

passion technology performance



ЛЕСПРОМ ФОРУМ

30 МАРТА – 2 АПРЕЛЯ №26

ИЗДАНИЕ ВЫХОДИТ ПРИ ОФИЦИАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКЕ:

Специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ» для выставки «UMIDS. Южный мебельный и деревообрабатывающий салон», г. Краснодар

IMA
LEADING TECHNOLOGIES

60 лет - передовые технологии и надёжное оборудование для мебельного производства



Ждем Вас на стенде компании
САПЕМинвест!
Павильон №1
стенд 1405

САПЕМИНВЕСТ
дилер фирмы ИМА
тел +7 495 780 99 86

Семинар-презентация фирмы ИМА
состоится 31 марта
в конференц-зале №1
павильона №2 в 12:30

www.ima-rus.ru

ООО ИМА-РУС Россия
129344 Москва | Енисейская ул., д. 1, | оф. 310



UMIDS /2011

Южный мебельный и деревообрабатывающий салон

14-я специализированная выставка
оборудования, технологий, материалов и продукции
лесозаготовительной, деревообрабатывающей
и мебельной промышленности

ПРОГРАММА БИЗНЕС-КЛУБА UMIDS

2

РАСПОЛОЖЕНИЕ ПАВИЛЬОНОВ ВЫСТАВКИ

3

ОБЩИЙ СПИСОК УЧАСТИКОВ

6

Программа выставки

Время	Мероприятие	Место проведения
30 марта		
10:00	Начало работы выставки для посетителей	
11:00	Торжественная церемония официального открытия выставки.	
11:30	Осмотр экспозиции официальными лицами.	Павильон №1 Конференц-зал №1
	Форум «Лес и Человек. Краснодар» «Лесопромышленный комплекс России сегодня»	
	Семинар: «Приоритетные инвестиционные проекты - актуальные вопросы»	
14:00	Прилопов Валерий Анатольевич, зам. директора департамента легкой и лесной промышленности Минпромторга Российской Федерации	Павильон №1 Конференц-зал №1
16:00	Семинар: «Наука в ЛПК - проблемы и перспективы»	
	Ведущий: Кожемяко Николай Петрович, зам. генерального директора ГНЦ ЛПК	
18:00	Окончание 1-го дня работы выставки	
31 марта		
10:00	Начало работы выставки для посетителей	
10:00	Семинар: Нанесение полноцветного изображения на любые поверхности	Пав. № 1 Конференц-зал №1
11:00	Ведущий: Максимов Р.С., менеджер ОПМ	
10:00	Семинар: Мебельный Дизайн REHAU (новинки и дизайнерские решения)	Пав. № 2 Конференц-зал №2
13:30	Ведущий: Минялова Наталия, менеджер по коммуникациям	
12:00	Семинар: Представление инновационных материалов для производства мебели и дизайна интерьеров, презентация новых декоров и актуальных трендов	Пав. № 1 Конференц-зал №1
18:00	Ведущий: Перов А.Ю. - генеральный директор ООО «Кредо-К»	
12:30	Путь сокращения затрат производства корпусной мебели. Презентация оборудования	Пав. № 2 Конференц-зал №1
13:30	Ведущий: А.А.Перфильев, зам.генерального директора САПЕМинвест	
14:00	Семинар-презентация: Рамочные фасады Промышленной группы «Союз»	Пав. № 2 Конференц-зал №1
17:00	Ведущий: В.В.Лиханов	
15:00	Семинар: Печать на любой поверхности, технология MuchColours	Пав. № 2 Конференц-зал №2
17:00	Ведущий: В.А.Донков - специалист по технологии печати «MuchColours» (Вега)	
18:00	Окончание 2-го дня работы выставки	
1 апреля		
10:00	Начало работы выставки для посетителей	
	Бизнес-клуб «UMIDS-2011». Бизнес-семинар «Особенности национальной мебельной охоты»	
10:00	Что такое мебельная охота? Почему вы стали охотниками?	
10:45	Спикер: Т. Гафтунин – заместитель генерального директора «МДМ-Комплект»	
10:45	Каким должен быть охотник? С кем охотиться?	
12:00	Спикер: В. Веселовский – генеральный директор «МДМ-Комплект»	
12:30	Снаряжение охотника	
13:30	Спикер: Е. Гунбича – коммерческий директор «МДМ-Комплект»	
13:30	Как охотиться? Охота по правилам и без	
14:30	Спикер: М. Дейнеко - руководитель партнера компании МДМ-Комплект в г.Новосибирск	
15:00	Как заманить квазира? Самые вкусные виды приманок	
16:00	Спикер: Н. Баршева – руководитель РА «РЕКАНА»	
16:00	Добыча на охоте – воля случая или заслуга охотника	
17:00	Спикер: М. Булнов - эксперт-экономист, финансовый консультант	
11:00	Семинар: Новинки от компании «Кухни Трио»	Павильон №3, конференц-зал №3
15:00	Ведущий: О.А. Никонорова – руководитель отдела маркетинга «Трио»	Пав. № 1, 2, 3, 4, открытая площадка
10:00	Мастер-классы, презентации на стенах участников	
18:00	Окончание 3-го дня работы выставки	
2 апреля		
10:00	Начало работы выставки для посетителей	
10:00	Мастер-классы, презентации на стенах участников	
15:00		
16:00	Демонтаж и выезд участников	
20:00		



Уважаемые дамы и господа!

С огромным удовольствием приветствую гостей и участников 14-й специализированной выставки «UMIDS. Южный мебельный и деревообрабатывающий салон». Это один из крупнейших региональных форумов на российском рынке мебели и деревообработки.

В этом году участниками UMIDS станут более 300 компаний из России, Германии, Италии, Польши, Белоруссии и других стран. На одной площадке выставка соберет лесопромышленников, предпринимателей, представителей органов власти, а также крупнейших поставщиков и региональных производителей промышленного оборудования, мебели и комплектующих. Благодаря возросшему интересу к UMIDS впервые в этом году экспозиции участников занимают все четыре павильона выставочного центра и открытые площадки. Увеличилось и количество брендов, и ассортимент представленной продукции. Значимость выставки подчеркивается еще и тем, что уже в четвертый раз она проходит со-

вместно с региональным отраслевым форумом «Лес и человек – Краснодар», включенным в федеральную программу лесопромышленного форума «Лес и человек».

Выставочная площадка UMIDS сегодня – это уже не просто обширная экспозиция. Это еще и эффективная деловая площадка, призванная объединить специалистов отрасли для обсуждения и решения многих профессиональных вопросов, а также отразить тенденции мировой мебельной моды. В рамках форума пройдут десятки практических семинаров и конференций для специалистов, в том числе объединенных бизнес-клубов UMIDS, ориентированный на российских мебельщиков.

От всей души желаю участникам и гостям выставки успешной работы, свежих идей и новых достижений в бизнесе!

Е. В. КОНЬКОВА,
генеральный директор ВЦ «КраснодарЭКСПО»

ОСОБЕННОСТИ НАЦИОНАЛЬНОЙ МЕБЕЛЬНОЙ ОХОТЫ

1 апреля (пятница), с 9:30 до 18:00, павильон №1, конференц-зал №1

9:30–10:00	Регистрация охотников/«уренный перекус»
10:00–10:45	Тимур Гафитулин: «Что такое мебельная охота? Почему вы стали охотниками?»
	<p>Тимур ГАФИТУЛИН – заместитель генерального директора компании «МДМ-Комплект». Консультирует охотников различного уровня более 10 лет, из них на мебельном рынке – более 5 лет.</p> <p>1. Каковы размеры охотничих владений? Как устроен глобальный мебельный рынок? 2. Кто лучший в мире охотник? Чей опыт на мировом рынке стоит перенять? 3. Где дичь? Какие ниши на мировом мебельном рынке еще можно занять?</p>
10:45–12:00	Владимир Веселовский: «Каким должен быть охотник? С кем охотиться?»
	<p>Владимир ВЕСЕЛОВСКИЙ – основатель и бессменный руководитель компании «МДМ-Комплект». Охотничий стаж на российском мебельном рынке – более 15 лет.</p> <p>1. Если охота неизбежна, как ее возглавить? Видение и стратегия бизнеса 2. Как всегда приходить с добычей? Секреты успешной компании 3. На кого надо охотиться? Где деньги? 4. Старый охотник – мудрый охотник. Как стать "старым" охотником? 5. Больше охотников – больше добыча. Формирование команды</p>
12:00–12:30	«Охотничий перекус № 1»
12:30–13:30	Екатерина Гунбина: «Снаряжение охотника»
	<p>Екатерина ГУНБИНА – коммерческий директор компании «МДМ-Комплект». Уже 9 лет снаряжает охотников российского мебельного рынка.</p> <p>1. Есть ли порох в пороховницах? Ресурсы, необходимые для производства мебели 2. Главное на охоте – это патронташ! Базовые принципы организации системы закупок. 3. Как выбрать патроны, или где взять пули и порох? Стратегия и тактика закупок. 4. Советы бывшего охотника. Практические советы по организации закупочной деятельности. 5. Одна осечка, и весь праздник испорчен. Проблема качества в закупочной деятельности.</p>
13:30–14:30	Максим Дайнеко: «Как охотиться? Охота по правилам и без»
	<p>Максим ДЕЙНЕКО – руководитель партнера компании «МДМ-Комплект» в г. Новосибирск. Бывший охотник с 12-летним опытом региональных продаж.</p> <p>1. Как я стал «охотником», или история успешного продавца 2. Охота как игра. Ответы на главные вопросы коммерсанта – Что? Где? Когда? 3. Что взять с собой на охоту? Рынок мебели в России – анализируем, классифицируем, выбираем 4. Где охотиться? Преимущества и недостатки продаж мебели в различных каналах сбыта 5. Что нужно зверю? Анализ категорий спроса на мебель и поведения покупателей 6. Ошибки «охотников» во время охоты. Что нельзя делать успешному продавцу?</p>
14:30–15:00	«Охотничий перекус №2»
15:00–16:00	Наталья Баршева: «Как заманить «зверя»? Самые вкусные виды приманок»
	<p>Наталья БАРШЕВА – руководитель первого специализированного рекламного агентства для мебельщиков «РЕКАНА». Более 10 лет занимается мебельной охотой и специальными видами приманок.</p> <p>1. Приманка современного охотника. Сайт – дань моде или инструмент продаж? 2. Готовим приманку повкуснее. Пять главных составляющих продающего сайта. 3. Отменяя маскировку. Как продвигать сайт, чтобы о нем узнали все. 4. Приманку разложили, а добычи нет? Аудит – ваш сайт глазами потенциального клиента. 5. Он-лайн «меню» для добычи. Мобильные сайты, блоги, форумы, социальные сети, скайпочные сервисы и прочие «вкусности».</p>
16:00–17:00	Максим Буянов: «Добыча на охоте – воля случая или заслуга охотника?»
	<p>Максим БУЯНОВ – эксперт-экономист и финансовый консультант с международным опытом. Знает о добыче все.</p> <p>1. «Добыча» глазами богатого охотника. На чем акцентируют внимание финансово благополучные компании? 2. «Добыча» – что с ней делать? Как управлять финансами, не будучи финансистом? 3. «Добыча» пропала? Куда невидимо исчезают деньги... 4. «Добыча» – как ее вкусно приготовить? Тратим? Откладываем? Инвестируем? 5. Не хватает времени охотиться? О чём голова должна болеть не у вас?</p>
17:00 – 18:00	«Охотники на привале» – вместо Р.С.

Условия участия и регистрации: Для постоянных клиентов МДМ-Комплект и других прогрессивных мебельщиков-охотников участие в семинаре БЕСПЛАТНОЕ!
Необходима регистрация! Зарегистрироваться и получить дополнительную информацию можно у партнера компании «МДМ-Комплект» в Краснодаре, по телефону (861) 251-21-71, или по эл. почте: mdm.krasnodar@gmail.com, а также на сайте ohotnica.mdm-complekt.ru

ВАЖНО! Эти семинары не продаются фурнитурой, они посвящены только практическим приемам мебельного бизнеса – тому, что вы можете начать использовать уже на следующий день!

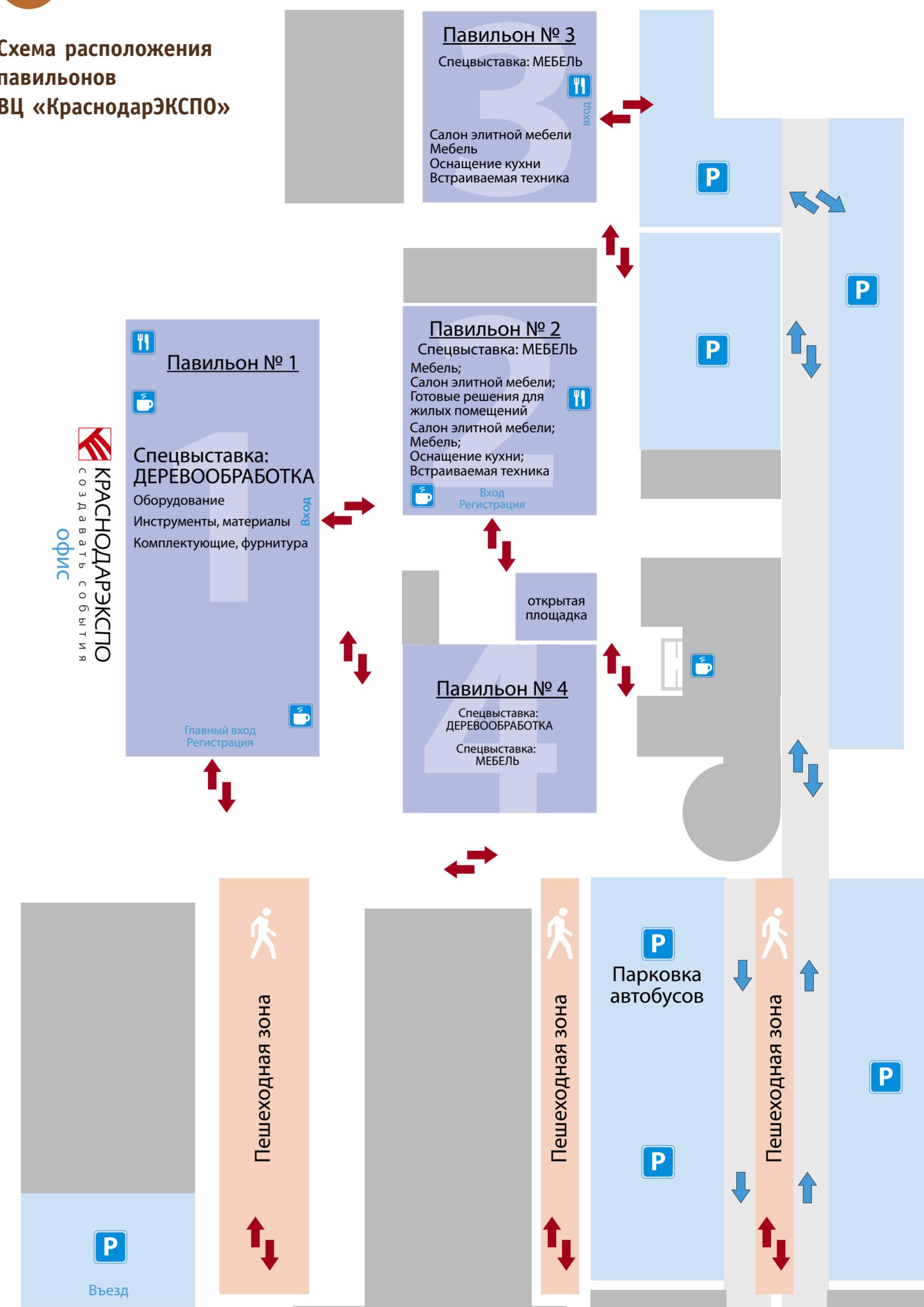
Адрес места проведения: г. Краснодар, ул. Зиловская, 5, ВЦ «КраснодарЭКСПО», пав. №1, конференц-зал №1, www.krasnodarexpo.ru

Итак, сезон «Охоты» является открытый! Не пропустите!

Возможны изменения в составе ведущих, времени проведения и темах семинара.



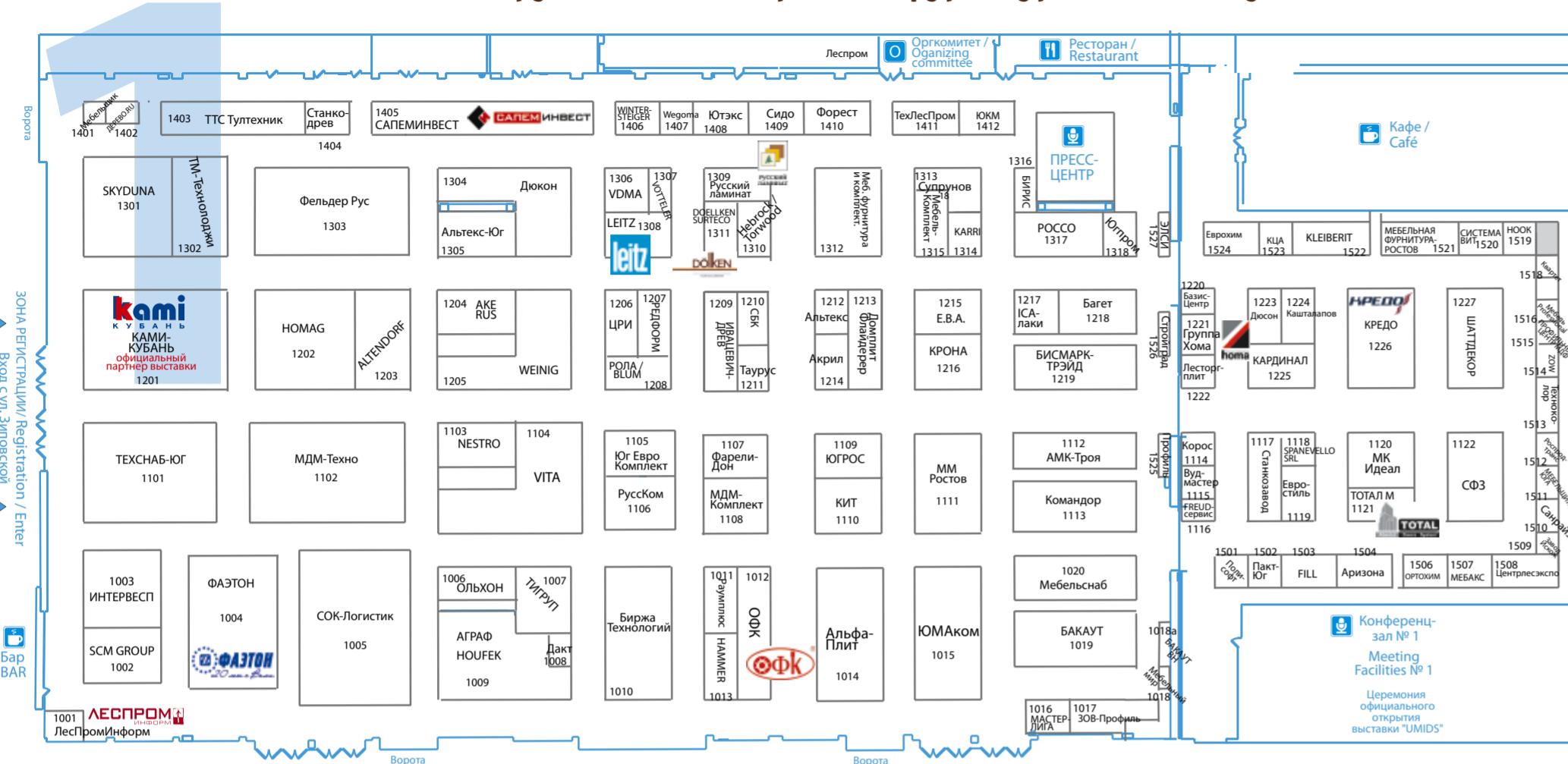
Схема расположения павильонов ВЦ «КраснодарЭКСПО»



ПАВИЛЬОН № 1

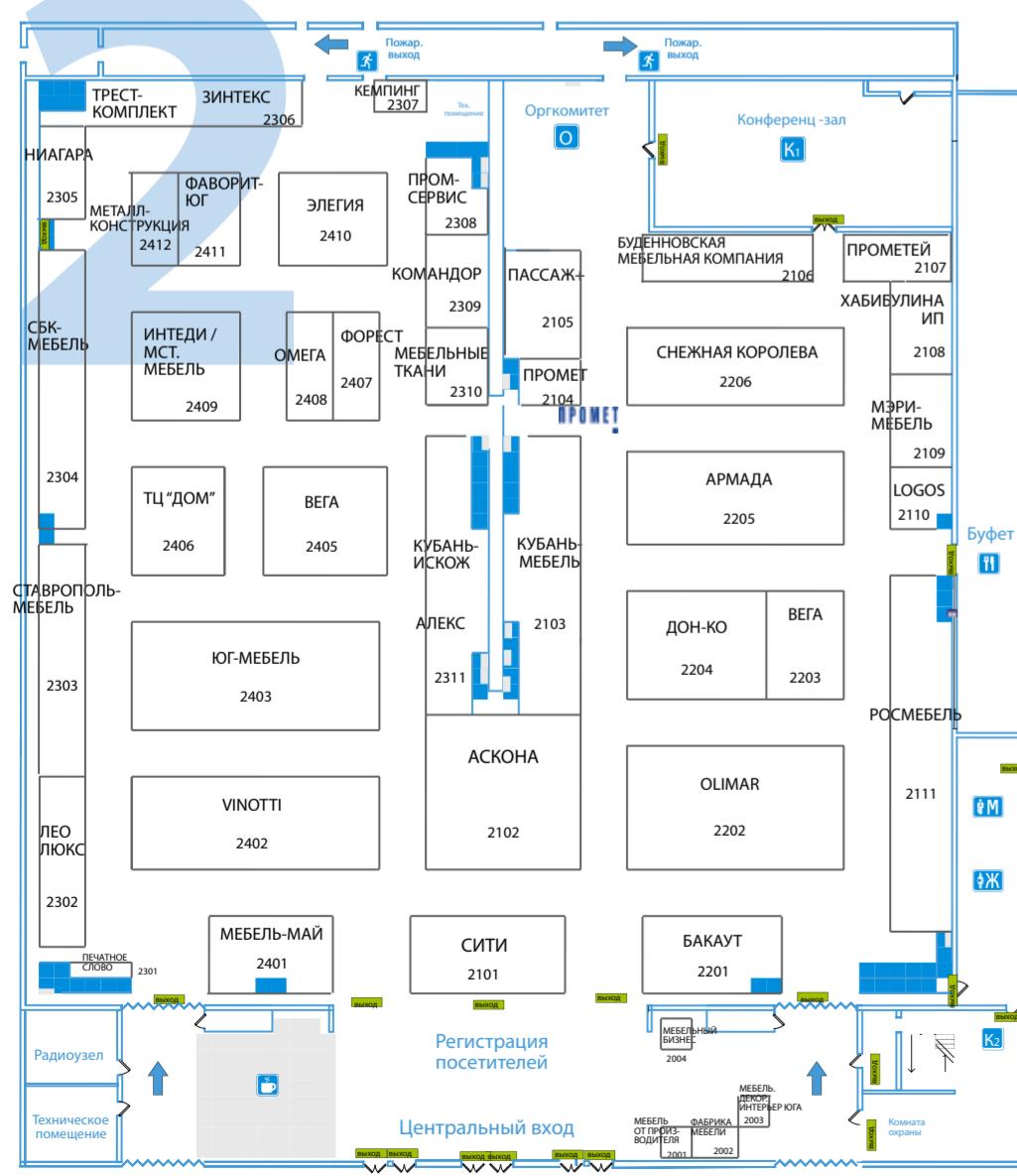
Спецвыставка: Оборудование

Разделы: оборудование, материалы, фурнитура, комплектующие



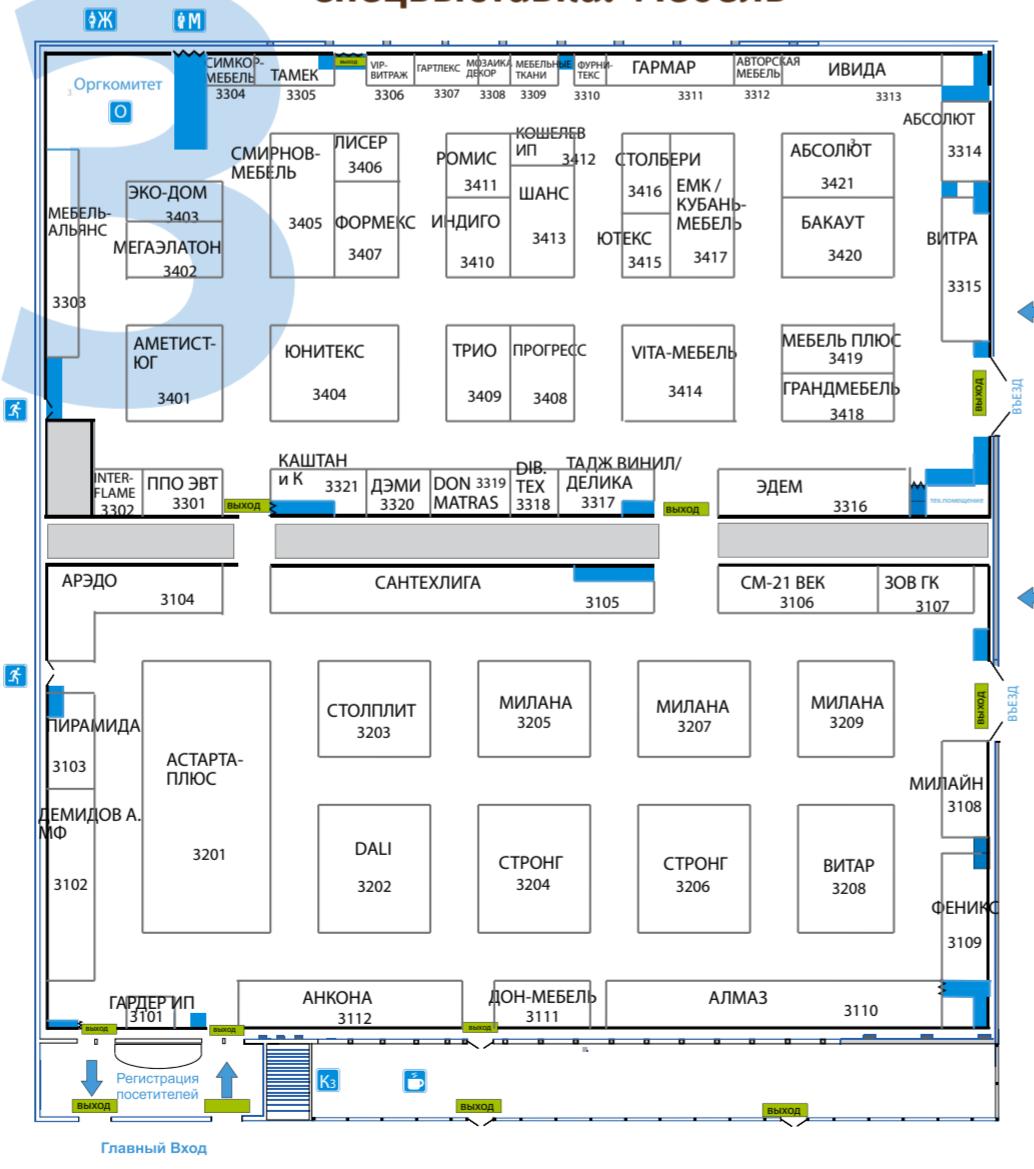
ПАВИЛЬОН № 2

Спецвыставка: Мебель



ПАВИЛЬОН № 3

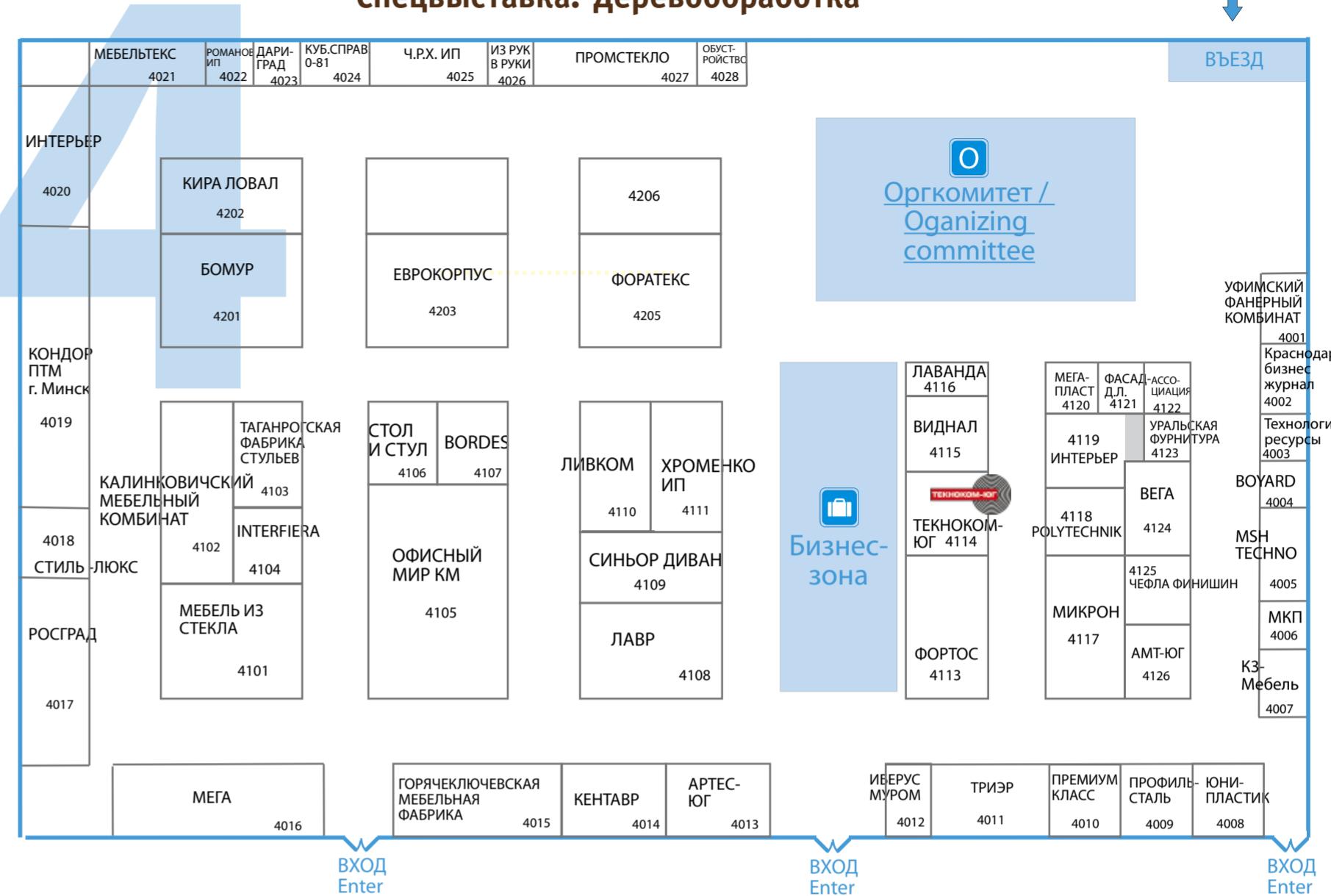
Спецвыставка: Мебель



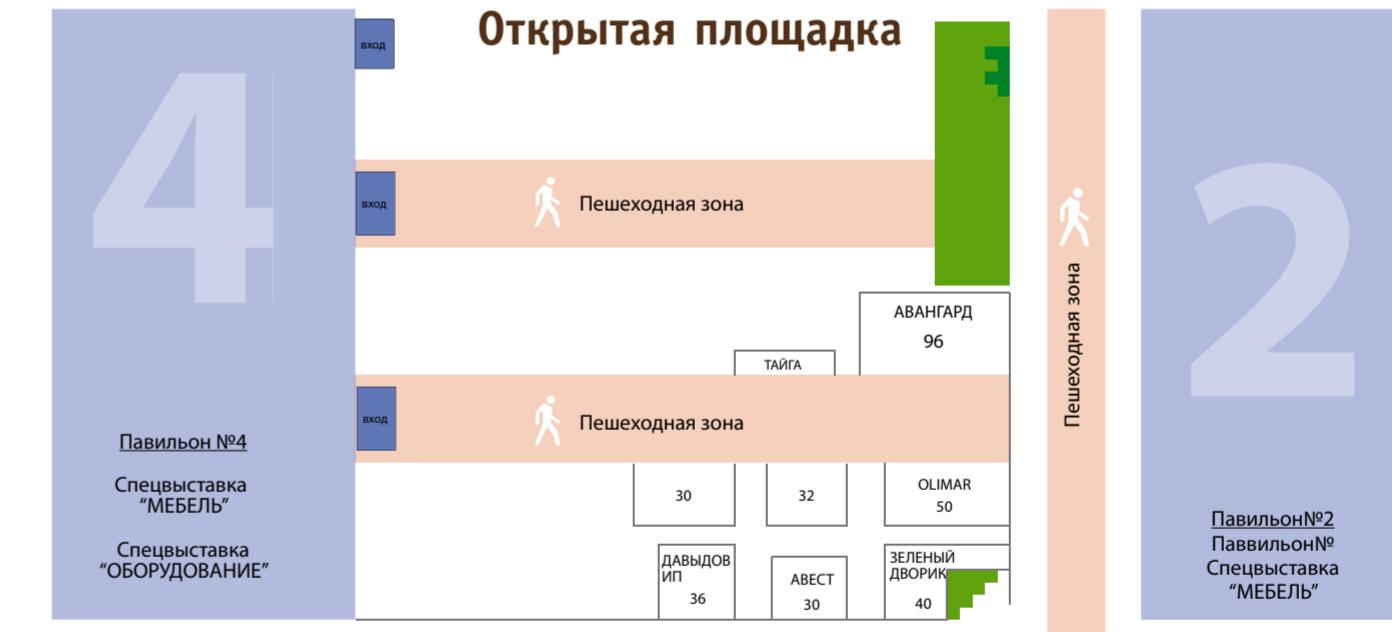
ПАВИЛЬОН № 4

Спецвыставка: Мебель

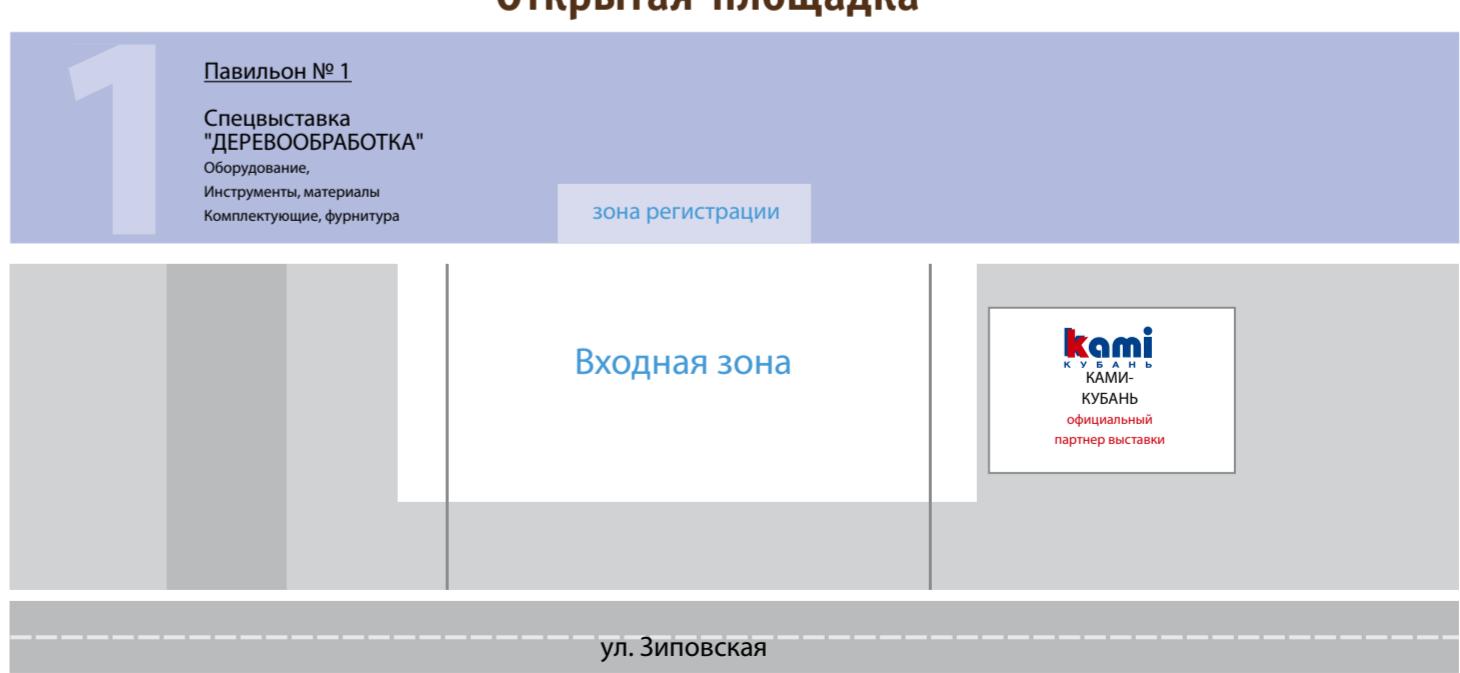
Спецвыставка: Деревообработка



Открытая площадка



Открытая площадка



Общий список участников выставки

№ стенд	Наименование экспонента	Деятельность	город/страна	№ стенд	Наименование экспонента	Деятельность	город/страна	№ стенд	Наименование экспонента	Деятельность	город/страна	№ стенд	Наименование экспонента	Деятельность	город/страна
1204	AKE-RUS	продажа деревообрабатывающего инструмента	Германия	1406	WINTERSTEIGER	технологическое оборудование	Германия	3208	Витар	производство матрасов	Отрадная ст.	1201	КАМИ-Кубань	оборудование для производства мебели и деревообработки	Москва
1203	ALTENDORF	технологическое оборудование	Германия	заочно	WOODWEB, Inc	информационный портал	США	3315	Витра	производство корпусной мебели	Томск	2001	Мебель от производителя / Мебельное агентство	рекламно-информационные услуги	Москва
1208	BLUM	комплектующие и фурнитура для мебели	Ям с., Могилевская обл.	1514	ZOW	отраслевая выставка	Санкт-Петербург	зачочно	Все для производства мебели	рекламно-информационные услуги	Санкт-Петербург	1225	КАРДИНАЛ-Ростов	технологическое оборудование	Ростов-на-Дону
4107	Bordes	производство корпусной мебели	Санкт-Петербург	3314	Абсолют	производство и оптовая продажа офисной и ученической мебели	Ростов-на-Дону	1115	Вудмастер	производство мебели	Ростов-на-Дону	1224	КАШТАЛАПОВ ИП	оптовая торговля ЛКМ	Краснодар
4004	Boyard	производство фасадов мебели из ротанга	Ставрополь	3421	Абсолют	производство и оптовая продажа офисной и ученической мебели	Ростов-на-Дону	3101	Гардер И.О., ИП	элементы декора	Ростов-на-Дону	3307	ГАРТЛЕКС	производство корпусной мебели	Москва
3202	DALI	информационный портал	Латвия	зачочно	Dealwood	производство и оптовая продажа мебели	Воронеж	3311	Гар-Мар	производство фасадами, встраиваемой техникой и мебельными комплектующими	Майкоп	3321	Каштан и К	производство мебели для кухни	Рязань
3318	DIBTEX	торговля мебельными тканями	Краснодар	откр	Аввест	прямой поставщик мебели, продажи оптом и врозницу	Москва	3307	Горячеключевская мебельная фабрика	производство корпусной мебели	Горячий Ключ	3418	ГрандМебель	производство мягкой мебели	Сочи
1311	DOELLENK	кромочные материалы	Германия	зачочно	Avesta-Plus	производство корпусной мебели	Ульяновск	3312	Авторская мебель	производство мебели из массива	Азовская ст-ца	3419	Мебель Плюс	оптовая продажа мягкой мебели	Краснодар
3319	DonMatras	производство ортопедических матрасов	Ростов-на-Дону	откр	AVANGARD	производство лесопильного оборудования	Воронеж	3108	ДАКТ	производство корпусной мебели	Москва	2003	Мебель, декор, интерьер Юга, журнал	рекламно-информационные услуги	Ростов-на-Дону
1303	FELDER	технологическое оборудование	Австрия	1009	АГРАФ	производство деревообрабатывающего оборудования	Австрия	4023	ДАРИГРАД	сувенирная продукция	Краснодар	3303	Мебель-Альянс	производство корпусной мебели	Москва
1503	FILL	производство деревообрабатывающего оборудования	Австрия	2	АИТЭРА	рекламно-информационные услуги	Москва	3102	Демидов А., МФ	производство мебели	Абинск	4027	ПромСтекло	декоративное стекло	Ставрополь
заочно	Fordaq	информационный портал	Москва	1214	АКРИЛ ГК	продажа твердых акриловых поверхностей SAMSUNG, STARON	Ростов-на-Дону	4029	ДЕРЕВО.RU, журнал	рекламно-информационные услуги	Москва	1521	Мебельная фурнитура - Ростов	продажа мебельной фурнитуры	Ростов-на-Дону
1116	FREUD	сервисный центр	Новороссийск	2311	Алекс	производство корпусной мебели	Краснодар	4031	ДЕРЖАВА	производство корпусной мебели	Омск	4009	Профиль-Сталь	оптовая торговля мебельными фасадами, пленка ПВХ ArtViny1	Волгоград
заочно	Furniture web portal	мебельный портал	Болгария	3110	Алмаз	производство мебели	Волгодонск	4041	КЕНТАВР 2000	производство корпусной мебели	Краснодар	1312	МЕБЕЛЬНАЯ ФУРНИТУРА И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ	комплектующие и фурнитура для мебели	Верхнеподольск, Ставропольский край
заочно	goforwood	информационный портал	Бельгия	1212	Альтекс	производство мебельных фасадов, корпусной мебели	Краснодар	4042	КИРА ЛОВАЛ	дизайн интерьера	Краснодар	2310	Мебельные ткани	мебельные ткани	Краснодар
р/м	GRANDIS	оптовая продажа алюминиевого профиля	Тольятти	1305	Альтекс-Юг	оптовая торговля оборудованием для мебельного и деревьевого производства	Владикавказ	4043	КОРПУС	реализация комплексных для производства мебели	Краснодар	3309	Мебельные ткани	продажа мебельных тканей из Китая	Отрадная ст.
1013	HAMMER	инструменты и системы для обработки древесины и пластмасс	Краснодар	1220	Альфа-Плит	продажа плинтых материалов	Москва	4044	КОРОС	материалы для производства мебели	Ростов-на-Дону	1207	РЕДФОРМ	продажа искусственного камня Corian, Montelli	Краснодар
1310	Hebrock / Torwood	технологическое оборудование	Германия	1014	Альфа-Плит	продажа плинтых материалов	Москва	4045	КОШЕЛЕВ А.П. ИП	производство корпусной мебели	Таганрог	1313	Супрунов	мебельная фурнитура	Краснодар
1202	HOMAG	производство и продажа оборудования для производства мебели	Германия	3401	Аметист-Юг	производство пеноизолитанта	Буденовск	4046	КОШЕЛЕВ А.П. ИП	производство корпусной мебели	Таганрог	4103	Таганрогская фабрика стульев	производство столов и стульев из массива	Таганрог
1009	HOUFEK	технологическое оборудование	Чешская Республика	1112	АМК-Троя	материалы и комплектующие для мебели	Армавир	4047	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	производство комплектующих для спальни и мягкой мебели	Киров	3317	Тадж Винил / Делика	обивочные материалы	Москва
1217	ICA-мебельные лакокрасочные материалы	продажа лакокрасочных материалов	Ростов-на-Дону	3111	Анкона	оснащение кухни	Краснодар	4048	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	производство материалов для производства мебели	Ростов-на-Дону	2004	Мебельный отраслевой журнал	производство корпусной мебели	Москва
1306	IFWexpo	выставочная компания	Германия	3112	Аризона	материалы для производства мебели	Новочеркасск	4049	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	производство кухонных гарнитуров	Волгодонск	1018	Мебельный мир	отраслевой журнал	Москва
4104	Interfiera	производство мягкой мебели	Италия	3302	Interflame	интерьерные электрические камини	Краснодар	4050	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	производство детской мебели	Пермь	1019	Мебельщик ЮГА	отраслевой журнал	Москва
1314	KARRI	производство фасадов	Кропоткин	заочно	Аристо	продажа мягкой и фурнитуры	Москва	4051	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	продажа материалов для производства мебели	Ростов-на-Дону	1401	Мебельщик ЮГА	рекламно-информационные услуги	Санкт-Петербург
1522	KLEIBERIT	производство kleen	Германия	2205	Армада	производство мягкой мебели	Ейск	4052	КОШЕЛЕВА Е.В.А.	продажа материалов и комплектующих для мебельных и деревьевых производств мебели	Ростов-на-Дону	1519	КРЕДО	продажа материалов для производства мебели	Москва
1308	LEITZ	инструменты	Германия	4013	Артес-Юг	шторы - торговля	Краснодар	4053	КРЮЧКОВА Е.В.А.	производство мягкой мебели	Ростов-на-Дону	1216	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону
2110	Logos	производство шкафов, купе, корпунсной мебели	Санкт-Петербург	3104	АРЭДО	производство и оптовая торговля мебелью	Киров	4054	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4016	Мега	производство корпусной мебели	Махачкала
4005	MSH TECHNO	продажа вакуумного оборудования	Москва	2102	Аскона	производство матрасов	Ковров	4055	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4017	РОССО	продажа мебельной фурнитуры и комплектующих материалов	Санкт-Петербург
1103	NESTRO	технологическое оборудование	Германия	4122	Ассоциация предприятий лесной и мебельной промышленности Кубани	услуги для бизнеса	Краснодар	4056	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4018	РОССО-КРАСНОДАР	производство корпусной мебели	Краснодар
1 р/м	New-Stone	производство искуственного камня и изделий из него	Петропавловск	3201	Астарт-плюс	продажа корпусной мебели	Краснодар	4057	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4019	МЕГАЛАТОН	производство корпусной мебели	Москва
1 р/м	New-Wood	производство искуственного камня и изделий из него	Петропавловск	1218	Багет	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	4058	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4020	МЕТАЛЛ-КОНСТРУКЦИЯ	производство металлоконструкций	Майкоп
2202	Olimar	мебель из ротанга	Москва	1220	Базис-Центр	разработка и внедрение программного обеспечения для мебельного производства	Коломна	4059	КРОНА	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону	4021	МЕТАЛЛ-КОНСТРУКЦИЯ	производство мебельных фасадов	Майкоп
4118	POLYTECHNIK GMBH	технологическое оборудование	Австрия	2201	БАКАУТ	производство корпусной мебели	Краснодар	4060	ЛАМАМ	производство подлокотников для мягкой мебели	Ейск	4022	Романов М.	производство корпусной мебели	Ростов-на-Дону
1002	SCM Group	продажа станков для производства мебели	Италия	3420	БАКАУТ	производство корпусной мебели	Краснодар	4061	ЛАМАМ	производство подлокотников для мягкой мебели	Ейск	4023	ТАЙГА	оборудование для деревообработки	Новосибирск
1301	SKYDUNA	продажа и сервисное обслуживание деревообрабатывающего оборудования	Москва	1019	БАКАУТ	производство детали разной степени готовности	Краснодар	4062	ЛАМАМ	производство мягкой мебели	Ейск	4024	Тайбов-Мебель	производство корпусной мебели	Тайбов
1118	SPANEVELLO SRL	изготовление деревообрабатывающего оборудования, комплексы для производства деревянных домов	Италия	1018	БАКАУТ ВН	производство деревообрабатывающего оборудования	Великий Новгород	4063	ЛАМАМ	производство подлокотников для мягкой мебели	Ейск	4025	Хроменко Н.Н., ИП	производство цветовых и лакокрасочных материалов для мебели и деревообработки	Москва
1311	SURTECO	материалы для производства мебели	Германия	1020	Биржа технологий	производство деревообрабатывающего оборудования	Москва	4064	ЛАМАМ	производство мягкой мебели	Ейск	4026	ЦРИ Юг	оптовые продажи дереворежущего инструмента	Краснодар
заочно	Towood	профессиональный интернет-портал	США	1021	БИРИС	производство тепловых агрегатов и оборудования для производства деревянных камер	Краснодар	4065	ЛАМАМ	производство мягкой мебели	Ейск	4027	ЧРХ., ИП	производство матрасов и ортопедических оснований	Отрадная ст.
1306	VDMA	ассоциация производителей деревообрабатывающего оборудования	Германия	1219	БИСМАРК ТРЭЙД	продажа комплектующих для производства мебели	Москва	4066	ЛАМАМ	производство мягкой мебели	Ейск	4028	ЧЕФЛА ФИНИШИН	технологическое оборудование	Щелково
2402	VINOTTI	мебель из ротанга	Москва	4201	Бомур	производство мягкой мебели	Черческ	4067	ЛАМАМ	производство мягкой мебели	Ейск	4029	ЧЕФЛА ФИНИШИН	технологическое оборудование	Щелково
3306	VIP-Витраж	витражи для мебели	Анапа	210											

НОВИНКИ ОТ SCM GROUP: OLIMPIC, ACCORD И CYFLEX

В каждой сфере производительной деятельности есть свои признанные лидеры. В деревообрабатывающей промышленности таким лидером является группа компаний SCM. Один из секретов успеха этой компании является постоянное стремление к совершенствованию выпускаемой продукции. Сегодня мы расскажем о новейших разработках компании SCM.



Панель управления Orion 110



Панель управления Startouch



SCM OLIMPIC K800

Выпустив на рынок новую модель промышленного станка Olimpic K800, SCM Group в очередной раз продемонстрировала свое стремление к прогрессу и инновациям. Станок Olimpic K800, пришедший на смену модели K1000, - более компактен (на 20-40 см короче в зависимости от комплектации). Но изменений коснулись не только габариты станка: в его конструкции реализована возможность разделных приводов kleenanсящего и первого прижимного роликов, торцовочный агрегат с двумя двигателями и двумя призматическими направляющими (для каждого двигателя), тefлоновый kleевой бак с системой предварительного расплава kleя, возможность обработки заготовок по технологии soft- и postформинг. А благодаря специальному программному обеспечению станок Olimpic K800 можно интегрировать в производственную линию системы Nettline с другими станками SCM. Таким образом, на рынке появился еще один высокотехнологичный современный кромкооблицовочный станок SCM.

ACCORD 40

Разумеется, гамма оборудования SCM не ограничивается кромкооблицовочными станками. Фрезерные обрабатывающие центры с ЧПУ являются довольно сложным с технической точки зрения оборудованием, и, казалось бы, профессионалам деревообработки не стоит ждать каких-либо серьезных усовершенствований в этой области. Однако упорство, опыт и знания исследовательской команды SCM Group позволили выработать целый ряд новых решений, воплотившихся в новой линейке обрабатывающих центров с ЧПУ марки Accord 40. Инженеры компании поставили себе цель повысить точность и производственную гибкость обрабатывающего центра, добиться сокращения ме-

дведений. Важно заметить, что компания SCM не пошла на упрощение конструкции станка (как это делают многие производители, снижая издержки производства и предлагая рынку «облегченные» модификации станков). В новой модели сохранены все достоинства ее предшественниц, которые сделали серию Olimpic бесследом у производителей мебели по всему миру: массивная станина; конвейер по-

жоперационных пауз, упрощения выполнения рабочих процедур. И все это было достигнуто.

Первое, чем Accord 40 обращает на себя внимание при знакомстве, это – новая станина с подвижной порталной балкой, которая обеспечивает большую площадь зоны рабочего стола и высокую точность обработки, недостижимую в оборудовании других типов. Более мощные и надежные новые обрабатывающие агрегаты позволяют вести обработку с интерполяцией по трем или пяти координатным осям. Благодаря высоким техническим характеристикам эти агрегаты способны выполнять самые сложные технологические операции без ограничений.

Обрабатывающий центр оснащен новыми моделями инструментальных магазинов цепного типа, которые могут нести до 48 инструментов больших размеров. Специальный челночный смешной механизм позволяет выполнять замену инструмента всего лишь за пять секунд.

Рабочий стол новой конструкции с траперсами может работать вручную, автоматическом или интерактивном режиме. Он прост в использовании и требует минимальных затрат времени на перенастройку. На столе при помощи вакуумных присосок или зажимов можно закреплять заготовки любого типа, обеспечивая надежную фиксацию. Важным нововведением в модели Accord 40 является независимый привод всех фиксирующих устройств, обеспечивающий высокую эксплуатационную гибкость.

Для обеспечения безопасности работы оператора и уменьшения загрязнения окружающей среды при использовании всех рабочих агрегатов и инструментов обрабатывающего центра были разработаны системы защиты и удаления стружки. Они не создают никаких функциональных ограничений для оператора при работе со станком. Среди других достоинств оборудования – пакет Eco Power Pack, позволяющий экономить до 40% потребляемой энергии:

- автоматическая регулировка скорости подачи инструмента в зависимости от параметров обработки;
- регулировка мощности вакуумных насосов в зависимости от способа крепления заготовки;
- возможность регулировки диаметра патрубков системы аспирации, в зависимости от состояния обрабатывающего агрегата в текущий момент, что позволяет экономить энергозатраты на систему аспирации;
- энергосберегающая система автоматического перевода каждого двигателя в режим ожидания после пяти минут их холостой работы.

CYFLEX H800

Еще одна новинка от SCM Group – Cyflex H 800. Почти все мебельщики, работающие на позиционных сверлильно-присадочных станках, увеличивая объемы производства, хотят сохранить прежнюю гибкость производства, су-

дах промышленного исполнения, разделные приводы kleenanсящего и первого прижимного роликов, торцовочный агрегат с двумя двигателями и двумя призматическими направляющими (для каждого двигателя), тefлоновый kleевой бак с системой предварительного расплава kleя, возможность обработки заготовок по технологии soft- и postформинг. А благодаря специальному программному обеспечению станок Olimpic K800 можно интегрировать в производственную линию системы Nettline с другими станками SCM. Таким образом, на рынке появился еще один высокотехнологичный современный кромкооблицовочный станок SCM.

Сегодня на рынке оборудования много предложений. Разобраться какое из них оптимально отвечает нуждам клиента, довольно непросто. Надеемся, что наша информация о новинках рынка деревообрабатывающего оборудования поможет вам сделать правильный выбор.

По данным SCM Group



ДЕРЕВЯННОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ ВЫХОДИТ НА ПЕРВЫЕ РОЛИ

Сегодня уже можно утверждать, что Россия все больше становится страной деревянного домостроения. Однако мы все еще отстаем по темпам развития деревянного домостроения от других стран.

Впервые в России малоэтажное строительство деревянных домов вышло на первое место в сфере жилищного строительства, оставив за собой кирпичные, каменные и монолитные строения. В 2010 году темпы роста деревянного жилищного строительства составили 11,9%. Это почти в 2,5 раза выше, чем в целом по малозаделному строительству (4,3%).

По данным аналитиков Ассоциации деревянного домостроения, в минувшем году в РФ Сибирский (14 686), четвертое место делают Северо-Западный и Уральский округа (9020 и 9060), на пятом – Дальневосточный округ (2926), на шестом – Южный (1787).

В лесных регионах России закономерно строят из дерева. Так, в Республике Саха (Якутия) 97,7% всех построенных малозаделенных домов деревянные, в Республике Бурятия – 95,4%, в Архангельской области – 92,4%, в Вологодской области – 87,1%, в Республике



введено в эксплуатацию 80 684 деревянных домов – это 39% от числа всех построенных малоэтажных домов и больше кирпичных строений приблизительно на 9000.

Значит, предпочтения людей меняются в сторону деревянного строительства. Впрочем, по общей площади жилых помещений лидирует строительство из кирпича – оно превосходит объемы строительства из дерева на 4,9 млн м².

Рейтинг популярности деревянного до-

мостроения в регионах России выглядит следующим образом: в Нижегородской области индекс развития жилищного деревянного строительства достиг 69,9%, на втором месте Челябинская область – 59,8%, следом Республика Башкортостан – 50,3%.

По площади введенных в эксплуатацию домов Московская область лидирует – построено 909 153 м², что на 14,2% превышает площадь новостроек по сравнению с показателем прошлого года. По количеству построенных деревянных домов лидером остается Республика Башкортостан – 8733 дома.

В федеральных округах по количеству построенных деревянных домов лидирует Приволжский федеральный округ (26 431), на втором месте Центральный (16 654), на третьем –

По данным Ассоциации деревянного домостроения



Комплексная программа
для обработки
массивной древесины!

WEINIG – это вершина технологий на основе более 100-летнего опыта. Независимо от уровня производства с качеством WEINIG наши партнеры по всему миру сохраняют лидерство в конкурентной борьбе. Станки и производственные линии – ориентиры по производительности и рентабельности. Рациональный план организации производства обеспечивает получение максимальной прибыли. Технические решения с учетом индивидуальных особенностей – от целей использования до условий обслуживания.



РАСКРОЙ · ТОРЦОВКА · ОПТИМИЗАЦИЯ · ШИПОВОЕ СРАЩИВАНИЕ
ПРЕССОВАНИЕ · СТРОГАНИЕ И ПРОФИЛИРОВАНИЕ
ПРОИЗВОДСТВО ОКОН · АВТОМАТИЗАЦИЯ

WWW.WEINIG.COM –
Ваш эксперт на WEINIG

WEINIG ПРЕДЛОЖИТ БОЛЬШЕ



«ЛесПроМИнформ» № 26 – специальное приложение к журналу «ЛесПроМИнформ». Тираж – 5000 экземпляров. Напечатано в типографии «Каспий Плюс», г. Краснодар. Распространяется на всех мероприятиях выставки «UMIDS-2011». 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) 640-98-68. E-mail: lesprom@lesprominform.ru www.LesPromInform.ru

IMA KLESSMANN GMBH – НАДЕЖНЫЙ ПАРТНЕР ДЕРЕВООБРАБОТЧИКОВ

Компания IMA Klessmann GmbH – известный производитель и поставщик комплексных производственных линий, который вот уже 60 лет является надежным партнером предприятий деревообрабатывающей промышленности.



Кромкооблицовочный станок Advantage

В штате компании более 700 сотрудников, работающих по всему миру, а ее продукция представлена более чем в 60 странах. Компания IMA – признанный лидер в области технологий изготовления мебельных деталей. Производственная программа IMA включает станки для всех этапов мебельного производства: от раскюра сырья до выпуска готовой к сборке детали.

Повышение производительности, комплексная обработка, оптимизация времени на переделку, инновационные технологии производства – вот основные направления работы компании IMA в поиске новых возможностей сокращения затрат и повышения эффективности мебельного производства. Идет ли речь об отдельном станке, станочной линии для обработки деталей большими партиями либо поштучно или же проектируется обрабатывающий центр для реализации нестандартных решений, – специалисты компании IMA всегда ориентируются на интересы заказчика.

Опытные инженеры разрабатывают модели оборудования в тесной кооперации с заказчиком, с учетом его индивидуальных требований. Моделирование процессов и последующая оптимизация систем позволяют добиться от каждого выпущенного компанией IMA станка



BIMA 400/V/R – обрабатывающий центр с ЧПУ

ПЛОДОТВОРНОЕ СОТРУДНИЧЕСТВО ЛИДЕРОВ

Компания «САПЕМинвест», которой в этом году исполняется 20 лет, хорошо известна в России как надежный поставщик на российский рынок передовых конкурентоспособных технологий и высокопроизводительного современного оборудования, оснастки и запасных частей для производства мебели.

«САПЕМинвест» сотрудничает с самыми известными и надежными производителями деревообрабатывающего оборудования из Германии, Австрии, Швейцарии, Словении, Италии.

Ассортимент станков, поставляемых компанией на российский рынок, насчитывает сотни наименований, которые индивидуально подбираются по запросу заказчика – в зависимости от задачи, стоящей перед производителем мебели. Компания поставляет оборудование, инструмент и запасные части предприятиям, которые выпускают современную, стильную и конкурентоспособную мебель.

Давним и надежным деловым партнером «САПЕМинвеста» является немецкая компа-

ния IMA – безусловный лидер в области разработки инновационных технологий изготовления мебельных деталей и создания современного оборудования для деревообработки. Производственная программа IMA включает станки для всех этапов мебельного производства: от раскюра сырья до выпуска готовой к сборке детали.

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ ADVANTAGE

Оборудование из этого модельного ряда, в который входят 12 модификаций, обладает следующими возможностями: скорость работы станков до 30 м/мин; работа со всеми типами кромок; приклейка деревянной рейки толщиной до 12 мм; приговка, приклейка кромок; ка-

требуемой точности. Мощные системы управления с дружественным интерфейсом дополняют производственные линии.

Разнообразные учебные и сервисные программы позволяют подготовить квалифицированный персонал для обслуживания станков IMA, а в случае необходимости быстро и эффективно устранить неисправность. Сотрудники дочерних компаний, авторизованные дилеры IMA и команда из 60 специалистов горячей линии и телесервиса дадут квалифицированную консультацию клиенту и проведут сервисные работы в любой точке мира.

До недавнего времени деятельность фирмы IMA Klessmann GmbH в России координировалась из головного офиса в городе Любеке. Сейчас же, для того чтобы оперативно реагировать на быстро растущие требования российского рынка, компания открыла в Москве торговое представительство – ООО «ИМА-РУС» с собственной сервисной службой. Бурное развитие российского рынка потребовало от руководства концерна сконцентрировать усилия на России и по-новому организовать здесь работу. Мы хотим, чтобы заказчики могли обращаться к нашим специалистам прямо на месте.

Если вы ищете новые решения для оптимизации производства мебели и деревообработки, компания IMA рада предложить вам свою помощь. Наши специалисты могут найти эффективные и гибкие решения любых производственных задач.

дый станок собирается в соответствии с индивидуальными требованиями заказчика.

ОБРАБАТЫВАЮЩИЕ ЦЕНТРЫ BIMA

Эти многофункциональные обрабатывающие центры обеспечивают высококачественное фрезерование, сверление и изготовление пазов на любых мебельных деталях. Станки серии BIMA 200 подходят всем мебельным предприятиям; приобретение этого надежного оборудования можно считать правильным выбором и грамотными инвестициями. Мощность главного шпинделя у ОЦ BIMA – до 16 кВт; зона обработки по оси X – до 5300 мм, по оси Y – до 1400 мм. В базовую версию станка обязательно входит программное обеспечение IMAWOP на русском языке. У сверхнадежных тяжелых станков моделей BIMA 300, BIMA 400, BIMA 500 масса достоинств. Например, модель BIMA 300V оснащена клеммным агрегатом, который расположен спрашив от консоли и имеет отдельный привод, а модели BIMA 400 и BIMA 500V снабжены встроенным интегрированными кромкооблицовочными агрегатами. Специальная конструкция станины, позволяющая утяжелять ее, обеспечивает повышение скорости работы станка и способствует гашению вибраций и лобых колебаний.

Благодаря официальному дилеру немецкой компании – фирмой «САПЕМинвест» оборудование IMA стало еще ближе к малому бизнесу в России: концерн расширил линейку выпускаемых станков и инновационные технологические решения, предлагаемые клиентам, стали доступны каждому изготовителю мебели. Причем новые станки, в конструкции которых собраны все лучшие технологические решения, приятно удивляют покупателей доступными ценами.

О надежности станков IMA ходят легенды – даже 15–20-летние станки пользуются заслуженным спросом, так как они сохраняют точность и надежность. Все оборудование этой немецкой фирмы не требует постоянной диагностики и поднастройки. Станки очень «дружелюбны» по отношению к оператору, и нет необходимости постоянно следить за точностью работы агрегатов. Управление максимально простое и не требует от оператора специальных знаний. Технической поддержкой оборудования занимается сервисная служба фирмы «САПЕМинвест», ее специалисты всегда рядом и готовы помочь в любую минуту. В «САПЕМинвест» говорят: «Вы только позвоните нам, загляните на наш сайт или напишите по электронной почте, – мы намного ближе, чем вы думаете!»

ЗАО «САПЕМинвест» приглашает посетить на выставке UMIDS презентацию оборудования фирмы IMA Klessmann GmbH, которую официальный дилер немецкого концерна в России проведет в конференц-зале № 1 павильона № 2 31 марта 2011 года, в 12 часов 30 минут. Кромкооблицовочный станок Advantage 400L от концерна IMA будет представлен на выставке UMIDS в экспозиции компании «САПЕМинвест» (стенд 1405 в павильоне № 1).

Мы рассказали лишь об одном ярком примере успешного сотрудничества фирмы «САПЕМинвест» с известными мировыми производителями деревообрабатывающего оборудования. На выставке в Краснодаре компания «САПЕМинвест» в рамках своей экспозиции выставила лучшие разработки IMA в сфере технологий облицовки кромок и образцы наружных фрезерных обрабатывающих центров. Даже краткое описание этого оборудования дает хорошее представление о его уникальных характеристиках и огромном потенциале.

КРОМКООБЛИЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ СЕРИИ NOVIMAT

Эти индустриальные станки со скоростью работы до 30 м/мин, не имеющие аналогов на рынке, позволяют наносить клей и обрабатывать любые кромки и рейки, как продольные, так и поперечные. Сверхбыстрая и точнейшая настройка всех агрегатов гарантируется. Кажд-

ци представит внимание специалистов деревообрабатывающих предприятий, технических руководителей и технологов мебельных фабрик и других посетителей принципиально новое высококачественное шлифовальное оборудование фирмы MB Maschinenbau GmbH для шлифования плоских и профилированных поверхностей. Эти станки оснащены ротационной системой щеточного шлифования для оптимальной обработки лаковых покрытий, чистового шлифования древесины, шлифования изделий из пластика MDF, снятия грата с металлических поверхностей. Одно из их бесспорных достоинств – большая площадь шлифования, в десятки раз превосходящая обрабатываемую аналогами, предлагаемыми сейчас на российском рынке.

На UMIDS-2011 на стенде «САПЕМинвест» будут демонстрироваться следующие станки MB Maschinenbau GmbH:

– Roba Tech – станок, предназначенный для шлифования фасадов мебели из пластика MDF, ДСП и массива древесины, столов, дверей и прочих деталей мебели после фрезерования и на стадии отделки – после грунтования, перед финишным нанесением лака. Использует запатентованную инновационную технологию ротационного гусеничного шлифования, которая позволяет качественно обработать фасадные фрезерованные профили любой глубины. Следует особо отметить размеры рабочего пятна шлифования, которые в 10–15 раз превосходят существующие в всех известных системах шлифования, основанных на вальцовкой или роликовой схеме. Благодаря высокой эффективности выполнения операций отличное качество шлифования достигается при низкой скорости вращения инструмента. Усовершенствованная вакуумная система фиксации заготовок на транспортерной ленте позволяет шлифовать рамные заготовки и удерживать панели минимальным размером 50 × 100 мм. Обрабатываемая деталь шлифуется по всей поверхности одновременно, что полностью исключает риск образования волнистости. Низкая скорость вращения гарантирует долговечность абразивного материала (до года использования) в силу мягкого соприкосновения шлифовальных сегментов с заготовкой. Дисковая система Roba Disk со сложной траекторией осцилляции полностью соответствует процедуре ручного орбитального шлифования;

– Duplex – станок для шлифования торцов и кромок любых фасадов мебели, дверей, столов, ступеней лестниц. Используется при обработке деталей из пластика MDF, ДСП и массива древесины как после фрезерования, так и после грунтования. Станок оборудован двумя вертикально установленными бесконечными гусеничными шлифовальными лентами и вертикальной системой осцилляции. Так как на гусеничных лентах закреплены шлифовальные материалы разной зернистости, то перенастройка станка со шлифовкой после фрезерования на шлифовку после грунтования выполняется всего за несколько секунд. Станок оснащен воздушной подушкой для легкого перемещения шлифуемых деталей и наклоняемым столом для настройки на любой профиль кромки;

– Multi Sand – уникальный станок для шлифования сложных профильных деталей из массива древесины или плит MDF: ножек мебели, поручней, балясин. Имеет два шлифовальных

цилиндра: вертикальный и горизонтальный. Все стойки можно наклонять под любым углом. Горизонтальный вал оснащен приводом автоподачи обрабатываемой заготовки.

ЗАО «САПЕМинвест» с радостью представит вниманию посетителей выставки в Краснодаре продукцию известного мирового производителя 5-координатных обрабатывающих центров – итальянской фирмы PADE, которая всегда успешно решает все задачи. Квалификация техников российской фирмы признается фирмой-изготовителем, поэтому они привлекаются для монтажа оборудования и обучения персонала в других странах.

Кроме всего перечисленного, на стенде компании «САПЕМинвест» посетителям UMIDS-2011 ждет много интересных встреч с удивительной техникой и уникальными технологиями. Они смогут получить ответы на весьма актуальные для них предприятия вопросы и найти неожиданные, оригинальные решения сложных проблем. Судите сами.

Можно ли вырезать с точностью до 0,1 мм замкнутого круга криволинейной деталь, например боковину кресла или дивана, из плитного материала (ДСП, МДФ, фанеры), но не из одного листа, а сразу из пакета общей толщиной 50, 80, 100 мм? А если необходимо вырезать много разных криволинейных деталей из одной пластины? С помощью традиционных технологий это сделать вряд ли удастся...

Обрабатывающий центр выполняет раскрой по одной плите – ширина пропила у него равна диаметру фрезы, то есть 12–20 мм, скорость при раскюре 5–20 м/мин. Если использовать для поставленной цели фрезерный станок, необходимо предварительно обрезать все лишнее на кругопильном станке, а затем закрепить деталь на шаблоне и крепко держать ее. Ленточно-пильный станок позволяет выполнять раскрой по одному листу с припуском ±10 мм, после чего требуется обработка на фрезерном станке; причем это один из самых травмоопасных деревообрабатывающих станков...

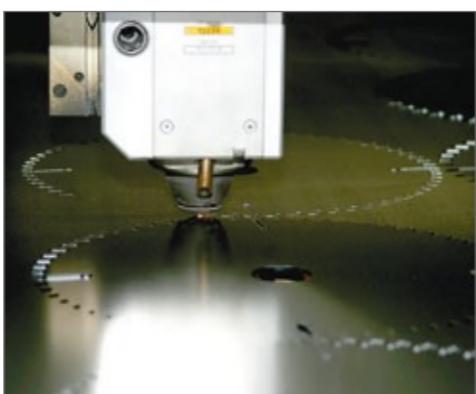
Решение, уникальное по своей простоте, лежит в основе оригинальной технологии от итальянской фирмы MZ Project. Убедитесь в этом сами, посетив стенд компании на выставке UMIDS-2011 в Краснодаре!





NOOK LTD СТАЛА БЛИЖЕ К РОССИЙСКИМ КЛИЕНТАМ

Продукция компании Nook Ltd выходит на новые рынки – регионы и субъектов РФ, в том числе на рынок Южного федерального округа. Наша продукция пользуется большим спросом в странах ЕС, в Белоруссии и Молдавии, на Украине, потому что отвечает современным требованиям стандартов качества.



Компания Nook Ltd с 1991 года производит дисковые пилы с твердосплавными пластинами, круглые плоские пилы, пилы для вертикальных компенсаторов, тепловыми «карманами», медными вставками, а также инструмент на заказ.

Благодаря 20-летнему опыту работы в сфере изготовления деревообрабатывающего инструмента компания Nook Ltd располагает большой технической базой поддержки своих клиентов, ее специалисты готовы оказать помощь в подборе пил именно для вашего предприятия.

Теперь российским деревообрабатчикам стало еще удобнее приобретать продукцию Nook Ltd – компания открыла филиал в г. Остров Псковской области.

Источник: данные компании

НОВЫЙ МОЩНЫЙ ПРЕСС ОТ HöCKER

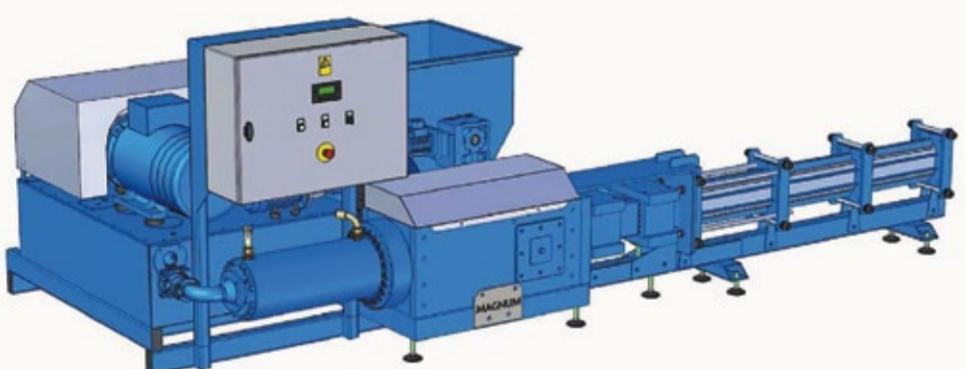
Компания Höcker Polytechnik с гордостью представила лесопромышленникам разработанный инженерами фирмы и изготовленный на производстве компании мощный брикетировочный пресс BrikStar новой серии Magnum.

12

Новинка, производительность которой достигает 500 кг/ч всего при 22 кВт•ч энергозатрат, оснащена поворотным устройством, что способствует оптимизации производственного процесса.

Благодаря интегрированной системе водного охлаждения этот пресс подходит для брикетирования «сложных» материалов. Система аспирации обеспечивает автоматическую загрузку оборудования. Помимо этого решения, для загрузки таких прессов есть и другие, такие как использование шнеков и ленточных конвейеров.

По информации компании



Weili всегда внимательно следит за колебаниями спроса на деревообрабатывающее оборудование на мировом рынке, и чутко реагирует на его потребности. В прошлом году инженеры компании приступили к разработке новой техники. Так, например, одной из новинок, которые Weili предлагает вниманию потребителей, является автоматическая линия сращивания на мини-шип с мембранным пневмораспределителем производства немецкой фирмы Bosch Rexroth и измерительной системой фирмы Lenz. Еще одна новинка от Weili – это высокоеффективный ленточнопильный станок с ЧПУ, созданный по итальянским технологиям, который полностью соответствует требованиям безопасности при работе на нем. Вся новая продукция компании прошла сертификацию на соответствие европейскому стандарту CE.

По материалам компании



Always one idea ahead

- ✓ Аспирационные системы
- ✓ Брикетирующие прессы
- ✓ Стенки сепарации лакокрасочного тумана

ОБОРУДОВАНИЕ ОТ ЭКСПЕРТОВ



129344, Россия, Москва, Енисейская ул., д. 1
+7 (495) 63-201-63
contact@hoecker.ru, www.hoecker.ru

Санкт-Петербург:
+7 (812) 400-47-72, +7-911-216-58-56
a.sokolov@hoecker.ru, Александр Соколов

КОРПОРАЦИЯ «ИНТЕРВЕСП» – ОФИЦИАЛЬНЫЙ ДИСТРИБЬЮТОР КОМПАНИИ SCM GROUP

С января 2011 года корпорация «Интервесп» является официальным дистрибутором компании SCM Group (Италия) – мирового лидера в производстве деревообрабатывающих станков и оборудования для изготовления мебели. В связи с этим ассортимент корпорации значительно расширился: его пополнили как классические позиционные станки для ремесленных мастерских, так и комплексные линии для промышленного производства мебели, дверей и окон, а также оборудование для обработки пластика, камня и стекла.

Представители компании SCM провели серию тренингов для сотрудников, технических специалистов и дилеров своего нового дистрибутора на одном из производств SCM в Италии, в шоу-руме на

территории Московского государственного университета леса, а также в офисе корпорации «Интервесп». По завершении процесса обучения компания «Интервесп» получила сертификат официального

дистрибутора, а вместе с ним право продавать

на территории России оборудование производства SCM Group и осуществлять его техническое обслуживание. В первых партиях оборудования

По данным компании

ДОБРО ПОЖАЛОВАТЬ В «СОК-ЛОГИСТИК»!

Компания «СОК-Логистик» – многолетний и надежный партнер предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности в Южном федеральном округе, обеспечивающий комплексную поставку оборудования, инструмента, сырья и материалов, а также сервисное обслуживание.

Среди новинок, которые компания вместе со своим деловым партнером – SCM Group (Италия) представит на выставке UMIDS-2011, прежде всего следует отметить высокопроизводительное оборудование для выполнения нестинга (это набирающая популярность в России технология производства готовых деталей мебели из цельных плит путем механической обработки концевыми фрезами на одном станке, минуя отдельные операции раскроя, фрезерования и сверления).

Новинки также представлены в классе станков для небольших и средних мебельных компаний. Это и гибкий сверлильный центр с ЧПУ проходного типа Cyflex H800, «младший брат» Cyflex F900, уже ставший популярным на рынке, и кромкооблицовочный станок Olimpia K400, оснащенный узлами

для обработки деталей, облицованных кромками толщиной от 0,4 до 3,0 мм, и Sandya 300 – автоматический шлифовальный станок для деталей из массива, покрытых шпоном. Кроме того, на стенде «СОК-Логистик» можно ознакомиться с режущим инструментом известных мировых производителей Freud и Klein (Италия). В ассортимент их продукции, включенный в выставочную экспозицию, входят дисковые пилы, фрезерные барабаны, концевые фрезы с алмазными и твердосплавными

напылками, ножевые пластины, а также сверла и инструментальная оснастка.

Но главное, на что делает ставку «СОК-Логистик» – это компетентные специалисты, готовые решить любые проблемы, с которыми могут столкнуться клиенты. Не сомневайтесь, в «СОК-Логистик» вас ждет сервисное обслуживание на высшем уровне!

По данным компании СОК-Логистик



МЫ ЗНАЕМ, КАК ИЗВЛЕЧЬ ЭНЕРГИЮ ИЗ БИОМАССЫ

У биомассы есть характерная особенность: чем ниже ее качество, тем ниже себестоимость произведенного из нее энергоресурса. С учетом этой закономерности и сконструировано оборудование австрийской компании Agro Forst & Energietechnik GmbH для производства тепло- и электроэнергии из биомассы.

В качестве топлива в нем можно использовать порубочные остатки, остающиеся на делянке при заготовке леса, отходы обработки круглых лесоматериалов или переработки древесины. Теплотворная способность этого сырья низка, а содержание влаги в нем высокое. Но для техники компании Agro Forst & Energietechnik это не помеха. Универсальность и неприхотливость этого котлового оборудования обеспечивает низкую стоимость его эксплуатации и короткий срок окупаемости.

Австрийская компания Agro Forst & Energietechnik GmbH – один из самых известных

GmbH множество достоинств:

- возможность использования низкотеплотворного и негабаритного топлива;
- массивная и прочная конструкция, которая обеспечивает надежность работы;
- длительный срок службы;
- современная система управления и контроля производства энергии, которая разработана с учетом многолетнего опыта компании в этой сфере и обеспечивает удобство эксплуатации;
- способность достигать высокого КПД при использовании любых видов топлива;

Кроме того, фирма гарантирует сервисное сопровождение эксплуатации системы на протяжении всего срока ее службы.

Более подробную информацию о котлоагрегатах компании можно узнать, установив контакт с нашими специалистами.

AGRO Forst & Energietechnik GmbH
Allersdorferstr. 7, 9470
St. Paul im Lavanttal, Austria
Tel. в РФ (495) 665-30-52
info@agro-ft.ru
www.agro-ft.ru

AGRO
FORST & ENERGietechnik
www.agro-ft.at
Тепло и электричество из древесины

Современная
австрийская техника
для производства
энергии из биомассы

+7(495) 665 30 52

• надежность в эксплуатации

• высокий КПД котлоагрегата

- сервисное сопровождение
- использование низкотеплотворного и негабаритного топлива

www.agro-ft.ru



ОБОРУДОВАНИЕ HOMAG ДЛЯ ФАБРИКИ «МЕКРАН»

Компания HOMAG осуществляет поставки оборудования для строящейся мебельной фабрики «Мекран» в Красноярске и проведет монтаж единого технологического комплекса. Объем контракта – 58 млн евро.

Производительность линий технологического комплекса HOMAG составит 20,4 тыс. м³ готовой продукции в год. На предприятиях уже идут строительные работы и ведется подготовка под установку оборудования. Запуск мебельной фабрики запланирован на конец 2011 года.

Компания «Мекран» заявила о своем намерении начать строительство крупнейшей мебельной фабрики в России в начале августа 2009 года.

Объем инвестиций в проект составит 5,6 млрд руб., из них 4,5 млрд руб. – кредитные средства Внешэкономбанка. Проект включен в Перечень приоритетных инвестиционных проектов в сфере освоения лесов.

Источник: Interfax

НОВАЯ ФОРМОУЩАЯСЯ ФАНЕРА ОТ UPM ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Специалисты подразделения «UPM Фанера» концерна UPM разработали новый способ производства многослойных композитов. Основа новой технологии – специальная клеящаяся пленка, которая позволяет формовать фанеру после изготовления. Формующуюся фанеру можно эффективно использовать для изготовления изогнутых деревянных конструкций, например, в производстве мебели. Благодаря новой агрегатной технологии продукция будет более прочной и стабильной. Процесс формовки начинается с нагревания фанерных листов, после чего листы можно сгибать для получения желаемой формы. При остыании фанера сохраняет заданную форму и изначальные прочностные характеристики.

Финский производитель мебели компания Isku первой испробует формующуюся фанеру в массовом производстве. Эта компания также выступила партнером UPM в применении новой технологии при производстве мебели. «Используя новую технологию с формующейся фанерой

Источник: UPM

СБЕРБАНК КРЕДИТУЕ СТРОИТЕЛЬСТВО ЗАВОДА МДФ-ПЛИТ

Сбербанк выделит 5 млрд руб. Игоревскому деревообрабатывающему комбинату на строительство завода МДФ-плит. Кредитная линия будет открыта сроком на 10 лет. Заявленная годовая мощность будущего предприятия составит 396 тыс. м³. Этот инвестиционный проект одобрен Правительством РФ.

Источник: РосБизнесКонсалтинг

«ЛЕСНЫЕ» ЖУРНАЛИСТЫ, ОБЪЕДИНЯЙТЕСЬ!

17 октября 2010 года представители профессиональных печатных изданий из разных стран, встретившись на выставочной площадке экспозиций «Деревообрабатывающее оборудование – 2010» и «Интермоб-2010» в Стамбуле, решили организовать Международную ассоциацию специализированной прессы деревообрабатывающей и мебельной промышленности FSM. Цель ассоциации заключается в объединении усилий по решению информационных задач внутри отрасли: написанию статей в помощь развитию бизнеса в сфере деревообрабатывающего оборудования и полуфабрикатов для мебельной промышленности; обеспечению между рынками разных стран непрерывного обмена информацией – статьями, новостями и рекламными кампаниями; коллективному участию в особо значимых международных выставках. Членами ассоциации на момент ее создания стали 13 изданий. Журнал «ЛесПроМИнформ» принят в кандидаты на вступление в ассоциацию.

Источник: fsmnet.org

ТЕКСТУРИРОВАНИЕ ОТ WEINIG – НОВЫЕ ГОРИЗОНТЫ!

На выставке Ligna 2009 компания Weinig представила вниманию специалистов по деревообработке революционную разработку в области текстурирования и тем самым означенновала открытие новой эры в производстве деревянных изделий – с эффектом отделки «под старину».

Эта новинка сразу вызвала большой интерес среди специалистов, и прямо на выставке и сразу по ее окончанию были заключены договоры на покупку нескольких станков. В числе покупателей были и российские компании. Так, уже в 2010 году на одном из предприятий в Московской области приступили к эксплуатации первого продольно-фрезерного станка Weinig Powemat 400 с возможностью текстурирования древесины. Не отстают от новых веяний в деревообрабатывающей

индустрии и промышленники Южного федерального округа. В январе 2011 года в ООО «ПКФ «ОСБ» (г. Майкоп), одном из крупнейших в России производств межкомнатных дверей из массива твердых пород бука и дуба, введен в строй мощный восемьшиндельный продольно-фрезерный станок Powemat 500 с четырьмя осцилирующими шпинделеми. В компании, которая изготавливает около 3000 дверей в месяц, стремится создавать высококачественную, красивую и, в то же время, оригинальную продукцию, которая способна создавать в доме уют и комфорт. Поэтому не случайно российская компания прибрала новую разработку фирмы Weinig, позволяющую придать изделию неповторимый вид, стилизовав его «под старину». Этот станок позволяет производить новые модели дверей с использованием технологии текстуриро-

вания. Данная технология позволяет создавать уникальные изделия из массива с рельефной текстурой, имеющие благородный, практически антикварный вид.

Основной рынок сбыта продукции фирмы – Россия, в частности Центральный, Северо-Западный, Уральский, Южный, Северо-Кавказский и Дальневосточный федеральные округа. В скором времени на этих рынках появятся новые оригинальные продукты от фирмы ПКФ «ОСБ», которые составят серьезную конкуренцию изделиям, предлагаемым сейчас потребителям.

Но за горами очередная выставка LIGNA. Многие производители оборудования стремятся представить на этой всемирно известной выставке свою новую продукцию и продемонстрировать последние достижения.



VOLLMER Werke Maschinenfabrik GmbH

г. Москва, Кутузовский проезд, 8, тел.: (495) 784-7355
e-mail: info@vollmer.ru, www.vollmer.ru

Приглашаем посетить нас на выставках
UMIDS павильон 1, стенд 1205,
ТЕХНОДРЕВ ДАЛЬНИЙ ВОСТОК,
LIGNA 2011 павильон 13 стенд А50
и павильон 27 стенд Е59

СТАНКИ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ ДЛЯ:

- ЗАТОЧКИ, РАЗВОДА, ПЛЮЩЕНИЯ И ВЫРАВНИВАНИЯ ЗУБЬЕВ ДИСКОВЫХ, ЛЕНТОЧНЫХ И РАМНЫХ ПИЛ
- ПРАВКИ И РИХТОВКИ ПИЛЬНЫХ ПЛОТЕН
- ЗАТОЧКИ ФРЕЗ И НОЖЕЙ
- ИЗГОТОВЛЕНИЯ И ПЕРЕТОЧКИ РЕЖУЩЕГО ИНСТРУМЕНТА С ТВЕРДОСПЛАВНЫМИ ПЛАСТИНАМИ
- ДЛЯ ОБРАБОТКИ АЛМАЗНОГО ИНСТРУМЕНТА
- УНИВЕРСАЛЬНЫЕ ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ

На правоахренном

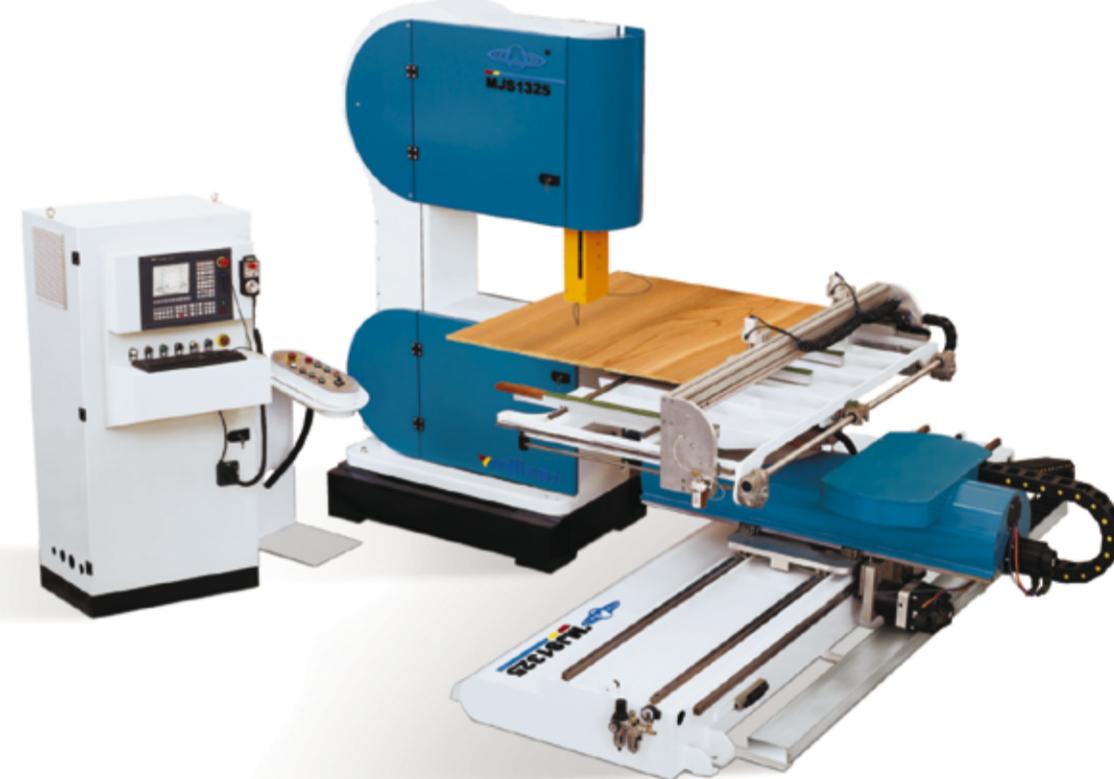


weili 威德力

Национальная компания высоких технологий
«Визитная карточка» провинции Гуандун
на внутреннем рынке страны и за рубежом
Входит в 100 лучших предприятий
обрабатывающей промышленности КНР



АВТОМАТИЧЕСКАЯ ЛИНИЯ СРАШИВАНИЯ ПО ДЛИНЕ



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК С ЧПУ



СБОРОЧНЫЙ СТАНОК ДЛЯ СРАШИВАНИЯ ПО ДЛИНЕ



ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ СРАШИВАНИЯ ПО ДЛИНЕ



ФРЕЗЕРНЫЙ СТАНОК
ДЛЯ СРАШИВАНИЯ ПО ДЛИНЕ



ГИДРАВЛИЧЕСКАЯ
ВАЙМА

WEILI MACHINERY INDUSTRIAL CO., LTD.
Factory add: Lunjiao Industrial Zone, Shunde District, Foshan City, Guangdong Province, China.
Tel : +86-757-27330181 27330680
Fax : +86-757-27330185 Mobile: +86-13600324367

[Http://www.weili-china.com](http://www.weili-china.com)
E-mail:main@weili-china.com
Weilimachine01@yahoo.cn

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПОДГОТОВКИ И ОБРАБОТКИ СТРОГАНОГО ШПОНА

Выражение «фанерованный шкаф» сегодня осталось лишь в памяти старшего поколения соотечественников, а наши «новые» мебельщики, не знающие профессиональной терминологии и говорящие на своем, не всем понятном новоязее, придумали для себя слово «шпонирование».

Между тем еще с Петровских времен фанерой стали называть тонкий слой, срезанный или спиленный с поверхности не только древесины, но даже камня. Причем термин возник от голландского fijnege и шведского faner или fanret, а вовсе не от немецкого Furnier, как

новке большинства строгальных производств и переходе предприятий на изготовление корпусной мебели по «сухой» технологии – из ламинированных плит, облицованных термо-реактивными пластиками в виде однослойных пленок с листовым бумажным наполнителем.

даже не знают, как выглядит эта технология. А она сегодня коренным образом отличается от той, что применялась столетиями полвека назад, серьезно усовершенствована по сравнению с той, что существовала на советских предприятиях, и значительно сложнее той, по которой сегодня изготавливают корпусную мебель с использованием ламинированных или облицованных другими способами полноформатных древесных плит.

Эта технология включает следующие операции:

- продольный и поперечный раскрой (прирезку) шпона в кюнках (пачках, уложенных в порядок состругивания листов) на заготовки (делянки);
- вырезку непрямоугольных заготовок из шпона для фигурного набора или для набора в технике маркетри;
- сращивание (ребросклейивание) делянок шпона в рубашки;
- нанесение клея на подложку;
- облицовывание заготовок рубашками из натурального шпона;
- удаление свесов;
- шлифование облицованных шпоном пластей (белое шлифование).

КАКИЕ НАМ НУЖНЫ СТАНКИ

Для прирезки шпона в размер применяются ножницы гильотинные, а на крупных производствах – комбинации из двух таких станков (с длинным и коротким ножами), установленных под углом друг к другу. На предприятиях с очень высокой производительностью могут применяться гильотинные ножницы с двумя расположеными параллельно ножами, позволяющие за один рез обрезать на заданную ширину сразу две параллельные кромки шпона.

В последние годы для раскрыя шпона стали пользоваться кромкофуговальными станками, вытесненными было с предприятий гильотинными ножницами. Эти станки оснащены пильным и вертикальным фрезерным суппортами, перемещающимися в горизонтальном направлении; у них меньше, чем у гильотинных ножниц, габариты и вес, более низкая стоимость; они дают возможность получить за один проход фугу на ребре листа шпона, строго перпендикулярную его глади, чего не всегда удается добиться при использовании ножниц, и не требуют замены гильотинного ножа для заточки.

В начале 1970-х ребросклейивание делянок шпона стало осуществляться при помощи стеклонити с термопластичным kleem (клеевой нитью), зигзагообразно наносимой поперек стыка делянок в специальном станке. Клеевая нить наносится с обратной стороны склеенных рубашек, ее не надо удалять после облицовывания поверхности.

Однако в последние годы вновь получили распространение станки для склейивания шпона встык, на гладкую фугу, что исключает образование зазора между делянками. В середине 60-х годов прошлого века такие станки заменили оборудование для ребросклейивания



Ножницы гильотинные

было когда-то ошибочно написано в Большой советской энциклопедии и бездумно растиражировано потом на всех сайтах Интернета.

А то, что многие понимают под фанерой сегодня, называлось фанерой клееной – то есть склеенной из нескольких слоев фанеры лущеной, получаемой в виде непрерывной ленты в процессе лущения чурака. Перед склейиванием эта лента разрезается на прямогольные заготовки, которые и назывались шпоном. Мебельщики использовали его как подслой при облицовывании (фанеровании) поверхностей строганой (ножевой) фанеры, и, чтобы не делать разницы, которая изначально подразумевалась, ее прирезанные в размер листы тоже стали для краткости называть шпоном. А в 1978 году из стандарта на фанеру клеенную было тихо исключено второе слово и стало вообще непонятно, кто продолжает фанеровать, а кто «шпонирует». Поэтому нужно считать, что под термином «шпон» у мебельщиков понимается строганая фанера, которой облицовывают и фанеруют предметы мебели.

ВОЗВРАТ К ФАНЕРОВАНИЮ

В начале 1990-х годов внешнеэкономические связи нашей страны были нарушены и поступление сырья для действовавших в то время предприятий по производству строганого шпона полностью прекратилось. Резко упал и спрос на него. Это привело к оста-



Станок кромкофуговальный

но в последние годы наблюдался обратный процесс. По мере роста культуры потребления мебели и материальных возможностей нашего покупателя изделия мебели с облицовкой из натурального шпона становятся все более востребованными, а недостаток их на российском рынке покрывается за счет импорта. То есть для многих наших производителей мебели существует незаполненная рыночная ниша, которую еще не поздно занять. Этому способствует то, что в стране созданы заводы по производству строганого шпона, работающие на отечественном сырье (преимущественно дуб), и наложен импорт реконструированного шпона из Италии и Китая.

Освоение производства изделий мебели, облицованных натуральным шпоном, в современных условиях может принести их изготовителю существенные выгоды: отсутствие острой конкуренции с другими производителями, повышение рентабельности, достижение известности марки на рынке дорогой продукции и создание собственного бренда.

Для этих целей должно быть отведено отдельное закрытое помещение со стеллажами, обязательно оснащенное системой контроля и поддержания влажности воздуха. Переушенный шпон становится ломким, и его использование приводит к увеличению количества брака.

Любое предприятие, организующее у себя участок подготовки натурального шпона, в первую очередь должно позаботиться о его правильном хранении.

Шпон из древесины многих пород отличается ломкостью вдоль волокон. Поэтому большое значение имеет предотвращение расщепления его торцов. Для этого используются станки для про克莱ивания торцов kleевой нитью, аналогичной той, которая применяется для ребросклейивания. Она наносится по прямой

гуммированной лентой используявшегося тогда толстого шпона (1,2...1,5 мм). Сегодня, в результате усовершенствования их конструкции, они позволяют соединять шпон толщиной 0,6 мм.

Шпон из древесины многих пород отличается ломкостью вдоль волокон. Поэтому большое значение имеет предотвращение расщепления его торцов. Для этого используются станки для про克莱ивания торцов kleевой нитью, аналогичной той, которая применяется для ребросклейивания. Она наносится по прямой



Станок для ребросклейивания шпона kleевой нитью

Для сращивания используются специальные линии проходного типа, осуществляющие зигзагообразную вырубку на обоих торцах отрезков шпона и их соединение, наклеивание поперечной полосы бумаги или флизелина в местах соединений и намотку полученной непрерывной полосы срезанного шпона в рулон. Такой шпон применяется как облицовочный материал для нелицевых или невидимых поверхностей мебели.

На изнаночную поверхность ленты рулонного шпона, полученную путем сращивания его отрезков на зубчатый шип по длине, может наноситься слой дублирующего материала. Для этого на отдельной линии на нее наносится клей, по слову которого накатывается непрерывная полоса пористого материала (флизелина), окончательно приклеиваемая обогреваемыми валами.

Полученный дублированный шпон обычно шлифуется по лицевой поверхности в специально разработанные для этой цели шкурками двух или трех номеров. Дублированный шпон может использоваться для облицовывания неплоских поверхностей в мембранных прессах, погонажных деталей на линиях окантования, а после продольного раскрыя на узкие полосы – как кромочный материал.

УДАЛЕНИЕ СВЕСОВ И ШЛИФОВАНИЕ ПЕРЕД ОДЕЛКОЙ

Наиболее дорогими являются фанерованные изделия, на видимых поверхностях которых используется фанерованный набор. Существует довольно много его разновидностей: «в рост», «в крест», «в шашку», «в конверт», с фризом, «в сетку» и т. д. Почти каждая из них требует вырезки делянок непрямоугольной формы, отличающихся высокой точностью размеров. Выполнить их раскрой на обычном оборудовании без последующей пригонки вручную практически невозможно. Поэтому были созданы специальные гильотинные ножницы, выполняющие раскрой кюнки с осуществлением высокоточных резов под любыми заданными углами по программе, задаваемой системе ЧПУ. Однако рисунок из элементов, вырезанных с помощью такого станка, составляется вручную, например на поддерживающей эти элементы пластмассовой сетке с покрытием из термопластичного кляя. Еще сложнее получить фигуруный набор из элементов криволинейной формы, для получения которых используются вырубные штампы со специальной оснасткой, подобные применяемым в обувной промышленности.

На небольших предприятиях они могут производиться с использованием круглопильного станка с картой, имеющейся сегодня почти на каждом производстве.

Но применение такого станка для форматной обрезки заготовок связано с высокой трудоемкостью, не обеспечивает стабильного качества и точности обработки, а при наличии линии облицовывания не соответствует ее производительности.

На крупных предприятиях для форматной обрезки заготовок с одновременным удалением свесов шпона используются комбинированные двухсторонние кромкооблицовочные станки с агрегатами для форматной обрезки, дополнительно оснащенные суппортами для шлифования поперечных кромок.

Завершающей технологической операцией при производстве заготовок, облицованных натуральным шпоном, выполняемой непосредственно перед отделкой, является так называемое белое шлифование.

В современном производстве для этой цели используются широколенточные шлифовальные станки.

Причем для шлифования шпона из древесины крупносудистых пород, например дуба или ясеня, иногда необходимо применение перекрестношлифового станка, который своей поперечной лентой сначала сошлифовывает выступающие подобно гребням волокна древесины до определенной высоты, а затем доводит поверхность до нужной шероховатости лентами, шлифующими вдоль волокон.

Освоить производство мебели с облицовкой шпоном – непростая задача, требующая серьезных и затратных решений. И нельзя утверждать, что окупаемость такого производства будет быстрой.

Но предприятия, сумевшие освоить технологию работы со шпоном, смогут занять прочное положение на рынке и сохранять его долгие годы.

Андрей ДАРОНИН,
компания «Медиа Технологии».

MÜHLBOCK VANICEK
СУШИЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ



ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ НАШИМ НОВАТОРСКИМ ОПЫТОМ ДЛЯ СВОЕГО УСПЕХА

Сушильные установки:

- Крупногабаритные
- Конвективные
- Высокотемпературные
- Пропарочные
- Вакуумные



Станок для ребросклейивания делянок шпона встык на гладкую фугу

выделяется в кюнках в холодном прессе. Такая операция обязательна и перед сращиванием короткомерных обрезков шпона на зубчатый шип по длине с последующим дублированием и шлифованием лицевой поверхности полученной ленты.

ДЛИННЫЕ ЛЕНТЫ ИЗ ШПОНА

При поперечном раскрое кюнок длиной до 4 м на более короткие делянки неминуемо образуются годные мерные отходы длиной примерно до 300 мм.

Их использование для облицовывания заготовок существенно увеличивает полезный выход дорогостоящего материала. Наиболее распространенный способ их утилизации – сращивание на зубчатый шип в направлении вдоль волокон.

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:
Тел.: (495) 951-27-14, 951-22-05
rdx1488@yandex.ru

www.muehlboeck.com

Изготовление, монтаж, демонтаж и реконструкция систем аспирации пневмотранспорта и общеобменной вентиляции (силосов, фильтров, воздуховодов, шлифовальных столов, покрасочных кабин)

Тверская
Промышленная
Компания

Тел./факс +7 (4822) 49-46-04, 49-46-84
Тел.: +7 903 694 01 98, +7 904 001 35 36
Моб. +7 903 631 68 67
E-mail: k-tverprom@yandex.ru

LAPADULA
IMPIANTI
DI ASPIRAZIONE

Тел./факс (+39) 039 2455805
Моб. (+39) 335 83566017 (Vincenzo)
Моб. (+39) 338 5971593 (Светлана)
E-mail: lapadula.impianti@tsical.it

ВНУТРИЦЕХОВОЙ ТРАНСПОРТ НА МЕБЕЛЬНЫХ ПРЕДПРИЯТИЯХ*

Когда мебельное предприятие уже преодолело начальный этап становления, переехало в собственное помещение и обзавелось серьезным оборудованием, перед его руководством неминуемо возникает проблема складирования материалов, хранения готовой продукции и перемещения заготовок между станками.

Следует сразу сказать: проблема организации внутрицехового транспорта до конца не была решена ни на одном из советских мебельных предприятий, и тем более – ни на одном из российских, вновь организованных в 90-е годы.

КРУГЛОЕ НОСИТЬ, ПЛОСКОЕ КАТАТЬ

Дело в том, что в эпоху планового хозяйства механизация складских работ и транспорта почему-то не относилась к основным проблемам, определяющим объем выпуска продукции, а сегодня у многих частных предприятий на их решение просто нет средств.

На самом же деле правильная организация складирования материалов, полуфабрикатов, межоперационных запасов и готовой продукции исключительно важна, поскольку напрямую влияет на качество изделий и размер потерь.

Кроме того, организация внутрицехового транспорта определяет не только правильное движение продукта при осуществлении заданного технологического процесса и производительность задействованного в нем оборудования, но и объем необходимых предприятию оборотных средств, поскольку определяет объем межоперационных запасов.

Неправильная организация и недостаточная механизация складских и погрузочно-разгрузочных работ приводят к значительному увеличению доли ручного труда на мебельном

предприятии, росту численности персонала и снижению производительности из-за постоянного отвлечения операторов станков на

плитами, останавливаются все производство и весь персонал, включая станочников, аврально задействуется на разгрузке транспорта. При



Вилочный погрузчик

выполнение работ, не связанных непосредственно с работой оборудования.

На небольших предприятиях нередка такая ситуация: когда прибывает трейлер с

в другую, для хранения, – тоже по одной, а уже из нее – в расходную, у станка для раскроя. Многократное перекладывание материала вручную, а также то, что из-за недостаточной ширины проходов между оборудованием плиты часто приходится перекантовывать или проносить над станками, обычно приводят к повреждению пластей и кромок и, как следствие, к образованию значительных потерь из-за неисправного брака, выпиленных из этих плит.

РАЗГРУЗКА И СКЛАДИРОВАНИЕ ПЛИТ

Древесно-стружечные и древесноволокнистые плиты (ДСП, МДФ, ДВП) – основной материал в производстве современной корпусной мебели. Их длина, как правило, не превышает 3,66 м, а ширина – 2,07 м. Высота стопы, в которую укладываются плиты на предприятиях-изготовителях, – до 600 мм (при массе до 3,5 т). Отгрузка плит изготавливателями или продавцами обычно производится на брусьях, автотранспортом со съемным тентом и откидными бортами. Этим дает возможность осуществлять съем или выемку стоп с использованием вилочного погрузчика.

Под погрузчиком понимается специальное складское транспортное средство, позволяющее поднимать, транспортировать и складировать различные грузы при помощи вил или другого установленного на него оборудования.

Первый вилочный погрузчик изобрел американец Евгений Кларк еще в 1917 году.

В зависимости от вида привода различаются электромоторные, дизельные, газовые и бензиновые погрузчики. Причем, в соответствии с действующими нормами работы дизельных и бензиновых погрузчиков, выхлоп которых содержит окись углерода и другие опасные загрязнители воздуха, в закрытых помещениях запрещена.

Поэтому, если у предприятия нет электропогрузчика или погрузчика с двигателем, работающим на газе, пачки плит, снятые с

автотранспорта бензиновыми или дизельным вилочным погрузчиком, должны сразу же устанавливаться на рольганг (роликовый конвейер), выведенный на улицу, за пределы крытого склада, через низкий проем, закрываемый ленточным шторным ограждением, и уже по нему перемещаться в помещение для хранения.

Выдержка (кондиционирование) плит в пачках должна продолжаться 3–5 суток при температуре не ниже 16 °C. Если расход плит на предприятии относительно невелик или можно обеспечить их немедленную доставку по заказу, то выдержка может производиться на этом же рольганге без укладки пачек друг на друга в высокий штабель. При такой организации хранения площадь склада несколько увеличивается, но отпадает необходимость в приобретении погрузчика для работы внутри цеха и может быть упрощен процесс доставки плит к станку для раскрыя за счет использования того же рольганга.

Использование погрузчиков для внутрискладских работ, как правило, неэффективно, – им требуется слишком много пространства для маневра. Транспорт внутри цеха

Под внутрицеховым транспортом понимается весь комплекс оборудования для перемещения внутри цеха материалов, заготовок, изделий и т. п. Он включает в себя рольганги, поворотные рольганги, тележки траперсные, тележки с подъемными вилами, тележки с подъемными столами, электрокары, кантователи стоп деталей, стационарные и передвижные подъемные столы и подстопные места, оборудование для промежуточного хранения задела. Кроме того, при применении рольгангов предъявляются менее высокие требования к твердости напольных покрытий производственных помещений, что существенно снижает размер капитальных вложений в строительство.

Использование в составе рольганговых систем околостоличных гидравлических столов существенно облегчает работу операторов и способствует снижению количества брака из-за механических повреждений заготовок.

Существенный недостаток систем внутрицехового транспорта, построенных на основе рольгангов, – их малая гибкость. Например, при изготовлении изделий по индивидуальным заказам они начинают сдерживать производство: найти, выделить и быстро доставить к станку



Общий вид цеха с системой перемещения стоп заготовок на основе рольгангов

необходимую стопу заготовок из ряда других, расположенных с ней на одном и том же длинном рольганге, весьма сложна – для этого требуется определенное время. К тому же увеличивается количество заготовок разных размеров, а высота стоп уменьшается, что снижает коэффициент загрузки рольгангов.

При этом, в случае необходимости внесения изменений в действующий технологический поток, требуются частичная или полная перестановка рольгангов и, что самое неприятное, перенесение роликов траперсных тележек, задеваемых в полы помещений так, чтобы их головка не выступала за их уровень. А это требует проведения серьезных строительных работ.

Именно по этим причинам рольганговые системы используются только на предприятиях со средней и высокой производительностью, выпускающих продукцию серийно. На мелких предприятиях сегодня более распространено использование тележек различной конструкции.

ТЕЛЕЖКИ И ПОДДОНЫ

Времена, когда тележки для перемещения стоп заготовок от станка к станку, одновременно служившие и передвижным подстопным местом, изготавливались силами самого предприятия, проходят.

На предприятиях их постепенно заменяют гидравлические тележки с подъемными вилами, часто в просторечии именуемые «кроком» – по названию финской фирмы Rocla, еще в советские годы поставлявшей их в нашу страну. Эти тележки успешно используются в производственных цехах, складских помещениях, а также в магазинах. Их широкое распространение во многом было обусловлено отсутствием необходимости в особом уходе, простотой и безопасностью в обращении и их относительно небольшой стоимостью.

Управление такой тележкой производится при помощи тяговой рукоятки – дышла, которое обеспечивает выполнение всех необходимых манипуляций: перемещения, маневрирования, подъема и опускания вил, – и может жестко фиксироваться в вертикальном положении. Иногда гидравлические тележки оснащаются дополнительным оборудованием: клапанами защиты от перегрузки, системой взвешивания или системой ускоренного подъема груза.

Владimir Коломийцев,
компания «МедиаТехнологии».

* Сокращенный вариант. Полную версию статьи читайте в журнале «ЛесПромИнформ» № 5 (71), 2010.

На правах рекламы

17–20 мая 2011
Россия, Москва,
МВЦ «Крокус Экспо»

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



InterKomplekt

Тел. (495) 935-81-00, факс (495) 935-81-01
E-mail: Antonova@mvk.ru

ОРГАНІЗАТОР:



ПРИ ПОДДЕРЖКЕ:

Правительства Москвы
Торгово-промышленной палаты РФ
Московской торгово-промышленной палаты

РЕГІОНАЛЬНІ ПРЕДСТАВІЛЬСТВА ЗАО «МВК»: МВК УРАЛ: (343) 371-24-76, МВК ВОЛГА: (843) 291-75-89

ПАРТНЕРЫ:

Ассоциация предприятий мебельной и деревообрабатывающей промышленности России
ЦентроМебель
Союзмебель



ФОРМУЛА НАДЁЖНОГО СОЕДИНЕНИЯ

homakoll, homaton -

клеевые и лакокрасочные материалы для деревообрабатывающей и мебельной промышленности

новое поколение отечественных материалов европейского уровня качества; комплексный подход к индивидуальному решению технологических и функциональных задач.

Обеспечивающее:

- прочное, надежное склеивание - качественный клеевой шов;
- оптимальную скорость отверждения - увеличение производительности и снижение издержек на производство;
- устойчивость к воздействию факторов внешней среды (после отверждения);
- высокое качество поверхности.

Область применения:

- склеивание изделий, массива древесины по группам нагрузок DIN EN;
- облицовывание ровных и рельефных поверхностей, кромок, профилей;
- производство мягкой мебели;
- защитно-декоративная отделка изделий лакокрасочными материалами.

ООО «Группа ХОМА»
105435, Москва, Сокольническая, 70.
телефон: +7 (495) 781 6683,
факс: +7 (495) 781 6681
тел. технической поддержки:
+7 (495) 781 6683, доб. 662
www.homa.ru

Приглашаем Вас посетить выставку
UMIDS-2011 г. Краснодар
с 30 марта по 02 апреля 2011 г.
Наш стенд 1221 в пав.1

Партнер для деревообрабатывающей промышленности
SKYDINA, Москва +7 495 646 97 98
Хольцмастер, Калининград +7 4012 705 700
ХольцИнТек, Минск +375 17 284 39 08

Патентованная система активации дает возможность точно подстраивать мощность вытяжки в соответствии с загрузкой станков. Эта система минимизирует затраты на энергию при том же высоком уровне вытяжки. Сертифицированная концепция взрыво-пожаробезопасности дает высокую эксплуатационную и правовую защиту.

echeuch
TECHNOLOGY FOR CLEAN AIR
Бюрофлекс 68 | А-497 | АэропортоМастер
Тел. +43/664/66905585
e.volk@tmt.echeuch.com
www.echeuch.com

