

Inwestycje w tartaku Olczyk

Wydajność 200 tysięcy m³ rocznie

Podczas drugiego dnia konferencji dotyczącej zagadnień energii powstającej z odpadów drzewnych przeprowadzonej z inicjatywy Polskiej Izby Gospodarczej Przemysłu Drzewnego przy współpracy z Instytutem Technologii Drewna oraz między innymi Tartakiem Olczyk odbyła się wizyta w tymże tartaku, gdzie podziwiano inwestycje, jakie poczyniła firma Olczyk w ostatnim czasie.

Alicja Bagnucka-Rief

- Przygotowania do inwestycji w tartaku Olczyk trwały dość długo – informuje Jacek Kubiak, właściciel firmy PFZ, będącej przedstawicielem firmy HOLTEC oraz Baljer&Zembrod. – Jej początkowym etapem był zakup linii EWD, potem poprawienie manipulacji na linii kopalniaka poprzez zainstalowanie dźwigu portalowego Baljer&Zembrod (2007) aż wreszcie zapada decyzja o modernizacji sortowni.

Rozeznania i wizyty

- Panowie Olczyk jak zwykle podjęli decyzji o sposobie inwestycji poprzedzili dokładnym rozeznaniem rynkowym i odwiedzeniem wielu instalacji w Europie – mówi Jacek Kubiak. – Po obejrzeniu znacznej liczby pracujących linii, gdzie szczególnie dokładnie przyglądano się śladom zużycia widocznym po wieloletniej eksploatacji, po wizytach u producentów, wybór padł na firmę HOLTEC jako dostawcę całej sortowni. Wtedy rozpoczęły się długotrwałe dyskusje na tematy techniczne. Jednym z warunków było obrabia-

nie długiej i bardzo krzywej „polskiej sosny” i osiągnięcia wydajności rzędu 200 tysięcy m³ rocznie.

Wybrano najodpowiedniejsze opcje

Ostatecznie by sprostać wymaganiom, jakie posiada tartak, zdecydowano się na następujące rozwiązania:

- Dwa stoły podawcze – osobny dla surowca kłodowanego, osobny dla dłużyc.
- Dźwig obsługujący główny stół podawczy z chwytakiem zaopatrzonym w piłę łańcuchową, (jednocześnie jest to stanowisko, gdzie operator wpisuje dane każdej dostawy – samochód, kierowca, nadleśnictwo). Piła łańcuchowa służy do rozcinania bardzo krzywych kłód, dzięki czemu uzyskiwane są „bardziej proste” odcinki materiału.
- Reduktor napływów korzeniowych z ruchomą głowicą (głowica kręci się wokół unieruchomionej dłużycy) – produkt Baljer&Zembrod.
- Piła zainstalowana na podajniku poprzecznym po korowaniu dokonującej pierwszego cięcia „higienicznego”.



- Podajnik główny po pomiarze z dwoma tarczowymi piłami kapującymi (układ lustrzany).
- Zainstalowanie wyszukiwacza metalu.
- System pomiarowy 3D Joerg Elektronik o dużej dokładności i możliwościach zintegrowania z systemem zarządzania tartakiem.
- Osobna linia sortownicza dla produktów niewielkiej długości.

- System odprowadzania odpadów cięcia podajnikami zgarniakowymi. Aktualnie osiągnięta wydajność linii dochodzi do 1000 m³ dziennie na jedną zmianę roboczą.
- Całość obsługuje 5 osób – operator dźwigu na stołach podawczych, 2 operatorów linii pomiaru - pił kapujących - sortowni, pracownik obsługujący ładownicę, pracownik techniczny – konserwacja i obsługa linii.



Fabryki Mebli Forte S.A
Oddział w Hajnówce

WYPRZEDAŻ!

158 000 PLN

Piłarka krzywoliniowa CNC
Veneta Macchine, model: Atlantis
rok: 2007

79 000 PLN

Piłarka krzywoliniowa (wymagany szablon)
Veneta Macchine, model: Imperial Eagle
rok: 2005

106 000 PLN

Automatyczna czoparka 2-głowicowa
z podajnikiem, Balestrini, model: Pro 15
rok: 2005

300 000 PLN

Linia suszarnicza do krzesel
FMIMPIANTI, model: ST6-1030
rok: 2006

tel. 607496013

BALJER BZ ZEMBROD
MASCHINENBAU

Twój Partner w zakresie składów drewna okrągłego

**Ekonomiczne sortowanie
korowanie
mierzenie
przycinanie**

Przedstawicielstwo
w Polsce:
PFZ Kubiak - Wasilewski
tel./fax (42) 633 99 32
tel. kom. 601 29 99 33
tel. kom. 500 10 64 04
e-mail: info@pfz.pol.pl
www.pfz.pol.pl

Baljer & Zembrod
Max-Planck-Str. 8
D-88361 Altshausen

Tel. +49 7584 295-0
Faks: +49 7584 295-45

www.bz.ag

mail@bz.ag



Zdjęcia z etapów: przygotowania i realizacji inwestycji.
Fot. Jacek Kubiak



Fot. KD MEDIA

Ciąg technologiczny w tartaku Olczyk po przeprowadzonych inwestycjach:

- 2 stoły podawcze – oddzielny dla dłuższy, oddzielny dla surowca kłodowanego, z których materiał (poprzez podajniki rozdzielające materiał na pojedyncze sztuki) trafia na podajnik prowadzący do korowarki VK. Oba stoły obsługuje dźwиг stacjonarny (wykorzystany ze starej linii sortującej). Na stole dłuższy zainstalowana hydrauliczna płyta ustawiająca, której zadaniem jest odpowiednie ustawienie długości przed ogławianiem (redukcja napływów korzeniowych – producent Baljer & Zembrod).

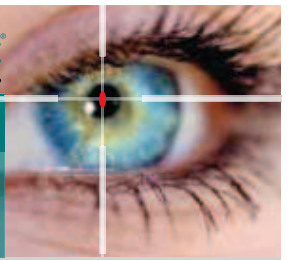
- Za korowarką materiał trafia na zespół podajników poprzecznych, gdzie odcinany jest fragment odziomkowy (piła tarczowa) i potem pojedynczo, podajnikiem wzdłużnym przechodzi przez pomiar laserowy Joerg Elektronik GmbH (wieloletni sprawdzony partner firmy HOLTEC w zakresie pomiaru, optymalizacji podziału i zarządzania linią sortowniczą). System poprzez łącza internetowe może być nadzorowany bezpośrednio z niemieckiej siedziby producenta. W wielu krajach Europy Zachodniej pomiar Joerg posiada państwową certyfikację oznaczającą legalizację tak dokonanego pomiaru i stosowanie jej do faktycznych rozliczeń z dostawcą drewna.

- Dane z pomiaru pokazują się na monitorach obsługi pił z propozycją podziału kłody wg wprowadzonych do systemu zamówień. (Kłoda z centralnego podajnika podawana jest na jedną lub drugą stronę – zależnie od obłożenia – do którejś tarczowej piły kapującej). Operator może zaakceptować propozycję lub może zmienić podział (stwierdzając np. złą jakość w którymś z fragmentów materiału). Po ustaleniu podziału piła kapująca współpracująca z wagonikiem ustalania wymiaru docina drewno, które wraca na ciąg sortowniczy i po przejściu przez detektor metalu trafia do odpowiedniego boksu. Stamtąd zabierana jest przez ładowarkę na linię przetarcia lub inne linie produkcyjne Tartaku Olczyk.

Na oddzielnych krótkich podajnikach taśmowych przenoszone są krótkie odcinki materiału i trafiają one do wydzielonych boksów z systemem zrzucającym dostosowanych właśnie do krótkiego materiału.

- Kabin operatorów znajdują się nad pomieszczeniem technicznym, gdzie umieszczone są wszystkie szafy sterujące elektryczne, agregaty hydrauliczne, systemy smarowania i inne media techniczne.
- Całość instalacji z częściami ruchomymi jest ogrodzona i wyposażona w specjalne bramki z czujnikami, zgodnie z najnowszymi wymogami bezpieczeństwa obowiązującymi w Unii Europejskiej dla nowych instalacji technologicznych.

MiCROTEC
INNOVATING WOOD



Wysokiej jakości wieloczułnikowe skanery

Rozwiązania dla przemysłu drzewnego



LOGEYE 300
wzdłuż

Plac surowca
maksymalizacja wydajności

jakość, ilość, gęstość, wilgotność, wytrzymałość

Śledzenie Protokołowanie

optymalizacja procesu cięcia, kapowanie, sortowanie



GOLDENEYE 900
w poprzek

sortowanie wstępne końcowe
sortowanie jakościowe

jakość, gęstość, wilgoć, wytrzymałość

Śledzenie Protokołowanie

Sortowanie i pakowanie Systemy kontroli PLC



GOLDENEYE 700
wzdłuż

dalsza obróbka i komponenty drewniane
kapowanie i obrzynanie

jakość, gęstość, wilgoć, wytrzymałość

Śledzenie Protokołowanie

Sortowanie i pakowanie Systemy kontroli PLC

www.microtec.eu

NESTRO



Sciany lakiernicze
Elementy rurowe
Wentylatory
Silosy
Kotły
Filtry

Nestro PPHU Sp. z o.o.
Stare Ciesno, ul. Kolejowa 2
PL 46-300 Ciesno
+48 34 3505 310
www.nestro.pl
info@nestro.pl

Nestro Lufttechnik GmbH
Paulius-Nertheimstr.-Platz
DE 07619 Schkoden
+49 35694 410
www.nestro.de
info@nestro.de

solidline[®]
HOLTEC

Dziękujemy Rodzinie Olczyk za okazane nam zaufanie i życzymy wielu sukcesów związanych z nowym placem surowca okrągłego.

Manipulacja surowcem okrągłym | Piły do kapowania | Urządzenia placu surowca | Serwis

HOLTEC GmbH & Co. KG | Anlagenbau zur Holzbearbeitung
Dommerbach 52 | 53940 Hellenthal | Germany
Phone: +49 (0) 2482 / 82-0 | Fax: +49 (0) 2482 / 82-25
E-Mail: info@holtec.de | www.holtec.de

PFZ
Kubiak-Wasilewski s.c.
phone1: +48 - 42 6 508 637
Mobil: +48 - 601 299 933
jacek@plz.pot.pl

HOLTEC

HOLZ - SCHNETTLER SOEST



Twój specjalista w zakresie

**Drewno okrągłe • Drewno cięte
Okleiny i sklejki**

z

Ameryki Północnej i Południowej, Europy, Afryki, Azji

Oferujemy szeroki asortyment, przyciągający jakością i ceną.

Postfach 2154 • D-59481 Soest • Telefon: +49 (0) 2921/705-0
Faks : +49 (0) 2921/705-10 • e-mail: info@hss-online.de