

Najnowocześniejsza linia przetarcia w... polskim tartaku!

Dokończenie ze strony 1

urządzenia pomiarowe i automatyzacja jeszcze innych firm.

- **Podobno, przed ponad 10 laty zaczynał Pan przecieranie drewna trakiem pionowym...**

- Tak, to było w latach 1993-94. Po trzech latach wymieniłem go na inny trak, z możliwością napinania pił. To zwiększyło mi wydajność przetarcia, bo skrócił się czas przestawiania sprzęgu. Potem wzbogaciłem się o skrawarkę, wielopięt. U mnie znajduje się nadal sprawny trak Wood-Mizer, który był trzecim trakiem dostarczonym do Polski. Wykorzystujemy go do robienia wyrzynek z kłód skręconych. Kupowałem maszyny używane, które po remontach dobrze się spisywały. Z czasem pojawiła się linia sortowania drewna i wiele innych maszyn. Ale teraz uznałem, że posiadane maszyny są za wolne. Zaś decydowanie się na kolejne maszyny tej klasy, wobec systematycznego wzrostu przetarcia rocznego, wydało mi się nieekonomiczne, bo zwiększenie przetarcia drewna o 30 000 m³ powoduje w takiej sytuacji konieczność zakupu kolejnych ładowaczy do kłód, urządzeń na linii przetarcia, utwardzania placu składowego itp. Stąd decyzja o zakupie linii przetarcia drewna o średnicach od 10 do 75 cm w szybkości 27-110 m/min, w pełni zautomatyzowanej. Linii okra-

warek będą towarzyszyć nowe taśmociągi. Jako jedyna będzie rozpoznawała deskę bezszczepną, analizując ją z obu stron. Nie wnioskując z szczegółów, linia zapewni też lepsze wykorzystanie drewna, przez zmniejszenie obrzyn. Mamy już suszarnie o pojemności 1800 m³, w tym jedną z bramą o szerokości 20 metrów, by można było wkładać długie ładunki. Jest też nowy kocioł, zaś przed bramą wyjazdową jest elektroniczna waga, pokazująca kierowcom, z jaką ładownością zamierzają wyruszyć w drogę i czy czasem nie przekraczają dopuszczalnej ładowności.

- **Czy wymiana maszyn będzie się wiązać z postojem tartaku?**

- Nie, to niemożliwe. Długo pracowaliśmy nad taką organizacją zamiany starego na nowe, żeby możliwe było utrzymanie bieżącej produkcji. Nie możemy sobie pozwolić na przerwanie dostaw przez dwa czy trzy miesiące. W miejsce demontowanych urządzeń będą wstawiane elementy nowej linii, podejmując natychmiast pracę. Zawczasu przygotowaliśmy niezbędne fundamenty, zasilania itp., żeby cała operacja przebiegła sprawnie i nie była odczuwalna dla naszych odbiorców. Wszak, nowe ciągi znajdują się w istniejących obiektach. Nie budujemy nowych hal, tylko wymieniamy linie technologiczne. Założyliśmy trzymiesięczny okres zamiany urządzeń.

- **I mimo wszystko, chce Pan zwiększyć tegoroczne przetarcie drewna o 30% w stosunku do minionego roku?**

- Od paru lat, z każdym rokiem zwiększamy przetarcie o około 30-40%. W 2003 roku wynosiło ono 103 000 m³, w zeszłym roku - 170 000 m³, a w tym roku ma wynieść ponad 200 000 m³. Dziennie przerabiamy do

1200 m³ drewna, głównie sosnowego oraz niewielkie ilości - do 10% - świerku i jodły. Nie przecieramy drewna liściastego, żeby nie rozpraszać się na przetarcium mającym swoją specyfikę.

- **Ponad 15-hektarowy obszar stwarza dalsze możliwości rozwoju tartaku. Do jakich granic?**

- Uważam, że tartakiem o przerobie w granicach 250 000 - 300 000 m³ da się jeszcze sprawnie zarządzać. Szczególnie w moich warunkach. Przyjeżdżam do firmy około godziny 5.30. Nie mam zastępców. Spotykam się regularnie z kierownikami i brygadystami i ustalamy zadania na najbliższy okres dla około 300-osobowej załogi. Sam decyduję o zakupach maszyn, zwiedzam targi i biorę udział w misjach techniczno-handlowych. W tym roku odbyłem już osiem takich podró-



Zamiast „gonić” europejskie tartaki, zdecydowałem się je technologicznie wyprzedzić - stwierdza L. Olczyk

ży. Zdobyłem tyle doświadczeń, że potrafię jasno wyrazić oczekiwania w rozmowie w producentami maszyn, pod kątem dostępnego w kraju surowca oraz oczekiwań krajowych i zagranicznych klientów. Dla mnie jest oczywiste, iż nie da się do Świdna przenieść... fińskiego tartaku. Nasze tartacznictwo ma swoją specyfikę. Dlatego nie za-

mierzam rozwijać Tartaku Olczyk poza wspomnianą granicę wielkości przetarcia. Także dlatego, że drewno do tartaku nie powinno być dowożone z odległości dalszych niż 150 kilometrów. Nasz tartak jest tak dobrze położony, że te warunki spełnia, kupując drewno w nadleśnictwach czterech regionalnych dyrekcji Lasów Państwowych - Radom, Łódź, Katowice i Kraków.

- **To może myśli Pan o stworzeniu tartaku w innym regionie kraju, a może... za wschodnią granicą, gdzie drewna jest pod dostatkiem?**

- Miałem propozycje zakupu tartaków w innych regionach kraju, ale postanowiłem nie rozpraszać się. Nie podołałbym w objęciu właścicielskim okiem rozrzuconych firm. Nie planuje też inwestycji poza granicami kraju, choć nakłoniłem kolegów z Polskiej Izby Gospodarczej Przemysłu Drzewnego do wyjazdu na Syberię, żeby poznać dokonujące się tam zmiany. I wyciągnąć wnioski!

- **Zadziwiające, ale w tej rozmowie nie mówi Pan nic o kłopotach z pozyskaniem surowca drzewnego. Wszyscy narzekają, a Pan milczy?**

- Jestem przeciwnikiem wojowania z Lasami Państwowymi. Zależy mi na partnerskich stosunkach, jak z każdym innym dostawcą i klientem. Staram się być solidnym i znaczącym nabywcą drewna. Choć we wspomnianych dyrekcjach regionalnych ceny drewna są wyższe niż w kilku innych dyrekcjach, a jakoś dostarczonego surowca oceniam na 3,5



Suszarnia z bramą o szerokości 20 m

w pięciostopniowej skali, to uważam poziom cen za umiarkowany, choć na wysokim poziomie. Przy tej wielkości przerobu i stosowanych technologiach stać nas na zakup drewna w żądanych cenach, które regularnie odbieramy i terminowo regulujemy płatności. Pomagamy leśnikom w sytuacjach kryzysowych, gdy trzeba z lasów usuwać drzewa powalone przez wichury. Więc udaje nam się zwiększać zakupy drewna, które staramy się jak najlepiej wykorzystywać. Nic nie ma prawa zmarnować się.

- **Wiele firm modernizuje się dzięki środkom z Unii Europejskiej. Czy zabię Pan o środki pomocowe?**

- Zabiegałem. Wydałem sporo pieniędzy na przygotowanie wniosków przez wyspecjalizowane firmy. Ale środków mi nie przyznano! Dzisiaj wiem, że oczekiwania na pomoc zahamowało mi procesy inwestycyjne i poniosłem wydatki, które mógłbym lepiej wykorzystać. Czuje się rozczarowany nie dlatego, że poniosłem stratę, ale dlatego, że niezłej firmie nie stwarza się warunków bycia jeszcze lepszą, efektywniejszą, a więc zasilającą budżet wyższymi podatkami. Ale jestem zadowolony z wejścia Polski do Unii Europejskiej, bo ułatwiło to współpracę z zachodnimi nabywcami i pozwala pozyskiwać nowych. To dzięki ich zamówieniom możemy zwiększać przetarcie drewna i eksport, sięgający 20% sprzedaży.

Rozmawiali: Janusz Bekas i Stanisław Drabarczyk



Nowe urządzenia zastąpią linie o mniejszej wydajności

Prasy bezmembranowe korzystniejsze niż membranowe?

Pokrywanie płyt folią w prasach 3D wydaje się odpowiednie dla produkcji umożliwiającej wytwarzanie produktów meblowych na rynek w cenach akceptowanych przez odbiorców. A przy tym produkcja może być wysoce zautomatyzowana i elastycznie zorganizowana.

Trzeba dzisiaj często wytwarzać frezowane elementy MDF powlekaną folią, w jak najmniejszych seriach, bez wysokich kosztów magazynowania, po cenach rynkowych i w jak najkrótszym czasie. Ogromna zmiana zachowań konsumpcyjnych odbiorcy oraz zaostrożona konkurencja wywierają nacisk na takie dostosowanie produktu i produkcji, by uczynić je bardziej przyjaznymi dla klienta.

Wiele firm walczy dziś o coraz mniej zyskowne zlecenia. Wciąż jednak pojedynczym zakładom udaje się odnieść

bardziej znaczące sukcesy, niż inni. Niektóre firmy osiągają to poprzez konsekwentne stosowanie już istniejących metod, wyników badań oraz systemów

Seminarium w Zakopanem o prasach 3D

w zakresie produkcji elementów 3D. W procesie produkcji zwracają uwagę na redukcję czasu przelotu, redukcję kosztów produkcji, m.in. przez zmianę procesów, niższe stany magazynowe i mniejsze zaangażowanie kapitału, ciągle dostosowywanie obróbki danych i personelu do nowych struktur. Oznacza to na przykład produkcję pod zamówienie, optymalizację etapów procesowych, niezależnie od siebie frezowanie z pełnej płyty bez uprzedniego rozcinania, częściowo nawet powiązane z frezowaniem przelotowym w miejsce zwykłej techniki gniazdowej, zoptymalizowane wykorzystanie prasy w celu lepszego zużycia folii, wykorzystanie programów optymalizujących, w pełni zautomatyzowane nanoszenie klejuna cały wsad przed prasą, automatyczne powiązanie nanoszenia kleju

i suszenia z powlekaniami folią przy pomocy multi-layer, automatyczne obracanie partii elementów, przed wycinaniem oklejonych drzewczek z materiału roboczego, automatyczny system podkładów, bezmembranowe powlekanie i rejestrowanie elementów przy pomocy techniki cyfrowej.

Tym działaniom sprzyjają innowacje firmy Bürkle, która na polski rynek dostarczyła połowę pras do oklejania 3D. A w polskich firmach jest ogółem około 120 takich pras.

Producent maszyn z Freudenstadt promuje pokrywanie elementów foliami termoplastycznymi w procesie bezmembranowym, który obniża koszty procesu prasowania. Powlekanie bez membrany może oznaczać oszczędności na częściach szybko zużywających się rzędu 20 000 do 40 000 euro rocznie przy pracy jednozmianowej.

- Dzięki wyeliminowaniu konieczności nagrzewania membrany - mówił Mirosław Sareło, podczas zorganizowanego w Zakopanem sympozjum „Uszlachetnianie powierzchni w prasach próżniowych” - klient oszczędza też dużo na kosztach energii. W krajach o kilku progach taryf za energię elektryczną odgrywa to często znaczącą rolę i ma znaczący wpływ na kalkulację kosztów dla wytwarzanych elementów. Również zmniejszenie odległości

między powlekanymi elementami z MDF przynosi oszczędności. Podczas gdy odstęp w systemie bezmembranowym może wynosić minimalnie około 30-35 mm, to w systemie membranowym powinien on już wynosić 40-50 mm

a nawet więcej, gdyż przecież chodzi o uniknięcie zbyt silnego napinania membran a tym samym jej zbyt szybkiego zużycia. Aby przedłużyć żywotność membran i dzięki temu zmniejszyć koszty zużycia, użytkownik stara się dzisiaj utrzymywać poziom temperatury swojej prasy membranowej na jak najniższym poziomie. Z tego powodu coraz więcej klientów stosuje dziś tak zwane nisko aktywowane kleje poliuretanowe.

Niezwykle zaawansowane rodzaje klejów rozpowszechniły się w ostatnich latach bardzo szybko również w prasach membranowych. Pierwotnie były one pomyślane właściwie tylko dla systemów bez membrany.

Z zainteresowaniem spotkała się przedstawiona koncepcja prasy „rotacyjnej”, przy której stosuje się całkowicie nową, obustronnie obłożoną paletę roboczą. Po wyjściu z prasy w kierunku obszaru zała-



Sympozjum w Zakopanem wzbudziło duże zainteresowanie

dunku, całą gotową partię mocuje się i obraca wokół osi wzdłużnej. Spodnia strona palety znajduje się wówczas na górze, w kierunku do operatora i jest pusta. Może więc zostać natychmiast obłożona elementami. Powszechnie opróżniona bądź obrócona partia czeka w tym czasie pod stołem roboczym do momentu, gdy następna partia zostanie już nałożona, pokryta folią i jest transportowana do prasy.

Bez żadnego opóźnienia ani czasu oczekiwania można ją następnie natychmiast wycinać; wszystko w jednym i tym samym miejscu rotacji. Uproszczone, kompaktowe urządzenie obracające pozwala operatorowi na to, by stać zawsze w tym samym miejscu przy urządzeniu. Nie ma on już potrzeby, jak to było dotychczas, poruszania się pomiędzy poszczególnymi miejscami wykonywania pracy, znajdującymi się w większych odstępach od siebie.

Jedną z szczególnie cennych właściwości w przypadku obsługi dwuosobowej jest dostęp do miejsca pracy od strony dłuższej. W ten sposób każdy pracownik może wykonywać pracę w zakresie nakładania i wycinania elementów w obszarze o małym promieniu i bardzo ergonomicznie. Stojąc



Prasy Bürkle oklejają płyty bardzo efektywnie i efektywnie
Fot. (6) GD - Janusz Bekas