU GMBH – Австрия	3	D3322	VT-TROCKENTECHNIK & ANLAGENBAU GMBH – Austria
WEING GROUP – Германия	2	A2033	WEING GROUP – Germany
WESTERN PNEUMATICS INC. – США	3	D3242	WESTERN PNEUMATICS INC. – USA
WINTERSTEIGER – Австрия	1	A1011	WINTERSTEIGER – Austria
WOOD MACHINERY MANUFACTURERS OF AMERICA – США	3	D3242	WOOD MACHINERY MANUFACTURERS OF AMERICA – USA
WOOD MASTER, ЗАО – Литва	2	D2163	WOOD MASTER, CJSC – Lithuania
WOODLINE S.R.L. LOG SPLITTER – Италия	1	E1253	WOODLINE S.R.L. LOG SPLITTER – Italy
WOOD-PELLETS.COM (ПОРТАЛ-ИНЖИНИРИНГ) – Россия	3	B3111	WOOD-PELLETS.COM (PORTAL-ENGINEERING) – Russia
WOODWORKING NEWS – НОВОСТИ ДЕРЕВО-ОБРАБОТКИ, газета – Республика Беларусь	4	F4477	WOODWORKING NEWS, newspaper – Republic of Belarus
WOODBUSINESS.RU – лесной портал – Россия	4	F4477	WWW.WOODBUSINESS.RU – Russia
AVK COMPANY, CJSC – Россия	3	D3315	AVK COMPANY, CJSC – Russia
AVANTEC LTD – Россия	4	B4202	AVANTEC LTD – Russia
AGRAF – Россия	1,3	D1181	AGRAF – Russia
AGROKON, 000 – Россия	4	E4035	AGROKON, LTD – Russia
АИТЭРА, Агентство информационных технологий – Россия	4	A1074	AITERA, Agency of information technologies – Russia
АКВАЛЕС ГРУПП, ЗАО – Россия	1	E1211	AQUALES GROUP – Russia
АКЕ РУС, 000 – Россия	2	C2072	AKE RUS – Russia
АЛЬТЕНДОРФ, 000 – Россия	2	C2121	ALTENDORF – Russia
АЛЬФА-ТЕК, 000 – Россия	3	B3153	ALFA-TEK, LTD – Russia
АСТ ГРУПП, ООО – Россия	4	E4325	ASG GROUP, LTD – Russia
Ассоциация «ДРЕВМАШ», некоммерческая организация «АССОЦИАЦИЯ ОРГАНИЗАЦИЙ И ПРЕДПРИЯТИЙ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО МАШИНОСТРОЕНИЯ» – Россия	4	E4412	ASSOCIATION ORGANIZATIONS AND ENTERPRISES OF WOODWORKING MACHINE-BUILDING, the noncommercial organization (DREVMASH) – Russia
АСТЭ КОРИНИН, ЗАО – Россия	1	A1012	ASTE CORNELI – Russia
АСУ-ИМПУЛЬС, ЗАО – Россия	3	C3171	ASU-IMPULS, CJSC – Russia
АТОМАК – Россия	4	C2811	BAKAUT, LTD – Russia
БАКАУТ, 000 – Россия	4	C2081	BAKARS, NPO, LTD – Russia
БАРС, НПО, 000 – Россия	4	C4203	BASKHED S.R.L. – Italy
БАСКИД С.Р.Л. – Италия	1	A1022	BAUTEX MANDEL GMBH – Germany
БАУТЕКС – Германия	2	C2091	BESE S.P.A. – Italy
БЕССЕ С.П.А. – Италия	1	D1201	
БИЗНЕС-КАРТА, АГЕНТСТВО ДЕЛОВОЙ ИНФОРМАЦИИ, ЗАО – Россия	4	B3255	BIZNES KARTA, BUSINESS INFORMATION AGENCY, CJSC – Russia

Название фирмы	Павильон	Стенд	Name of company
БИЗНЕСПРОЕКТ, 000 – Россия	3	B3102	BUSINESSPROJECT, CJSC – Russia
БИРЖА ТЕХНОЛОГИЙ – Россия	4	A4051	BIRZHA TECHNOLOGY – Russia
БОРОВИЧСКИЙ ЗАВОД ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, 000 – Россия	3	D3241	BOROVITSKYI PLANT OF WOODWORKING MACHINERY, LTD – Russia
БРИГ-ИТ, ЗАО – Россия	4		BRIG-EXPO – russian exhibition newspaper – Russia
BSM КОНСАЛТИНГ, 000 – Россия	4	D4311	BSM CONSULTING, LTD – Russia
БАЙМА РАША – Россия	3	B3083	WEIMA RUSSIA – Russia
ВАКУМ ПЛЮС – Россия	3	A3024	VACUUM PLUS – Russia
ВЕГОМА – ВАМС, Деревообрабатывающие Машины ГМБХ – Германия	2	C2141	WEGOMA – WEIB Holzmaschinen GMBH – Germany
ВЕРМАНН Холцбеарbeitungsmaschinen ГМБХ и КГ, ГТ – Германия	2	C2151	WEHRMANN Holzbearbeitungsmaschinen GmbH & Co. KG – Germany
ВЕСТРОН, А, 000 – Россия	3	D3251	VESTRON, A, LTD – Russia
ВИТАЛ-ФОРМ, 000 – Россия	4	E4421	VITAL-FORM, LTD – Russia
ВНЕШТЕХНОКОНТРАКТ – Россия	4	A4071	VNESHTEKHONKTRAKT – Russia
ВНИИДРЕВ, ЗАО – Россия	4	E4441	VNIIDREV, CJSC – Russia
ВНИИНИСТРУМЕНТ – Россия	4	F4454	VNIINSTRUMENT – Russia
ВНИИМ, Всероссийский научно-исследовательский институт лесоводства и механизации лесного хозяйства, федеральное государственное учреждение – Россия	4	F4451	VNIIM, All-russian research and development institution of forestry and forestry mechanization, state federal enterprise – Russia
ВРАБОР, D.O.O. – Словения	3	A3031	VRABOR, D.O.O. – Slovenia
ВРЕМЕНА ТОКА, 000 – Россия	4	E4343	VREMENA TOGA – Russia
ВСЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ – Россия	4	C4282	VSE DLYA PROIZVOZSTVA MEBELI (ALL FOR FURNITURE MANUFACTURING) – Russia
ВСЕ О МЕБЕЛИ – Россия	3	A3032	VSYO O MEBELI – Russia
ВСЕ О МИРЕ СТРОИТЕЛЬСТВА, ЖУРНАЛ – Россия	4	E4307	ALL ABOUT OF THE WORLD OF CONSTRUCTION, MAGAZINE – Russia
ГЕРМЕС К, ИЗДАТЕЛЬСКИЙ ДОМ, 000 – Россия	3	E3314	GERMES K & PUBLISHING HOUSE, LTD – Russia
ГИПРОДРЕВРОМ, 000 – Россия	4	E4442	GIPODREVROM, 000 – Russia
ГЛОБАЛ СИТ, 000 – Россия	3	A3061	GLOBAL CIS, LTD – Russia
ГЛОБАЛ ЭДЖ, ГРУППА КОМПАНИЙ – Россия	3	C3141	GLOBAL EDGE – Russia
Государственный Научный Центр Лесопромышленного Комплекса («НЦЛПК»), ФГУП – Россия	4	E4445	State Research Center of the Lumber Industry (STATE RESEARCH CENTER LPK), Federal state unitary enterprise – Russia
ГРИДКО СПА – Италия	1	E1132	GRIDKO SPA – Italy
ГУМИС-2000, 000 – Россия	1	E1252	GUIMIS-2000, LTD – Russia
ДВТ, 000 – Россия	1	C1151	DVT, LTD – Russia
ДЕВОЛТ – Россия	3	D3303	DEWALT – Russia
ДЕЗНА-Н, 000 – Россия	3	C3162	DESN-N, LTD – Russia
ДЕЛОВОЙ ЛЕС – Россия	4	F4471	DELOVOY LES – Russia
ДЕРЕВО.РУ, журнал – Россия	3	C3202	DEREVO.RU – Russia
ДЕРЕВОБРОНИК – Украина	4	F4474	DEREVOBROBNYK – Ukraine
ДЖАРДИНА – Италия	4	B4172	GIARDINA OFFICINE AEROMECCANICHE S.p.A. – Italy
ДИФФЕНБАХЕР Maschinenfabrik ГМБХ – Германия	2	B2052	DIFFENBACHER MASCHINENFABRIK GMBH – Germany
ДРЕВМАШ – Россия	4	D4253	DREVMASH – Russia
ДУН ДА, Харбинская компания лесозаготовительного оборудования – Китай	4	E4401	Harbin DONGDA Forestry technological equipment Co., Ltd – China
ДУНА-ТЕХНО, 000 – Россия	4	B4211	DUNA TECHNO, LTD – Russia
ДЮКОН – Россия	3	D3211	DIUKON – Russia
ЕВРОМАШ – Россия	4	E4315	EUROMASH – Russia
ЕВРОПЕЙСКИЕ ТРАНСПОРТНЫЕ СИСТЕМЫ, 000 – Россия	4	F4414	EUROPEAN TRANSPORT SYSTEMS – Russia
ЕВРОПРОЕКТ – Россия	4	D3431	EUROPROJEKT – Russia
ЖУРНАЛ ЛЕС-ИНФО – Россия	4	E4411	LES-INFO, MAGAZINE – Russia
ИЗЛОЖЕК, 000 – Россия	2	D2164	ISLOJEC – Russia
ИМАТЕК-ПРОМ – Россия	2	D2164	IMATEC-PROM – Russia
ИНКОМАК – Италия	3	A3011	INCOMAK – Italy
ИНСТРУМЕНТ.РУ – Россия	4	E4323	INSTRUMENT.RU – Russia
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ТОРГОВЫЙ ДОМ, 000 – Россия	4	D4284	TOOL TRADING HOUSE, LTD – Russia
ИНТЕР – Россия	3	B3092	INTER – Russia
ИНТЕРВЕСП – Россия	4	A4161	INTERVESP – Russia
ИНТЕРНЕТ-ПОРТАЛ ЛЕСНОЙ ОТРАСЛИ WOOD.RU – Россия	4	F4413	WOOD.RU: TIMBER INDUSTRY INTERNET PORTAL – Russia
ИНТЕРТЮЛС, 000 – Россия	4	F4413	INTERTULS, LTD – Russia
ИНФОРМЕКСПО, информационное выставочное агентство – Россия	4	E4413	INFORMEKSP, informational exhibition agency – Russia
ИСТОР – Швейцария	3	B3104	ISTOR – Switzerland
КЗ-МЕБЕЛЬ – КЗ-КОТТЕДЖ – Россия	4	C4167	KZ-MEBEL – KZ-COTTAGE, GEOS GROUP OF COMPANIES – Russia
КАМИ-СТАНКОРЕГАТ – Россия	3	D3212	KAM-STANKOREGAT – Russia
КАМОЦЦИ ПНЕВМАТИКА, 000 – Россия	4	D4312	CAMOZZI PNEUMATICA, LTD – Russia
КАВАЛИТЕТ-ПРО, 000 – Россия	4	D4285	QVALITE-PRO, LTD – Russia
КВИК ВУД СИСТЕМ – Дания	1	C1311	QUICKWOOD – Denmark
КЛЕБХЕМИ М.К.БЕКЕР ГМБХ+КОГТ – Германия	2	A2031	KLEBHEMI M.G.BECKER GMBH & CO.G – Germany
КОВРОВСКИЕ КОТЛЫ – Россия	4	C4284	KOVROVSKYE KOTLY (KOVROV BOILERS) – Russia
КОМКОМТ, 0000 – Республика Беларусь	4	E4314	KOMCOMPT, J.V. – Republic of Belarus
КОМОДБАК, ЖУРНАЛ – Россия	3	B3087	KOMODBAK, MAGAZINE – Russia
КОМПОЗИТ, Центр научно-технической информации – Россия	4	F4476	KOMPZIT, CJSC (Centre for education & information in construction) – Russia
КОМФОРТС, АО – Латвия	4	C4251	KOMFORTS, JSC – Latvia
КОНСАР, ЗАО – Россия	4	D4326	CONCAR – Russia
КОНСТРУКТОР, МАШИНОСТРОИТЕЛЬ, журнал – Россия	4	C4284	KONSTRUKTOR, MASINOSTROITEL, magazine – Russia
ЛАННЕР-БЕЛТ – Россия	3	A3011	LINER-BELT, LTD – Russia
ЛЕДНЕК ИНЖИНИРИНГ – Словения	3	E3321	LEDNEK INZINIRING – Slovenia
ЛЕЙТЦ ГМБХ+КО, КГ – Германия	2	C2092	LEITZ GMBH & CO. KG – Germany
ЛЕС И БИЗНЕС, журнал – Россия	4	F4475	WOOD & BUSINESS JOURNAL (LES I BIZNES) – Russia
ЛЕС И ТЕХНИКА, журнал – Россия	4	C4287	FOREST&TECHNOLOGY, magazine – Russia
ЛЕСНАЯ ИНДУСТРИЯ, журнал – Россия	1	E4412	LESNAYA INDUSTRIYA, magazine – Russia
ЛЕСНОЙ РЕГИОН – Россия	4	F4481	LESNOY REGION – Russia
ЛЕСНОЙ ЭКСПЕРТ, журнал – Россия	4	C4174	LESNOY EXPERT, magazine – Russia
ЛЕСНЫЕ НОВОСТИ, редакция – Россия	4	C4174	THE FOREST NEWS, editorial office – Russia
ЛЕСОЗАВОД 25, ЗАО – Россия	4	C4287	LESOZAWOD 25, JSC – Russia
ЛесПромИнформ, журнал – Россия	4	A4162	LESROMINFORM – Russia
ЛЕСПРОМТЕХНОЛОГИИ, ПКВ, 000 – Россия	4	D4321	LESROMTECHNOLOGIES, PRODUCTION AND COMMERCIAL FIRM, LTD – Russia
ЛЕСТЕХПОРТ, ПИЛ, 000 – Россия	3	C3181	LESTEHPORT CO., LTD – Russia
ЛЕСТЕХПОРТ, КОМПАНИЯ, 000 – Центр стандартизации и сертификации лесоматериалов – Россия	4	E4446	LESSTEHPORT COMPANY, LTD – Centre of certification and standardization of lumber materials – Russia
ЛИДЕР-ИНСТРУМЕНТ, 000 – Россия	3	B3093	LEADER-TOOL, LIABILITY LIMITED COMPANY – Russia
ЛИЗИНГГРАД, информационный портал – Россия	4	D4283	LEUCC LEADERMANN GMBH & CO.KG – Germany
ЛОЙКО ЛЕДЕРМАНН ГМБХ & КО.КГ – Германия	2	B2063	LEUCC – Germany
ЛОЙКО РУС – Германия	2	B2063	TIMBER INDUSTRY COMPLEX OF URAL, magazine – Russia
МАГР, ГРУППА КОМПАНИЙ, научно-производственное объединение – Россия	4	E4333	MAGR, research-and-production association, group of companies – Russia
МАКОЛ ПЛЮС, 000 – Россия	3	B3193	MAKOL PLUS, LTD – Russia
МАКРОН ИНЖИНИРИНГ – Финляндия	3	A3051	MAKRON ENGINEERING – Finland
МАРКЕТИНГ СОУЗ, ЗАО – Россия	3	C3192	MARKETING SOUZ – Russia
МАРТИН – Россия	2	A2051	MARTIN – Germany
МДМ-ТЕХНО, 000 – Россия	4	A4022	MDM-TECHNO, LTD – Russia
МЕБЕЛЬ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ – МЕБЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО, журнал – Россия	3	D3203	FURNITURE FROM THE MANUFACTURER – FURNITURE PRODUCTION, magazine – Russia
МЕБЕЛЬНОЕ ОБОЗРЕНИЕ, журнал – Россия	3	A3084	FURNITURE REVIEW, magazine – Russia
МЕБЕЛЬНЫЙ МИР, журнал – Россия	4	E4375	MEBELNYI MIR – Russia
МЕБЕЛЬЩИК СИБИРИ, журнал – Россия	4	F4472	MEBELSHCHIK SIBIRI, magazine – Russia
МЕБЕЛЬЩИК, журнал – Россия	4	B4163	MEBELSHCHIK, magazine – Russia

Название фирмы	павильон	стенд	Name of company
МЕГАПОЛЮС-ИНСТРУМЕНТ, 000 – Россия	3	B3163	MEGAPOLUS - TOOLS, LTD – Russia
МЕДИА-ЛАЙН, ИЗДАТЕЛЬСТВО – Россия	4	A4111	MEDIA-LINE, PUBLISHING HOUSE – Russia
МЕЖДУНАРОДНАЯ БИОЭНЕРГЕТИКА – Россия	3	B3111	THE BIOENERGY INTERNATIONAL, RUSSIA – Russia
МИДА – Португалия	3	E3332	MIDA – Portugal
МКТ – Германия	4	A4011	MKT MODERNE KUNSTSTOFF-TECHNIK GEBRÜDER ESCHBACH GMBH – Germany
МС-ГРУПП, 000 – Россия	4	C4261, C4271, C4286	MS-GROUP, LTD – Russia
МХФ ГМБХ – Германия	2	C2131	MHF GMBH – Germany
НАИС (Национальный альянс издателей справочников) – Россия	3	B3244	
НАША МЕБЕЛЬ, журнал – Россия	4	B4164	NASHA MEBEL, magazine – Russia
НЕГОЦИАНТ-ИНЖИНИРИНГ – Россия	3, 4	B3071	NEGOTIANT-ENGINEERING – Russia
НИПИЗЛЕПРОМ, 000 – Россия	4	F4455	NIPIZLESPROM, JSC – Russia
ННОК – Россия	3	B3105	NOOK – Russia
НПО АС – Россия	4	F4456	NPO AS – Russia
ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИХ ПРЕДПРИЯТИЙ, каталог – Россия	4	F4473	BUSINESS-CATALOGUE OF EQUIPMENT FOR WOODWORKING FACTORIES – Russia
ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРОФЕССИОНАЛОВ, журнал – Украина	3	E3313	EQUIPMENT AND TOOLS FOR PROFESSIONALS, magazine, Ukraine
ОБОРУДОВАНИЕ: РЫНОК, ПРЕДЛОЖЕНИЕ, ЦЕНЫ (эксперт оборудование) – Россия	3	A3085	EQUIPMENT: MARKET, OFFERS, PRICES (expert equipment) – Russia
ОМКОТЕХ-РУС ГМБХ – Германия	2	A2021	OMKOTECH-RUS GMBH – Germany
ОСНОВНЫЕ СРЕДСТВА – Россия	4	B4113	OSNOVNYE SREDSTVA – Russia
ПАКВЕРК, ТД, 000 – Россия	4	B4113	PAKWERK, TD, LTD – Russia
ПАКТ, ГРУППА КОМПАНИЙ – Россия	3	A3043	PAKT, GROUP OF COMPANIES – Russia
ПАЕНТАЛ-ИНЖИНИРИНГ, 000 – Россия	3	D3333	PENTAL ENGINEERING CO., LTD – Russia
ПЕРЕПРАВА, 000 – Россия	3	C3243	PEREPRAWA, LTD – Russia
ПЕРИТОН ИНДСТРИАЛ, 000 – Россия	4	E4431	PERYTONE INDUSTRIAL – Russia
ПИЛАТЕКС – Россия	4	E4304	PILAITEK – Russia
ПК МАСТЕР – Россия	4	C4252	PK MASTER – Russia
ПКИ ПИЛАТЕКС, ЗАО – Россия	3		PILAITEK, PRODUCTION COMPANY, CJSC – Russia
ПНЕВМАКС, 000 – Россия	3	E3302	PNEUMAX, LTD – Russia
ПНЕВМОСИСТЕМА, КОМПАНИЯ – Россия	4	A4023	PNEUMOSYSTEM, COMPANY – Russia
ПОЛИТЕХНИК ЛЮФТ-УНД ФОЙЕРУНГТЕХНИК ГМБХ – Австрия	3	C3152	POLYTECHNIK LUFT-UND FEUERUNGSTECHNIK GMBH – Austria
ПОСТАВЩИКИ МАШИН И ОБОРУДОВАНИЯ, справочник – Россия	4	A4111	SUPPLIERS OF MACHINES AND EQUIPMENT, business information guide – Russia
ПРОМЫШЛЕННЫЕ СТРАНИЦЫ СИБИРИ – Россия	4	F4482	INDUSTRIAL PAGES OF SIBERIA – Russia
ПРОМЫШЛЕННЫЙ ВЕСТНИК ИНФО – Россия	4	F4482	PROMYSHLENNYI VESTNIK INFO (MOSCOW), MAGAZINE – Russia
ПРОФМАШИНА – Россия	4	B4201	PROFMACHINE – Russia
РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, НПЦ, ЗАО – Россия	4	A4311	SPECIALIZED PRESS
РЕЗ – Россия	4	E4316	CUTTING TOOL, SCIENTIFIC AND PRODUCTION CENTRE, CJSC – Russia
РИЕЛА КАРЛ-ХЕНЦ КНОПФ – Германия	2	D2182	RIELA KARL-HEINZ KNOOP E.K. – Germany
РИП – Латвия	3	E3023	RIP – Latvia
РОБЕРТ ВУЛФ ГМБХ – Германия	2	D2133	ROBERT WULF GMBH – Germany
РОССИЙСКИЙ РУБЕР ЛЕСА – Россия	3	E4432	RUSSIAN FOREST MUSEUM – Russia
РУДНИК & ЭНЕРГС ГМБХ – Германия	2	D2162	RUONIK & ENERS GMBH – Germany
Савеловский Завод Деревообрабатывающего Оборудования, ЗАО – Россия	4	D4322	SZOD, CJSC – Russia
САПЕНМИНВЕСТ, CJSC – Россия	1	B1101	SAPENMINVEST, CJSC – Russia
САХА ИНДУСТРИАЛ, 000 – Латвия	3	C3191	SACSA INDUSTRIALS – Latvia
СЕКАЛ – Италия	4	D4342	SECAL SRL – Italy
СЕМЛ, научно-производственная фирма – Россия	4	F4422	SEMIL, scientific-production company – Russia
Сибирская научно-производственная Лаборатория Защиты Древесины – Россия	4	E4443	Siberian Research and Production Laboratory for Wood Protection – Russia
СМЦ – Италия	1	B1032	SMC SRL – Italy
СНАБЗЕННЕ, еженедельник – Россия	3	E3312	SNABZENNE, weekly journal – Russia
СОФТИ – Италия	1	B1023	SOFTI SRL – Italy
СОУЗ-ИНФОРМ, рекламное агентство – Россия	4	A4111	SOUZ-INFORM, advertising agency – Russia
СПАС АГ – Россия	2	C2101	SPICE AG – Russia
СПЕЦИТЕХНИКА, ЗАО – Россия	3	B3091	SPECIAL TECHNICS, CJSC – Russia
СТРА КОНТРАКТС, 000 – Россия	1	E1121	STRAT CONTRACTS, LTD – Russia
СТРОИТИ С.П.А., – Италия	1	D1073	STROITIS.F.A. – Italy
СТРОЙИМОРС СТ, 000 (журнал «Строительный сезон») – Россия	3	A3112	STROYIMORS ST, LTD (Stroitelny sezon, magazine) – Russia
СТРОЙКА, ГИПСО ЛАЭТ – Россия	4	F4478	STROYKA, GROUP OF NEWSPAPERS – Russia
СТРОН, журнал – Россия	4	E4305	STRON, MAGAZINE – Russia
ШИФМС – Россия	4	B4191	SHIFMS – Russia
ТВЕРСКАЯ ПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, 000 – Россия	1	A1013	TVER INDUSTRIAL COMPANY, LTD – Russia
ТЕПЛОРЕСУРС, производственное объединение – Россия	3	D3323	TEPLORESURS, manufacturing company – Russia
ТЕХНОЛАНДС, 000 – Россия	1	B1062	TECHNOLANDS, LTD – Russia
ТЕХНО-ГРАФИКА – Россия	4	C4173	TEKHNIO-GRAFIKA – Russia
ТИГРУП – Россия	4	D4301	TIGROUP – Russia
ТОМСКАЯ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, 000 – Россия	3	A3113	TLPK, LTD – Russia
ТОП ЛАНД – Россия	3	A3011	TOPL LAND – Russia
УНИВЕРСАЛ-СПЕЦИТЕХНИКА – Россия	4	E4432	UNIVERSAL SPESTECHNIKA – Russia
УНИПРОМ, производственное предприятие – Россия	4	A4111	MANUFACTURING MANAGEMENT, magazine – Russia
УРАЛДРЕВ-ИНТО, ННВФ, 000 – Россия	4	E4444	URALDREV – INTO, RESEARCH AND PRODUCTION COMPANY, LTD – Russia
ФАБРИКА МЕБЕЛИ, журнал – Россия	4	E4306	FABRIKA MEBELI, magazine – Russia
ФАЙЕРБЯЛ – Швеция	2	D2165	FIJERYB AB – Sweden
ФАЙНВОДНЫЙ ЗАВОД ЭКОФАНЕРА, 000 – Россия	4	A4112	PLYWOOD MANUFACTURER ECOFANERA – Russia
ФАКТОМ ГМБХ – Германия	3	B3082	FAKTOEM GMBH – Germany
ФЕРРАРИ ИНТ 2 – Италия	4	C4331	FERRARI INT 2 – Italy
ФИННИНГ СПРЕЙ ЭКВИПМЕНТ – Россия	4	D3313	FINISHING SPRAY EQUIPMENT – Russia
ФИСHER ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ МАШИНЫ И ИНСТРУМЕНТ, 000 – Россия	2	D2181	FISHER Woodworking Machinery and Tool, LTD – Russia
ФЮЛЛМЕР ВЕРКЕ МАШИНЕНФАБРИК ГМБХ – Германия	2	A2041	FUOLLMEER WERKE MASCHINENFABRIK GMBH – Germany
ФОРМДРЕЗ ТЕХНОЛОГИИ, ЗАО – Россия	4	B4171	FORMDREZ TECHNOLOGY, CJSC – Russia
ФПС-ТОПС – Россия	1	E1254	FPS-TOPS – Russia
ФПН ПОНТ – Россия	3	A3011	HIGH POINT – Russia
ФЕРБРОК (ФОРВУД) – Германия	2	D2171	HEBRÖCK (TORWOOD) – Germany
ФЕКСЕР ПОЛИТЕХНИК И ПРЕССО ПРЕССЕН, 000 – Россия	2	D2122	HEKSER POLYTECHNIK & PRESTO PRESSEN – Russia
ФИМХЕКС-РУС ГМБХ – Германия	4	A4031	HIMEX-RUS GMBH – Germany
ГОЛОД-ТЕПО, 000 – Россия	3	B3101	HOLOD-TEPLO, LTD – Russia
ГОЛЬЦЕНТРАЛБЯТТ – Германия	2	C2073	HOLZ-ZENTRALBATT – Germany
ГОМАТ ГС ГМБХ – Германия	2	E4224	HOMAT GHS GMBH – Germany
ГОР ГМБХ – Германия	3	C2153	HORG GMBH – Germany
ГОНДЕГЕР – Германия	2	B2071	HONDEGGER – Germany
ЦЕНТР РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА, 000 – Россия (Национальный Центр Исследовательского Инструмента) (ООО ЧИИИ-ИИИ) – Россия	4	A4041	CENTER OF CUTTING TOOLS, LTD – Russia
ЦНИБ, Центральный Научный и Исследовательский Центр – Россия	4	E4447	CNIB, Central Scientific and Research Institute for Paper – Russia
ЦЕНТРАЛЬНЫЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ЦЕНТР – Россия	4	F4453	CENTRAL SCIENTIFIC AND RESEARCH INSTITUTE – Russia
ЦЕТРА-ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАШИНЫ, ОАО – Россия	3	D3334	CETRA-INDUSTRIAL MACHINERY, JSC – Russia
ЦЕФАЛ ФИНИШИН, группа компаний – Россия	1	B1081	CEFFA FINISHING GROUP – Italy
ЦЕЛЛАНГ АВБ, 000 – Россия	2	C2123	CELLLANG AVB, LTD – Russia
ШПРИНГЕР МАШИЕНФАБРИК АГ – Австрия	3	D3311	SPRINGER MASCHINENFABRIK AG – Austria
ШТАРК – Германия	2	A2011	STARK – Germany
ШКОВЕНТ К – Россия	3	A3042	SKOVENT K – Russia
ЭКОДРЕЗ ГС ТВАР – Россия	4	E4224	ECODREZ GHS TWA – Russia
ЭКОДРЕЗ-ИНЖИНИРИНГ – Россия	4	E4304	ECODREZ-INKHINIRINH – Russia
ЭКОЭНЕРГИЯ, 000 – Россия	3	B3111	ECOEENERGY, LTD – Russia
ЭЛСИ, 000 – Россия	4	A4021	ELSI, LTD – Russia
ЭЛС ИТЭИ КОНСАЛТИНГ, 000 – Россия	3	B3094	M&T CONSULTING – Russia
ЭНВУНГ КОНСАЛТИНГ ГМБХ – Германия	2	B2023	ENVUNG CONSULTING GMBH – Germany
УНФЛЕКС ИНДСТРИ, LTD – Россия	3	C3161	UNFLEX INDUSTRY, LTD – Russia
УФА, 000 – Россия	3	D3221	UYFA COMPANY, LTD – Russia



ФИНАНСОВЫЙ КРИЗИС В ЛПК: ФАКТЫ, ПРОГНОЗЫ, КОММЕНТАРИИ

В последние месяцы у россиян основной темой новостей и разговоров является охвативший мир финансовый кризис. Мы живем в глобальном мире, экономика России тесно связана с экономикой Европы и США. Поэтому сейчас мы ощущаем влияние мирового финансового кризиса, и Россия уже испытала на себе действие первой ударной волны. Эксперты высказывают свои мнения, специалисты строят прогнозы, а обычные граждане бегут снимать со счетов средства, нажитые непосильным трудом.

ПОСЛЕДСТВИЯ АМЕРИКАНСКОЙ ИПОТЕКИ

Российский ЛПК живет в кризисном состоянии давно – с момента, когда в США разразился ипотечный кризис (число заемщиков, которые не могут платить по кредиту, превысило число исправно платящих). Следовательно, банки не смогли дальше кредитовать американцев, а последние – покупать жилье в кредит. Ипотечный кризис негативно сказался на рынке деревянного домостроения – он упал в текущем году на 40%. Канадские лесоперерабатывающие компании (основные поставщики деревянных стройматериалов на рынок США) перенаправили свои поставки в Европу – вследствие этого европейский рынок под таким мощным напором начал стремительно падать. Уже в августе 2007 года снизились цены на пиломатериалы в Европе. Сейчас они сохраняются на минимальном уровне.

Цепная реакция достигла и российского рынка – немалую часть своей продукции лесопереработчики сбывали в Европе. По данным Росстата, в первом полугодии 2008 года наиболее заметное снижение объемов производства отмечено для лесозаготовок (– 8,0%), вывозки древесины (– 7,9%), производства пиломатериалов (– 3,7%). Вместе с тем увеличилось производство фанеры (+3,8%), ДСП (+9,3%), ДВП (+4,2%). На 5,0% выросло производство целлюлозы по варке, на 3,1% – товарной целлюлозы, картона и картона тарного – на 11,2 и 13,0% соответственно. Незначительным приростом отмечен выпуск бумаги (+0,5%) и бумаги газетной (+0,6%).

Во всем мире лесопромышленные предприятия несут убытки. А сложнее всех стало российским лесозаготовительным компаниям и

лесозаводам в связи с ростом пошлин на экспорт круглого леса. Россия является крупнейшим в мире экспортером круглого леса, на нашу страну это повлияло особенно сильно. Российские предприятия оказались зажаты с двух сторон: во-первых, упал спрос на их продукцию и закупочные цены, а во-вторых, в связи с введением пошлин расходы выросли в несколько раз. И результаты не заставили себя долго ждать.

...И БОЕЦ МОЛОДОЙ ВДРУГ ПОНИК ГОЛОВОЙ

Кризис неощутим до тех пор, пока не погибнут первые бойцы, отмечает один из лесопромышленников. С начала года возникали сообщения о требованиях, которые предъявляли банки к предприятиям ЛПК. Кредиторы начали требовать с компаний возврата кредитов – и это стало причиной банкротства некоторых из них. Так, компания «Миннеско Новосибирск» не смогла расплатиться с долгами, производитель гофроупаковки «Готек» оказался на грани банкротства, на предприятиях Северо-Западной лесопромышленной компании введено внешнее управление. Владельцы СЗЛК Игорь и Ирина Битковы предложили объединить в одну компанию все предприятия корпорации: УК СЗЛК, Каменногорскую фабрику офсетных бумаг, Неманский ЦБК и Неманскую бумажную фабрику, «Балтийскую ЭкоБумагу» и «СЗЛК-финанс». На условиях передачи 100% акций вновь образованной компании банкам-кредиторам предлагается заключить мировое соглашение, прекратить процедуру банкротства и завершить начатые корпорацией проекты. Остальные кредиторы в случае принятия предложения должны будут договариваться о возврате долга с новыми собственниками.

КОММЕНТАРИИ

Михаил ЛИФШИЦ, президент Группы компаний «Глобал Эдж»:

– Кризисные отраслевые явления можно охарактеризовать емким понятием – рост издержек. Если себестоимость неограниченно растет, а экономический кризис приводит к снижению темпов роста цен, то в этой точке внешние и внутренние экономические проблемы и встречаются. На первый взгляд они никакого отношения к кризису не имеют, однако именно кризисная ситуация их обнажает, и в условиях снижения спроса на продукцию деревообработки все сплетается в трудноразрешимый узел проблем.

Итак, первая проблема – сырьевая. Несмотря на то, что Россия обладает самым большим в мире лесным ресурсом, качество его сомнительно. Доступных запасов древесины у нас не так много. Себестоимость лесозаготовки по многим определяется плечом вывоза, а оно сегодня может составлять и 500 км. И тут встает проблема дорог. Можно делать вид, что такой проблемы не существует, однако она есть и отражается на себестоимости. Если лес дешевле возить из Европы, чем из Сибири, то кому нужны такие лесные ресурсы?

Вторая проблема – кадровая. Не хватает чиновников, которые могли бы управлять лесным хозяйством, уходить на пенсию преподаватели, некому работать на производстве.

В Россию сейчас завозится самое новое оборудование, новейшие технологии, однако отсутствуют кадры, которые могли бы работать на сложных станках. К чему это приводит? К дилетантству в отрасли и к увеличению сроков реализации инвестиционных проектов.

Все факторы, о которых я сейчас сказал (сырьевые, инфраструктурные и кадровые), формируют издержки. Экономический кризис ударил по ценам, которые были настолько высокими, что вмещали в себя все существующие гигантские издержки. Когда издержки сравниваются с ценами – результат будет печален.

РЕКОРДНЫЙ ОТТОК КАПИТАЛА

Что же происходит в экономике лесной отрасли? В первом полугодии 2008 года отток средств с развивающихся рынков составил \$12,3 млрд. А в третьем квартале инвестиционные фонды развивающихся рынков потеряли 27% своих средств. За один этот квартал вкладчики вывели из инвестиционных фондов, специализирующихся на развивающихся рынках, \$20,5 млрд. Этот отток капитала стал рекордным с начала отслеживания этого показателя в 2005 году.

Минэкономразвития России сообщило, что приток капитала в страну по итогам 2008 года будет равен нулю. При этом компании уже привлекли к тенденции роста доли инвестиционных программ и возлагали на них серьезные надежды. Теперь многим из них придется урезать свои расходы, что несомненно скажется на темпах их развития. Вероятно, затормозится открытие новых предприятий, которые могли бы быть созданы на деньги российских и иностранных частных инвесторов.

Учитывая тот факт, что на фоне продолжающегося финансового кризиса доступ как к внутренним, так и внешним кредитам заметно ухудшился, предприятия сталкиваются с дефицитом инвестиций для устойчивого роста производства. В ближайшие десять лет по плану Минпромэнерго в России должно быть построено

КОММЕНТАРИИ

Игорь и Ирина БИТКОВЫ, владельцы Северо-Западной лесопромышленной компании:

– Это предложение было сделано, чтобы каждый смог сконвертировать свою часть долга в акции современной компании, балансовая стоимость активов которой будет составлять 8,9 млрд рублей (что существенно превышает общий объем задолженности). Использование современных экологически чистых технологий глубокой переработки древесины и выпуск высококачественной продукции, востребованной на российском и мировых рынках, гарантирует получение прибыли акционерами компании. Надеемся, что, приняв это предложение, крупнейшие банки России решат продолжить реализацию проекта реконструкции предприятий, превратив их в лучший актив отечественной целлюлозно-бумажной промышленности.

Многие деревообрабатывающие предприятия переориентировали сбыт продукции на внутренний рынок, тем самым сохранив рабочие места (ООО «Сетлес», ООО «Сведвуд Карелия», Соломенский лесозавод и Ильинский лесозавод). Иная ситуация сложилась на предприятиях, входящих в холдинг ЗАО «Инвестлеспром». Сейчас руководством Сеgezского ЦБК и холдинга «Инвестлеспром» вырабатывается комплекс мер по преодолению кризиса. В частности, на Сеgezском ЦБК до конца года планируется сократить 20% работников.

КОММЕНТАРИИ

Дмитрий МАСЛОВ, генеральный директор ЗАО «Инвестлеспром»:

– Кризис, возможно, лишь ускорил реализацию тех мер, которые и так являлись необходимыми в рамках стратегии нашей группы. Для Сеgezского ЦБК в числе таких мер – остановка БДМ №11. Сеgezский ЦБК изготавливает отличную продукцию, но энергетическая неэффективность имеющегося производства нас просто уничтожает. Из каждого рубля выручки мы отдаем 20 копеек за мажут. Топливо к тому же обходится Сеgezскому ЦБК примерно в четыре раза дороже, чем иностранным покупателям, приобретающим этот товар, например, в Ленинградской области. О какой конкуренции можно говорить?

Наши действия по оптимизации производства находят понимание и поддержку у наших ключевых финансовых партнеров – Сбербанка и ВТБ. Мы продолжаем финансирование всех основных инвестиционных проектов группы, будь то проект сбалансированного целлюлозного производства в Сеgezе («Белый Медведь») или проект производства легкомелованных бумаг в Краснокамске («ЛКС-КАМА»). Но в нынешних условиях требуем от тех, кто ведет эти проекты, активизировать работу.

более 100 предприятий по глубокой переработке древесины, часть из них – с участием государственных средств. Как будет реализован этот план, сейчас прогнозировать сложно, но сложившаяся ситуация уже сейчас сказывается как на перерабатывающих предприятиях, так и на поставщиках оборудования, которые вынуждены замораживать крупные проекты.

ВО ЗЛО ИЛИ ВО БЛАГО?

По мнению многих экспертов, кризис в ЛПК, как и во всех других отраслях экономики, станет своеобразным санитаром рынка – очистит его от «недоедающих» предприятий, открыв путь для эффективных производств. По их мнению, глобальная экономика сейчас проходит оздоровительный период, избавляясь от просроченных долгов и неудачных игроков. Утверждается также, что кризис – это импульс к развитию и по его окончании финансовая мировая система станет более здоровой и надежной. Однако мало кто радуется этому, в особенности те компании, на которых не замедлит отразиться эта «оздоровительная» процедура. Для некоторых компаний сложившаяся ситуация может обернуться плачевно, поставив под угрозу само их существование. Эксперты считают, что российская промышленность может потерять до трети малых и средних предприятий.

КОММЕНТАРИИ

Дмитрий ЧУЙКО, директор по взаимодействию с органами государственной власти и местного самоуправления Группы «Илим»:

– С рынка уйдут компании, которые вели двойную финансово-экономическую политику. Те предприятия, которые имели высокий уровень прибыли, высокий уровень организации производства, инвестиционные программы которых опирались в значительной мере на свои средства, – будут в более выигрышном положении, а те предприятия, которые были отстающими технически, кадрово, которые вкладывали заемные средства в развитие, – уйдут с рынка. Уже начался пересмотр инвестиционных программ. Проекты с коротким сроком окупаемости и небольшим объемом капиталовложений, а также заведомо невыгодные по эффекту реализуются в любом случае. Многолетние программы, скорее всего, будут приостановлены. Предприятия необходимо сосредоточиться на тех видах продукции, спрос на которые устойчив и потребность в которых долговременная.

Алексей ИВАНОВ, руководитель практики по предоставлению услуг компаниям лесной, целлюлозно-бумажной и упаковочной промышленности PricewaterhouseCoopers:

– Основное направление влияния кризиса на лесную и целлюлозно-бумажную отрасль – сокращение спроса на продукцию ЛПК (особенно на целлюлозу) у традиционных покупателей. Эта ситуация на мировом рынке в сочетании с повышением экспортных пошлин на вывоз круглого леса ставит непростые вопросы перед российскими предприятиями отрасли, вынужденными идти на такие меры, как приостановка производства, ограничение затрат (в том числе сокращение персонала) и т.д.

Хотя дальнейшее развитие кризиса и его возможное влияние на лесную и целлюлозно-бумажную отрасль сегодня предсказать сложно, все же ведущие российские компании сходятся на одном: долгосрочные перспективы отрасли остаются положительными, и именно они будут определять решение компаниями стратегических вопросов развития.

ПРОГНОЗ ПОГОДЫ ДО 2020 ГОДА

Темпы роста обработки древесины и производства изделий из дерева в РФ по базовому (инновационному) сценарию развития экономики увеличатся к 2020 году до 6,8% (с 6,3% в 2007 году), следует из опубликованного на сайте Минэкономразвития проекта концепции-2020.

В целом отрасль продемонстрирует рост в 2,58 раза по сравнению с уровнем 2007 года.

Целлюлозно-бумажное производство, издательская и полиграфическая деятельность, как предполагает базовый сценарий, снизят к 2020 году темп роста до 6,8% (с 9,1% в 2007 году). При этом в концепции-2020 ставится цель достичь импортозамещения целлюлозно-бумажной продукции в объеме до 70 млрд рублей в год, в основном за счет производства товарной целлюлозы, которое составит в 2020 году 4482,9 тыс. т, что выше показателя 2007 года в 1,85 раза.

Бумаги в 2020 году, по прогнозу, будут произведено 4063,0 тыс. т, картона – 3496,0 тыс. т, что в 1,46 и 1,25 раза выше уровня 2007 года соответственно.

Как отмечается в концепции, потребление бумаги и картона на душу населения в РФ вырастет к 2020 году на 25–30% по сравнению с 2007 годом (потребление бумаги и картона на душу населения в РФ сейчас 37 кг, в США – 329 кг, в Финляндии – 432 кг).

Лесозаготовки (кругляк) в 2007 году занимали в структуре российского лесопромышленного экспорта 34,2%, обработка древесины и изделия из дерева – 39,2%. Базовый сценарий развития экономики РФ предполагает, что в 2020 году доля лесозаготовок в ЛПК-экспорте резко упадет (до 7–8%), обработки древесины и изделий из дерева значительно возрастет (до 60–61%).

Перспективы развития российского ЛПК в концепции в числе прочих связываются с планами расширения присутствия продукции отечественного лесопромышленного комплекса на мировом рынке в пределах до \$12 млрд в год.

ГДЕ ВЗЯТЬ ДЕНЕГ?

Будет ли реализована эта концепция в новых условиях, спрогнозировать сложно, поскольку перспективы развития отечественного ЛПК министерство связывает в основном с прогнозируемым быстрым ростом внутреннего спроса на лесобумажную продукцию, а также с увеличением глубины переработки сырья, оптимизацией территориального размещения предприятий отрасли, формированием инфраструктуры.

Ростат отчитывается об увеличении чистой прибыли предприятий в январе-июле 2008 года на 40,6%. Но, согласно исследованию Банка Москвы, рентабельность промышленных предприятий, не связанных с производством и переработкой энергоносителей, сокращается. Падающая рентабельность на фоне роста издержек и недостатка финансовых ресурсов, которые неминуемо приведет за собой кризис, может закрепить тенденцию замедления промышленного роста.

Разработчики концепции развития ЛПК до 2020 года подсчитали, что для ее реализации необходимо 2200 млрд рублей. Причем из Госказны планируется выделить меньшую часть этой суммы (12 млрд), большую же часть составят средства частных инвесторов и регионов РФ. Однако еще до кризиса уровень инвестирования был в несколько раз ниже запланированного. Так, в прошлом году, по данным Росстата, в лесозаготовку, деревообработку и целлюлозно-бумажную промышленность было вложено около 40 млрд рублей. По словам советника руководителя Федерального агентства лесного хозяйства Андрея Бенина, 52% инвестиций в отрасль – вложения в уже действующие проекты, 16% – инвестиции акционеров, и только 32% – средства из внешних источников.

КОММЕНТАРИИ

Наталья ПИНЯГИНА, директор по развитию Архангельского ЦБК:

По идее, стратегия развития ЛПК должна заканчиваться рекомендательной схемой по размещению новых производств с учетом всех факторов – ресурсного, инфраструктурного, рыночного. Сегодня мы имеем концепцию стратегии – это один документ, а приложенный к нему перечень из 33 инвестиционных проектов, – совершенно другой, никак не вытекающий из первого.

Участники рынка уверены: пока рано говорить об эффективном механизме государственно-частного партнерства (ГЧП) в сфере ЛПК. Однако они не теряют надежды на то, что он все же будет создан. Полноценное ГЧП может сложиться лишь в том случае, если четко оговорены в законах не только обязательства бизнеса, но и преференции, на которые он может рассчитывать в ходе реализации инвестиционных проектов. На данный момент для приоритетных проектов в области ЛПК предусмотрено лишь закрепление участков без аукциона и арендная плата за пользование лесом в половину минимальной ставки.

ПЯТЬ ТАБЛЕТОК ОТ КРИЗИСА

Убеждать, что кризисная ситуация уже сложилась, пожалуй, никого не нужно. А вот что делать, чтобы предотвратить негативные последствия и выйти из кризиса с наименьшими потерями? Пока уникального рецепта никто не предложил. Но, по крайней мере, были сформулированы пять направлений деятельности по выходу из кризиса. Их в своем выступлении обнародовал Президент РФ Дмитрий Медведев.

Во-первых, в новых условиях нужно упорядочить и привести в систему как национальные, так и международные институты регулирования. Во-вторых, следует избавиться от серьезного дисбаланса между объемом выпускаемых финансовых инструментов и реальной доходностью инвестиционных программ.

В-третьих, нужно укрепить систему управления рисками. Свою долю риска и ответственности должен с самого начала нести каждый участник рынка. И не должно быть иллюзий по поводу возможности бесконечного роста любого вида активов.

В-четвертых, надо способствовать максимально полному раскрытию информации о компаниях, ужесточить надзорные требования, усиливать ответственность рейтинговых агентств и аудиторских компаний.

В-пятых, необходимо сделать доступными для всех выгоды от снятия барьеров в международной торговле, от свободы перемещения капиталов.

Станет ли соблюдение этих принципов некоей панацеей – покажет время.

КОММЕНТАРИИ

Андрей ВАСЮКОВ, вице-президент UPM в России:

– Кризис показал, что экономика России в целом и ЛПК в частности не существует в изоляции от мировых процессов. В ситуации глобального финансового кризиса все компании должны задуматься о повышении собственной эффективности и сокращении издержек. Затем, скорее всего, отрасль ожидает консолидация и в России, и в мире. Неприбыльные предприятия обречены.

Сейчас многие, как мне кажется, заняли выжидательную позицию и смотрят, что будет с рынком дальше. Крупным компаниям с диверсифицированным бизнесом будет проще справиться с кризисом.

Однако следует помнить, что здоровый оптимизм никогда не вреден.





ПРАВИТЕЛЬСТВО РФ ОТЛОЖИЛО ПРИНЯТИЕ НОВЫХ ТАМОЖЕННЫХ ПОШЛИН НА КРУГЛЫЙ ЛЕС

Правительство России приняло решение перенести принятие новых таможенных пошлин на круглый лес на 9-10 месяцев. Об этом сообщил премьер-министр РФ Владимир Путин после встречи со своим финским коллегой Матти Ванханеном. Премьер отметил, что данное решение касается всей номенклатуры российского леса. «Понимая в каком состоянии находится экономическая и финансовая системы в мире, и, учитывая финансовый кризис, российская сторона понимает также, что сокращение поставки в Финляндию может являться подталкивающим моментом, в том числе в вопросах освобождения рабочих мест», - отметил Владимир Путин. При этом он подчеркнул, что Россия не намерена отказываться от строительства своих лесоперерабатывающих предприятий. «Мы предоставим инвесторам, в том числе и финским коллегам, очень хорошие предложения для инвестирования в российскую лесоперерабатывающую отрасль», - заявил он.

Председатель Совета директоров ОАО «Группа «Илим» Захар Смушкин так прокомментировал решение правительства перенести принятие новых таможенных пошлин: «Этот жест доброй воли по отношению к соседям, сделанный накануне встречи Россия-ЕС, в условиях текущего кризиса имеет понятные экономические резоны: поставки леса дадут устойчивый денежный поток в твердой валюте, что позитивно скажется на финансовом состоянии лесозаготовительных предприятий и рабочих местах. Очевидно также, что это тактическое решение и в перспективе повышение пошлин все же состоится как мера, направленная на увеличение переработки внутри страны».

Генеральный директор Группы «Илим» Пол Херберт считает оправданным решение об отсрочке повышения пошлин. «Стратегически решение о повышении пошлин было правильным, но его отсрочка в условиях кризиса снизит риски остановки многих российских лесозаготовительных предприятий и даст им дополнительное время, — заявил Пол Херберт. — Кроме того, эта мера послужит укреплению партнерских отношений с партнерами из скандинавских стран».

А вот заместитель начальника службы маркетинга Архангельского ЦБК Михаил Коноплев считает, что решение российского правительства отложить повышение экспортных пошлин на вывоз необработанной древесины в ситуации кризиса поддержки приграничные регионы России. По его словам, решение властей «заморозит» экспортные пошлины окажет негативное влияние на Республику Карелию, Иркутскую область, поскольку из этих регионов экспортировались большие объемы круглого леса. Так на Архангельской области решение по экспортным пошлинам практически никак не отразится в силу удаленности региона от сухопутных границ. «Лес из нашего региона за рубеж не вывозили, он весь перерабатывался на месте», - отметил Михаил Коноплев.

«Сейчас лесозаготовители в приграничных регионах вздохнут свободно, - считает он. - Так как эти предприятия получат дополнительные возможности по продаже древесины. На деятельности лесозаготовителей, работающих в основной части России, эти изменения, по большому счету, не отразятся». Увеличение экспортных пошлин на вывоз необработанной древесины, как показала практика, приводит лишь к снижению предложения древесного сырья и снижению объема лесозаготовок, отметил Михаил Коноплев.

По материалам bnprom.ru

РОССИЙСКИЙ НАЦИОНАЛЬНЫЙ СТАНДАРТ ЛЕСНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ АККРЕДИТОВАН

11 ноября 2008 года принято решение об аккредитации российского национального стандарта добровольной лесной сертификации по системе FSC. Это по-настоящему долгожданное событие: разработка стандарта началась еще в 1998 году, и лишь пятая официальная версия документа, отправленная в FSC в декабре 2007 года, была, наконец, официально аккредитована.

Аккредитация российского национального стандарта FSC означает, что отныне при проведении аудита на предмет соответствия управления лесами принципам и критериям FSC аудиторы должны будут руководствоваться именно этим стандартом (значительно более конкретным, чем международные принципы и критерии FSC, и учитывающим, насколько это вообще возможно, положения нового российского лесного законодательства).

Арендаторы лесных участков, сертифицированные по системе FSC, должны будут также предусмотреть выполнение требований данного стандарта при разработке проектов освоения лесов, лесных деклараций и другой плановой документации.

В мире сейчас около 15 стран имеют государственную политику закупки древесины и изданий из нее, и во всех случаях (кроме ситуации с тропической древесиной в Норвегии) FSC признана соответствующей национальным критериям закупки. Рынки государственной закупки занимают от 15 до 25% рынка европейских стран. С учетом спроса на свободном рынке уровень спроса на сертифицированную продукцию в ряде стран может доходить до 40–50% от всего спроса, в то время как предложение продукции с логотипом FSC в настоящее время составляет в разных странах 10–25% от предложения на рынке. Такой дисбаланс, несомненно, при наличии активного маркетинга и продвижения со стороны производителей может способствовать более выгодным условиям сбыта FSC сертифицированной продукции.

Директор российского офиса FSC A.B. Птичкинов отметил: «Мы рассчитываем также, что наличие сертификата FSC будет открывать дверь в «государственные» рынки лесобумажной продукции и в тех странах, где подобная политика закупок находится сейчас в процессе формирования».

С полной версией российского национального стандарта FSC можно ознакомиться на российском сайте FSC (Лесного попечительского совета).

По материалам fsc.ru

ЛЕСНАЯ ОТРАСЛЬ НЕ ПОЛУЧИТ ПРИОРИТЕТНОЙ АНТИКРИЗИСНОЙ ПОДДЕРЖКИ ОТ ПРАВИТЕЛЬСТВА

Правительственный «План действий, направленных на оздоровление ситуации в финансовом секторе и отдельных отраслях экономики» не включает лесную отрасль в число тех отраслей экономики, которые должны в приоритетном порядке получить помощь от государства через коммерческие банки, в том числе с государственным участием.

В соответствии с планом, в ноябре 2008 года должны быть разработаны «Рекомендации коммерческим банкам (в том числе банкам с государственным участием), использующим различные формы государственной поддержки (в том числе получившим субординированные кредиты), в приоритетном порядке направлять средства на поддержку следующих секторов экономики: автомобилестроение; сельхозмашиностроение; авиационные перевозки; жилищное строительство».

Каких-либо пунктов, прямо или косвенно предусматривающих меры по поддержке лесной отрасли, этот план не содержит. Скорее всего, это означает, что как минимум в ближайшие несколько месяцев лесная отрасль России не может рассчитывать на какую-либо целевую поддержку со стороны государства.

По материалам forestforum.ru

ПРОТИВОПОЖАРНАЯ СИСТЕМА «ЯСЕНЬ» ПОЯВИТСЯ В РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ

В лесах Ростовской области начался монтаж и установка системы мониторинга лесных пожаров «Ясень». Этот самый современный на сегодняшний день аппаратно-программный комплекс стоимостью 11 млн рублей был закуплен на средства, выделенные из резервного фонда губернатором области, и является единственным на Юге России.

Из 84 субъектов РФ система «Ясень» установлена пока только в пяти: комплекс работает и отлично себя зарекомендовал в лесах Сибири и в Московской области.

Система мониторинга лесных пожаров включает в себя пункты видеонаблюдения на территории лесничеств области, а также два беспилотных летательных аппарата с видеокамерами на борту, передающими информацию в единый диспетчерский центр, осуществляющий оперативное формирование, сбор, обработку и отображение информации о лесопожарной обстановке с выдачей отчетных документов.

Специалисты областного департамента лесного хозяйства обоснованно полагают, что комплекс «Ясень» обеспечит максимальную оперативность информации о пожарах и, следовательно, даст возможность лесной охране предотвращать их распространение с минимальными потерями.

По материалам wood.ru

УВОЛЬНЕНИЯ НА ЦБК «КАМА» НЕ СВЯЗАНЫ С ФИНАНСОВЫМ КРИЗИСОМ

Высвобождения работников на ЦБК «Кама» (г. Краснокамск, Пермский край) не связаны с мировым финансовым кризисом, сообщила руководитель отдела корпоративной работы и PR предприятия Галина Коротких. Она отметила, что «кризис лишь ускорил ранее запланированную реализацию мер стратегии по реструктуризации производственных мощностей предприятий, входящих в холдинг ЗАО «Инвестлеспром». Так, на ЦБК «Кама» программа модернизации включает консервацию и перепрофилирование отдельных убыточных производств, таких, например, как варка целлюлозы, цехов лигносульфанатов и оберточной бумаги».

По словам Галины Коротких, убыток от перечисленных видов производства только за первое полугодие 2008 года составил 228 млн рублей. При этом себестоимость тонны обезличенной бумаги выросла за этот период на 12%.

Как заверила Галина Коротких, при проведении сокращения кадров на ЦБК «Кама» соблюдается законодательство. «Работнику выплачивается компенсация в размере среднего заработка за 4 месяца. На предприятии работает консультативный пункт, где оказываются юридическая и психологическая помощь сотрудникам предприятия. Также ЦБК организует встречи с потенциальными работодателями». Как отметила Галина Коротких, следующая очередь сокращений на целлюлозно-бумажном комбинате стартует с февраля будущего года, а именно – через два месяца после вручения уведомлений. Число сокращаемых не увеличится, подчеркнула она.

Проект по открытию на ЦБК «Кама» производства легкомелованных бумаг не претерпит изменений. Общая сумма проекта (67 млн евро) остается прежней. Выпуск легкомелованных бумаг (LWC) на ЦБК «Кама» должен начаться уже в конце 2009 года. По словам Галины Коротких, финская компания Vaahto Oy уже начала поставку оборудования на краснокамское предприятие.

По материалам business-class.ru

НА ВСЖД СОЗДАНА АНТИКРИЗИСНАЯ КОМИССИЯ

Объемы грузооборота на Восточно-Сибирской железной дороге в текущем году значительно сократились в связи с финансовым кризисом. Так, погрузки лесных грузов по сравнению с аналогичным периодом прошлого года уменьшились на 19,9%, бумаги – на 18,9%.

Как сообщил начальник ВСЖД Анатолий Краснощек, сокращение произошло из-за того, что в условиях экономического кризиса предприятия стали подавать меньше заявок на грузоперевозки. Анатолий Краснощек отметил, что на железной дороге создана антикризисная комиссия, которая занимается учетом расходной части компании. На вопрос, как повлияет кризисная ситуация на работу ВСЖД, он ответил, что сегодня все зависит от предприятий: от того, насколько быстро смогут разрешиться сложные ситуации, возникшие вокруг Байкальского ЦБК, Коршуновского ГОКа и других крупных компаний.

В настоящее время на ВСЖД разработана программа мероприятий по оптимизации расходов на 2008–2009 годы. Она предусматривает сокращение эксплуатационных расходов на 30%. В рамках реализации программы будет снижен объем средств, затрачиваемых на капитальный ремонт транспорта, вместо него будут производиться текущие ремонты. Сократятся административно-хозяйственные расходы, предлагается также снижение удельных норм потребления топливно-энергетических ресурсов.

Анатолий Краснощек отметил: «Если потребуются, при низком грузоопотке избыточный подвижной состав будет переведен в резерв, этим будет заниматься созданная антикризисная комиссия». Он также сообщил, что руководство ОАО «РЖД» приняло решение прекратить набор персонала на вакантные должности, но это не коснется выпускников профильных вузов, обучающихся по целевому направлению, а также военнослужащих, принятых на службу в армию с предприятия ВСЖД.

По материалам baikalinform.ru

ОПРЕДЕЛИТЬ ПОРОДНЫЙ СОСТАВ ЛЕСА МОЖНО БУДЕТ С БОРТА САМОЛЕТА

Специалисты Научно-технического центра «Реагент» разработали метод дистанционного биохимического анализа растительности посредством гиперспектрального мониторинга. Этот метод основан на использовании специального оборудования и позволяет с высоты птичьего полета автоматически распознать растительность определенного вида.

Поместив на борт самолета или вертолета сконструированный учеными прибор, можно узнать о составе и состоянии растительности: выявлять делянки запрещенных растений, отслеживать состояние леса. По словам авторов разработки, прибор способен работать и в автоматическом режиме. При этом электронный «мозг» оборудования способен обучаться с помощью специального программного обеспечения.

В свою очередь, ученые московского Центра по проблемам экологии и продуктивности лесов (ЦЭПЛ РАН) совместно с коллегами из Российского центра защиты леса и ВНИИ лесоводства и механизации лесного хозяйства (г. Пушкино) разработали методику, которая позволяет автоматически определять масштаб усыхания хвойных лесов по данным многолетних спутниковых наблюдений различного пространственного разрешения. С помощью этой методики можно выявить и с необходимой точностью определить границы погибших и/или усыхающих участков хвойного леса, а также отличить их от тех, что пострадали от пожара или были вырублены.

По материалам strf.ru

«ВИНТЕРШТАЙГЕР» НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ

На выставке WOODEX 08 в Москве австрийская компания «ВИНТЕРШТАЙГЕР» приглашает посетителей посетить свой стенд, представляя вниманию посетителей высококачественные станки и пилы для производства ламелей.

Компания «ВИНТЕРШТАЙГЕР» уже много лет успешно продвигает технологию тонкого распила в Россию, и результатом стало долгожданное открытие офиса компании в Москве.

Главные покупатели оборудования компании – предприятия, изготавливающие паркет и многослойные древесные плиты, окна и двери, карандаши и шканти, музыкальные инструменты и т.д.

На российском рынке компания представлена полным спектром своей продукции, включая рамные и ленточнопильные делительные установки, пилы с твердосплавными и стеллитовыми напайками, а также технологии склеивания и прессования.

Преимущества делительного ленточнопильного станка DSB Twinhead заключается в применении совершенной технологии регулировки, которая обеспечивает высочайшее качество пропила и производительность до 12000 м² в смену при изготовлении ламелей и пиленого шпона.

Три модельных ряда тонкорезных рамнопильных станков от экономичного DSG Eco Plus, инновационного DSG Sonic до мощнейшего DSG 200, способные удовлетворить требования самого взыскательного заказчика.

На основе созданных за десятки лет работы компании ноу-хау, ее сотрудники всегда готовы помочь заказчикам не только в организации производства тонких ламелей и пиленого шпона, но и создании всей технологической линии предприятия – от ее начала до упаковки готовой продукции. «ВИНТЕРШТАЙГЕР» предлагает индивидуальные решения по выбору отдельного станка или организации целостной системы предприятия, осуществляет инжиниринговые услуги по расширению, модернизации и оптимизации существующих производственных процессов.

По материалам ООО «ВИНТЕРШТАЙГЕР»

ОАО «СВЕТОГОРСК» СТАНЕТ ЗАО «ИНТЕРНЕСНЛ ПЕЙПЕР»

Компания International Paper (IP) начала реструктуризацию бизнеса в России. В рамках проводимых реформаций ОАО «Светогорск» изменило наименование на ЗАО «Интернешнл Пейпер». Реструктуризация обусловлена расширением коммерческих интересов IP в России, а также стремлением существенно укрепить свои позиции на российском рынке в ближайшем будущем. В комментариях, представленных Францем Йозефом Марксом, президентом IP в России, отмечается следующее: «На протяжении последних нескольких лет руководство и коллектив ОАО «Светогорск» сумели выполнить невероятно сложную задачу по построению, развитию и укреплению нашего бизнеса в России. Наша команда проделала огромную работу, которой мы все можем гордиться. Сегодня мы имеем уникальную возможность существенно усилить свои позиции на российском рынке и обеспечить укрепление нашего положения на ближайшее будущее. Это связано с тем, что сфера нашего влияния в России и объем задач, требующих решения, существенно возрастают».

Господин Ф.И. Маркс в качестве президента IP в России наделяется полномочиями по руководству всей деятельностью компании на территории нашей страны. Кроме того, он будет представлять интересы IP в совете директоров ГК «Илим». Сергей Пондарь в новой должности исполнительного директора ЗАО «Интернешнл Пейпер» будет отвечать за осуществление производственной деятельности комбината в Светогорске.

По материалам lenta.ru

МЕБЕЛЬНАЯ РЕКЛАМА НАРУШИЛА ЗАКОН

19 ноября 2008 года Федеральная антимонопольная служба признала ненадлежащей, нарушающей пункт 20 части 3 статьи 5 ФЗ «О рекламе» рекламу ОАО «МК «Шатура» с использованием выражения «Крупнейший производитель и поставщик офисной мебели». Реклама распространялась в ежемесячном информационно-рекламном каталоге мебели и предметов интерьера «Мебель и цены» № 10 (32) за октябрь 2007 года.

Использованное в рекламе выражение говорит о превосходстве ОАО «МК «Шатура» над другими производителями офисной мебели по любому критерию. Однако представленные на рассмотрение дела ООО «Илкон» и ЗАО «ТПК «Феликс» показатели свидетельствуют о недостоверности заявленного в рекламе ОАО «МК «Шатура» утверждения как о крупнейшем производителе и поставщике офисной мебели. В соответствии с пунктом 20 части 3 статьи 5 ФЗ «О рекламе» недобросовестной признается реклама, которая содержит не соответствующие действительности сведения об изготовителе или продавце рекламируемого товара.

По материалам fas.gov.ru

БЕСПИЛОТНЫЕ ЛЕТАТЕЛЬНЫЕ АППАРАТЫ БУДУТ СЛЕДИТЬ ЗА ЛЕСАМИ ВОЛОГОДСКОЙ ОБЛАСТИ

Департамент лесного комплекса Вологодской области рассмотрит возможность приобретения для патрулирования лесного фонда беспилотных летательных аппаратов (БПЛА). Такие аппараты используются во всех странах мира и нескольких регионах России для различных целей. Сбор и передача информации с помощью беспилотных аппаратов – наиболее оперативная и качественная форма работы. Один из типов БПЛА применяется и для авиалесоохраны.

ФГУ «Авиалесоохрана» имеет подобную технику, которая с помощью цифровой фотоаппаратуры фиксирует площади обнаруженных лесных и торфяных пожаров. Также с помощью БПЛА можно распознавать и фиксировать факты незаконных рубок и устанавливать личности нарушителей и объемы ущерба. Управление этим прибором осуществляется с земли при помощи компьютера; маршрут полета заранее планируется.

Стоимость беспилотных самолетов может варьироваться от нескольких тысяч рублей до миллиона долларов. БПЛА осуществляют полеты на высоте 70 м, что требует соблюдения различных авиационных норм и правил. Их скорость – от 60 до 130 км/ч. Минимальное время для подготовки к запуску – 5 мин. Продолжительность полета – 1 ч. Радиус полета от центра управления полетом – до 10 км.

По материалам drevesina.com



WINTERSTEIGER
Thinking about tomorrow.



Добро пожаловать в будущее тонкого пропила

Тонкорезный рамнопильный станок DSG

Высокая точность, минимальный пропил, а также готовая к склейке поверхность и дальнейшей обработке без дополнительных технологических операций.

Тонкорезные пильные полотна Твердосплавные и стеллитовые напайки

Не имеет значения, какую породу древесины или на каком станке рамной конструкции вы пилите, ВИНТЕРШТАЙГЕР имеет для вас идеальные пильные полотна.

Тонкорезный ленточнопильный станок DSB Twinhead

Новая технология позволяет скорость подачи до 60м в минуту. Максимальная производительность и точность при минимальной толщине пропила от 1мм!

WINTERSTEIGER Systems

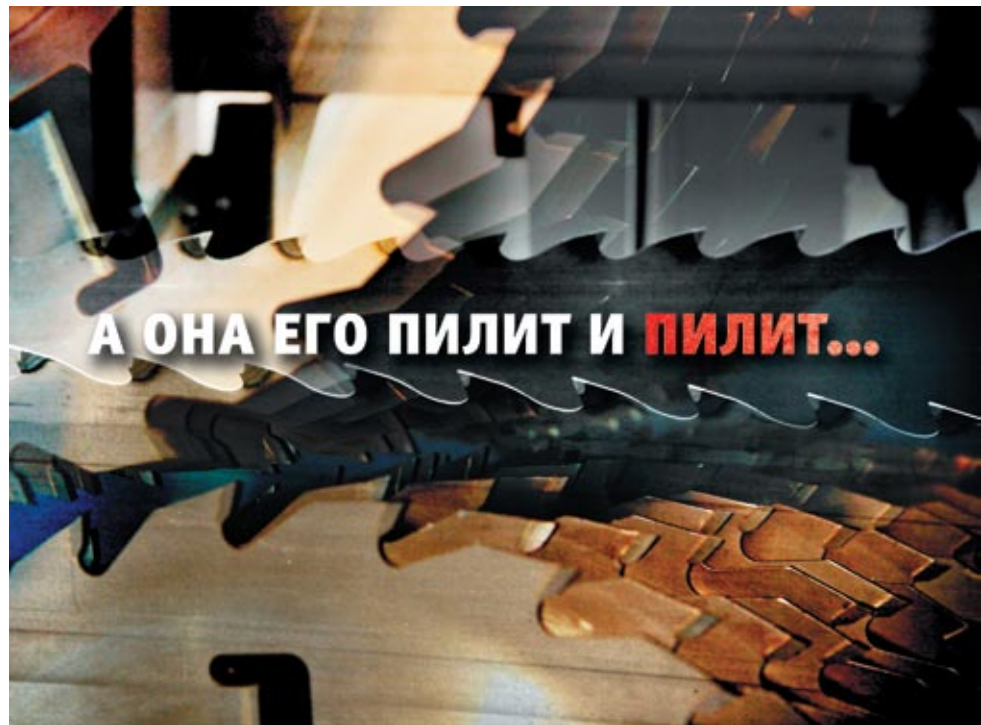
Новые возможности для реализации индивидуальных технологических процессов.

Доверьтесь опыту WINTERSTEIGER



WOODEX/Лестехпродукция — 2008 с 2 по 5 декабря в Москве, Павильон 1, Зал 1, стенд А1011

ООО «ВИНТЕРШТАЙГЕР» Россия, 117218, г. Москва, ул. Кржижановского, д. 14, корп. 3, Бизнес-центр «АКАДЕМИЯ», Тел.: +7 (495) 645-84-91, Факс: +7 (495) 645-84-92, eduard.delli@wintersteiger.at, www.wintersteiger.com



ПЛЮС НА МИНУС

Выбор типа головного оборудования зависит не только от количества и качества доступной лесосырьевой базы, размерно-качественных характеристик пиломатериалов и их востребованности на рынке и степени механизации и автоматизации производственных процессов, но и от квалификации рабочих. К достоинствам лесопильных рам надо отнести простоту в эксплуатации: их обслуживание не требует большого числа высококвалифицированных рабочих.

Также к числу преимуществ обычно относят возможность распиловки бревен больших диаметров. Но необходимо учитывать, что при работе вертикальных лесопильных рам используется закрытый способ распиловки, а бревна большого диаметра (от 50 см) часто имеют концентрированные пороки или внутренние

гнили. Поэтому получение качественных пиломатериалов в таких условиях возможно только на оборудовании позиционного и позиционно-проходного типа («Барс», «Кара», «Лаймет» и т.д.), производящем открытую распиловку с возможностью корректировки постава в зависимости от качества сырья.

Основной недостаток лесопильных рам – низкое качество пиления (шероховатость поверхности) и невысокая точность формы и размеров, что снижает стоимость полученных пиломатериалов. Кроме того, ширина пропила при использовании лесопильных рам достаточно велика и составляет 5–6 мм, что значительно уменьшает объем выхода пиломатериалов.

Суммарная потребляемая энергетическая мощность лесопильных рам составляет не менее 90–180 кВт. ч, что при низкой скорости распиловки бревен может

ВЫБОР ГОЛОВНОГО БРЕВНОПИЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СРЕДНИХ И КРУПНЫХ ЛЕСОПИЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ: ЛЕСОПИЛЬНЫЕ РАМЫ

Если вам приснится большая механическая пила – значит, вам предстоит руководить каким-то большим предприятием, которое станет приносить приличные доходы.

Сонник

Сегодня в России наиболее распространенным типом бревнопильного оборудования являются лесопильные рамы, предназначенные для продольного распиливания бревен и брусков на пиломатериалы. Рассмотрим их особенности, достоинства и недостатки.

оказаться экономически невыгодным по сравнению, например, с многопильными круглопильными станками или профилирующими агрегатами.

ВСЕ ОНИ ТАКИЕ РАЗНЫЕ...

Лесопильные рамы можно классифицировать по множеству признаков. Так, по расположению пильной рамки различают рамы вертикальные и горизонтальные. Вертикальные лесопильные рамы относятся к оборудованию проходного типа и могут иметь в поставе до 20 пил. Горизонтальные рамы – позиционно-проходное оборудование, имеющее в поставе от одной до трех пил.

По высоте лесопильные рамы делятся на одно-, полутора- и двухэтажные. Наиболее популярными на территории России являются

одноэтажные лесопильные рамы (около 90% всех используемых рам).

Кроме того, лесопильные рамы могут классифицироваться по следующим признакам:

- по назначению (общего или специального назначения);
- по уровню производительности (высокопроизводительные, средней производительности и низкой производительности);
- по величине просвета (узкопросветные, среднеспросветные и широкопросветные);
- по виду распиливаемого материала (для распиловки бревен или для развала брусков);
- по числу шатунов (одношатунные, двухшатунные);
- по виду подачи (с непрерывной подачей или с периодической подачей);
- по уклону пильной рамки (без изменения

уклона или с возможностью изменения уклана);

- по характеру движения пильной рамки (прямолинейное или по замкнутому криволинейным траекториям);
- по наличию регулировки пил по ширине постава (без регулировки или с регулировкой);
- по уровню механизации и автоматизации (механизированные, автоматизированные или автоматические).

РАСПИЛОВКА: ШАГ ЗА ШАГОМ

Последовательность выполнения операций при использовании в качестве головного оборудования лесопильных рам может быть следующей:

1. Распиловка бревен вразвал с последующей обрезкой необрезных досок на обрезных станках. В таком случае возможен только симметричный постав, в противном случае увеличивается эксцентричная нагрузка на пильные рамки, что значительно ухудшает качество поверхности и точность формы пиломатериалов. При распиловке вразвал понижается объем выхода и качество продукции, но уменьшение затрат на организацию производства за счет исключения из технологической цепочки бревнопильных станков второго ряда при большом выпуске продукции может компенсировать эти потери.

При распиловке бревен вразвал необходимо оснащение лесопильного цеха высокопроизводительным участком обрезки. При оснащении обрезных станков автоматизированной системой измерения пиломатериалов можно добиться некоторого увеличения выхода продукции за счет точности измерения размеров и, при возможности, выпилки досок большей ширины (если они предусмотрены спецификацией на пиломатериалы). При этом при установке дополнительных пар пил нивелируются погрешности формы бревен, упрощается процесс их сортировки и снижается количество сортировочных групп бревен.

2. Распиловка бревен на лесопильных рамах на первом и втором проходах с использованием обрезных станков для снятия обзола у боковых досок. При использовании этого варианта и применении лесопильных рам одного и того же типа обеспечивается высокая степень синхронизации оборудования и значительно снижаются межцикловые потери времени. Типичным примером использования такой схемы является распиловка бревен больших диаметров, когда для повышения качества поверхности брусковых досок в качестве оборудования второго ряда невозможно установить однопильные многопильные круглопильные станки. Основным недостатком этой технологической схемы – высокое энергопотребление (без учета вспомогательного оборудования – от 170 кВт. ч).

3. Выпиловка на лесопильной раме на первом проходе двухкантного бруса, с его последующей распиловкой на круглопильных станках второго ряда и обрезкой необрезных досок. В этом случае в качестве оборудования второго ряда используются многопильные круглопильные станки, что повышает качество поверхности, точность размеров и формы пиломатериалов, а при условии использования относительно тонких пил также увеличивает объемный выход пиломатериалов.

СЛАГАЕМЫЕ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Производительность лесопильных рам зависит от выбранной схемы распиловки, среднего диаметра обрабатываемого сырья и уровня синхронизации лесопильного оборудования в потоке. Низкое качество поверхности, обязательная обрезка необрезных пиломатериалов, большое энергопотребление и так далее вносят дополнительные затраты в производственный процесс.

Производительность двухрамного двухэтажного лесопильного потока составляет в среднем 40–60 тыс. м³ бревен в год. Для увеличения производительности участка применяют параллельную установку двух, трех и более потоков, причем оборудование второго ряда может различаться в соответствии с распиливаемыми диаметрами сырья и требованиями к качеству пиломатериалов. Увеличение производительности за счет параллельной установки потоков неразрывно связано с увеличением производственных площадей.

Если годовая производительность бревнопильного оборудования выше 20–30 тыс. м³ бревен в год, то применение линии для сортировки бревен по размерным и качественным характеристикам становится обязательным. При использовании закрытого метода распиловки бревен раскрой низкокачественного сырья неэффективен: получаемые пиломатериалы будут иметь низкую стоимость либо отбраковываться, а затраты на их производство останутся неизменными.

При использовании в качестве головного оборудования лесопильных рам замена постава пил при переходе на следующий диаметр бревен занимает порядка 30–40 минут (за исключением рам с автоматической регулировкой пил по ширине постава). Поэтому при выполнении больших заказов оптимальным является накопление такого объема бревен одного диаметра, который обеспечит безостановочную работу цеха в оперативный период работы оборудования.

Еще один из способов повышения рентабельности – увеличение объемного выхода пиломатериалов путем организации участка подготовки пиловочных бревен к обработке (сортировка пиловочника по группам чetyрех диаметров, соответствующих поставкам на распиловку). Если на предприятии работают несколько производственных линий, то целесообразно осуществлять сортировку под нужды каждой линии, с учетом ограничений по диаметрам сырья и специфике потока. Расходы на увеличение числа сортировочных групп компенсируются за счет увеличения объемного выхода пиломатериалов и повышения их качества.

ПРОСТОТА И КАЧЕСТВО – КАК СОВМЕСТИТЬ?

Проектирование новых лесопильных заводов, имеющих в качестве головного оборудования лесопильные рамы, малоостребовано: в условиях конкурентной борьбы предприятиям необходимо снижать затраты по потреблению электроэнергии, увеличивать объемный выход пиломатериалов, а также повышать качество пиломатериалов.

Однако широкая распространенность лесопильных рам не дает возможности оперативно обновить парк оборудования на всей территории России. Этому препятствует и необходимость вкладывать в новое оборудование достаточно большие средства, и нехватка квалифицированных работников. Поэтому у большинства предприятий имеется возможность лишь частичной модернизации технологического процесса либо запуска отдельных линий под конкретные нужды.

Тем не менее при выполнении всех условий синхронизации работы оборудования в потоке и варьируя варианты станков для раскря бруса, можно обеспечить и высокое качество пиломатериалов, и планируемый уровень производительности лесопильного предприятия, при невысоких финансовых вложениях.

Применение лесопильных рам в качестве головного оборудования возможно при дополнительной обработке пиломатериалов либо установке по ходу технологического процесса круглопильного оборудования для раскря бруса.

Анатолий ЧУБИНСКИЙ, профессор СПбГЛТА,
Александр ТАМБИ, Артур ФЕДЯЕВ

Kielholzstr 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

Наш стенд на выставке Woodex/Лестехпродукция 2008
Зал 2, № A2021

Горизонтальные ленточнопильные установки

Многопильные станки, системы торцевания и оптимизации, окопостаночная автоматизация

Линии для производства штучного паркета и паркетной доски

Поставка и обслуживание оборудования, инструмента и запасных частей для деревообработки

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА В РОССИИ

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

OMKOTECH-RUS на Урале и в Западной Сибири
620137 Екатеринбург, ул. Болховская 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

WWW.RUSSIANBIRCH.RU

★ Русская береза ★ Немецкое оборудование ★ Американские стандарты сортировки

ПИЛОМАТЕРИАЛЫ
Влажность: 6-8%
Длина и ширина по согласованию с заказчиком
Сорта: select&better, 1 com, 2 a com, 3 a com

ДОСКА ПОЛА
Влажность: 6-8%
Толщина: 21 MM
Ширина: 72,93 MM
Длина: ДО 6 M
Сорта: A, MIX

ПАРКЕТ
Ширина: 70 ИЛИ 90 MM
Разные длины
Толщина: 19-21 MM
Сорта: a, mix

МЕБЕЛЬНЫЙ ШИТ
Влажность: 6-8%
Толщина: 14-45 MM
Шлифовка: 120 MKM
Сорта: a/b, a/c, c/c

МЕБЕЛЬНЫЕ ЗАГОТОВКИ
Влажность: 6-8%
Разные толщину
Ширина: 75-128 MM
Длина: 300-2200 MM
Сорта: a/a, a/b, a/c, c/c
строганные с четырёх сторон

КРАСНАЯ БЕРЕЗА
• Мебельный шит
• Доска пола
• Паркет
• Мебельные заготовки

WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ 2008 СТЕНД № D3315 (ПАВИЛЬОН №1, ЗАЛ №3)

Деревообрабатывающее предприятие «АВА компани»
Омск, 644073, 2-я Солнечная ул., д. 57
E-mail: sales@RussianBirch.ru

RUSSIAN BIRCH

Тел.: (3812) 39-49-49
(3812) 39-49-59
8-961-880-12-55
Факс: (3812) 39-49-50



«WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ»: АНТИКРИЗИСНАЯ ТЕРАПИЯ

Кризис — как стресс: при правильном подходе становится стимулом к дальнейшему росту. Главное — вовремя сломать стереотипы и выбрать верное направление. Для многих компаний единственным способом выживания становится сокращение издержек. У недальновидных руководителей в первую очередь страдают рекламно-маркетинговые бюджеты. Однако опыт мировых лидеров свидетельствует — в сложных условиях выигрывает тот, кто лучше продвигает свой продукт. Экономить лучше на другом.



ЧТО ДЕЛАТЬ?

Производить и продавать. Покупатели охотно вкладывают деньги в качественные и нужные товары. Мебель и дома из дерева по-прежнему занимают верхние строчки списка важных покупок. По прогнозам, емкость рынка пиломатериалов к 2020 году вырастет в 5 раз (в натуральном выражении), а рынка мебели — в 3,9 раза (в розничных ценах). Для того чтобы спрос удовлетворялся продукцией отечественных производителей, модернизировать предприятия нужно уже сегодня.

ИНВЕСТИЦИИ В ИННОВАЦИИ

Новые технологии, представленные на нынешней выставке лучшими производителями оборудования, позволят производить конкурентоспособную продукцию с минимальными затратами сырья, энергии, рабочего времени. Не выезжая из России, на «WOODEX/Лестехпродукция» можно приобрести оборудование и материалы для деревообработки и мебельного производства ведущих мировых производителей.

• Из Германии: WEINIG GROUP (машины и системы для обработки массивной древесины), ХОМАГ ГУС ГМБХ (оборудование Нотат для деревообработки, изготовления мебели и деревянных каркасно-панельных домов), ДИФЕНБАХЕР (проектирование и производство линий ламинирования и систем погрузки, укладки и транспортировки), ШЕЛЛИНГ АВБ (форматно-раскrojные центры, вертикальные пилы, шредеры, вакуумные подъемники, автоматические слоттеры), BECK R. MASCHINENBAU GMBH (прессы для склеивания, прокатные и измерительные станы, подъемники), ХУНДЕГЕР (машины для производства любых конструкций из древесины), IMA KLESSMANN GMBH (оборудование для обработки изделий на основе ДСП и массивной древесины), КЛЕБХЕМИ М.К. БЕККЕР ГМБХ + КОКГ (широкий ассортимент клеевых систем: ПВА-, ПУ-дисперсий, а также клеев-расплавов на основе ЭВА, ПО, ПУ и т.д.), АЛЬТЕНДОРФ — дочерняя компания всемирно известного производителя форматных круглопильных станков Wilhelm Altendorf GmbH + Co.KG и еще 30 компаний.

• Из Италии: БИЕССЭ С.П.А. (Biesse Wood Division — станки для производства мебели и рамных изделий, технические решения для всего цикла промышленной обработки дерева и его производных, а также композитных составов), ГРИДЖО С.П.А. (Griggio SPA — станки для деревообработки и мебельного производства), ГРУППА КОМПАНИЙ ЧЕФЛА ФИНИШИН (линии и оборудование для отделки мебели и изделий из древесины, пластика, стекла), SCM GROUP (широкая гамма оборудования — от станков для ремесленных мастерских до обрабатывающих центров с ЧПУ для средних и больших предприятий), Osama Technologies SRL (клеящие вещества), ORMAMACCHINE (прессовое оборудование для производства мебели, дверей, гнутых изделий, пластика, строительных конструкций), БАСХИЛД С.Р.Л. (сушильные и паровые камеры для обработки пиломатериалов) и еще 25 предприятий.

• Из Австрии: WINTERSTEIGER (мировой лидер в области производства станков, пильных полотен и оборудования для тонкого пропила любой древесины), ШПРИНГЕР МАШИНЕНФАБРИК АГ (проектирование и изготовление оборудования для производства клееной древесины), ПОЛИТЕХНИК ЛЮФТ-УНД ФОЙЕРУНГСТЕХНИК ГМБХ (котельные установки на древесных отходах) и др.

• А также России, Финляндии, Нидерландов, США, Японии, Швеции, Китая и еще как минимум 10 стран.

Участники выставки не только демонстрируют передовые технологии в действии и проводят консультации, они также предлагают комплексные инженеринговые решения.

ПУТЬ К УСПЕХУ

Современное оборудование — важная, но не единственная составляющая успеха компании. Мероприятия деловой программы выставки помогут в решении множества проблем.

ВОПРОСЫ К ТАМОЖНЕ

Об особенностях таможенного регулирования поставок оборудования на российский

рынок и вывоза древесины и продуктов ее переработки за пределы РФ можно узнать 2 декабря на семинаре «Таможня: вопросы и ответы». Семинар поможет оптимизировать выполнение таможенных процедур и операций, а также снизить предпринимательские риски при выполнении таможенных формальностей.

РОССИЙСКОЕ — ЗНАЧИТ ВЫГОДНОЕ

Во многих случаях российское деревообрабатывающее оборудование может оказаться предпочтительнее зарубежных аналогов. Что предлагают отечественные производители и чем они могут удивить Европу — главная тема конференции «Российские средства технологического оснащения для деревообработки: номенклатура и конкурентные преимущества», которая состоится 3 декабря.

КАДРЫ РЕШАЮТ ВСЕ

Разумеется, если ими грамотно управлять. Как сделать управление максимально эффективным и мотивировать персонал в кризисной ситуации — этому руководителей научат на тренингах «Искусство управления в кризисной ситуации» 2 и 3 декабря.

ПОКУПАТЬ ИЛИ ПРОДАВАТЬ?

Где взять деньги на покупку оборудования и как лучше продавать в период кризиса — об этом 3 декабря узнают участники круглого стола «Продажа и покупка техники, оборудования и предприятий ЛПК в новых экономических условиях: финансовый кризис, отсрочка повышения экспортных пошлин на круглый лес, падение курса рубля».

СРЕДСТВА ОПТИМИЗАЦИИ

Что нужно изменить на предприятии, чтобы экономический кризис пошел ему на пользу, — главный вопрос круглого стола «Оптимизация бизнес-процессов в лесном комплексе в условиях кризиса» (3 декабря).

ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА

4 декабря на выставке пройдет День прогрессивных технологий. Все желающие смогут посетить семинары «Дереворежущий инструмент в современном деревообрабатывающем производстве», «Современные проблемы инновационных производств материалов и изделий из древесины: древесно-полимерные композиты», «Гнутые клееные детали и современная мебель». Мастер-классы с «Дерево.RU» дадут возможность получить новые навыки в работе с древесиной.

БИОТОПЛИВНЫЕ ПЛЮСЫ

Круглый стол «Биоэнергетика в лесном комплексе» (4 декабря) даст практические рекомендации и прибавит оптимизма всем, кто ищет альтернативные источники энергии для своего производства.

НАУЧНЫЙ ПОДХОД

5 декабря, в День науки, пройдет 3-я конференция «Теоретические и практические аспекты рационального лесопользования и развития глубокой переработки древесины». Совершенствование управления лесами и лесная сертификация, проблемы лесопильной промышленности, вопросы сушки и химзащиты древесины, производство древесных плит и перспективы использования вторичного сырья для производства бумаги и картона — таковы темы выступлений на конференции.

Используйте все шансы, которые дает «WOODEX/Лестехпродукция», и всеобщий кризис станет точкой отсчета ваших новых достижений!

«WOODEX/Лестехпродукция» — одна из 100 промышленных выставок, которые ежегодно проводит Международная Выставочная Компания MVK. Информацию обо всех наших проектах можно найти на сайте www.mvk.ru

Ждем вас на выставках!



www.MVK.ru

(495) 995-05-95

ВЕДУЩИЕ ВЫСТАВКИ ПО ДЕРЕВООБРАБОТКЕ И МЕБЕЛИ В РОССИИ В 2009 ГОДУ



WOODEX лестехпродукция

11-я Международная специализированная выставка-ярмарка лесопroduкции, машин, оборудования и материалов для лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности

1–4 декабря
www.woodexpo.ru

НОВЫЙ УРОВЕНЬ ВАШЕГО БИЗНЕСА



евроэкспомебель



17-я Международная специализированная выставка-ярмарка мебели и сопутствующих товаров

12–16 мая

www.eem.ru

мебель. все звезды



ИНТЕРКОМПЛЕКТ Производство мебели и дизайн интерьера

8-я Международная специализированная выставка комплектующих, фурнитуры, материалов для производства мебели

12–16 мая

www.interkomplekt.ru

ЭФФЕКТИВНОСТЬ. ИННОВАЦИИ. ПЕРСПЕКТИВЫ.

евроэкспомебель — урал



**30 сентября –
2 октября**

www.eem-ural.ru

А ТАКЖЕ:

Деревянное домостроение



**19–22 марта
29 октября –
1 ноября**

www.holzhaus.ru

Контакты:

тел.: (495) 925-34-13, (499) 268-14-07, факс: (495) 925-34-13, (499) 268-08-91, e-mail: avn@mvk.ru, v_v@mvk.ru

SPRINGER — СПЕЦИАЛЬНО ДЛЯ РОССИИ

ВАШ ПАРТНЕР ПО РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТОВ В ОБЛАСТИ
ГЛУБОКОЙ ПЕРЕРАБОТКИ ДРЕВЕСИНЫ

Многолетний опыт работы в отрасли лесопиления в качестве генерального поставщика оборудования дает возможность компании «Шпрингер» предлагать заказчикам, в частности, комплексные линии по производству клееной древесины.

Использование клееной древесины, двух- и трехслойных балок или конструкционной клееной древесины в строительной индустрии получило широкое применение. Клееные деревянные конструкции отвечают высоким требованиям как со стороны статики и оптики, так и с точки зрения срока службы. В настоящее время в Европе выпускается ежегодно до 3 млн м³ клееного бруса, и это еще не предел.

Наиболее часто конструкции из клееной древесины используются в домостроении, при возведении крыш из клееных балок, а также при строительстве спортивных и промышленных зданий с большими пролетами.

Пресс для прессования клееных балок NEWTON 1400 является собственной разработкой компании «Шпрингер». Пресс NEWTON 1400 уже работает на многих предприятиях и является самым производительным и полностью автоматизированным на сегодняшний день на рынке аналогичной продукции. За счет высокой скорости заполнения имеется возможность работать с различными марками клея.

При необходимости дополнительно к прессу NEWTON можно интегрировать другие системы прессования.

Европейская лесная промышленность за последние 10 лет активно инвестирует средства в строительство современных, высокопроизводительных заводов по производству клееных балок.

Высокую репутацию компании «Шпрингер» подтвердило партнерство с компанией «Микротек». Большинство предприятий оснащено оборудованием компании «Шпрингер», на которые поставляется автоматика, разработанная и изготовленная компанией «Микротек» — партнером компании «Шпрингер». На отдельных предприятиях годовая производительность достигает 150 тыс. м³.

Производственная линия, которая получила название TRIMATIC, была разработана и запатентована компанией «Шпрингер» специально для российского рынка. По желанию заказчика компания «Шпрингер» при реализации проекта может взять на себя функции генерального подрядчика. Наряду со строительством фундаментов и производственных цехов компания «Шпрингер» поставляет полный комплект оборудования для производства клееных балок. Опытные специалисты компании вместе с заказчиком разрабатывают оптимальные

конфигурации оборудования, учитывая при этом реальные возможности предприятия.

Компания «Шпрингер Машиненфабрик АГ» является семейным предприятием с 50-летним опытом работы в отрасли лесопиления. Компания занимает одно из ведущих мест на европейском рынке производителей оборудования

для лесопильных предприятий и наибольшую известность получила как поставщик линий сортировки круглого леса и линий сортировки пиломатериалов.

В этом производственном секторе компания также может взять на себя функции генерального поставщика.



«WOODEX-Лестехпродукция 2008»
Павильон 1, зал 3, стенд D 3311

SPRINGER
THE WOODEN BUILDING COMPANY

ЕЩЕ ОДИН ШАГ ВПЕРЕД
БЛАГОДАРЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ КРУГЛОГО ЛЕСА



ЛИНИИ СОРТИРОВКИ
ПИЛОМАТЕРИАЛОВ



ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ДАЛЕЙШЕЙ ПЕРЕРАБОТКИ
ДРЕВЕСИНЫ

Инновационные и ориентированные на заказчика концепции оборудования
для лесопильной и деревообрабатывающей промышленности
ШПРИНГЕР МАШИНЕНФАБРИК АГ
115114 Россия, Москва | Дербеневская набережная, 11
деловой центр «POLLAR» | Строение А, 9-й этаж, офис 225
Тел./факс: +7 495 913 6747 | Olga.Fedorova@springer.eu | www.springer.eu

ÜSTÜNKARLI
COMPLETE PLANTS FOR SAWMILL INDUSTRIES
Since 1954...

Ваш надежный партнер в мире
лесопильных технологий

Компания ÜSTÜNKARLI,
успешно работающая на международном
рынке более 50 лет, предлагает различные
виды высококачественного и долговечного
лесопильного оборудования.

Технологические решения ÜSTÜNKARLI
известны на российском рынке уже 15 лет
и предоставляют возможность
существенно сократить период
окупаемости Вашей техники при
оптимальных финансовых вложениях.

Наше лесопильное оборудование сделает
Вас счастливыми, а Ваш бизнес —
по-настоящему выгодным.



ÜSTÜNKARLI
COMPLETE PLANTS FOR SAWMILL INDUSTRIES
Ismeret ut. 50. 212. 782-13 90 • Fax: + 90 232. 782 13 91
web: www.ustunkarli.com • e-mail: sales@ustunkarli.com



ВНИМАНИЕ! Господа лесопромышленники!



В декабре этого года увидит свет **НОВЫЙ** выпуск **АНГЛОЯЗЫЧНОГО** сборника, содержащего аналитические (и не только!) материалы по российскому лесопромышленному комплексу — **Russian Forestry Review № 3 (2008)**.

Сборник представит вниманию ваших англоязычных партнеров последние новости ЛПК, реформы лесного законодательства, анализ наиболее значимых перемен, произошедших в ключевых подотраслях, прогнозы экспертов, актуальную информацию о состоянии лесной отрасли и инвестиционном климате 10-ти регионов России Сибирского и Дальневосточного ФО РФ. Каждый обзор снабжен списками крупных предприятий, департаментов и НИИ. А в качестве бонуса мы предлагаем вам **Контактную информацию лесопромышленных предприятий РФ** — новую рубрику ежегодника с описанием основных направлений деятельности крупнейших лесопромышленных предприятий России.

Каждый выпуск **RFR** (тираж — 5000 экземпляров) в дополнение к рассылке по международной подписной базе распространяется в консульствах и отраслевых ассоциациях, на крупнейших специализированных выставках всего мира, конгрессах и конференциях за рубежом, а также в России на ключевых мероприятиях с участием иностранных компаний. Издание активно представлено в зарубежной прессе, а также виртуально — на сайте www.RussianForestryReview.com (на семи языках) и крупнейших мировых отраслевых порталах глобальной сети.

Если Вы работаете на экспорт, ищете новых клиентов, импортируете в РФ оборудование, стремитесь к привлечению зарубежных инвесторов, задумываетесь над тем, как улучшить имидж своей компании — именно RFR исполнит Ваши задумки, предоставив всю необходимую информацию и реализовав профессиональную рекламную стратегию.

Подписывайтесь до декабря 2008 года и получите **10% скидку на RFR №3 (2008)**, а также на все еще актуальный **RFR №2 (2007)** и **PDF версию RFR №1 (2006)**!

Отдел подписки: Тел./факс: +7 (812) 447-98-68. E-mail: pr@lesprominform.ru, rfr@lesprominform.ru

RussianForestryReview.ru

ЛЕСПРОМ
ИНФОРМ

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

Отличительная особенность журнала заключается в том, что на его страницах рассматривается весь ЛПК РФ как единое целое.

Наша периодичность и объем издания от номера к номеру позволяют публиковать эксклюзивные материалы по основным отраслям — от лесного законодательства, лесозаготовки, деревообработки, биоэнергетики и ЦБП до производства мебели и деревянного домостроения. Кроме того, в журнале публикуются новостные и аналитические материалы, а также независимые технические обзоры оборудования, которые готовит аналитический отдел редакции совместно с экспертами и специалистами профильных компаний.

Особой популярностью у читателей пользуется наша рубрика «Регион номера». И это не случайно, ведь издание получает максимум эксклюзивной информации по каждому отдельно взятому региону из компетентных источников, а именно у региональных департаментов лесного хозяйства и управлений лесами.

Подписывайтесь на журнал «ЛесПромИнформ» и присоединяйтесь к участию в наших форумах! Информировать нас о ваших инновациях в производстве — мы готовы писать о вас и для вас!

«ЛесПромИнформ» выходит 9 раз в год тиражом 15 000 экземпляров. Объем номера варьируется от 192 до 212 страниц. Подписавшись на наше издание, вы обеспечите себе доступ к важнейшей информации, касающейся лесопромышленного комплекса Российской Федерации.

Отдел подписки:

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

«ЛесПромИнформ», № 18 — специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ». Тираж — 10000 экземпляров. Напечатано в типографии «Премиум-пресс», г. Санкт-Петербург. Распространяется на всех мероприятиях выставки «WOODEX/ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ — 2008». 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@lesprom.spb.ru www.LesPromInform.ru



**ВСЕГДА
В НАЛИЧИИ**

Станки для столярного и мебельного производства



Завод HIGH POINT TOOLS Inc.

**СПРАШИВАЙТЕ
У ВАШЕГО ПОСТАВЩИКА
ОБОРУДОВАНИЯ**

Представительство в России - ООО «Хай Поинт»

Центральный склад: 141400, Московская область, г. Химки, ул. Ленинградская, д. 1

Тел./факс: (495) 739-88-00

e-mail: info@hpoint.ru

www.hpoint.ru

Возьми от High Point всё

МОДЕЛЬ	ЦЕНА (руб.)
✓ Форматно-раскроечный станок SS 3000	171120.00
✓ Форматно-раскроечный станок SL 3200M	298850.00
✓ Ленточнопильный станок HB 6300I	92100.00
✓ Ленточнопильный станок HP 12	372170.00
✓ Четырехсторонний станок M 180	381510.00
✓ Фрезерный станок ML 250T	189310.00
✓ Шлифовальный станок SN 900-2	499560.00
✓ Сверлильно-присадочный станок BR 21	170770.00
✓ Торцовочный станок SCO 450	120750.00
✓ Автоматическое подающее устройство F 44	29300.00



1500 КВАДРАТНЫХ КИЛОМЕТРОВ

Уже много сказано о преимуществах деревянных домов, однако до сих пор средний житель России более защищенно себя чувствует в каменном доме, ошибочно полагая, что деревянное строение недостаточно надежно. Ситуацию с недостаточной информированностью населения об уникальных свойствах домов из различных видов древесины и древесных материалов должна исправить активная деятельность Ассоциации деревянного домостроения, в состав которой в настоящее время входит 125 различных организаций.

По объективным оценкам, предприятия ассоциации могут произвести 12 тыс. деревянных домов в год, что составляет примерно 1,5 млн м² жилой площади. Главными целями и задачами партнерства является продвижение идеи малоэтажного домостроения в России, проведение комплекса мероприятий, направленных на увеличение объемов малоэтажного деревянного домостроения, изучение и внедрение на практике зарубежного опыта по проектированию и строительству деревянных домов.

В первом полугодии 2008 года продолжилась рост объемов индивидуального жилищного строительства. Населением за счет собственных и заемных средств введено в эксплуатацию 82 тыс. жилых домов общей площадью 11,3 млн м², что на 10% больше аналогичных показателей прошлого года. При этом доля индивидуального домостроения в общей площади составила в целом по России 52,3%. По прогнозам специалистов ассоциации, к 2015 году доля деревянного домостроения в малоэтажном строительстве в России должна быть не менее 50%. Конечно, для этого необходимо в первую очередь развивать производственные мощности. И процесс этот, можно сказать, наконец-то сдвинулся с мертвой точки. Например, приведем данные программы «Свой дом», в разработке которой приняла участие Ассоциация деревянного домостроения и которая была утверждена постановлением Правительства Российской Федерации от 27 июня 1996 года. Согласно этому проекту, к 2010 году должны быть построены 100 заводов по производству комплектов панельно-каркасных и панельных домов. Но уже сейчас это число реально перекрыто. Ассоциация деревянного домостроения стала координатором проекта «Социальное развитие села в Ростовской области». В результате в рекордно короткие сроки (с 21 марта по 30 июня 2007 года) был возведен пилотный поселок малоэтажной застройки из 32 деревянно-каркасных домов. Во всех домах было проведено отопление, газ, вода, электричество и сделана бюджетная отделка. При этом государство оплатило более половины их стоимости (см. табл. 2).

Эта программа действует для жителей села, молодых специалистов и многодетных семей. Точнее, действовала. Сейчас ее условия несколько изменились. Плотно марта 2008 года вышло новое Постановление №144 «О порядке предоставления за счет средств федерального бюджета субсидий бюджетам субъектов Российской Федерации на проведение мероприятий по улучшению жилищных условий граждан, проживающих в сельской местности». В постановлении, например, оговорено, что до 2009 года доля средств федерального бюджета, выделяемых на эту программу, составит

не более 30% расчетной стоимости строительства жилья, а начиная со следующего года, она будет определяться Министерством сельского хозяйства Российской Федерации в зависимости от уровня бюджетной обеспеченности субъектов Российской Федерации и других критериев.

Ассоциация деревянного домостроения в настоящее время реализовывает проект по строительству жилья для ликвидации техногенной аварии в г. Березняки Пермского края. Проект предусматривает строительство двух микрорайонов малоэтажной жилой застройки общей площадью 40 тыс. м². Для строительства используется американская технология «Термостил» и канадская панельно-каркасная технология. Инициаторы проекта – СП «Радослав» и компания «РНР». Общая сумма капиталовложений составит 800 млн рублей, срок строительства – 3 месяца.

Еще одним грандиозным проектом ассоциации стала комплексная застройка ДСК «Славянский». 1 ноября этого года 450 семей поселились в новых домах этого комплекса. Всего будет построено порядка 700–800 домов. Еще одним важным направлением развития деревянного домостроения в России является развитие многоэтажного строительства. Как показывает зарубежный опыт, эта сфера имеет большой потенциал. Однако в нашей стране разрешено строить максимум трехэтажные деревянные дома. Имеет смысл, считает Александр Черных, пересмотреть существующее положение дел. Важным фактором развития деревянного домостроения является подготовка кадров. Для этого в ассоциации полтора года назад были созданы специальные рабочие группы. Главная их цель – инициировать учебные заведения осваивать эту специальность. Партнерство уже выпустило учебник по деревянному домостроению, не имеющих аналогов в России, и в настоящее время готовит следующий. Они будут распространяться в лесотехнических, архитектурно-строительных вузах, техникумах, колледжах, центрах профессиональной подготовки и повышения квалификации по всей России. Также специалисты ассоциации разработали и электронный курс.

С участием различных предприятий, в частности компании «Гелиос», члены организации провели в прошлом году 4-месячный семинар. В результате 26 студентов освоили программу «К3-Коттедж» и получили сертификаты на право проектирования деревянных домов в Санкт-Петербургском колледже автоматизации лесопромышленного производства.

Также ассоциация планирует активное сотрудничество с колледжем строительной индустрии городского хозяйства, так как этот контингент специалистов также очень востребован. «У нас в России порядка трехсот учебных заведений,

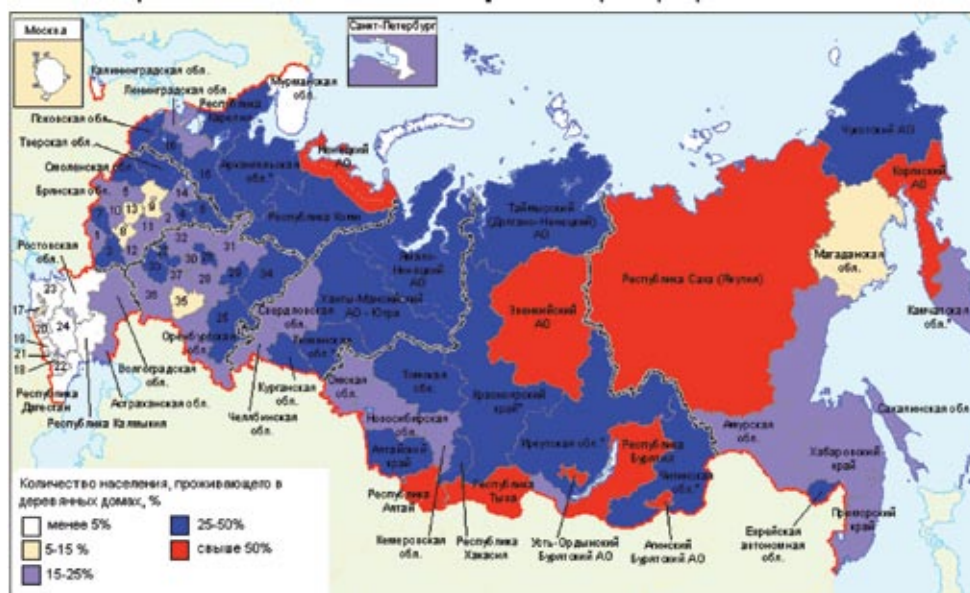


Рис. 1. Распределение населения, проживающего в деревянных домах

которые могли бы отчасти заниматься обучением деревянному домостроению, – отметил Александр Черных. – Я имею в виду строительные и лесотехнические вузы и колледжи, не считая даже ПТУ. И только в двух из них преподается деревянное домостроение. О какой подготовке кадров может идти речь в такой ситуации? Мы их сегодня просто покупаем за границы. Построили завод, обучили людей, потом кто-то построит другой завод и кадры начинают мигрировать. Складывается такая нездоровая ситуация. Нужно насыщать среду кадрами, чтобы среди них была здоровая конкуренция.

Важным элементом в развитии деревянного домостроения является объединение усилий с лесопромышленниками. Интересный вариант сотрудничества применяется в Финляндии. Определенный процент от прибыли каждого из членов тамошней Ассоциации лесной промышленности идет на бюджет продвижения. При этом деревянные дома считаются самым эффективным продуктом из древесины, посредством которого можно продвигать весь спектр продукции лесопромышленного комплекса.

Евгений ТРОСКОТ

В условиях кризиса Интернет-реклама становится одним из главных способов продвижения продукции. Самой важной необходимостью популярного Интернет-проекта является запоминаемость доменного имени.

termodrevesina.ru 30 тыс. рублей

drevoplastik.ru 30 тыс. рублей
(продаются в комплекте)

softforming.ru 20 тыс. рублей

termobrus.ru 20 тыс. рублей



Купите лучший участок виртуальной земли, который навсегда останется в памяти ваших клиентов:

По вопросам приобретения доменов обращаться по адресу: gospod-bog@mail.ru

ЭКОПАН

ЗАВОДЫ ПОД КЛЮЧ

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.

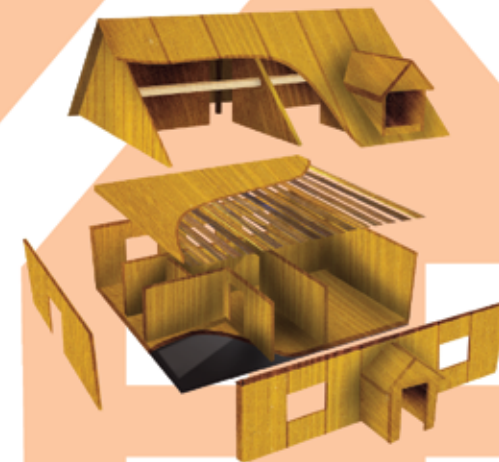
ОСНОВНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

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. клееноносщее 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.su, www.ecopanteh.com, www.ecopanteh.ru



ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ БЫСТРОВОВОЗВОДИМОГО ДОМОСТРОЕНИЯ

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 электродагителей, кВт	до 8
Производительность линии в смену	315-450 м²

1. Клееноносщее 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 х высота).
- 2.2. Подвижная мембрана – для обеспечения вакуумного прессования панели – регулируемая глубина вакуума.

3. Вакуумный компрессор с регулировкой глубины 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 (10-976) 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) 77-66-60

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

ТАКАЯ ПАРКА, ЧТО НЕБУ ЖАРКО!

ТЕРМООБРАБОТАННАЯ ДРЕВЕСИНА: ПЕРСПЕКТИВЫ, ПРЕИМУЩЕСТВА, ТЕХНОЛОГИИ, СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Одним из основных направлений инноваций сегодня является технология термообработки древесины, которая в несколько раз поднимает глубину переработки. При этом качество изделий из дерева улучшается в разы, и продукция с использованием термически обработанного дерева выходит на новый конкурентоспособный уровень.

Повышение эффективности деревообрабатывающих производств и коэффициента использования древесины местных и привозных пород в настоящее время для России является одной из актуальных задач.

Без новых технологий и новой концепции глубокой переработки эта задача не решается даже при использовании новейшего импортного оборудования. Требуется новая базовая технология переработки древесины, позволяющая пересмотреть вопросы использования древесины, в том числе низкосортной, для нужд деревянного домостроения, отделочных материалов из дерева, мебельного производства, полов и погонажных изделий, по-новому посмотреть на привычные нам конструкции и изделия из древесины, модернизировать их в соответствии с новыми возможностями и современными требованиями.

НА СМЕНУ ХИМИИ

Для термообработки пригодны любые породы российской древесины, из которых производят термобрус, термолес, термовангун, термосайдинг, межкомнатные двери, мебель,

а также используют при строительстве бань и саун.

Промышленное производство термодревеси в Европе началось более 10 лет назад, а исследования в этой области проводились еще в 30-х годах прошлого века. В настоящее время в Европе производится в год более 150 тыс. м³ термодревеси, при этом основным поставщиком является Финляндия (в 2007 году объем финских производителей составил более 75 тыс. м³ термодревеси).

Применение термодревеси в Европе резко активизировалось в связи с запретом Еврокомиссии на химическую обработку дерева. Аналогичные ограничения действуют и в США.

ПАР, АЗОТ И МАСЛО

Рассмотрим несколько технологий, используемых для высокотемпературной обработки дерева, и оборудование для ее проведения.

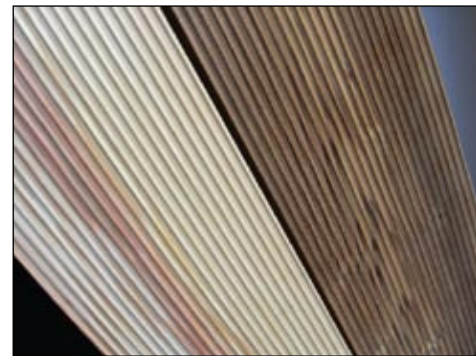
Процессы в среде водяного пара: Thermowood (Финляндия), Superior Thermowood (Канада), Le Bois Perdue (Франция), West-Wood (США), Plato (Голландия).

Наиболее популярной и распространенной в мире является финская технология Thermowood (в настоящее время финская ассоциация Thermowood, продвигающая эту технологию, насчитывает более 10 членов, среди которых компании из Японии и Турции). Технологический этап Thermowood включает три стандартных этапа: повышение температуры и сушка свежей или частично высушенной древесины при высокой температуре; собственно термообработка при температуре 185–215 °С; охлаждение и регулировка влажностного режима.

Отличительной особенностью французского процесса Le Bois Perdue является нагрев до более высоких температур – свыше 230 °С. В качестве первичного источника энергии в установках используется не электроэнергия, а природный газ. Эта технология считается более прогрессивной: на выходе качество термообработанной древесины превосходит качество Thermowood.

Процессы в азотной среде: Retification, или Le Bois Retifie (Франция).

Особенностями процесса является высокая температура модификации – 210–240 °С, а также азотная атмосфера, создаваемая в



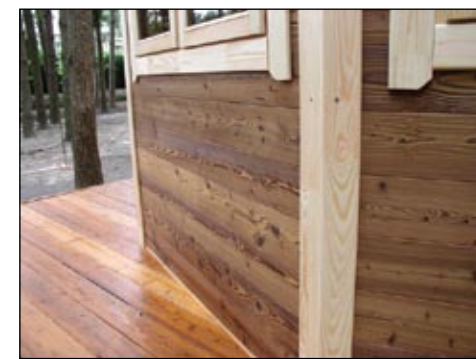
сушильных камерах (содержание кислорода не более 2%). Полный цикл модификации составляет 24–72 часа. За счет использования азота себестоимость термодревеси достаточно высока.

Процессы в масляной среде: Menz Holz (Германия).

Немецкий процесс термообработки древесины отличается от рассмотренных выше тем, что вместо газообразной атмосферы предусматривает использование жидкой среды, а именно – сырых растительных масел. Эта технология является наименее дорогой.

ОТЕЧЕСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДИТЕЛИ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ТЕРМООБРАБОТКИ

ООО «БИКОС» (Московская обл., г. Лыткарино). Термодерево производится



по оригинальной технологии, схожей с процессом Thermowood. Отличительной особенностью является возможность термообработки нестандартных материалов, таких как старые пни, капы, топляки.

ООО «Вест-Вуд» (Московская обл., г. Луховицы, г. Волоколамск). Термообработка на заводе производится по оригинальной технологии West-Wood. Применяется температура от 190 до 230 °С в паровой среде.

Компания «Вакуум Плюс» (Московская обл.). Преимущества вакуумного процесса термообработки заключаются в его безопасности для материала (возможность повреждения ничтожно мала), а также в гарантированной сушке всех пород древесины, включая экзотические породы, без брака. Низкие энергозатраты по сравнению с аналогами.

«Технопарк ЛТА» (г. Санкт-Петербург). Термообработка древесины относится к инновационным проектам данной организации. Ведутся исследования, эксперименты производителей вакуумно-импульсных сушильных камер в области термообработки, есть экспериментальные образцы вакуумно-компрессионной установки по термообработке фирмы «Термотех» (г. Брянск).

ЗАЧЕМ ЭТО НУЖНО

При термообработке происходит изменение клеточного строения древесины, что приводит к модификации ее свойств. Рассмотрим основные характеристики древесины, прошедшей термообработку.

- Долговечность. Термообработка повышает биологическую долговечность материала в 15–25 раз.
- Размерная стабильность при перепадах влажности и температуре окружающей среды улучшается в 10–15 раз.
- Гигроскопичность. Термообработка приводит к уменьшению равновесной влажности материала в среднем на 40–50%.
- Теплопроводность у термодревеси ниже на 20–25% по сравнению с необработанным деревом.
- Плотность. Термообработка уменьшает плотность на 5–10%.
- Прочность на изгиб. В результате термической обработки заметно ухудшается прочность на изгиб, при этом потеря достигает 20–40%. Это приводит к ограничению сфер применения.
- Удельный вес меньше на 5–10%.
- Долговечность в 15–20 раз выше.
- Декоративные свойства выше.
- Пожаробезопасность. При горении термодревесина выделяет меньше токсичных веществ.

Кроме того, термодревесина отличается повышенной стойкостью к погодным условиям и не провоцирует аллергических реакций. А термообработанная древесина кедр, можжевельника и цедра сохраняет лечебный запах.

Таблица 1. Изменение физико-механических свойств древесины в процессе термообработки в зависимости от породы дерева.

Характеристика	Потеря прочности на изгиб, %	Потеря модуля упругости, %	Потеря плотности, %
Береза	43	1,9	7,4
Сосна	21	3,8	6
Ель	24	1,6	2,1

Источник – Финская ассоциация термодревеси.

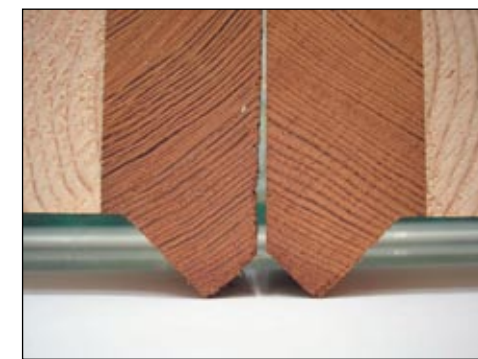


Таблица 2. Физико-механические свойства термообработанной сосны.

Характеристика	Thermo S до 185 °С	Thermo D до 230 °С
Плотность, кг/м ³	540–560	510–530
Прочность при изгибе, МПа	100–105	90–95
Модуль упругости, МПа	1400–14500	13200–13500
Твердость, по Бриннелю	1,6–1,65	1,65–1,7
Паропроницаемость, по EN 927–4	5–7%	5–7%
Теплопроводность, Вт/мК	0,9–0,11	0,9–0,11

Источник – Финская ассоциация термодревеси.

ПЛЮСЫ И МИНУСЫ ТЕРМОДРЕВЕСИНЫ

К числу основных преимуществ термодревеси перед обычно высушенной следует отнести в первую очередь ее высокие физико-механические и эксплуатационные свойства. С практической точки это означает расширение сфер применения древесины; экономию защитных средств и возможность предоставления длительной гарантии на изделия без каких-либо дополнительных условий.

Процесс термообработки также заметно улучшает эстетическую ценность дерева, придавая материалу вид древесины, подвергнувшейся старению. Поднимается древесная текстура, а оттенок вызван не тонировкой, а изменением в самой структуре древесины. Цвет однороден по всему сечению. При этом недорогие сорта древесины выглядят как ценные породы.

Кроме того, такая древесина является экологичным и нейтральным по отношению к организму человека материалом.

Эти преимущества открывают новые, более широкие горизонты использования сырья и позволяют создавать новые, более эффективные и конкурентоспособные конструкции и изделия. Кроме того, значительно расширяется сырьевая база, поскольку появляется возможность использовать даже низкосортную древесину.

Впрочем, у термодревеси можно выделить и некоторые недостатки, ограничивающие возможности ее использования. На данный момент не разработаны технологии для эффективного использования таких материалов в случаях контакта с землей, поэтому термодревесину в большинстве случаев нельзя заглублять в грунт. А значительная стоимость термодревеси позволяет использовать ее только как материал премиум-класса.

Кроме того, как и большинство природных материалов, термодревесина подвержена влиянию ультрафиолетовых лучей, и от воздействия солнца ее цвет постепенно меняется от коричневого к сероватому оттенку. Впрочем, этот недостаток легко устраняется с помощью лаков, восков и мастик, в которые входит пигментация.

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Обширные сферы применения термодревеси обусловлены тремя основными свойствами материала: долговечностью, низкой гигроскопичностью и размерной стабильностью.

Конструкционный материал для уличного применения. Термодревесина, благодаря устойчивости к атмосферным воздействиям, подходит для уличных конструкций, ландшафтного дизайна, строительства мостов, причалов, облицовки водных каналов.

Внешняя отделка фасадов. Одна из наиболее популярных сфер применения термодревеси в Европе – это облицовка фасадов

MÜHLBOECK
VANICEK
СУШИЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ



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.

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;
rdx1488@yandex.ru

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



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

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



зданий, в том числе готовых панелей в деревянном домостроении.

- Внутренняя отделка. Из-за необычной красоты материал часто используется дизайнерами для внутренней отделки. Из термодревесины делают деревянные плитки для санузлов и кухонь, которые могут служить хорошей альтернативой холодной кафельной плитке.
- Мебельное производство. Стабильность геометрии размеров и устойчивость к внешней среде способствует ее использованию в производстве мебели, оконных рам, дверей, паркетных полов, декинга, термобруса.

ГЛУБИННОЕ ПОГРУЖЕНИЕ

Глубину переработки древесины можно оценить отношением стоимости готовой продукции,

изготовленной из одного кубометра заготовки, к стоимости этого кубометра заготовки.

Величина этого коэффициента находится в прямой зависимости от величины стоимости, добавленной в процессе производства, то есть от совершенства выпускаемой продукции и ее потребительских качеств. При этом чем ниже производственные издержки и выше конкурентоспособная цена продукции, тем выше эффективность производства.

Предварительная оценка показала, что коэффициент глубины переработки древесины с применением технологии ТМД лежит в пределах от 10 до 25:

- для термостабилизированного пола из массива – не менее 10;
- для композитной половой доски – не менее 25;
- для композитного стенового бруса – не менее 10.

В процессе создания и обработки опытных образцов базовой продукции из ТМД и уточнения издержек производства, стоимости сырья и комплектующих этот диапазон будет уточнен. Ожидается, что коэффициент глубины переработки усредненной по гамме базовой продукции из ТМД не будет ниже 15.

ОСОБЕННОСТИ НАЦИОНАЛЬНОГО РЫНКА

Российский рынок термодревесины находится сейчас на начальной стадии развития, и еще не сформирован. Спрос еще далек от насыщения, и каждый год ознаменовывается выходом на рынок новых производителей, считающих этот материал перспективным. В настоящее время в России насчитывается 10–15 производителей термической обработанной древесины. Только в конце 2006–2007 г. на рынок пришло не менее четырех новых производителей термодревесины.

Рынок термодревесины постепенно становится все более зрелым. Об этом свидетельствуют

присущие ему тенденции, наиболее важной среди которых является переход от сервисных услуг термической обработки к выпуску готовых изделий из термодревесины, что свидетельствует о том, что производители уверены в возможности сбыта, то есть первичный спрос на материал уже сформирован.

При средней стоимости услуги термообработки в 10 тыс. рублей за 1 м³ объем рынка составляет 60–80 млн рублей, или 1,6–2,2 млн евро. Если же в качестве показателя принять стоимость термодревесины на уровне завода-изготовителя (складывается из стоимости сырья, услуги термической модификации, дополнительной обработки, прибыли производителя), которая составляет ориентировочно 1600 евро, то объем рынка может быть оценен в 10–13 млн евро.

Основными потребителями термодревесины можно считать строительные организации, применяющие термодревесину в качестве отделочного материала на элитных объектах коммерческой недвижимости (офисы, гостиницы). Кроме того, пока материал является инновационным для рынка, он будет иметь спрос среди дизайнеров интерьеров и ландшафтных дизайнеров.

ЛЕКАРСТВО ОТ КРИЗИСА?

В условиях экономического кризиса повышение интереса деревообработчиков к термодревесине является весьма вероятным: для этого существует целый ряд причин.

Во-первых, в России начато серийное производство недорогого оборудования для ТМД, при этом по сравнению с европейской технологией менее затратно.

Во-вторых, возможности термомодификации весьма широки: это и обработка материалов большой толщины (вплоть до бруса сечением 200х250 мм, и термомодификация практически готовой продукции, в том числе клееной). При этом высокое качество термомодификации позволяет работать практически без брака.

Увеличивающиеся объемы строительства жилья требуют нового поколения качественного и экологически чистого материала, в том числе композитного, а высокая геометрическая стабильность и низкая равновесная влажность термодревесины позволяют создавать широкую гамму дешевых композитных материалов с заданными свойствами и высокой добавленной стоимостью. Кроме того, уже назрела необходимость разработки проекта быстровозводимого энергоэффективного и комфортного деревянного дома для массовой застройки с применением конструкций из ТМД. К тому же на российском рынке имеются и производители, необходимые для термомодификации заготовки (обрезной доски, бруса, оцилиндрованных бревен и т.д.), научно-техническая база и кадры для развития глубокой переработки древесины на базе технологий ТМД и возможности разработки, испытаний и изготовления новой продукции. И, наконец, большое число предприятий и цехов по деревообработке – потенциальных потребителей термодревесины.

Сейчас производятся маркетинговые исследования и работа с производителями-деревообработчиками и строительными компаниями, целью которой является выяснение области возможного применения ТМД. Разрабатываются проекты быстровозводимых энергосберегающих домов с максимальным использованием преимуществ термодерева и композитов из него. Это направление представляется чрезвычайно перспективным, поскольку влечет за собой производство большой гаммы строительных конструкций из ТМД в домостроении.

Таким образом, в настоящее время существуют реальные (и достаточные при наличии небольшого финансирования) предпосылки для начала массового использования эффективных производств по глубокой переработке древесины на базе технологий ТМД. И реализация проекта позволит привлечь в область деревообработки значительные финансовые ресурсы.

Сергей ЯГОДИНСКИЙ

RO-MA: СОВРЕМЕННОСТЬ И ТРАДИЦИЯ



Польская фирма Ro-Ma хорошо известна деревообработчикам всего мира и входит в первую тройку производителей режущего инструмента в Польше. Расположенное под Варшавой предприятие действует на рынке с 1974 года. В настоящий момент территория завода составляет 11 000 м². По меркам XXI века это наиболее современное предприятие в средне-восточной Европе. Новый завод является одним из немногих в Европе, который оснащен полным рядом машин нового поколения.



В ассортименте Ro-Ma деревообработчик может найти ленточные пилы, рамные пилы для вертикальных лесопильных рам, широкие лесопильные и столярные ленточные пилы и дисковые пилы. Среди ленточных пил по дереву Ro-Ma предоставляет выбор между четырьмя типами пил: Tytan Säge, Gold Säge, Safir Säge, Silver Säge.

Ro-Ma старается удовлетворить нужды своих клиентов, поэтому в ассортименте фирмы находятся пилы различных параметров. Все виды пил изготовлены с параметрами, соответствующими условиям резки мягкой, твердой и/или мерзлой древесины.

Для своих клиентов Ro-Ma предлагает широкие лесопильные ленточные пилы, предназначенные для резки кругляка. Следующей группой инструментов, представленных в ассортименте Ro-Ma, являются рамные пилы для вертикальных лесопильных рам. Пилы эти предназначены для распиловки хвойных и лиственных пород деревьев. После исследования рынка пил по дереву, фирма решила использовать свои возможности и увеличить предложение на рынке. Были введены пилы Short Trak изготовленные по индивидуальному заказу клиента. Эти пилы предназначены для резки тонких плит и досок, характеризующиеся точностью пиления, и возможностью экономии материала. Кроме этого Ro-Ma расширила свой ассортимент полным спектром дисковых пил.

Ro-Ma предлагает в своем ассортименте широкий выбор пил по дереву, изготовленных из немецкой либо шведской стали. Фирма



предлагает свои услуги по вальцовке, разводке, плочению, стеллитированию и сварке хромирования рамных пил и их оковки, а также лазерной вырезки.

Модификации зубьев пил позволяют повысить ее производительность, что способствует качественному и количественному улучшению результата пиления. Благодаря полному пониманию нужд клиентов предприятие дает возможность выбора рода стали, а также полную модификацию инструмента в соответствии с заказом.

Компетентный персонал предприятия всегда готов ответить на любой вопрос и дать полезный совет. «Предприятие Режущих Инструментов» полностью осознает, что оптимальный подбор инструмента для нужд клиента является залогом их конкурентоспособности. Ro-Ma постоянно совершенствует свое производство стремясь обеспечить экономии времени и средств своих клиентов. ■

000 «Предприятие Режущих Инструментов»
ul. Nadzeczna 7
96-321 Siestrzeń
Тел. 046 857 89 50
Факс 046 857 89 51
www.ro-ma.pl



Leitz инструменты для обработки древесины и пластмасс, продажа и сервис

Все из первых рук

Leitz является не только производителем полного ассортимента деревообрабатывающего инструмента, но и предоставляет широкий спектр услуг, он предлагает своим клиентам наряду с технической поддержкой компетентное обслуживание, обучение и информацию и всё это из первых рук.



Посетите нас на выставке WOODEX в Москве,
02-06 декабря 2008г.
павильон 1, зал 2, стена C2092

Лейтц Инструменты
115201 г. Москва
Котляковская, д. 3, стр. 1
Тел.: (495) 510-10-27
Факс: (495) 510-10-28

Лейтц Инструменты
620049 г. Екатеринбург
Первомайская, д. 109Д
Тел.: (495) 510-10-27
Факс: (495) 510-10-28

Лейтц Инструменты
198095 г. Санкт-Петербург
Химический пер., 12
Тел.: (812) 786-16-14
Факс: (812) 252-54-96

Лейтц Инструменты
344065 г. Ростов-на-Дону
Ул. Орловская, д.17А
Тел.: (863) 271-54-81
Факс: (863) 271-54-99



С уважением,

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





ПОСТФОРМИНГ

Постформинг – высокотехнологичный способ облицовки древесных плит. Суть его в том, что после облицовывания пласти остается свес, который затем заворачивается и приклеивается к плите. Такое покрытие является одним из прочнейших, имеет отличную износостойкость, царапоустойчивость и стойкость к выцветанию.



Метод постформинга был разработан в конце 1960-х годов, и немецкая фирма Westag & Getalit AG одной из первых освоила эту технологию и начал массовую поставку деталей и элементов интерьера, кромки которых облицованы по этому методу. Сегодня их широко применяют в строительстве и в мебельной промышленности.

Постформинг допускает облицовывание любыми материалами, но наибольшее распространение получило ламинат. По технологии производства они делятся на пластики CPL (непрерывного способа производства) и HPL (пластики высокого давления). Особенность продукции, изготовленной с применением постформируемых пластиков, – закругленные кромки и минимальное количество швов. Рисунок лицевой поверхности пластика может быть любым.

Смысл слова постформинг заключен внутри него – это технология обработки отделочных материалов, при которой они изменяют свою форму и принимают форму основы, на которую наносятся. Постформинг заключается в равномерном нагревании декоративных отделочных материалов и загибании их вокруг основы. Загибание выполняется с одного или двух торцов (при наличии высококачественных декоративных материалов возможно четырехстороннее постформингирование).

Процесс постформингирования включает следующие операции:

- фрезерование необходимого профиля на одной или двух параллельных кромках детали;
- облицовывание детали с двух сторон;
- точное удаление свеса материала оборотной стороны пласти заподлицо с деталью;
- калибрование величины свеса фрезерованием;
- удаление, сдувание пыли из зоны склеивания горячим воздухом для одновременного нагрева склеиваемых поверхностей;
- комбинированное нанесение клея на обе склеиваемые поверхности – распылением и вальцовое;
- подсушка и активация клеевого слоя инфракрасными лампами. Одновременно нагревается и облицовочный материал, приобретающий из-за этого пластичность;
- изгибание свеса вокруг профильной кромки;
- прикатывание (обжим) профиля;
- дополнительное фрезерование (снятие фаски или фрезерование паза);
- нанесение влагозащитной полоски из расплава.

При облицовывании постформингом реализуется классический метод склеивания контактным способом с вторичной активацией, когда клей, нанесенный на обе поверхности, высушивается, а затем, в процессе нагревания, приобретает вторичную клейкость. После соединения слоев и подпрессовывания клеевого шва практически мгновенно достигается финальная прочность.

Оборудование для облицовывания методом постформинга отличается относительной простотой и может быть проходного, позиционного или ручного типа.

СТАНКИ ПРОХОДНОГО ТИПА

Самый высокотехнологичный способ постформинга – полностью автоматизированная линия проходного типа, включающая в себя узлы нанесения клея и предварительного прогрева пластика, а также зону постформингирования с дополнительными нагревателями. Однако это дорогостоящее оборудование настраивается на определенный профиль заготовки, что это выгодно лишь для крупных предприятий, выпускающих серийные модели.

ОСНОВНЫЕ АГРЕГАТЫ СТАНКОВ ПРОХОДНОГО ТИПА

- **Станина.** Обеспечивает гашение вибраций при обработке. Выбор базового станка определяется длиной занимаемого на станине места выбранных обрабатывающих агрегатов.
- **Транспортер подачи заготовок с направляющими.** Основное назначение – обеспечить стабильную и надежную подачу заготовок, не допуская бокового смещения.
- **Регулируемый привод подачи.** Дает возможность настроить необходимую скорость подачи.
- **Верхние прижимные ролики.** Предназначены для удерживания и направления заготовки.
- **Нагревательные элементы.** Обеспечивают предварительный нагрев облицовочного материала с нанесенным клеем и кромки заготовки для вторичной активации.
- **Узел профилирования облицовочного материала.** Боковые регулируемые ролики из износостойкого материала осуществляют надежное прикатывание (обжим) облицовочного материала по заданному радиусу.
- **Фрезерный суппорт с высокочастотным шпинделем.** Обеспечивает возможность

перемещения шпинделя в вертикальной и горизонтальной плоскости для точной настройки фрезы.

- **Вентиляционная решетка.** Необходима для отвода горячего воздуха, образующегося при нагреве.

У некоторых моделей проходных станков имеется также выдвижная траверса, предназначенная для устойчивого расположения заготовок больших размеров на подающем транспортере.

В последнее время многие компании начали выпускать и так называемые станки для «прямого постформинга». Это оборудование не требует оставлять свес при облицовывании пласти, а формирует его путем фрезерования из цельной, уже облицованной шитовой детали.

ПОЗИЦИОННЫЕ СТАНКИ

Наиболее удачный вариант для средних и малых предприятий. Они обладают высокой производительностью и хорошим качеством постформингирования, но при этом существует возможность быстро перенастроить станок на другой профиль заготовки. Установка и снятие заготовки в станке производятся вручную, а все операции постформинга, установка и поддержание температуры – автоматически.

Для повышения качества изделий и увеличения производительности эти станки могут быть оснащены системой регулирования скорости перемещения нагревательной шины.

РУЧНЫЕ СТАНКИ

По производительности и качеству продукции сильно уступают проходным и позиционным, и их использование целесообразно разве что для мебельных студий, выпускающих авторскую мебель или предметы интерьера. Если оператор ручного станка обладает необходимой квалификацией, получить приемлемый продукт все же возможно.

ПЛАСТИКИ

При выборе станков для постформинга нужно учитывать, на какую толщину материала они рассчитаны. В нашей стране наибольшей популярностью пользуется оборудование для обработки тонких пластиков (толщина от 0,5 до 0,7 мм).

Важный параметр – скорость прогрева до температуры постформингирования. Согласно 2-й части международного стандарта NF EN 438, оборудование должно быть отрегулировано так, чтобы нагревание пластика до температуры

постформингирования (163 °C) происходило со скоростью 0,025 мм/с ±2 с. При неправильно подобранном режиме постформингирования пластик будет трескаться. Вывод может быть только один: необходимо опытным путем подобрать оптимальный температурный режим и временной интервал.

Названная нами температура постформингирования (163 °C) является рекомендованным стандартом, однако по факту она может колебаться в зависимости от:

- качества используемого пластика, включая свойства входящих в его состав смол;
- химического состава красок, которыми нанесен рисунок;
- наличия декоративной поверхности с крупными цветовыми пятнами;
- содержания диоксида титана (отбеливателя) в бумаге-основе. Чем выше его содержание, тем хуже проходит процесс постформингирования;
- толщины пластика;
- радиуса его загиба.

Необходимо помнить, что для каждого пластика определенной толщины существуют минимальные радиусы для обработки деталей, и стараться избегать критических параметров. Полезно также вести статистику режимов постформингирования различных пластиков, чтобы знать, в каком диапазоне температур можно работать с каждым из них в дальнейшем.

Долговечность готовых изделий зависит от эксплуатационных свойств пластика (особенно термо- и влагостойкости). При покупке материалов лучше запросить у поставщика подробные характеристики производимых им пластиков.

КЛЕИ

Для постформинга требуются специальные клеи, обладающие высокой скоростью схватывания и термостойкостью, и выбор клея зависит от типа используемого оборудования. В первую очередь надо обращать внимание на вязкость и скорость схватывания.

На проходных линиях с более дорогой комплектацией (с обдувом клея горячей струей воздуха) используется клей на основе дисперсии ПВА, на более дешевых линиях, как правило, контактный клей, на позиционных станках – оба варианта.

Никита НАЛИМОВ

Публикуется в сокращении. Полную версию этой статьи читайте в журнале ЛесПромИнформ №9 (58).



ОБОРУДОВАНИЕ ГРУППЫ НОМАГ – ГАРАНТИЯ ВАШЕГО УСПЕХА!

Группа компаний Номат предлагает широкий спектр оборудования для изготовления мебели, окон, дверей, лестниц, напольных покрытий, элементов внутренней отделки, а также для деревянного каркасно-панельного домостроения.



HOMAG GUS GmbH
Хомагштрассе 3 – 5
72296 Шопфлор, Германия
Тел.: +49 (7443) 132 436
Факс: +49 (7743) 132 500

www.homaggus.ru



Номат GUS GmbH и ООО «Хомат Руссланд»
115172 Москва
ул. Малые Каменщики, д. 16, стр. 1
Тел.: +7 (495) 661 0861
Факс: +7 (495) 661 0761

Филиалы ООО «Хомат Руссланд»
350031 Краснодар
ул. Дзержинского, д. 3/2, оф. 61
Тел.: +7 (861) 279 1196
Факс: +7 (861) 224 4148

620144 Екатеринбург
ул. Московская, д. 287, оф. 307
Тел./факс: +7 (343) 260 9513

Номат GUS GmbH (Дальний Восток)
690003 Владивосток
ул. Авраменко, д. 6
Тел.: +7 (4232) 770 087
Факс: +7 (4232) 375 413

| BARGSTEDT | BRANDT | BÜTTERING | FRIZ | HOLZMA | HOMAG | LIGMATECH | TORWEGGE | WEEKE | WEINMANN |

INDUSTRY

СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД – ПУТЬ К УСПЕХУ!