POLYTECHNIK®

Luft- und Feuerungstechnik GmbH

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

www.polytechnik.com

ПОЛУЧЕНИЕ ЭНЕРГИИ ИЗ ВОЗОБНОВЛЯЕМЫХ ИСТОЧНИКОВ – ЭТО НАША ПРОФЕССИЯ!

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

ТЭЦ – ТЕПЛОЭЛЕКТРОЦЕНТРАЛИ

POLYTECHNIK
Luft- und Feuerungstechnik GmbH

Некоторые из поставленных в Россию и Беларусь:

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

ISSN 1996-0883

ЛПИ № 6 '2008 (55)

ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

WOODWORKING JOURNAL

№ 6 (55) 2008

ВЕДУЩИЙ МИРОВОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬ
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СУШКИ ДРЕВЕСИНЫ

DRYING TECHNOLOGY

Мы готовы предоставить свои знания и опыт
по комплексному развитию всех участков лесопиления.

Ждем на выставке «Лесдревмаш»,
павильон 2, зал 3, стенд 23D66

WSAB
DRYING TECHNOLOGY

WWW.WSAB.NET

РАЗВИТИЕ
ЛИЗИНГ И ЕГО ПОДВОДНЫЕ КАМНИ

РЕГИОН НОМЕРА
ТОМСКАЯ ОБЛАСТЬ

ИЗОБРЕТЕНИЯ
КЛЕЕНОЕ БРЕВНО

ТЕХНОЛОГИИ
КРОМОЧНИКИ
ДСП
ДЕРЕВЯННОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ
ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ

ДОРОГА К УСПЕХУ ДЛИНОЮ В 9 ЛЕТ – стр. 90

Сушильные туннели:
синтез эффективности и производительности.

Технические решения:
совершенство каждой детали.

Сушильные камеры:
сочетание качества, надежности и универсальности.

Поставка и сопровождение:
скорость, своевременность, постоянство.

valutec®

Представительство в Санкт-Петербурге, тел./FAX +7 (812)325 60 35

www.valutec.ru

kami

Весь спектр промышленного оборудования

ВПЕРВЫЕ В РОССИИ!

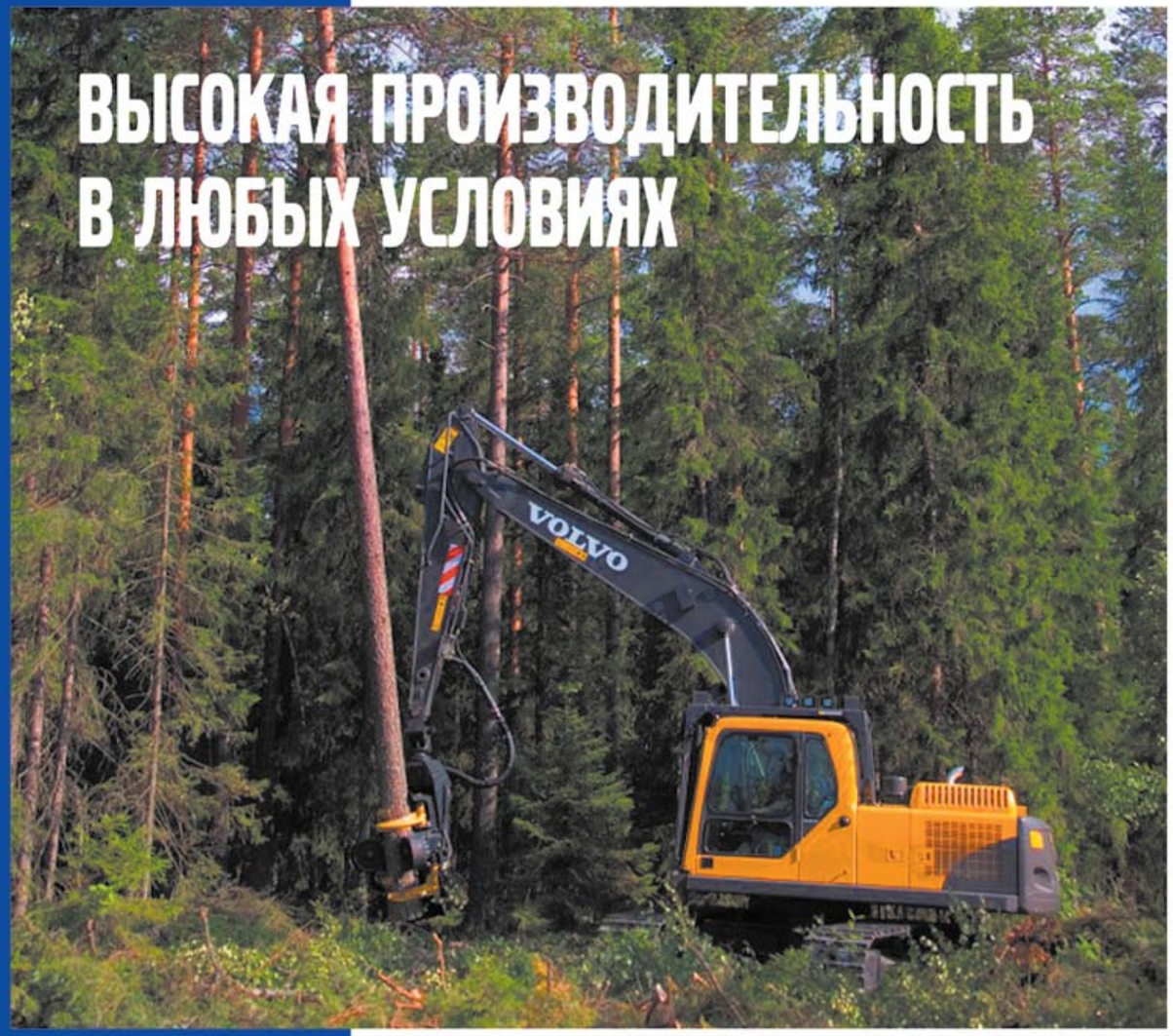
ЛЕСОПИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ Bongioanni (Италия)

Впервые в мире! Демонстрация вертикальной пилорамы в работе состоится на выставке "ЛЕСДРЕВМАШ-2008" с 1 по 4 сентября!

- Проектирование производств "под ключ"
- Помощь в сбыте готовой продукции на "Лесной бирже КАМИ"
- Сервисное обслуживание в максимально короткие сроки
- Профессиональная наладка, запуск и диагностика оборудования

ООО "КАМИ-Станкоагрегат": 107023, Москва, ул. Б.Семеновская, 40, E-mail: kami@stanki.ru / www.stanki.ru
тел.: (495) 781-55-11 / Горячая линия: 8-800-1000-111 (бесплатный звонок из городов РФ)

ВЫСОКАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ В ЛЮБЫХ УСЛОВИЯХ



MORE CARE. BUILT IN.

Вот уже более 30 лет компания Volvo CE выпускает технику для лесозаготовительной отрасли. За это время наши машины зарекомендовали себя как высокопроизводительные, эффективные и безопасные. Они рассчитаны на работу в самых сложных условиях заготовки леса. Экскаваторы-харвестеры компании Volvo CE отличаются надежностью и простотой эксплуатации. Возможна установка грейфера для работы в качестве погрузчика.

Volvo Construction Equipment www.volvoce.ru

ЗАО "Вольво Восток"
Московская область,
141407, г. Химки, ул. Панфилова, влад. 19, Кантри-Парк
Тел.: +7 (495) 961 10 30, факс: +7 (495) 961 10 34
Москва, 127204, Дмитровское шоссе, д. 163
Тел.: +7 (495) 660 19 23

Ленинградская область,
196626, пос. Шушары, Бадаевское отд. 21
Тел.: +7 (812) 327 33 22, факс: +7 (812) 327 34 26
Южный регион
ООО "Мировая Техника"
г. Саратов. Тел.: +7 (8452) 20 86 00
г. Краснодар. Тел.: +7 (861) 260 40 03
Центральная Сибирь
ООО "Сибирская Сервисная Компания"
г. Новокузнецк
Тел.: +7 (3843) 39 10 55

Уральский регион
ООО "Гросс"
г. Екатеринбург.
Тел.: +7 (343) 345 37 50
Поволжский регион
ООО "Автотехимпорт"
г. Нижний Новгород.
Тел.: +7 (831) 225 02 10
Западная Сибирь
ООО "Новотех"
Тюменская обл.,
г. Сургут.
Тел.: +7 (3462) 23 66 72

Посетите нас на ЛЕСДРЕВМАШ-2008 в Москве!
Свяжитесь с нами, у нас есть правильное решение для Вас!

50th ANNIVERSARY
CORAL ANTIPOLLUTION SYSTEMS

Corso Europa 597 10088 Volpiano (To) ITALY
Tel: +39 011 9822000 Fax: +39 011 982203
E-mail: coral@coral.eu http:// www.coral.eu
Manager: angelo.dalessio@coral.eu

ПРОМЫШЛЕННЫЕ ВЕНТИЛЯТОРЫ
ПОКРАСОЧНЫЕ КАМЕРЫ ИЗБЫТОЧНОГО ДАВЛЕНИЯ
СУХИЕ И ВОДЯНЫЕ ВЫТЯЖНЫЕ СТЕНДЫ
СТРУЖКОУЛАВЛИВАЮЩИЕ УСТАНОВКИ И СИСТЕМЫ ФИЛЬТРАЦИИ

Hekotek

Умелое управление целостным процессом

Самое важное для нас – успех клиентов. Мы поставляем за оптимальную цену решения для всех операций, начиная с сортировки бревен до обработки побочных продуктов. Мы работаем гибко вместе с клиентами. Проектируем, изготовляем и устанавливаем надежно и профессионально как отдельные машины, так и комплектные лесопильные заводы.

Мы верим в силу сотрудничества и внутри сети всех наших партнеров. В результате, все оборудование, производимое в Hekotek и собираемое из компонентов, изготовленных в разных странах мира, является качественным и надежным.

Вместе мы – сила.

Приходите знакомиться в Москве

«Лесдревмаш» 1.- 4.9.2008
Павильон 2, зал 3, стенд 23D50

Сила взаимо-действия

ООО Сорб
10-ая Красноармейская 22 , лит. А
Бизнес-центр Келлерман
Санкт-Петербург
190103, Россия
телефон: +7 812 327 3655
факс: +7 812 327 3670
GSM: +7 921 941 0426
e-mail: olga.sizemova@hekotek.ee

Hekotek Ltd
Põrguvälja tee 9
Jüri, Rae Parish
75301 Harju County, Estonia

Без колебаний обращайтесь к нам. Вместе мы – сила.

www.hekotek.com

СОДЕРЖАНИЕ CONTENT

В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ
IN FOCUS

«Отцы» и «дети» леспрома 10
"Fathers" and "Children" of the Timber Industry

НА ЗАМЕТКУ / FOR THE NOTE

Кто успеет к раздаче торта? 16
Who will be in Time for the Cake's Dispensation?

НОВОСТИ / NEWS 26

РАЗВИТИЕ / DEVELOPMENT

Лес везет не машина, а дорога 30
Forest is Transported not by Car, but by the Road

Завтра может быть поздно 34
Tomorrow can be too Late

Кредит или лизинг – вот в чем вопрос 36
Credit or Leasing? – That is the Question

Край лесных перспектив 40
A Land of Forest Trends

РЕГИОН НОМЕРА: ТОМСКАЯ ОБЛАСТЬ
REGION IN FOCUS: TOMSK REGION

Цифры – упрямая вещь 44
Numbers are Stubborn Things

Отраслевые научные, проектные, образовательные организации Томской области 50
Industrial, Scientific, Design, Educational Institutions of the Tomsk Region

Лесной сектор выходит из депрессии 52
Forest Sector is Recovering from Depression

Хроника «золотого» проекта 58
A Chronicle of the "Gold" Project

Контактные сведения об организациях, необходимых лесопромышленнику 60
Contact Details of the Local Authorities

Ведущие предприятия ЛПК Томской области 62
Top Companies

ЛЕСОЗАГОТОВКА
TIMBER LOGGING

Теория и практика в одном флаконе 68
Theory and Practice in One Bottle

Харвестеры ROTTNE – высококлассные лесорубы 74
ROTTNE Harvesters are Excellent Loggers

ЛЕСОПИЛЕНИЕ
WOOD-SAWING

Мифы и реальность ленточного пиления 76
Myths and Reality of the Band-Sawing

USNR приобретает компании Newnes-McGehee и Coe Manufacturing 82
USNR Purchases Newnes-McGehee & Coe Manufacturing Companies

Распиловочный комплекс – эффективность и прибыль 84
Sawing Complex – Efficiency and Profit

СУШКА ДРЕВЕСИНЫ
WOOD-DRYING

А главное, сухо! 86
Chiefly, it's Dry!

Дорога к успеху длиною в 9 лет 90
A Road to Success is 9 Years Long

Качество без компромиссов! 94
Quality without any Compromises!

ЗАЩИТА ДРЕВЕСИНЫ
WOOD PRESERVATIVE

Дом без червоточинки 96
House without any Worm-holes

Защитники древесины 98
Wood's Defenders

ДЕРЕВООБРАБОТКА
WOODWORKING

Все тенденции на одной выставке 100
All Tendencies at One Exhibition

Точность, удобство, качество 104
Precision, Comfort and Quality

Первая пятилетка «Тул Лэнда» 106
First Five-year Plan of the Tool Land

Японская техника класса люкс 108
First Class Technique from Japan

Острые, как когти грифона 112
As Sharp, as Gryphon's Pounces

Качественное оборудование принесет сверхприбыль 114
High-grade Equipment will Bring Super Profit

С нами «Золотой меркурий» 116
The Gold Mercury is with Us

СОДЕРЖАНИЕ CONTENT

Опыт и инновации Trasmec S.R.L. 118
Experience and Innovations of Trasmec S.R.L.

Древесный утиль превращается в плиты... 120
Wood Salvage is Turning into Boards

Оцилиндровочные станки: ключевые критерии выбора 122
Log Rounding Machines: Key Guidelines for Choice

Итальянское оборудование для производства бобышек 124
Italian Equipment for Pads Production

Все детали на одной линии 126
All-in-One Line Details

МЕБЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО
FURNITURE MANUFACTURE

На повестке дня плитный вопрос 128
The Question of Boards is on the Agenda

Все по полочкам 132
Everything in its Place

Экструзионные ДСП – легко и изящно 138
Extrusion Chipboards – Easy and Graceful

Великолепная комбинация трех «А»..... 140
Splendid Combination of Three "A"

Подобьем конкретное кромкооблицовочное оборудование под объемы конкретного производства 142
Let's Line the Definite EdgeBanding Equipment with Volumes of the Definite Production

ДЕРЕВЯННОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ
WOODEN HOUSE-BUILDING

Ирина Соловьева: «Дом – это не только стены. Это образ жизни» 146
Irina Solovyeva: "House – is not Only Walls. It is a Way of Life"

Где ты, одноэтажная Россия? 150
Where are You, One-Storey Russia?

ЦБП / PULP-AND-PAPER

Ресурсосберегающая технология переработки макулатуры 156
Resource-saving Technology of the Recycled Paper Processing

БИОЭНЕРГЕТИКА / BIOENERGY

Рубить в удовольствие, или CH380 в бой...162
Taking a Pleasure in Chopping or CH380 is Going into Action

Откуда дровишки? 164
Where is Firewood Coming from?

ПАТЕНТЫ И ИЗОБРЕТЕНИЯ
PATENTS AND INVENTIONS

Пусть бревно дышит..... 166
May Log will Breathe

СОБЫТИЯ / EVENTS

Выбираем успешную выставку 170
How to Choose a Successful Exhibition

Внимание, мошенники! 174
Beware of the Swindlers!

Великолепная пятерка!.....178
Splendid Numeral Five!

«Лес и человек» – возможность всестороннего обсуждения проблем..... 180
"The Forest and the Man" – The Great Opportunity for Overall Discussion of Troubles

Профессионалам от профессионалов 182
To Professionals from Professionals

DREMA и FURNICA – все для гостей!..... 186
DREMA and FURNICA Give Everything to its Guests!

ЭКСКЛЮЗИВ / EXCLUSIVE

Код Гоголева..... 188
The Gogolev's Code

ФОТОСИНТЕЗ / PHOTOSYNTHESIS

Древнейшие деревянные строения 194
Ancient Wooden Constructions

БЛИЖАЙШИЕ ВЫСТАВКИ С УЧАСТИЕМ ЛПИ.....196
UPCOMING EXHIBITIONS WITH LPI PARTICIPATION

РЕКЛАМА В ЖУРНАЛЕ.....198
LIST OF ADVERTISERS

© Леспроминформ, 2008
© Lesprominform, 2008

15 000 экземпляров.
Выходит 9 раз в год.
Издается с 2002 года.
Отпечатано в типографии «Премиум-пресс», (ООО «Росбалт») Санкт-Петербург

Учредитель: ООО «ЭКОЛАЙН». Свидетельство ПИ № ФС 77-26385 от 8 декабря 2006 г. Зарегистрировано Федеральной службой по надзору за соблюдением законодательства в сфере массовых коммуникаций и охране культурного наследия.

Материалы, отмеченные знаком ■, печатаются на правах рекламы. Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений. Все права защищены. Любая перепечатка информационных материалов может осуществляться только с письменного разрешения редакции. Мнение редакции может не совпадать с мнением авторов.

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

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

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

ALTENDORF®

«ЛесПромИнформ»
№ 6 (55) 2008
специализированный
информационно-аналитический журнал
ISSN 1996-0883
Генеральный директор
Светлана ЯРОВАЯ
И. о. главного редактора
Евгений ТРОСКОТ
Выпускающий редактор
Анна ОГНЁВА
Литературный редактор
Ольга ЖУРАВЛЕВА
Корректоры
Евгения ДУБНЕВИЧ,
Татьяна МАКЕЕВА
Дизайнеры-верстальщики
Анастасия ПАВЛОВА, Александр УСТЕНКО
Подписка
«Пресса России»: 29486,
а также через альтернативные и
региональные подписные агентства
и на сайте www.LesPromInform.ru
Адрес редакции:
Россия, 196084, Санкт-Петербург,
Лиговский пр., д. 270, оф. 17
Тел./факс: +7 (812) 447-98-68
703-38-44, 703-38-45
E-mail: lesprom@lesprom.spb.ru

EDITORIAL STAFF:
General Director
Svetlana YAROVAYA
director@LesPromInform.ru
To Fulfil The Duties Chief-Editor
Evgeniy TROSKOT
che@LesPromInform.ru
Business Development Director
Oleg PRUDNIKOV
develop@LesPromInform.ru
Art-Director
Andrey ZABELIN
designer@LesPromInform.ru
Head of International Department
Elena SHUMEJKO
pr@LesPromInform.ru
Advertisement Department
Oleg BARANTSEV
internet@LesPromInform.ru
Head of Promotion in Russia and CIS
Olga RYABININA
or@LesPromInform.ru
Delivery Department
Victoria PETROVA (officer)
raspr@LesPromInform.ru
Editorial office address:
Russia, 196084, St. Petersburg,
270, Ligovsky pr., of. 17
Phone/fax: +7 (812) 447-98-68
703-38-44, 703-38-45
E-mail: lesprom@lesprom.spb.ru
www.LesPromInform.com

За полукруглым столом

Сотрудники любого современного журнала были бы очень удивлены, попав в редакцию какого-либо издания лет 30 назад. Вместо бесшумных клавиатур и дисплеев компьютеров они бы увидели клацающие печатные машинки и пищащие телетайпы, доставляющие новости со всего мира со скоростью 65 слов в минуту. Увидели бы они и традиционный полукруглый стол, за которым сообща работали редакторы. Сейчас мы правим материалы на компьютере, и нам нет необходимости сидеть рядом, локоть к локтю. Однако многие редакторы-ветераны скучают по тому духу товарищества, который царил за ушедшим в прошлое редакторским столом.

Возможно, это действительно серьезное упущение и всем нынешним изданиям стоило бы задуматься о приобретении такого стола, ведь именно в такие моменты можно ощутить, что в редакции каждый не сам по себе, а член команды. В последнее время все чаще в самых различных сферах употребляется термин «команда». Какое же определение можно ему дать? Команда – группа людей, имеющих общие цели, взаимодополняющие навыки и умения, высокий уровень взаимозависимости и разделяющих ответственность за достижение конечных результатов.

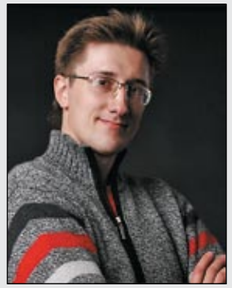
Когда-то мы в редакции нашего журнала разделили всех сотрудников по образцу футбольной команды: генеральный директор стал тренером, директор по развитию – плеймейкером, PR-менеджеры – нападающими, бухгалтер – вратарем и т.д. Главный редактор был назван капитаном команды. Почему же именно капитаном? В «Википедии» сказано: «Назначение капитана команды, как правило, является очень важным выбором для тренера, так как капитан является помощником тренера на поле. Хорошее взаимопонимание между тренером и капитаном команды – одно из ключевых условий для ее успеха». Очень верное определение. Но что же произойдет, если капитан по тем или иным причинам уйдет из команды и будет назначен новый? Будет ли это серьезной утратой для команды? Сможет ли она играть в полную силу с новым капитаном? На все эти вопросы ответ может дать только время. В нашем случае это время, проведенное за полукруглым редакторским столом, пусть и виртуальным. Но настоящая сплоченная команда тем и хороша, что остается командой даже в случае большого количества трансферов.

Сейчас в нашем журнале произошли серьезные перестановки. Главный редактор ушел с занимаемой должности, и на его место пришел я, ранее работавший в «ЛесПромИнформе» в качестве креативного редактора. Смена главного редактора – процесс всегда тяжелый для любого издания, и ключевым фактором здесь становится ощущение сплоченности, сотворчества. В этом смысле мне повезло, потому что в редакции нашего журнала по-настоящему ощущается командный дух. И это не просто слова. Многие из тех, кто у нас когда-то работал, часто приходят в гости и говорят, что такого хорошего коллектива не встречали ни в каком другом месте. Для меня большая честь стать капитаном такой команды, и я всеми силами постараюсь сделать наш коллектив еще сплоченнее и сильнее, а наш журнал еще более интересным и полезным для читателей.

Евгений ТРОСКОТ

Светлана ЯРОВАЯ
генеральный директор
director@LesPromInform.ru

Олег ПРУДНИКОВ
директор по развитию
develop@LesPromInform.ru



Евгений ТРОСКОТ
и. о. главного редактора
che@LesPromInform.ru

Андрей ЗАБЕЛИН
арт-директор
designer@LesPromInform.ru

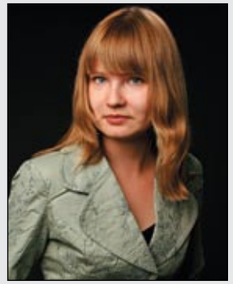
Ольга РЯБИНИНА
руководитель отдела продвижения в России и СНГ
or@LesPromInform.ru

Елена ШУМЕЙКО
руководитель отдела международного продвижения
pr@LesPromInform.ru

Анастасия ПАВЛОВА
дизайнер
designer2@LesPromInform.ru

Анна ОГНЁВА
выпускающий редактор
redaktor@LesPromInform.ru

Ольга ПУЗЕНКО
PR-менеджер
rfr@LesPromInform.ru



Юлия ЛЯШКО
менеджер аналитического отдела
analytics@LesPromInform.ru

Инна АТРОЩЕНКО
менеджер по рекламе
reklama@ LesPromInform.ru

Олег БАРАНЦЕВ
менеджер по рекламе
internet@LesPromInform.ru

ЛИЦА ЗА КАДРОМ

Научно-технический консультант профессор СПбГЛТА Анатолий ЧУБИНСКИЙ,
литературный редактор Ольга ЖУРАВЛЕВА, **руководитель отдела распространения** Виктория ПЕТРОВА,
сотрудник отдела распространения Анна РОГОВА, **главный бухгалтер** Татьяна Николаевна НИКИТИНА
дизайнер Александр УСТЕНКО, **корректоры** Евгения ДУБНЕВИЧ, Татьяна МАКЕЕВА, **веб-мастер** Анна КУРОЧКИНА,
водитель Андрей ЧИЧЕРИН, **менеджер по подписке** Инна ЕРМАКОВА

ЭКСПЕРТНЫЙ СОВЕТ

А. Б. ГОСУДАРЕВ – председатель правления Союза лесопромышленников Ленинградской области,
В. В. ГРАЧЕВ – начальник Департамента лесного комплекса, заместитель губернатора Вологодской области,
М. А. ДЕДОВ – председатель Комитета по природным ресурсам и охране окружающей среды правительства Ленинградской области,
В. И. ОНЕГИН – почетный президент Санкт-Петербургской государственной лесотехнической академии,
Н. Б. ПИНЯГИНА – заместитель генерального директора по стратегическому развитию ОАО «Архангельский ЦБК»,
А. Г. ЧЕРНЫХ – генеральный директор Ассоциации деревянного домостроения,
Д. Д. ЧУЙКО – директор по взаимодействию с органами государственной власти и местного самоуправления ОАО «Группа «Илим»

Журнал «ЛесПромИнформ» выходит при информационной поддержке:
Министерства промышленности и энергетики Российской Федерации, Министерства природных ресурсов Российской Федерации, Ассоциации мебельной и деревообрабатывающей промышленности России, Союза лесопромышленников и лесоэкспортеров России, Комитета по природопользованию и охране окружающей среды правительства Ленинградской области, Некоммерческого партнерства «Союз лесопромышленников Ленинградской области», Конфедерации лесопромышленного комплекса Северо-Запада, Ассоциации предприятий и организаций лесного машиностроения России «Рослесмаш», ФГУП «ЦНИИЛХИ», ЗАО «ВНИИДРЕВ», Санкт-Петербургской государственной лесотехнической академии и многих других.

ПРЕДСТАВИТЕЛИ В РОССИИ И ЗА РУБЕЖОМ

Корреспондент в Москве:
Регина БУДАРИНА
Тел. +7 (903) 566-04-17
moscow@LesPromInform.ru

Корреспондент в Архангельске:
Александр ГРЕВЦОВ
Тел. +7 (921) 720-32-64
E-mail: arh@LesPromInform.ru

Корреспондент в Великом Новгороде:
Ольга КУСТОВА
Тел./факс: +7 (8162) 66-05-59,
+7 (921) 739-77-07
E-mail: novgorod@LesPromInform.ru

Корреспондент в Вологде:
Татьяна АЛЕШИНА
Тел. +7 (921) 722-75-04
E-mail: vologda@LesPromInform.ru

Представитель на Дальнем Востоке:
Ирина БУРЖИНСКАЯ
Тел. +7 (4212) 74-97-65,
+7 (924) 221-01-21
E-mail: dv@LesPromInform.ru

Корреспондент в Иркутске:
Мария СОЛОВЬЕВА
Тел. +7 (3952) 42-44-77
E-mail: irkutsk@LesPromInform.ru

Корреспондент в Карелии:
Андрей РОДИОНОВ
Тел. +7 (8142) 711-046,
+7 (921) 224-52-28
E-mail: karelia@LesPromInform.ru

Представитель в Северо-Западном ФО:
Владимир ПЕТУХОВ
Тел. +7 (921) 137-40-25
E-mail: szfo@LesPromInform.ru

«Отцы» и «дети» ЛесПрома

Действующий Лесной кодекс фактически написан крупным бизнесом для самого себя. И это в доказательствах не нуждается. Крупные лесопромышленные компании априори гораздо ближе к федеральным властям, чем малые предприниматели, пусть даже и объединенные в различные отраслевые союзы. А потому и жить отрасли приходится по правилам, заданным крупными игроками.

Но при этом все понимают, что лесная отрасль состоит не только из крупных национальных или интернациональных холдингов и корпораций (костяк отрасли), но и в значительной степени из малых предприятий, интересы которых государевым мужам тоже необходимо учитывать далеко не в последнюю очередь, ведь общее число таких небольших предприятий – почти 40 тыс. Конечно, есть сферы лесопромышленного комплекса, в которых малый бизнес даже при желании не сможет занять хоть какие-то позиции, – прежде всего это ЦБП, где слишком велики капзатраты на организацию производства. Зато в лесозаготовке и первичной деревообработке малый бизнес достаточно успешно конкурирует с крупным.

Впрочем, отношение к малому лесному бизнесу как к полукриминальному институту, созданному и сформировавшемуся в «лихие» 1990-е, остается до сих пор. И нет-нет да и в речах государевых мужей проскользнут слова о неких «серых схемах», присущих малым предпринимателям, о нелегальных рубках, о скупке ворованной древесины, которую ведут полулегальные пилорамы на местах.

Этим чиновники обосновывают преференции, которые даются сегодня крупным лесопромышленным корпорациям в ущерб малому лесному бизнесу.

Но хотелось бы все-таки заметить, что такой подход к делу лишь порождает противостояние в отрасли, открывая еще один фронт борьбы за лесные ресурсы между «отцами» (крупным бизнесом) и «детьми» (малым бизнесом). Хотя в то же время хотелось бы сказать, что и крупный лесной бизнес порой делает шаги, в которых обвиняет малый, например, ту же скупку нелегальной древесины. Просто в их цепочке лес на определенном этапе легализуется. Существование «серых схем» на крупных предприятиях подспудно доказывают то разгорающиеся, то затухающие скандалы с неуплатой или неполной уплатой налогов и т. д. Единственный плюс крупного бизнеса: он вхож в кабинеты власти, а потому, как правило, его интересы являются приоритетными.

Можно сказать, что и малый бизнес смирился с таким дисбалансом сил. И хотя время от времени возникают споры «отцов» и «детей», все прекрасно понимают: малый бизнес займет то место, которое отведут ему крупные лесопромышленные холдинги.

Малый бизнес наносит ответный удар

Однако для крупного бизнеса (причем во всех отраслях) совершенно неожиданными стали первые шаги нового президента Дмитрия Медведева, объявившего спустя несколько дней после вступления в должность, что потенциал развития экономики он видит прежде всего в малом бизнесе. А потому было заявлено, что государство постарается исключить излишние административные барьеры, мешающие развитию малого предпринимательства. Во всех регионах слова президента восприняли по-разному. Однако главную мысль уловили верно: вне зависимости от собственных предпочтений малый бизнес теперь необходимо любить и уважать, забыть про его уголовное прошлое и настоящее, защитить от проверок и обеспечить фронтом работ на ближайшие годы.

Но при этом механизмы того же Лесного кодекса, разработанные в интересах крупного лесного бизнеса, уже действуют. И тот же малый бизнес постепенно привыкал к своему сегодняшнему положению, «обрубая сучки» у лесопромышленных корпораций.

Практически во всех лесных регионах шли приготовления к реализации приоритетных инвестиционных проектов в области освоения лесов, которые, исходя из финансовых возможностей, могли воплотить исключительно крупные предприятия. Под эти проекты субъектами подбирался и резервировался лесной фонд, расположенный в доступных местах – там, где экономически целесообразно вести заготовку и вывозку древесины.

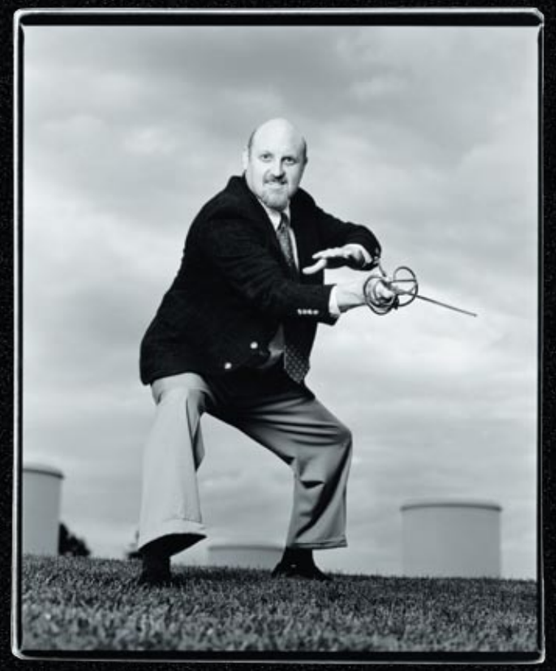
Однако главы регионов, первыми уловившие новые веяния со стороны президента, стали играть по-новому. И если раньше губернаторы убедительно доказывали необходимость развития именно крупного бизнеса, то теперь не менее убедительно сокрушаются, как же так получилось, что малый-то бизнес остался без леса. Постепенно, ощутив новую силу, в наступление перешел и сам малый бизнес. Так, дружным коллективом «художников» была нарисована новая картина: крупный капиталист душит малого, но гордого предпринимателя. Полутона в этом «творчестве» не в чести, а потому произведения все время получаются черно-белыми. Вот только в очередной раз закрадывается в душу мысль о том, что, противопоставляя малый и крупный бизнес, искусственно подогревая конфликт интересов, власти тем самым создают очередной и никому не нужный фронт борьбы за лесные ресурсы. Звучит излишне высокопарно, но поступательное развитие лесной отрасли возможно лишь там, где учитываются интересы и малого, и крупного бизнеса.

Новый передел в отрасли?

Главный вопрос в лесопромышленном комплексе – обеспечение лесфондом, сырьем. Перефразируя классика, можно сказать: «Кто владеет лесфондом, владеет леспромом». Но при этом сегодня практически весь экономически доступный лесной фонд поделен между крупными лесопользователями и «традиционными» арендаторами, часть леса закреплена за местным населением. Малому же бизнесу приходится буквально драться за оставшийся лес на аукционах. И учитывая, что во многих районах лес практически полностью сконцентрирован в руках одного крупного лесопользователя, делать это становится все труднее.

При этом как крупные, так и малые предприятия стараются получить лесфонд в зоне экономической целесообразности заготовки древесины. Проще говоря, поближе к лесным дорогам или населенным пунктам, чтобы затраты на заготовку и вывозку древесины были минимальными. Именно в борьбе за доступные ресурсы и открывается очередной фронт борьбы «отцов» и «детей».

Если же дороги к выделенной делянке нет, то малому бизнесу такой лес не интересен, поскольку малые предприятия сегодня практически не имеют возможностей для строительства лесовозных магистралей – уж больно дорогое это удовольствие.



А потому малый бизнес сегодня интересуют только те делянки, из которых можно круглый год вывезти древесину: вблизи населенных пунктов, дорог. Учитывая инициативу президента, можно предположить, что потребности малых предприятий будут удовлетворяться теперь в первую очередь. Однако повторюсь: весь лесфонд уже практически поделен.

Попытаемся понять, за счет каких ресурсов малый бизнес может пополнить свой лесной фонд. Самый простой вариант, по которому пытаются сейчас пойти малые предприниматели и власти на местах, – перераспределение лесных ресурсов, зарезервированных под приоритетные инвестиционные проекты в пользу малого бизнеса. Этот лес предоставляется под инвестпроекты не только без аукциона, но и за половину минимальной стоимости на корню. Минимальный «взнос», с помощью которого можно получить доступ к лесным ресурсам на таких условиях, – 300 млн рублей. Эта сумма является неподъемной для малого бизнеса, а потому предприниматели фактически «пролетают» мимо списка приоритетных проектов и за лесфонд вынуждены бороться на общих основаниях – на аукционах.

В настоящее время в ряде регионов, в свете последних инициатив президента, уже начинаются «консультации» между властями, крупным и малым бизнесом о возможном замещении одних лесных участков, зарезервированных под приоритетные инвестиционные проекты, другими. «Высвобожденные» же участки леса передаются для нужд местного населения и выставляются на аукционы для малого бизнеса. Что это, если не «цивилизованный» передел лесфонда?

Впрочем, предприниматели стараются делать и неординарные шаги, заслуживающие всяческого уважения. И понять их можно: ведь даже «переделенный» лесфонд им приходится получать по рыночной стоимости, участвуя в аукционах и в то время как крупный бизнес может получить лес вообще без аукциона, задешево. Потому-то стали малые предприятия искать возможность для попадания в Перечень приоритетных инвестиционных проектов.

В ЕДИНСТВЕ НАША СИЛА

В одиночку инициировать приоритетный инвестиционный проект малому предпринимателю практически невозможно. Но ведь предприниматели могут «скинуться», допустим, вдесятером по 30 млн рублей и представить некий объединенный инвестиционный проект. Таким образом, он будет отвечать требованиям Правительства РФ к приоритетным инвестиционным проектам, но в то же время решать задачи малого бизнеса.

Однако до недавнего времени эта идея звучала, скорее, как фантастическая, поскольку малый бизнес слишком разобщен. А там, где создаются союзы или ассоциации малых предпринимателей, они являются некоммерческими организациями, которые не могут быть инициаторами инвестпроектов.

Решением может стать создание коммерческого предприятия, в состав учредителей которого войдут малые предприятия. Однако уровень доверия в отрасли пока слишком низок и не исключен тот вариант, что на определенном этапе произойдет конфликт между учредителями этого коммерческого союза. Впрочем, в Архангельской области предприниматели одного из районов все-таки решили попытаться попасть в Перечень приоритетных инвестиционных проектов.

В Плесецком районе Архангельской области уже несколько лет достаточно успешно действует районная ассоциация малого бизнеса. Это, как и всюду, некоммерческая организация. Однако сегодня уже предпринимаются шаги по созданию на базе этой ассоциации малого лесного бизнеса коммерческого предприятия – общества с ограниченной ответственностью, учредителем которого будет отраслевой союз. И уже новое ООО будет представлять свой инвестиционный проект (в действительности конгломерат отдельных проектов малого бизнеса) на рассмотрение Минпромторговли. В настоящее время пока не до конца ясно, как удастся организовать работу нового предприятия и какие результаты принесет этот эксперимент, однако такие попытки малого бизнеса играть по

КОММЕНТАРИИ КОММЕНТАРИИ КОММЕНТАРИИ КОММЕНТАРИИ

Алексей Савинов,
руководитель Федерального агентства лесного хозяйства:

– Все хотят, чтобы наши леса выглядели прилично, в них велось все необходимое лесное хозяйство. Безусловно, что у крупного предприятия больше возможностей для полноценного выполнения всех лесохозяйственных функций, поскольку есть финансовые, материальные и людские ресурсы для ведения лесного хозяйства на научной основе.

Но при этом нельзя исключать и возможность субаренды для малых предпринимателей, ведь есть участки, где даже самая современная лесозаготовительная техника не может работать. И для заготовки на таких участках необходимо привлекать малых предпринимателей. Работы в лесу хватит всем.

Лесное хозяйство нужно вести так, чтобы не только получать из леса ресурс, сырье, но и вкладывать деньги в строительство и содержание лесных дорог, при освоении лесов нужно заниматься лесоохраной, лесовосстановлением. У малого предпринимателя на это не хватит ни времени, ни сил, ни финансовых возможностей. Логика подталкивает к тому, что арендатор должен быть крупным, но при этом он должен обеспечивать работой людей, в том числе малых предпринимателей.

Сегодня за границу вывозятся десятки миллионов кубометров круглого леса, сырья. А потому возникает другой вопрос: «А может ли малый предприниматель заниматься глубокой переработкой древесины?» Она, как правило, осуществляется на ЦБК, где высок удельный вес добавочного труда, а соответственно и цена конечного продукта выше. Разница в цене кругляка и целлюлозы достигает 10 раз. Может ли обеспечить такую глубину переработки малый предприниматель?

Мы не притесняем малых предпринимателей. Если у них есть желание работать с нормальной прибылью, а не только заниматься заготовкой и продажей круглого леса, то они будут работать в лесу.

Илья Михальчук,
глава администрации Архангельской области:

– В нашем регионе мы нашли свои формы поддержки малого бизнеса. В разрабатываемом Лесном плане Архангельской области в ежегодной расчетной лесосеке, которую мы выставляем на аукционы, 9% предусматриваем для муниципальных нужд, населения, заготовки дров; 11% (это, как правило, часть лесных кварталов, приближенных к населенным пунктам) – для малого и среднего бизнеса. Но, конечно, основной потребитель лесов – это крупные лесопереработчики. За ними будет закреплено до 64% расчетной лесосеки. И еще 9% резервируем для аукционов по привлечению новых инвесторов. Таким образом, всем найдется работа.

правилам, предложенным крупным бизнесом, вызывают уважение.

Сегодня малый бизнес фактически получил карт-бланш от президента. И можно предположить, что в ряде случаев он не будет искать нестандартные ходы для получения лесфонда.

НОВЫЕ ФОРМЫ ПЕРЕДЕЛА

Чтобы избежать конфликтов между малым и крупным бизнесом в борьбе за ресурсы, необходимо и властям подключаться к поиску оригинальных вариантов решения проблемы обеспечения сырьем. Сделать это будет сложнее, потому что свободных и доступных лесов в стране (особенно в европейской части России) сегодня не хватает. Придется перераспределять лесфонд.

Часть лесов для перераспределения «подарят» государству сами лесопользователи. Как известно, в соответствии с законом о введении в действие Лесного кодекса, до 1 января 2009 года необходимо привести все действующие договоры аренды лесного фонда в соответствие с требованиями нового Лесного кодекса. Те, кто не успеет провести эту процедуру, будут лишены своих участков лесного фонда. Изначально планировалось завершить переоформление аж к 1 января 2008 года, но, увидев, как неспешно лесопользователи проводят эту процедуру, ее продлили еще на год. Впрочем, по оценкам экспертов, около четверти лесопользователей до 1 января 2009 года не успеют переоформить свои договоры аренды, а следовательно, их лесные участки будут изъяты и перераспределены. Часть пойдет под нужды малого бизнеса, часть – под приоритетные инвестиционные проекты.

Определенные надежды как малый, так и крупный бизнес связывает с расторжением договоров аренды участков лесного фонда по причине неосвоения арендатором расчетной лесосеки. И действительно, на фоне общей нехватки лесных ресурсов у некоторых арендаторов процент ее освоения едва ли дотягивает до 50%. Как обещают в ряде отраслевых департаментов субъектов РФ, уже в ближайшее время будут инициироваться иски о расторжении договоров аренды из-за неполного использования расчетной лесосеки. Высвобождающиеся участки лесного фонда также пойдут на удовлетворение потребностей малого бизнеса и приоритетных инвестиционных проектов.

НЕВАЖНО КТО, ВАЖНО КАК!

Я не зря так подробно останавливаюсь на возможностях удовлетворения потребностей малого и крупного бизнеса в лесных ресурсах. Из-за последних инициатив Президента РФ перед региональными властями встанет вполне разумный вопрос: «Чьи из них удовлетворять в первую очередь?»

С одной стороны, региональные власти должны быть заинтересованы в получении максимального дохода с каждого кубометра леса, произрастающего на территории субъекта Федерации. Этот доход (в подавляющем большинстве случаев) могут обеспечить лишь крупные перерабатывающие холдинги и интегрированные с ними лесозаготовительные компании, обладающие высоким уровнем машинизации заготовки древесины. С другой стороны, «немеханизированность» малого бизнеса позволяет решать ряд социальных задач. И самая главная из них – занятость на селе, особенно в тех населенных пунктах, где лес является единственным источником дохода для местного населения.

Таким образом, сегодня необходимо говорить о «комплексном» развитии лесного сектора, учитывающем возможности крупного бизнеса по эффективному использованию лесных ресурсов и нагрузку малого бизнеса, решающего ряд задач занятости населения.

Но в любом случае, можно только согласиться с директором Группы «Илим» по взаимодействию с органами государственной и муниципальной власти Дмитрием Чуйко, считающим, что власти сегодня не должны идти навстречу малому бизнесу, если производительность труда у него в 20–30 раз ниже, чем у крупного, да еще и нет планов по углублению переработки древесины. Сбалансированное развитие включает в себя и обеспечение динамики развития лесной промышленности как «отцами», так и «детьми».

Александр ГРЕВЦОВ

КТО УСПЕЕТ К РАЗДАЧЕ ТОРТА?

НЕЗАКОННАЯ ВЫРУБКА ЛЕСА МОЖЕТ ПРИВЕСТИ К ЭКОНОМИЧЕСКОЙ КАТАСТРОФЕ

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

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

ГЛАВНЫЙ ВРАГ ЛЕСА – ЧЕЛОВЕК

Для начала некоторые цифры. По данным Минприроды, за год по всей России незаконно вырубается 21 млн м^3 леса, что составляет 10–15% от общего объема заготовки древесины. А по данным Гринпис (со ссылкой на оценки независимых экспертов), объемы незаконно заготавливаемой древесины достигают 30–40 млн м^3 в год, а это уже 20% от общего объема. Рубок, проводящихся без значительных нарушений действующих законов и правил, пока, к сожалению, в России мало.

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

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

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

ГОСУДАРСТВЕННАЯ ПОЛИТИКА НА СТРАЖЕ ЛЕСА?

В этом году чиновники с особым рвением взялись исправлять ситуацию.

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

Кроме того, в России начинает действовать государственная политика заградительных пошлин на экспорт необработанной древесины: с апреля нынешнего года экспортная пошлина на вывоз круглого леса из России составляет 25% его стоимости, хотя еще в 2006-м равнялась 6,5%. С 1 января 2009 года она составит уже 80%, то есть станет почти запретительной.

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

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

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

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

Как уже говорилось, незаконные рубки могут проводиться и на основании разрешительных документов, но с грубыми нарушениями действующих правил. Общий объем неучтенной или неправильно учтенной древесины, заготавливаемой за счет подобных нарушений, может составлять около 10% от ежегодного объема официальной заготовки древесины в лесах России. Характерно, что большое количество «неучтенки» заготавливается в рамках разрешенных рубок. Основные ее источники – это, во-первых, так называемые рубки дохода (заготовка лучшей по качеству древесины под видом ухода за лесом самими государственными органами лесного хозяйства) и, во-вторых, неточный учет лесосек, отводимых в рубку. Поэтому и бороться нужно не только с самовольными рубками, но и с разрешенными, которые проводятся с нарушением законов и правил.

ПРИЗНАКИ НАШЕГО ВЫМИРАНИЯ

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

Один из них – это когда при выборочной рубке берут лучшие деревья.

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

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

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

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

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

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

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

Нужно также иметь в виду, что если санитарная рубка сплошная, то, скорее всего, она незаконная.

Сплошная санитарная рубка является крайней мерой и проводится только там, где много погибших или больных деревьев, и только после специального лесопатологического исследования. Сплошную санитарную рубку можно узнать по обозначению на столбике (аббревиатура ССР).

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

Часты незаконные рубки на особоохраняемых природных территориях: в заказниках, памятниках природы или природных парках. Очень часто «черные» лесорубы берут только самую важную и значимую часть дерева. Все

Из Федерального закона РФ № 143-ФЗ от 22 июля 2008 года «О внесении изменений в Лесной кодекс РФ и Федеральный закон “О введении в действие Лесного кодекса РФ”»
Опубликован 30 июля 2008 года.
Вступил в силу 10 августа 2008 года.

Статья 1

Внести в Лесной кодекс РФ (Собрание законодательства РФ, 2006, № 50, ст. 5278; 2008, № 20, ст. 2251) следующие изменения:

статью 45 дополнить частями 21 и 22 следующего содержания:

«21. Лесные участки, которые находятся в государственной или муниципальной собственности и на которых расположены линии электропередачи, линии связи, дороги, трубопроводы и другие линейные объекты, предоставляются на правах, предусмотренных статьей 9 настоящего кодекса, гражданам и юридическим лицам, имеющим в собственности, безвозмездном пользовании, аренде, хозяйственном ведении или оперативном управлении указанные линейные объекты.

22. В целях обеспечения безопасности граждан и создания необходимых условий для эксплуатации линий электропередачи, линий связи, дорог, трубопроводов и других линейных объектов, в том числе в охранных зонах указанных линейных объектов, осуществляется использование лесов для вырубки деревьев, кустарников и лиан без предоставления лесных участков»;

часть 3 статьи 109 изложить в следующей редакции:

«3. Допускается использование резервных лесов без проведения рубок лесных насаждений. Проведение рубок лесных насаждений в резервных лесах допускается после их отнесения к эксплуатационным лесам или защитным лесам за исключением случаев проведения рубок лесных насаждений в резервных лесах при выполнении работ по геологическому изучению недр и заготовке гражданами древесины для собственных нужд».

Статья 2

Внести в Федеральный закон № 201-ФЗ от 4 декабря 2006 года «О введении в действие Лесного кодекса РФ» (Собрание законодательства РФ, 2006, № 50, ст. 5279; 2007, № 31, ст. 4014; 2008, № 20, ст. 2251) следующие изменения:

дополнить статьей 101 следующего содержания:

«Статья 101

Лесной участок, в том числе расположенный в резервных лесах, может быть предоставлен в аренду для выполнения изыскательских работ без проведения аукциона на срок не более чем один год в соответствии с Лесным кодексом РФ и Земельным кодексом РФ в порядке, установленном Правительством РФ».

остальное – вершины и основание – остается лежать на поляне.

ПИШИТЕ ПИСЬМА

Если вам доведется стать случайным свидетелем некоей вырубки леса, присмотритесь получше. Если она вызывает подозрения, необходимо обратиться в соответствующую инстанцию и потребовать проведения официальной проверки на предмет, была ли рубка законной. А вот в какую инстанцию обращаться, зависит от того, где были замечены нарушения: в черте населенного пункта или вне его, в области или областном центре. Тут важно знать, что, согласно новому Лесному кодексу, с начала этого года ряд полномочий, в том числе лесная охрана, переданы в регионы. И обращаться нужно не в Росприроднадзор, как это было раньше, а в Комитет государственного контроля природопользования и экологической безопасности регионального правительства. Это новое природоохранное ведомство, которое действует с января 2008 года и уполномочено координировать решение различных проблем в сфере природопользования, в том числе принимать заявления от граждан.

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

МЕЖВЕДОМСТВЕННАЯ КООПЕРАЦИЯ

Массовым характером незаконных рубок всерьез озаботилась Федеральная антимонопольная служба (ФАС), поскольку наряду с экономическим и экологическим ущербом нелегальные рубки отражаются на формировании конкурентной среды: «черные» лесорубы оказываются в выигрыше по сравнению с ответственными лесопользователями и во многом из-за

«высоких административных барьеров на пути к законному доступу» к лесу. Отсюда возникает дискриминация отдельных лесопользователей, которая, в свою очередь, поощряет их к незаконным рубкам. Так что получается замкнутый круг.

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

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

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

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

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

Марина ЕВСЕЕВА

При подготовке статьи использовались материалы Лесного форума Гринпис России

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

SECEA
thinkmorphosis

GSB GROUP

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

Организации, в которые вы можете обратиться, если увидели незаконную рубку леса

Регион	Название организации	Контакты	Адрес
Агинский Бурятский автономный округ	Департамент лесного хозяйства	Тел. (30239) 3-40-31, факс (30239) 3-49-84	687000, пос. Агинское, ул. Гагарина, д. 2
Алтайский край	Управление природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (3852) 63-33-73, факс (3852) 63-01-99	656035, г. Барнаул, ул. Анатолия, д. 81
Амурская область	Министерство природных ресурсов	Тел./факс (4162) 59-39-45	675023, г. Благовещенск, ул. Ленина, д. 135
Архангельская область	Департамент природных ресурсов	Тел. (8182) 20-77-76, факс (8182) 28-55-48	163000, г. Архангельск, Троицкий пр., д. 49
Астраханская область	Служба природопользования и охраны окружающей среды	Тел./факс (8512) 61-04-00	414000, г. Астрахань, ул. Свердлова, д. 59а
Белгородская область	Росприроднадзор	Тел. (4722) 26-44-34	308007, г. Белгород, пр. Богдана Хмельницкого, д. 86
Брянская область	Комитет природопользования и охраны окружающей среды	Тел./факс (4832) 74-31-03	241050, г. Брянск, пл. К. Маркса, д. 2
Владимирская область	Департамент природопользования и охраны окружающей среды	Тел./факс (4922) 23-32-80	600000, г. Владимир, ул. Гагарина, д. 31
Волгоградская область	Управление лесного хозяйства	Тел. (8442) 97-15-52	400074, г. Волгоград, Козловская ул., д. 33
Вологодская область	Департамент природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (8172) 75-84-18, факс (8172) 75-21-48	160000, г. Вологда, Зосимовская ул., д. 65
Воронежская область	Управление экологии и природопользования	Тел. (4732) 52-19-77, 52-78-30	394026, г. Воронеж, Плехановская ул., д. 53
Еврейская автономная область	Управление природных ресурсов	Тел. (42622) 4-16-12, 2-05-91, 2-05-85, 4-12-80, 4-54-41, факс (42622) 4-16-12	679015, г. Биробиджан, Советская ул., д. 111
Ивановская область	Департамент землепользования и природных ресурсов	Тел. (4932) 23-69-19, 42-44-91	153003, г. Иваново, ул. Кузнецова, д. 44
Иркутская область	Управление по недропользованию	Тел. (3952) 33-50-71	664025, г. Иркутск, Российская ул., д. 17
Кабардино-Балкарская Республика	Государственный комитет по лесному хозяйству	Тел. (8662) 40-61-40, факс (8662) 40-93-84	360030, г. Нальчик, ул. Тарчокова, д. 18
Кемеровская область	Департамент лесного комплекса	Тел. (3842) 31-21-37, факс (3842) 31-22-94	650036, г. Кемерово, Мирная ул., д. 5
Кировская область	Управление охраны окружающей среды и природопользования	Тел. (8332) 64-52-01, факс (8332) 64-54-94	610000, г. Киров, Динамовский проезд, д. 14а
Костромская область	Департамент лесного хозяйства	Тел. (4942) 55-36-21, факс (4942) 55-80-32	156013, г. Кострома, пр. Мира, д. 128а
Краснодарский край	Департамент биологических ресурсов и охраны окружающей среды	Тел./факс (861) 259-27-94	350000, г. Краснодар, ул. Кирова, д. 131
Красноярский край	Управление по недропользованию	Тел. (3912) 23-42-10	660049, г. Красноярск, ул. К. Маркса, д. 62
Курганская область	Департамент природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (3522) 43-19-00, факс (3522) 42-65-17	640021, г. Курган, ул. Володарского, д. 65а
Курская область	Департамент экологической безопасности и природопользования	Тел. (4712) 33-14-86, факс (4172) 33-13-38	305007, г. Курск, Моковская ул., д. 2
Ленинградская область	Комитет по природным ресурсам и охране окружающей среды	Тел. (812) 576-62-35, факс (812) 576-65-93	191311, г. Санкт-Петербург, ул. Смольного, д. 3
Московская область	Министерство экологии и природопользования	Тел. (498) 602-21-21, факс (498) 602-21-68	143407, г. Красногорск, б. Строителей, д. 1
Ненецкий автономный округ	Управление природных ресурсов и экологии	Тел. (81853) 4-17-29	166000, г. Нарьян-Мар, ул. Ленина, д. 27в
Нижегородская область	Комитет охраны природы и управления природопользованием	Тел. (831) 433-99-65, факс (831) 433-69-21	603134, г. Нижний Новгород, ул. Костина, д. 2
Новгородская область	Комитет по охране окружающей среды и природных ресурсов	Тел. (8162) 61-55-18	173025 , г. Великий Новгород, пр. Мира, д. 22/25
Новосибирская область	Департамент природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (383) 202-08-70, факс (383) 202-08-28	630011, г. Новосибирск, Красный пр., д. 18 (25)
Омская область	Главное управление лесного хозяйства	Тел./факс (3812) 25-14-02	640007, г. Омск, ул. Герцена, д. 50
Оренбургская область	Комитет по охране окружающей среды и природных ресурсов	Тел./факс (3532) 77-88-97	460000, г. Оренбург, ул. Володарского, д. 39
Орловская область	Служба по экологическому контролю и природопользованию	Тел./факс (4862) 76-37-81	302028, г. Орел, ул. С. Шаумяна, д. 16
Пензенская область	Управление природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел./факс (8412) 48-67-54	440018, г. Пенза, ул. Пушкина, д. 167б

Пермский край	Агентство по природопользованию Министерства природных ресурсов	Тел. (342) 217-70-27, 235-15-16	614000, г. Пермь, ул. Попова, д. 11
Республика Адыгея	Управление природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел./факс (8772) 57-09-24	385000, г. Майкоп, Крестьянская ул., д. 236
Республика Алтай	Министерство природных ресурсов	Тел. (38822) 6-68-64, факс (38822)6-71-95	649000, г. Горно-Алтайск, ул. Ленина, д. 12
Республика Башкортостан	Министерство природопользования, лесных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (347) 272-55-22, факс (347) 291-42-01	450006, г. Уфа, ул. Ленина, д. 86
Республика Бурятия	Министерство природных ресурсов	Тел. (3012) 44-16-15, факс (3012) 44-16-15	670034, г. Улан-Удэ, ул. Революции 1905 года, д. 11а
Республика Дагестан	Министерство природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (8722) 67-29-59	367000, г. Махачкала, ул. Абубакарова, д. 73
Республика Ингушетия	Отдел лесопользования, воспроизводства, охраны, защиты леса, контроля и надзора Комитета по лесному хозяйству	Тел. (8734) 72-11-50	386202, Сунженский р-н, станица Орджоникидзевская, ул. Сейнароева, д. 122
Республика Калмыкия	Министерство природных ресурсов, охраны окружающей среды и развития энергетики	Тел./факс (84722) 4-04-03	358000, г. Элиста, ул. Н. Очирова, д. 15
Республика Карелия	Министерство природных ресурсов	Тел. (8142) 78-24-59, факс (8142) 76-10-95	185035, г. Петрозаводск, ул. Герцена, д. 13
Республика Коми	Министерство природных ресурсов и охраны окружающей среды (отдел охраны природных ресурсов)	Тел. (8212) 20-13-19, факс (8212) 44-13-90	167982, г. Сыктывкар, ГСП-2, Интернациональная ул., д. 157
Республика Марий-Эл	Министерство лесного хозяйства	Тел. (8362) 45-08-62, факс (8362) 56-61-64	424004, г. Йошкар-Ола, Комсомольская ул., д. 85
Республика Мордовия	Министерство природных ресурсов (отдел охраны, защиты и воспроизводства лесов)	Тел. (8342) 24-38-44, факс (8342) 24-49-40	430000, г. Саранск, Коммунистическая ул., д. 50
Республика Саха (Якутия)	Министерство охраны природы	Тел. (4112) 42-23-67, факс (4112) 42-13-72	677000, г. Якутск, ул. Дзержинского, д. 3/1
Республика Татарстан	Министерство лесного хозяйства	Тел. (843) 291-04-38, факс (843) 291-04-37	420061, г. Казань, ул. Космонавтов, д. 59а
Республика Тыва	Агентство лесного хозяйства	Тел. (39422) 3-22-50, факс (39422) 3-32-44	667007, г. Кызыл, Комсомольская ул., д. 122а
Республика Хакасия	Государственный комитет по охране окружающей среды и природопользованию	Тел./факс (3902) 22-65-48	655019, г. Абакан, ул. Г. Вяткина, д. 4а
Ростовская область	Комитет по охране окружающей среды и природных ресурсов	Тел. (863) 240-78-09, факс (863) 240-96-09	344010, г. Ростов-на-Дону, Ворошиловский пр., д. 46/176
Самарская область	Управление природопользования и охраны окружающей среды Министерства природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (846) 337-70-05	443100, г. Самара, Невская ул., д. 1
Саратовская область	Комитет охраны окружающей среды и природопользования	Тел. (8452) 29-26-77, факс (8452) 29-25-26	410005, г. Саратов, 1-ая Садовая ул., д. 131а
Сахалинская область	Комитет природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (4242) 49-82-01, факс (4242) 49-82-16	693000, г. Южно-Сахалинск, пр. Мира, д. 107
Свердловская область	Министерство природных ресурсов	Тел./факс (343) 371-99-50	620004, г. Екатеринбург, ул. Малышева, д. 101
Смоленская область	Департамент по природным ресурсам	Тел./факс (4812) 35-04-61	214014, г. Смоленск, ул. Энгельса, д. 23
Тамбовская область	Управление по охране окружающей среды и природопользованию	Тел./факс (4752) 72-80-53	392000, г. Тамбов, Базарная ул., д. 104
Тверская область	Департамент управления природными ресурсами и охраны окружающей среды	Тел./факс (4822) 39-44-78	170028, г. Тверь, наб. Р. Лазури, д. 20
Томская область	Департамент природных ресурсов и охраны окружающей среды	Тел. (3822) 56-36-61, факс (3822) 56-36-46	634041, г. Томск, пр. Кирова, д. 14
Тульская область	Департамент по экологии и природным ресурсам	Тел. (4872) 27-34-20, факс (4872) 30-69-01	300600, г. Тула, пр. Ленина, д. 2
Тюменская область	Департамент лесного комплекса	Тел./факс (3452) 69-05-03	625000, г. Тюмень, Первомайская ул., д. 34/3
Ульяновская область	Комитет по государственному контролю в сфере природопользования и охраны окружающей среды	Тел./факс (8422) 44-02-99	432063, г. Ульяновск, ул. Радищева, д. 1, каб. 541
Хабаровский край	Управление охраны окружающей среды Министерства природных ресурсов	Тел./факс (4212) 78-32-51	680000, г. Хабаровск, ул. Пушкина, д. 23а
ХМАО	Департамент охраны окружающей среды и экологической безопасности	Тел. (34671) 5-30-72, факс (34671) 2-62-96	628012, г. Ханты-Мансийск, Студенческая ул., д. 2
Челябинская область	Главное управление лесами	Тел. (351) 262-92-52, факс (351) 262-92-71	454048, г. Челябинск, ул. Энгельса, д. 54
Чеченская Республика	Министерство лесного хозяйства	Тел./факс (8712) 22-33-39	364020, г. Грозный, ул. Тучина, д. 3
Чувашская Республика	Министерство природных ресурсов и экологии	Тел. (8352) 62-69-22, факс (8352) 62-73-83	428032, г. Чебоксары, Ленинградская ул., д. 33

ФОРЕСТ СЕРВИС

МЫ ЯВЛЯЕМСЯ ОФИЦИАЛЬНЫМИ ДИЛЕРАМИ СЛЕДУЮЩИХ КОМПАНИЙ

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

ТАКЖЕ МЫ ПРЕДСТАВЛЯЕМ СЛЕДУЮЩИЕ УСЛУГИ:
Образование для операторов и механиков; Гарантийное обслуживание; Сервисное обслуживание; Склад запчастей в Санкт-Петербурге; Продажа машин, бывших в употреблении

НАШИ КООРДИНАТЫ:
193312, Санкт-Петербург,ул. Кржижановского, д. 12/1
Тел. +7 (812) 336-47-04, факс: 584-42-27
www.forestservice.ru
info@www.forestservice.ru
sales@www.forestservice.ru - отдел продаж
spareparts@www.forestservice.ru - отдел запчастей

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВА:

Архангельск
Отдел продаж:
тел.: +7 921 721 4481
тел.: +7 (8182) 430230
Служба сервиса
тел.: +7 (8182) 490230

Смоленская область
Отдел продаж:
тел.: +7 910 727 7550
тел.: +7 (48143) 31963
Служба сервиса
+7 921 782 7897

Кировская область
Отдел продаж:
тел.: +7 912 362 50 84
тел.: +7 (8332) 40 57 59
Служба сервиса
+7 912 825 3368

Новгородская область
Отдел продаж:
тел.: +7 911 612 7430
тел.: +7 (8162) 64 23 97

ROTTNE – качество и надежность

ROTTNE

САМЫЙ ДОРОГОЙ КОНТРАКТ РОССИЙСКОЙ ЛЕСНОЙ ИНДУСТРИИ

Компания «Джон Дир Форестри» и ОАО «Группа «Илим» заключили один из крупнейших контрактов на российском лесном рынке. Согласно договору российский представитель John Deere должен поставить 113 единиц лесозаготовительной техники на предприятия ОАО «Группа «Илим» в Архангельской и Иркутской областях до конца 2008 года. Заказ включает в себя технику для обоих видов заготовки: хлыстовой и сортиментной. Обслуживать этот заказ будут производства John Deere в городе Йоенсуу (Финляндия) и Дэвенпорте (США).

Стороны пока не оглашают стоимость сделки. Тем не менее в обеих компаниях уверены, что это один из крупнейших контрактов в российской лесной индустрии. В прошлом году Группа «Илим» объявила о своей масштабной лесной стратегии. Инвестиции в развитие и модернизацию лесной отрасли превосходят $1,5 млрд. Все вложения будут направлены на снижение затрат на заготовку и транспортировку сырья, а также увеличение производительности и улучшение условий труда операторов техники. Покупка современной лесной техники, которую представляет John Deere, стала одним из первых этапов реализации стратегии Группы «Илим».

Руководство «Джон Дир Форестри» не скрывает удовольствия по поводу подписанного договора, особенно учитывая тот факт, что компания победила в сложном международном тендере. «Мы очень довольны этой сделкой с Группой "Илим" и горды, что сможем обслуживать такую компанию. Мы постоянно расширяем свое присутствие на российском рынке и развиваем систему послепродажного обслуживания, – говорит Арне Бергман, директор лесозаготовительного подразделения John Deere в Европе и России. – Все это в сочетании с эксклюзивными предложениями по сортиментной и хлыстовой технике позволяет нам предоставлять заказчикам отменный сервис и отличные по своим свойствам машины».

По материалам компании «Джон Дир Форестри»

ЛЕС ВОСПОЮТ ХУДОЖНИКИ И ПОЭТЫ

Первый этап конкурса «Лесные богатства России» подошел к концу, и стали известны имена его финалистов. 11 августа начался второй тур, а вместе с ним участники и гости сайта конкурса «Лесные богатства России» вновь получат возможность голосовать за понравившиеся работы.

На сегодняшний день в оргкомитет прислано более 700 работ. География участников расширяется, и это не может не радовать. К участию в мероприятии присоединились конкурсанты из Израиля и Германии. По завершению второй части конкурса будут выбраны 10 лучших работ в трех номинациях: «Лучший рисунок», «Лучшая проза», «Лучшее стихотворное произведение». В финале будет определен победитель в каждой номинации. Главный приз – персональный компьютер. Помимо основного приза, организаторами и партнерами учреждено множество других наград. Ну и конечно, все без исключения участники получат дипломы об участии и альбом-книгу, который соберет в себя все присланные работы. Прием работ для участия в конкурсе заканчивается 1 сентября.

Голосование проводится на сайте конкурса «Лесные богатства России» www.detiolese.ru. Отдайте свой голос за понравившегося участника!

По материалам Группы компаний «Глобал Эдж»

ЛЕСНАЯ НАУКА И ПРАКТИКА ВСТРЕТЯТСЯ В МИНСКЕ

Главы лесных ведомств стран СНГ встретятся 10–12 сентября в Минске на 8-м заседании Межправительственного совета по лесопромышленному комплексу и лесному хозяйству.

В повестку дня включены актуальные вопросы взаимодействия лесной науки и практики, оплаты труда в лесных отраслях государств Содружества. Кроме того, в ходе заседания будут рассмотрены вопросы сотрудничества между Рослесозащитой и Институтом леса Национальной академии наук Белоруссии в области генотипирования лесосеменных объектов РФ.

Участники заседания обсудят направления деятельности Белорусского государственного технологического университета как базового учебного заведения стран СНГ в области лесного хозяйства и лесной промышленности, а также перспективы развития сотрудничества в образовательной сфере. Кроме того, главы лесных ведомств наметят наиболее актуальные направления деятельности совета на предстоящий период.

В рамках встречи в Национальной академии наук Белоруссии пройдет выставка достижений науки и практики. На объектах Минлесхоза участники заседания ознакомятся с опытом ведения лесного хозяйства в Белоруссии, производством топливных древесных гранул, организацией охотничьего хозяйства, посетят объекты историко-культурного наследия, расположенные на территории лесного фонда.

По материалам интернет-газеты «Время Союза»

ТАЙНА КРЕДИТНОЙ ИСТОРИИ

ЗАО «Северо-Западная лесопромышленная компания» (СЗЛК) и предприятия группы – Неманский целлюлозно-бумажный комбинат (НЦБК, Калининградская область) и Каменногорская фабрика офсетных бумаг (КФОБ, Ленинградская область) – раскрыли информацию, подтверждающую безупречность своей кредитной истории. Данные, которые обычно являются конфиденциальными, раскрываются в связи с попытками обвинения СЗЛК, НЦБК и КФОБ в несвоевременном погашении кредитов и процентов по ним.

Заместитель генерального директора СЗЛК по внешним связям Юрий Мурашко сообщил, что общая сумма кредитов, полученных СЗЛК, НЦБК и КФОБ в 2001–2008 годах, составила 12,958 млрд рублей. Процентов по ним уплачено еще на 1,069 млрд рублей. Эти деньги составили доход отечественных банков: Северо-Западного банка Сбербанка РФ, ВТБ, Газпромбанка, Связь-банка и других финансовых структур. На дату получения требования Северо-Западного банка Сбербанка РФ о возврате всех кредитов и процентов по ним в двухдневный срок (24 апреля 2008 года) СЗЛК, НЦБК и КФОБ из общей суммы кредитов была уже полностью и своевременно погашена большая часть – 9,263 млрд рублей. Срок погашения последнего кредита из оставшихся 3,695 млрд рублей истекал в 2010 году. При этом из-за отсутствия в России реально действующих механизмов проектного финансирования СЗЛК была поставлена кредиторами перед необходимостью реализации проектов со сроком окупаемости 10–12 лет в основном за счет краткосрочных кредитов. Из всей суммы заимствований на краткосрочные кредиты приходится 9,365 млрд, на долгосрочные – 3,593 млрд рублей (из краткосрочных кредитов выплачено 7,746 млрд, из долгосрочных – 1,517 млрд рублей).

Все привлеченные средства были затрачены на реализацию долгосрочных инвестиционных проектов по реконструкции и модернизации НЦБК и КФОБ. Большинство проектов являются уникальными для российской целлюлозно-бумажной промышленности. Так, впервые в нашей стране на КФОБ построен цех по переработке макулатуры в печатные виды бумаг, действующий на французском оборудовании Kadant-Lamort. НЦБК стало первым и единственным в России предприятием целлюлозно-бумажной промышленности, полностью отказавшимся от применения хлора и хлорсодержащих веществ. Здесь на основании канадского оборудования GL&V введен в действие цех по отбелке целлюлозы перекисью водорода (TCF-отбелка, признанная наиболее экологически чистой Гринпис, WWF и 48 крупнейшими общественными природоохранными организациями мира). На НЦБК в 2006 году была запущена первая в России современная бумагоделательная машина. Кроме того, в рамках реконструкции на предприятиях создано современное производство тетрадей и форматных офисных бумаг, а промкотельные переведены с мазута на природный газ.

По материалам wood.ru

Журнал «ЛесПромИнформ» продолжит следить за ситуацией с СЗЛК, и в следующем номере мы подробно осветим ее с различных точек зрения.

ТРАНЗИСТОРЫ ИЗ БУМАГИ

Португальские ученые из Центра исследования материалов (Cenimat) факультета науки и технологии при Новом университете Лиссабона создали первые полевые транзисторы на основе бумаги, разместив устройства сразу на двух сторонах обычного листа.

Это позволило обычной бумаге одновременно стать в транзисторе подложкой и изолятором.

Новые устройства сравнимы по характеристикам с лучшими оксидными тонкопленочными транзисторами и превосходят транзисторы на аморфном кремнии. Полученные португальцами транзисторы относятся к полевым, то есть как раз к тому виду транзисторов, который получил большое распространение в электронике.

Бумажные транзисторы потенциально дешевле обычных, что позволяет производить их большими партиями. Кроме того, в перспективе они могут использоваться для внедрения устройств везде, где применяется бумага. По словам исследователей, новые транзисторы пригодятся в создании бумажных дисплеев, электронных наклеек на багаж, радиометок, «умной» упаковки и т. д., включая применение в биотехнологии. Все это относится к разряду так называемой одноразовой или расходной электроники (disposable electronics). Можно предположить, что с распространением этой концепции через пару десятков лет перерабатывать макулатуру станет гораздо труднее, так как в значительную часть бумажных изделий будут встроены электронные компоненты.

По материалам lenta.ru

УДАЧНАЯ СДЕЛКА SISU AUTO И ГРУППЫ «ИЛИМ»

Финский завод-производитель грузовых автомобилей Sisu Auto Trucks Oy одержал победу в международном тендере на поставку лесовозной техники в Россию, в город Усть-Илимск. Крупнейший международный альянс в российской целлюлозно-бумажной промышленности – Группа «Илим» (ILIM Group) и компания Sisu Auto – заключили контракт на поставку в общей сложности 91 автомобиля-сортиментовоза SISU E13M 6x4 с прицепами для своего предприятия – Усть-Илимского ЛПК, расположенного в Иркутской области. Автопоездами будет осуществляться транспортировка леса для обеспечения производственных нужд предприятия. Автомобили будут изготавливаться на заводе Sisu Auto в городе Карьяа (Karjaa). Поставки техники на предприятия Группы «Илим» в Усть-Илимске Иркутской области будут осуществляться в течение осени 2008 года.

– Эта сделка – самая большая для Sisu Auto экспортная поставка в Россию в рамках одного контракта, и она стала логичным результатом нашего вклада в развитие экспорта и последовательной работы на российском рынке в соответствии с нашей стратегией, – сказал исполнительный директор Sisu Auto Улоф Элениус (Olof Elenius).

– Заключенная сейчас сделка станет очень важным показателем и примером также и для других российских клиентов и окажет положительное влияние на развитие дальнейших поставок в Россию, – уточнил директор по экспорту Вильо Меттала (Viljo Mettälä).

Автомобили SISU, заказанные Группой «Илим», относятся к модельной серии E13M Timber. Они оснащаются 13-литровым двигателем Caterpillar C-13 (стандарта Евро-3) и 18-ступенчатой несинхронизированной коробкой передач Fuller. Автомобили и прицепы будут поставляться вместе, то есть клиент получит уже сразу готовые к работе лесовозные автопоезда. Сделка также включает в себя обширное соглашение по обучению, сервису и обеспечению запчастями. Партнером Sisu Auto в этом станет ООО «Лестрой», которое будет организовывать сервис в Усть-Илимске для обслуживания данных автомобилей.

Собственная информация

ПРИНОСИМ СВОИ ГЛУБОЧАЙШИЕ ИЗВИНЕНИЯ:

• Декану факультета механической технологии древесины (МТД) Санкт-Петербургской государственной лесотехнической академии им. С. М. Кирова профессору Владимиру Васильевичу Сергеевичеву и техническому директору Первой мебельной фабрики Владимиру Михайловичу Титову. В прошлом номере «ЛесПромИнформа» редакция журнала допустила опечатку.

В статье «Кромку вам в руки!» Владимир Михайлович Титов был назван деканом факультета МТД Санкт-Петербургской государственной лесотехнической академии им. С. М. Кирова. На странице 142 в подзаголовке вместо «Владимир Михайлович Титов» следует читать «Владимир Васильевич Сергеевичев».

• Директору выставки «Woodex/Лестехпродукция» Владе Николаевне Антоновой за допущенную опечатку в модуле выставки.

На странице 201 в модуле вместо «4–7 декабря 2007» следует читать «2–5 декабря 2008».

КТО ПОДВЕЛ ЛЕСНИЧЕСТВА?

Опасения руководства Рослесхоза относительно несоответствия уровня знаний и опыта непрофильных разработчиков поставленным задачам небезосновательны. Показательным в этом отношении можно считать пример Ростовской области. Как рассказал директор Департамента лесного хозяйства Ростовской области Алексей Моисеенко, конкурс на разработку лесного плана субъекта и лесохозяйственных регламентов лесничеств проводился в декабре 2007 года. Для участия в нем заявки подали две организации: филиал ФГУ ВНИИЛМ «ДонЛОС» и ООО «Южтехэкосервис». Поскольку требования конкурса по закону позволяют участвовать в нем любой организации и единственным условием для получения заказа является более низкая, чем у конкурентов, стоимость его исполнения, победителем стало ООО «Южтехэкосервис».

Фактически с первого же дня работы с победителем конкурса стало понятно, что разработчик не способен справиться с поставленной задачей. Многочисленные запросы со стороны ростовского Департамента лесного хозяйства, требования к заключению субподрядных договоров с профессиональными организациями, привлечение лесоустроительных материалов и т. д. ни к каким результатам не привели. Разработчик все это время категорически отказывался воспользоваться помощью профессионалов и необходимыми материалами. Очевидно, что подобная работа к сколько-нибудь качественному результату привести не может. Однако у ростовчан до сих пор не было формального повода для того, чтобы отказаться от услуг недобросовестного разработчика: срок исполнения договора на разработку лесохозяйственных регламентов истек лишь 1 августа.

В настоящее время Департамент лесного хозяйства по Ростовской области начал процедуру расторжения договора с недобросовестным заказчиком: собираются необходимые материалы для передачи их в суд. Параллельно заключается договор с организацией «ДонЛОС». Все 18 лесничеств разработали предложения по разрешенным видам лесопользования в рамках кварталов и выделов. Проводится межевание и включение в состав земель лесного фонда сельских лесов.

В подобной ситуации могла оказаться и Удмуртия. По словам министра лесного хозяйства Удмуртской республики Рафиса Касимова, прежде чем проводить конкурс на разработку документов лесного планирования, специалисты в области лесных отношений «просканировали» рынок организаций, способных взять на себя исполнение такого заказа. И выяснилось, что «свободную» лесоустроительную организацию найти почти невозможно. Чтобы не попасть в ситуацию, когда разработку лесного плана придется доверить непрофессионалам, Министерство лесного хозяйства предложило руководству республики учредить лесоустроительное предприятие, которое бы объединило специалистов, способных такой заказ выполнить. Такое предприятие было создано – ООО «Леспроект». И оно стало победителем конкурса на разработку документов лесного планирования. В его состав вошли специалисты лесоустроительных организаций и лесной вузовской науки. В настоящий момент уже разработаны и утверждены лесохозяйственные регламенты всех 25 лесничеств Удмуртской республики. На рассмотрение в Рослесхоз Лесной план республики должен поступить после 12 августа.

По материалам «Леса России»

ЗАВОД «ИНЕРТО» УВЕЛИЧИВАЕТ МОЩНОСТИ

Увеличение выпуска профилированного клееного бруса в месяц до 500 м^3 – такая цифра значится в ближайших планах завода деревянных строительных деталей «ИНЕРТО». Недавно парк оборудования предприятия пополнил четырехсторонний станок тяжелого класса Leadermac LMC 840 (поставщик – ГК «Глобал Эдж»). По словам заместителя генерального директора завода Михаила Семенова, «рост производственных мощностей предприятия продиктован динамикой развития российского рынка – увеличением доли деревянного домостроения во вновь возводимом малоэтажном жилье. Мы должны соответствовать пожеланиям заказчика, который требует не только качества продукции, но и оптимальных сроков поставки». Новое оборудование позволит предприятию не только увеличить выпуск профилированного бруса, но и гарантировать высокое качество обработки. Одновременно сократятся сроки изготовления комплектов деревянных домов – не более двух месяцев со времени подписания договора с заказчиком. «В основе стратегии развития завода "Инерто" значительные инвестиции в производство, – отметил Михаил Семенов. – Только наличие современного оборудования может гарантировать выпуск качественной продукции по разумным срокам и ценам, а значит, полностью соответствовать требованиям рынка».

По материалам Группы компаний «Глобал Эдж»

СИГАРЕТА ЗА МИЛЛИАРД РУБЛЕЙ

В конце августа в Бурятии мировой суд участка Хоринского района признал местного жителя виновным в поджоге леса и постановил взыскать с него сумму ущерба, нанесенного лесному фонду, в размере 1 млрд 46 млн 222 тыс. 316 рублей. Мужчина был признан виновным в совершении преступления, предусмотренного ч. 1 ст. 261 Уголовного кодекса РФ (уничтожение или повреждение лесных и иных насаждений в результате неосторожного обращения с огнем). С учетом смягчающих обстоятельств и полного признания вины, ему назначено наказание в виде одного года лишения свободы условно. Как установил суд, обвиняемый 16 мая 2008 года во время рыбалки на берегу реки Большая Курба, протекающей в лесном массиве, тушил окурки сигарет о сухие листья и траву и, не убедившись, что они погасли, ушел домой.

По материалам агентства «Бурятия-онлайн»

ЧТО ПРИНЕСЕТ НОВАЯ ЭКОНОМИЧЕСКАЯ ПОЛИТИКА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ ЛЕСОВ

Глава Рослесхоза Алексей Савинов предложил сформировать новую экономическую политику использования лесов. Она включает в себя три пункта: повышение минимальных ставок платы за лесные ресурсы, возмещение арендаторам затрат на дороги и лесовосстановление и увеличение платы за рекреационное лесопользование.

Повышение минимальных ставок платы за лесные ресурсы увеличивает поток денег от арендаторов в федеральный бюджет, а возмещение арендаторам затрат на выполнение работ по лесовосстановлению и строительству лесных дорог создает поток денег в обратном направлении. Фактически это означает, что какую-то часть средств арендатора, которая могла бы быть использована напрямую на ведение лесного хозяйства и поддержание лесной инфраструктуры, предлагается сначала перечислить в бюджет, а потом вернуть обратно арендатору в качестве возмещения его затрат на лесное хозяйство и инфраструктуру.

Если эти два пункта будут приняты, это может иметь серьезные последствия. Во-первых, чем большее количество разных инстанций (и уровней бюджета) вовлечено в распределение и администрирование денег на лесное хозяйство, тем больше связанные с этим административные расходы и выше вероятность разнообразных потерь. Во-вторых, распределение денег на лесовосстановление и дороги через бюджет может снизить или вовсе ликвидировать заинтересованность арендаторов в эффективном их расходовании. Третий пункт также примечателен. Новый Лесной кодекс не определяет достаточно ясно, что такое рекреационная деятельность в лесах.

Это понятие может включать в себя как организацию общественного отдыха и туризма с сохранением свободного доступа граждан, так и способ легализации захватов лесных земель под застройку и тому подобные надобности. Коммерческую привлекательность имеет в первую очередь второе – использование механизма аренды для легализации (хотя бы частичной) процедуры захвата лесных земель или ограничения доступа граждан на них. Курс Рослесхоза на развитие «коммерчески привлекательной рекреационной деятельности» может в конце концов привести к увеличению захватов и застройки лесных земель в наиболее густонаселенных регионах страны.

По материалам Лесного форума Гринпис России

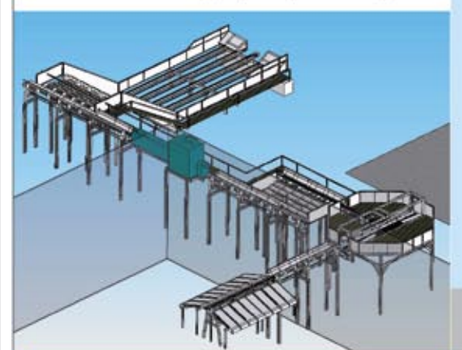
Timbermatic

КАЧЕСТВЕННЫЕ РЕШЕНИЯ ДЛЯ ЛЕСОПИЛЕНИЯ В СКАНДИНАВСКИХ ТРАДИЦИЯХ

Ждем Вас на «Лесдревмаш» в павильоне 2, зал 3, стенд 23E70

Мы производим:

- линии загрузки бревен в лесопильный цех
- линии подготовки сырья для пеллетного производства
- линии сортировки бревен
- линии сортировки пиломатериалов
- автоматизированные топливные склады (стокерный пол)



КОМПЛЕКСНЫЕ УСЛУГИ ПО ПРОЕКТИРОВАНИЮ, ИЗГОТОВЛЕНИЮ, СБОРКЕ И МОНТАЖУ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

ООО «Тимбер Продукт»
Официальный представитель Timbermatic Oy в России

Санкт-Петербург, ул Подрезова д.17
Тел: +7 (812) 320-80-66
info@timberproduct.ru

www.timbermatic.ru

ЛЕС ВЕЗЕТ НЕ МАШИНА, А ДОРОГА

Неразвитость дорожной сети является одним из главных факторов, сдерживающих развитие лесозаготовительной деятельности. Большое количество мелких лесопользователей неспособны самостоятельно содержать и ремонтировать лесовозные дороги, не говоря уже об их строительстве. О том, как решается эта проблема на одном из крупнейших лесных предприятий региона, в интервью «ЛесПромИнформу» рассказал заместитель генерального директора ОАО «Монди Сыктывкарский ЛПК» ***Анатолий АРТЕЕВ****.*

– Анатолий Михайлович, прокомментируйте сегодняшнюю ситуацию с лесовозными дорогами в Коми. Какие проблемы существуют?

– Тема любых дорог в Коми, как и в целом по России, стоит очень остро. Сегодня не решены некоторые существенные моменты, которые могут привести к тяжелому положению в лесопромышленном комплексе республики. Остановлюсь на проблемах, с которыми сегодня сталкивается Сыктывкарский ЛПК.

Карьеры – одна из проблем, с которой мы сталкиваемся при строительстве лесовозных дорог. Складывается парадоксальная ситуация, не поддающаяся логическому объяснению: сегодня, если вы роете котлован под строительство дома, согласование этого процесса занимает не так уж много времени. Однако если вы роете котлован и разрабатываете карьер для того, чтобы использовать образовавшийся в результате песок при строительстве дорог, вам необходимо пройти через целую систему определенных разрешительных процедур. На всю процедуру согласований может уйти порядка двух лет. Понятно, что это серьезно тормозит развитие сети лесовозных дорог.

Еще одна проблема – ограничение проезда по мостам с общей нагрузкой не больше 38 тонн. Если автомашина превышает этот показатель, то по правилам требуется проезжать посередине моста и обязательно в сопровождении машин ГАИ. Понятно, что сегодня ГАИ не в состоянии обеспечить сопровождение такого количества машин. В результате нам просто перестали выписывать разрешения на курсирование автомобилей с массой больше 38 тонн. Думаю, что этот момент может привести к тому, что на предприятиях, занимающихся автоперевозкой леса, порядка 50% транспорта будет попросту стоять, либо будет перевозиться 50-70% от возможного объема, что нерентабельно для предприятий.

Существует также проблема понтонных переправ. Все они устанавливались примерно в одно и то же время. И сегодня состояние этих переправ находится в крайне неудовлетворительном состоянии. Один из последних примеров – понтонный мост в районе села Помоздино (Усть-Куломский район), который пришел в непригодное состояние, и движение по нему было закрыто. В результате наше дочернее предприятие «Верхняя Вычегда» сегодня отрезано от летней базы лесозаготовки (это свыше 100 тысяч дополнительных кубометров древесины). Конечно, и дорожные службы понять можно, так как этот понтонный мост действительно находится в ужасном состоянии и движение по нему просто опасно. Но проблему эту необходимо решать в срочном порядке, иначе предприятие придется закрывать. Пора срочно и всерьез заняться и другими мостами и переправами в Коми.

Немаловажным вопросом остается весовой контроль. Понятно, что дело это благое и необходимо смотреть за тоннажем, чтобы окончательно не разрушить уже имеющиеся трассы. Но не совсем понятно, как это делается у нас. Сегодня, если груз автомашины превышает установленные нормативы, предприятию выписывается штраф, а водителя тяжеловоза лишают прав. Однако шофер не может с точностью определить вес груза, а на каждой делянке ставить измерительные весы просто невозможно. В результате этого в прошлом году в «Эжватрансе» почти 150 человек находились под угрозой лишения водительских прав. В связи с этим сегодня мы столкнулись с острым дефицитом кадров по перевозке леса. Понятно, что права для водителя – это лицензия, на основании которой он получает основной заработок. И работать с риском водители не готовы. Им проще пойти в другие отрасли и заниматься перевозкой продуктов или стройматериалов и быть уверенными в своем будущем. Если этот вопрос не будет решен, мы просто останемся без кадров.

Сегодня в регионе основные магистрали находятся в плохом состоянии. Изначально дороги в нашей республике были построены без учета современных нагрузок. В результате сегодня дороги разрушаются. Один из последних примеров – трасса Сыктывкар – Ухта, которая в прошлом году была сильно разрушена. Практически то же самое сегодня наблюдается на дорогах Усть-Куломского района, хотя там тяжеловозы ездят не так часто, как по Ухтинской трассе. Под угрозой и Койгородское направление. Поэтому сегодня необходимо не только заниматься строительством новых трасс, но и реконструировать уже существующие дороги.

– Занимается ли сегодня строительством лесовозных дорог Сыктывкарский ЛПК? Каковы объемы строительства?

– У лесников сегодня есть крылатое выражение: «Не машина везет лес, а дорога». Поэтому конечно же мы занимаемся строительством лесовозных дорог. К тому же в этом году приняли решение по увеличению объемов строительства в два раза. Если в 2006 году мы построили всего 50 километров, то в 2007-м – 108. Планы на этот год – 195 километров, а на следующий – 225.

Кроме того, в этом году много средств мы вложили в образование новой дочерней структуры – дорожное управление. Оно будет выполнять порядка 50% всех объемов строительства.

– А как вы относитесь к платным дорогам?

– Я считаю, что все должно быть в пределах разумного. Да, оплата проезда по дороге или мосту возможна, тем более если человек содержит этот участок и несет затраты на его ремонт. Сегодня эта мера допускается и законодательством, однако каждую ситуацию нужно рассматривать индивидуально.

– По вашему мнению, кто сегодня должен строить лесовозные дороги – бизнес или государство?

– В любом случае наряду с бизнесом участвовать в строительстве лесовозных дорог должно государство, поскольку оно является собственником лесных угодий. И сегодня именно государство устанавливает арендную плату за пользование лесом. Раньше лесовосстановлением, рубками ухода, противопожарными работами занималось государство, сегодня же эти функции повесили на арендаторов, добавив еще и строительство дорог. Я считаю, что это не совсем правильно: каждый должен заниматься своим делом. Если не хватает тех средств, что платят сегодня арендаторы за содержание лесного фонда, необходимо повышать арендную плату. А арендаторы должны сконцентрироваться на основном своем бизнесе – заготовке и переработке древесины.

Сегодня мы вкладываем большие деньги в строительство дорог. Однако у нас нет уверенности, что после 40 лет работы, когда закончится срок аренды, этот участок останется именно за нашим предприятием. Поэтому я считаю, что, пока эти проблемы не будут решены, инвестиционная привлекательность региона будет снижаться.

Ирина МАНОВА

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ | НАДЕЖНОСТЬ | НИЗКИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫЕ РАСХОДЫ

JOHN DEERE
Nothing Runs Like A Deere™

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

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

R VOLUTION

Революция состоялась в июне 2008 года

WWW.DEERE.RU
WWW.DEERE.COM/FORESTRYREVOLUTION

Представительства Джон Дир Форестри

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

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

ЗАВТРА МОЖЕТ БЫТЬ ПОЗДНО

В июне этого года в ЮАР прошло очередное заседание Международного совета ассоциаций лесной и целлюлозно-бумажной промышленности ICFPA. В состав совета входят ассоциации из 36 стран мира: Аргентины, Бразилии, Канады, Китая, Мексики, Новой Зеландии, США, Уругвая, Чили, Южной Кореи и стран Европы.

Параллельно с заседанием была проведена 49-я сессия Консультационного комитета по бумаге и лесопродуктам ФАО ООН (Продовольственная и сельскохозяйственная организация). В работе двух этих представительных мероприятий приняли участие: Мировой деловой совет по устойчивому развитию (Швейцария), Ассоциация лесной и бумажной промышленности США, Ассоциация лесной промышленности Канады, Конфедерация европейской бумажной промышленности CEPI, Европейская конфедерация деревообрабатывающей промышленности CEI-Bois, Федерация лесной промышленности (Финляндия), Конфедерация ЦБП (Франция), а также ассоциации из Германии, Японии, Португалии, Швеции и других стран.

Участники заседания Международного совета ассоциаций лесной и целлюлозно-бумажной промышленности заслушали отчет о деятельности совета за 2007–2008 годы, ознакомились с перспективами развития отрасли до 2020 года. Большое внимание было уделено вопросам изменения климата и сбора данных о последствиях изменения климата и влияния этого фактора на отрасль; выработке национальной политики по климату; аспектам изменения климата и лесной промышленности. Рациональное лесопользование вносит огромный вклад в обеспечение населения продуктами питания как прямо, так и косвенно. ЛПК обеспечивает занятость и стабильный доход более чем 1,2 млрд людей. К тому же леса напрямую предоставляют еду и жилье примерно 450 млн человек по всему миру. Также они регулируют круговорот воды в природе, защищают водоразделы и тем самым сельхозпродукцию в низменностях. Они защищают и сберегают почву и урожаи, обеспечивают кормом крупнорогатый скот и сохраняют биологическую вариативность, которая может дать банк генов для новых зерновых культур.

Кроме того, были рассмотрены вопросы использования водных ресурсов, в частности, на опыте ЦБП Бразилии. Обсуждались и актуальные вопросы управления лесами, их сертификация, незаконные рубки, плантации и некоторые другие важные аспекты.

«Мировой опыт предостерегает от опасности решения этих задач в одиночку, – заявила Тереза Пресас, председатель ICFPA и глава CEPI. – Решения, касающиеся вопросов изменения климата, вырубки лесов и нарастающего энергетического, природного и продуктового кризиса, должны быть интегрированными и решаться объединенными усилиями всех стран». Все сделанные в ходе заседания выводы послужили выработке рекомендаций для ФАО ООН.

В ходе 49-й сессии Консультационного совета по бумаге и лесопродуктам ФАО ООН были рассмотрены следующие вопросы: леса и лесопродукция, изменение климата, повышение цен на продовольствие и продовольственная безопасность. Был представлен общий обзор мировой лесной промышленности, а также отчеты по странам с учетом социальных аспектов. Делегация от Конфедерации ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности России также приняла участие в заседаниях. Мы

попросили прокомментировать это событие президента конфедерации **Валерия САЙКОВСКОГО.**

– Валерий Александрович, какова была основная задача нашей делегации в ЮАР?

– Для нас важно было понять направленность работы совета и донести информацию о том, что сейчас происходит в лесном комплексе и лесном хозяйстве России.

Мы сделали интересную презентацию, в которой говорилось о том, что сейчас лесное хозяйство приобрело хорошую динамику, правила игры изменились, стали более понятны и законодательно прописаны. Лесной кодекс и сопутствующие документы, при всей их несовершенности, – это, несомненно, определенные шаги в направлении развития.

Мы говорили о том, что стали более понятны алгоритмы аренды лесов, отношений с госорганами, определились критерии приоритетных инвестиционных проектов. Большое внимание уделили вопросу о пошлинах на вывоз. Мы считаем, что это объективный процесс. Сегодня ситуация в лесной отрасли изменилась, отечественным переработчикам леса не хватает, он дорожает. Например, в отрасли производства древесных плит, которая мне более близка, производители платят за сырье цену, вполне сопоставимую с европейской. Цены на лес неоправданно завышены. Но вместе с тем Россия обладает огромными лесными ресурсами, и в этом парадокс.

Необходимо находить баланс между лесозаготовителями и деревообработчиками, понятно, что невозможно бесконечно вывозить лес бездумно, нужны новые схемы лесного бизнеса. А продуманного маркетинга у нас пока нет. Необязательно изобретать велосипед, можно воспользоваться схемами, успешно действующими в мировом сообществе. Такой обмен опытом тоже входил в задачи нашей делегации. Например, интересен опыт Бразилии, где сейчас сделан акцент на росте воспроизводства лесов и большую часть продукции потребляет внутренний рынок.

Надо отметить, что совет структурирован для концептуальной работы и обсуждались на нем глобальные, системообразующие вопросы, которые касаются лесной отрасли, использования лесов и влияния этого использования на мир, людей, климат и т.д. в совокупности. Национальные делегации добавляли свою проблематику, и практически у всех стран выработана своя позиция. У нас пока такой определенной позиции нет, сейчас только идет ее формирование. И наше участие в работе совета также должно способствовать этому процессу. Пока в России люди думают не дальше сегодняшнего дня, беспокоясь в основном о прибыли, а не о последствиях своих действий.

Информация, представленная нами, была интересна всем участникам, особенно заинтересовались европейцы, японцы, индусы, то есть те, кто к нам территориально близок. Наметились перспективы дальнейшего сотрудничества.

– Расскажите, пожалуйста, об этих перспективах.

– Во-первых, сейчас мы досылаем заинтересованным участникам информацию, с некоторыми из них планируем проводить встречи, нацеленные на обсуждение актуальных вопросов. Это будут совместные мероприятия в виде семинаров и круглых столов.

Во-вторых, в этом году Россия будет вступать в совет, уже идет подготовка документов. До настоящего времени мы никогда не работали в Международном совете планомерно, с регулярной подачей информации, постоянным участием. Поэтому, конечно, существует некий вакуум, информации о состоянии дел в России не хватает. И мировое сообщество заинтересовано в том, чтобы Россия включилась в процесс ФАО, участвовала во всех мероприятиях и имела свою позицию. Сообществу интересно знать, о чем в России думают бизнесмены, а не политики. А нам важно, что здесь обсуждаются прикладные вопросы с комплексным подходом, направленные на конкретную реализацию усилий, сохранение и повышение конкурентоспособности лесной продукции.

– Какие результаты может принести такая работа?

– Весь международный опыт, который обсуждается на заседаниях совета, все подходы и методы нужно пытаться пропагандировать в российском бизнес-сообществе и среди российских чиновников. Существуют определенные тенденции развития отрасли, комплексно связанные с общей экономикой страны, и от того, что мы планируем сделать в лесной промышленности, зависит масса других факторов. Прибегнув к мировому опыту, можно нивелировать будущие риски. Во многих странах переработка вторичного сырья поставлена на постоянную основу, и нужно этому учиться. Но основным результатом всей работы должно стать формирование идеологической платформы. Понятно, что мы отстали от многих цивилизованных стран, надо догонять, но при этом не нужно ничего придумывать и экспериментировать, ведь можно пользоваться проверенными методами. Мне очень нравится идея по восстановлению лесов, реализуемая в Бразилии. У нас тоже есть научные разработки на эту тему, но почему-то не приживаются они в реальности, существует некий разрыв между наукой и производством. Есть интересные разработки по производству биотоплива, вооружившись которыми наша биоэнергетика может выйти на новый виток развития.

Так что разработаны технологии, существует мировой опыт, возникает вопрос, как донести новую информацию до российских производителей? Для этого существуют медиаинструменты, информационные процессы, можно собирать рабочие группы с участием специалистов, ученых, экспертов, добавлять своих представителей в экспертные комитеты при Госдуме, Совете Федерации, предоставлять этим органам подробную информацию о состоянии дел в мире и стране. Семинары на отраслевых выставках – прекрасная возможность для информирования. На новой выставке «Мир леса» тоже будет развернута активная работа в направлении обмена опытом.

Есть уже договоренность с советом о привлечении специалистов, которые приезжали бы в Россию, консультировали по актуальным вопросам. Наша страна хочет участвовать в мировом процессе, и, хотя разные страны конкурируют между собой, тем не менее мы все работаем в одном сегменте, который влияет на состояние планеты в целом. Показателен пример Китая, который живет сам по себе, и экологическая воронка, которая там уже образуется, неминуемо отразится на всем мировом сообществе. Важно разговаривать на одном языке, чтобы были понятны общие комплексные проблемы, сегодня нельзя оценивать себя в отрыве от остального мира. И это нужно учитывать сейчас, потому что завтра может быть уже поздно.

Регина БУДАРИНА

КРЕДИТ ИЛИ ЛИЗИНГ – ВОТ В ЧЕМ ВОПРОС

ПРИВЛЕКАТЕЛЬНОСТЬ ЛИЗИНГА И ЕГО ПОДВОДНЫЕ КАМНИ

Экономия на оборудовании ведет за собой потери в качестве. Технический прогресс, растущая конкуренция, постоянное появление на рынке новых технологий требуют перевооружения производства. ЛПК не является исключением. Конечно, хотелось бы заменить все устаревшие машины, повысить производительность труда, получать конечную продукцию достойного качества, но со средствами, как обычно, проблема. Сложно сразу вывести из оборота значительную сумму на закупку современной техники. Можно взять деньги в кредит, банки предлагают самые разные схемы для этого, и многие предприятия так и делают. А можно воспользоваться лизингом. Однако не каждый предприниматель представляет себе, что это такое, а лизинговые компании в России только начинают активную работу с лесной отраслью и не успели еще повсеместно и на деле доказать свою привлекательность для отечественного ЛПК.

Если обратиться к статистике, то можно увидеть, что лизинговые сделки в области деревообрабатывающего оборудования занимают сравнительно небольшой объем.

Генеральный директор лизинговой компании «Трансфин-М» Эдуард Иванович Керецман отметил: «Такая ситуация связана с тем, что лесное направление находится на начальном этапе становления и развития. Для того чтобы лизинговые отношения в сфере лесопромышленности развивались динамичнее, необходимы законодательное регулирование, контроль со стороны государства, понимание важности инвестиционной поддержки данной отрасли. Учитывая, что лизинг техники в первую очередь необходим малорентабельным лесозаготовителям, государственная поддержка в этой сфере приобретает первостатейное значение. Внедрение лизинговых операций поможет решить проблемы по привлечению инвестиционных ресурсов к обновлению парка машин и оборудования в ЛПК, особенно в лесозаготовительной промышленности».

Итак, что же такое лизинг, в чем привлекательность использования лизинговых схем в ЛПК и какие подводные камни могут поджидать российских лизингополучателей?

ВЫГОДНО И СОВРЕМЕННО

Лизинг оборудования, в отличие от других способов инвестирования, заключается в том, что предприятие может начать свое дело, располагая лишь частью необходимых финансовых средств для приобретения основных фондов. Предприятию при этом предоставляются не денежные ресурсы, контроль за использованием которых не всегда возможен, а непосредственно средства производства.

В лизинг можно получить практически любое оборудование, которое продается и может быть выкуплено в рамках установленных условий финансирования. Предприниматель может сам выбирать оборудование и поставщика, а лизинговая компания приобретает это оборудование и передает его в лизинг. В качестве предварительной оплаты обычно берется 20–30% от стоимости приобретенного оборудования.

Приобретение оборудования в лизинг позволяет рентабельным предприятиям существенно уменьшить налогооблагаемую базу действующего бизнеса путем оптимизации налоговых отчислений. Оборотные средства при этом сохраняются, а лизинговые платежи оплачиваются за счет выручки, которая генерируется самим закупаемым оборудованием. Использование механизма ускоренной амортизации позволит получить технику по остаточной балансовой стоимости в собственность по истечении двух-трех лет. В то же время ее реальная стоимость будет существенно выше.

Наиболее существенным позитивным фактором лизинга является возможность снижения рисков, связанных с залогом имущества и нецелевым использованием средств.

Мобильность лизинговых компаний в выборе схем, построении графиков платежей, разделении рисков дает также возможность долгосрочного планирования финансовых показателей с поправкой на реальную деятельность компании за счет изменения графиков платежей, которые строятся с учетом данных о сезонности доходов лизингополучателей или иных особенностей финансово-хозяйственной деятельности. Такие графики предоставляют больше свободы лизингополучателям в использовании собственных средств. Для сравнения, при кредите деятельность выстраивается в зависимости от графика погашения кредита, а при лизинге сам график строится в зависимости от деятельности лизингополучателя. Привлекательным в лизинговых отношениях является и срок действия договора – от трех до пяти лет. Это позволяет проводить расчеты за период окупаемости проекта, не отвлекая дополнительные ресурсы.

ВЗЯТЬ В КРЕДИТ ИЛИ ПОЛУЧИТЬ В ЛИЗИНГ?

Лизинг и кредит конкурируют постоянно, являясь, по сути, параллельными ветвями финансовых услуг, которые пересекаются крайне редко. Однако техника получения кредита и лизинга имеет принципиальные различия. Для того чтобы получить кредит, предприятию необходимо обеспечить эти денежные средства на момент их получения – это базовое требование любой финансовой организации-кредитора. В отличие от кредита, лизинг может производить финансирование закупки оборудования, не требуя подобного залога на момент приобретения. Таким обеспечением является само оборудование, которое идет в лизинг. В данном случае от клиента требуется лишь авансовый платеж в размере 20–30%.

Вторым отличием является тот факт, что при применении лизинговых схем происходит определенная налоговая преференция. Лизинг является абсолютно законным способом снижения налоговой нагрузки. Кроме того, благодаря налоговым льготам итоговое удорожание оборудования или транспорта получается на 10–15% ниже, чем в случае использования кредита. По закону о лизинге имущество, приобретенное в лизинг, можно амортизировать с коэффициентом до трех. Ускоренная амортизация позволяет более оперативно списывать имущество с баланса, тем самым уменьшая налогооблагаемую базу на имущество.

Эти обстоятельства – основные преимущества, которые дает лизинг по сравнению с другими видами финансирования. К минусам лизинга относится то, что к предприятиям, ведущим налогообложение по вмененной системе, налоговые льготы по НДС и налогу на прибыль неприменимы.

Одним из самых распространенных и доступных видов лизинга, используемых сегодня предприятиями ЛПК, является возвратный лизинг. Смысл этой операции заключается в том, что продавец предмета лизинга одновременно выступает и как лизингополучатель. В результате, продавая имущество в лизинг самому себе, предприятие получает дополнительные оборотные средства, пользуется своим имуществом и применяет все преимущества лизинга для оптимизации своей финансовой деятельности.

Например, многие предприятия ЛПК располагают значительным парком оборудования, каким-либо имуществом, но в то же время испытывают дефицит оборотных средств. И получение дополнительных оборотных средств «под оборудование» не вызовет рост кредиторской задолженности предприятия, как это происходит при кредите.

НА ЧТО ОБРАТИТЬ ВНИМАНИЕ

На первый взгляд, создается впечатление, что лизинг является практически идеальным инструментом для технического перевооружения производства. Однако, как и в любом аспекте нашей жизни, здесь есть обстоятельства, на которые начинающий лизингополучатель должен обращать особое внимание.

Во-первых, лизинговый договор. Его нужно изучать очень внимательно, для того чтобы не попасть в кабальную зависимость от лизинговой компании. Конкуренция среди таких компаний в ЛПК сегодня усиливается, и удержать при себе клиента для них очень важно. Ну а клиенту важно соблюдать свои интересы и иметь возможность выбора. Учитывая то, что договоры заключаются на длительный срок, нужно четко понимать, к чему готовить свое предприятие.

Во-вторых, график лизинговых платежей. Это финансовый документ, на основании которого предприятие будет рассчитываться за приобретенное оборудование. Из-за огромного количества специальных терминов реальная стоимость оказываемых услуг часто представляется довольно туманно, и в устном разговоре с сотрудниками лизинговой фирмы выяснить ее сложно. Поэтому, чтобы всесторонне оценить выгодность предложения от какой-то конкретной лизинговой фирмы, необходимо сравнивать графики лизинговых платежей ее конкурентов. График должен быть максимально открытым и полным, поскольку, если лизинговая компания представляет данные урезанного графика (к примеру, лишь месячные платежи, скрывая остальную информацию), параметры, по которым строится расчет с клиентом, неясны.

В-третьих, так называемые скрытые выплаты. Например, некоторые компании берут различные комиссии за организацию финансирования, рассмотрение документов. Часто о таких расходах становится известно лишь тогда, когда сделка уже заключена, клиента просто ставят перед фактом, и ему приходится платить.

В-четвертых, при выборе лизинговой компании целесообразнее отдавать предпочтение тем, для которых лизинг является основной деятельностью. Лизинговая компания не должна иметь собственных интересов к бизнесу лизингополучателя и его конкурентов. Это чисто финансовая компания, и она не должна навязывать своих предпочтений клиенту, например, в выборе оборудования.

«Основной риск для лизингополучателя – невозможность по какой-либо причине оплачивать лизинговые платежи, а для лизингодателя, соответственно, – их получать, – подчеркнул генеральный директор лизинговой компании «Трансфин-М» Эдуард Керецман. – В этой ситуации лизинговая компания всегда может предложить вариант пересмотра графика лизинговых платежей при условии своевременного обращения лизингополучателя в компанию. Тогда все ситуации будут разрешены без потери во времени и с меньшими убытками для обеих сторон. К разряду обоюдных рисков можно также отнести выход из строя лизингового имущества, но это уже относится к вопросу о страховании. Различные проблемы можно решить путем переговоров и гибких договоренностей.

Известно, что любой вид займа связан с волокитой, измеряемой килограммами бумажных справок, сотнями стертых ботинок, несколькими нулями в телефонных переговорах и, что самое основное, испорченными нервами. Какова ситуация в отношении лизинга? Насколько жесткие требования предъявляет лизингодатель? Лизинг по своей сути представляет собой тот же кредит, только с иным юридическим оформлением. Здесь также уместно говорить о довольно приличном объеме документов от клиента и не менее детальном изучении финансового состояния и платежеспособности клиента. Ведь в итоге сделки в большинстве случаев лизинговой компании требуется не оборудование, а маржа за предоставленное финансирование. Но в отличие от кредита, ввиду гораздо меньшей законодательной «зарегулированности» лизинга и упрощенных регламентов лизинговых компаний, положительное решение по лизингу можно получить гораздо чаще».

ВПОЛНЕ ПЕРСПЕКТИВНО

Учитывая все вышесказанное, можно попытаться определить примерные перспективы развития лизинга в отрасли ЛПК. По мнению экспертов, представляющих действующие лизинговые компании, здесь существуют как положительные, так и негативные тенденции.

Динамика развития лизинга в ЛПК идентична динамике во всех лизинговых отраслях. Предприятия, которые обновляют свои производственные фонды, постепенно приходят к выводу о невозможности выделения из своего денежного оборота большой суммы финансовых средств на закупку нового оборудования. Если ранее оборудование, которое возможно было восстановить, приносило большую рентабельность, то с увеличением конкуренции во всех отраслях, в том числе и в ЛПК, рентабельность всего производства понемногу снижается. В то же время наблюдается тенденция появления более жестких требований к качеству производимой продукции. Высокие требования к качеству продукции заставляют производителя приобретать оборудование более высокого класса и по более высокой цене – этого требуют современные условия рынка. Но купить дорогое высококлассное оборудование сразу, без каких-либо отсрочек, достаточно затруднительно, поэтому лизинг развивается в направлении эксплуатации и приобретения более дорогого и качественного оборудования.

Перспективность самой отрасли сомнению не подлежит ввиду усиления спроса на качественную древесину. Следовательно, у лесозаготовителей и деревообработчиков растет потребность в современной технике с высокой производительностью и надежными техническими параметрами.

«Стоит отметить усилившееся в последнее время участие государства, направленное на развитие деревообрабатывающего производства в стране, и повышение в связи с этим таможенных пошлин, – отметил Эдуард Керецман. – В результате нововведений многие лесопромышленные предприятия пересматривают стратегию развития и выбирают источники финансирования, в числе которых лизинг занимает лидирующие позиции».

Развитию же этого направления мешают две основные причины. Первая – удаленность предоставляемого имущества от лизинговой компании, что затрудняет контроль и тем самым увеличивает риски. Вторая – и об этом уже говорилось – недостаточная финансовая прозрачность лесного бизнеса. Тем не менее эта сфера развивается по законам рыночной экономики, а это значит, что рано или поздно «теневые моменты» отойдут в сторону, уступив место цивилизованным методам работы. Уже сейчас можно сказать, что акцент в ЛПК понемногу смещается с продажи сырья на производство высококачественной продукции как для экспорта, так и для внутреннего сектора. Об этом говорит и ассортимент оборудования, пользующегося наибольшим спросом со стороны лизингополучателей. По данным лизинговых компаний, значительная часть в этом списке принадлежит сортиментовозам и лесозаготовительному оборудованию, таким машинам, как харвестеры и форвардеры. В деревообработке популярностью сейчас пользуются два типа оборудования: отдельные производственные линии стоимостью до $100–200 тыс. и большие высокотехнологические комплексы для оснащения всего предприятия, например для выпуска каркасных домов или клееного бруса, стоимостью до нескольких миллионов долларов.

В заключение заметим, что большая часть информации о лизинге, доступной сегодня потенциальным клиентам, имеет теоретический характер, в то время как для популяризации этого продукта и для помощи бизнесу в его использовании важна информация практическая, относящаяся непосредственно к тому, чего ждать клиенту, обращаясь в конкретную лизинговую компанию. По отзывам бизнесменов, такую информацию получить достаточно проблематично, обычно общение с лизингодателем начинается и заканчивается выдачей перечня документов вместе с неясными перспективами возможного финансирования. Ни сама процедура, ни шансы на заключение договора клиенту после такого общения непонятны. Поэтому очень важно, чтобы лизинговые компании начали более активно делиться информацией не только с существующими, но и с потенциальными клиентами.

Регина БУДАРИНА

GLOBAL EDGE
гарантия развития

ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ, ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Координаты

- **Центральный офис:** «Глобал Эдж» 105064, г. Москва, Гороховский пер., д. 18, стр. 2, тел. (495) 933-42-20, факс (499) 267-52-18, e-mail: info@globaledge.ru, www.globaledge.ru
- **Представительство в СЗФО:** «Глобал Эдж – Санкт-Петербург» 195197, г. Санкт-Петербург, ул. Минеральная, д. 13а, офис 301 тел./факс (812) 347-72-48, e-mail: info@globaledge.spb.ru, www.globaledge.spb.ru
- **Представительство в ЮФО:** «Глобал Эдж – Юг» 344056, г. Ростов-на-Дону, Беломорский пер., д. 80/1 тел./факс (863) 268-78-87, e-mail: info@ge-rostov.ru, www.ge-rostov.ru
- **Представительство в СФО:** «Глобал Эдж – Байкал» 664023, г. Иркутск, ул. Пискунова, д. 122, офис 2 тел./факс (3952) 707-797, e-mail: info@ge-baikal.ru

КРАЙ ЛЕСНЫХ ПЕРСПЕКТИВ

В № 9 «ЛесПромИнформа» за 2006 год мы подробно рассказывали о лесной промышленности Хабаровского края. Однако с тех пор многое изменилось. Политика правительства региона в сфере лесопользования направлена на создание условий для опережающего развития деревообрабатывающих производств, в том числе по глубокой переработке древесины, повышение эффективности использования лесных ресурсов, совершенствование структуры экспорта.

Недавно правительство края утвердило основные направления развития отрасли до 2010 года. Программа базируется на реализации приоритетных инвестиционных проектов, предусматривающих выпуск высококачественных пиломатериалов, древесных плит различного назначения, шпона, целлюлозы.

В рамках этой программы до 2010 года планируется ввод мощностей по производству 275 тыс. м^3 пиломатериалов, 150 тыс. м^3 плит МДФ, 300 тыс. м^3 лущеного шпона, 140 тыс. м^3 ДСП, на 100 млн рублей мебели.

Значительную помощь в этом оказывает межведомственная комиссия по содействию и реализации приоритетных инвестиционных проектов, утвержденная постановлением губернатора Хабаровского края Виктором Ишаевым. Важным условием выполнения программы является создание и устойчивое развитие лесопромышленных компаний (холдингов) с крупными объемами сырья, достаточными для реализации таких проектов.

Реализация намеченных направлений позволит значительно повысить роль лесной отрасли в решении задач стратегического развития края, в том числе добиться изменения структуры экспорта лесопродукции за счет увеличения доли поставок продукции переработки древесины.

Создание современных предприятий ЦБП – ключевое направление в развитии лесного комплекса РФ, и в частности Дальнего Востока. Предприятия этого типа должны объединять лесохозяйственные, лесозаготовительные, транспортные структуры. В настоящее время правительством Хабаровского края прорабатывается ряд перспективных проектов в этой области, но потенциальных российских инвесторов сдерживают высокая капиталоемкость производства и длительный срок окупаемости, а ведущие импортеры круглого леса из России, в том числе Китай, предпочитают пока расширять производственные мощности по глубокой переработке на своей территории.

ПРОГНОЗ ОСНОВНЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ РАБОТЫ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННОГО КОМПЛЕКСА ХАБАРОВСКОГО КРАЯ ДО 2012 ГОДА	2007 г.	2008 г.	2010 г.	2012 г.
Производство круглых лесоматериалов, тыс. м^3	*7600*	*107,9*	*6683*	*8200*
Переработка круглых лесоматериалов, тыс. м^3	*2333*	*201,1*	*6343*	*8200*
В том числе % от производства круглых лесоматериалов	*30,7*		*94,9*	*100*
Производство пиломатериалов, тыс. м^3	*750*	*142*	*2100*	*2600*
ДСП И МДФ, тыс. м^3	*27*	*139,9*	*320*	*480*
Лущеный шпон, тыс. м^3	*14*		*375*	*500*
Строганый шпон, тыс. м^2			*500*	*500*
Целлюлоза, тыс. тонн	*–*			*150*
Щепа технологическая, тыс. м^3 (насыпные)	*30*		*530*	*625*
Мебель, млн руб.	*590*	*189,5*	*675*	*1200*
Объем реализации продукции, млрд руб.	*20,5*	*170,8*	*35*	*42*
Валовая добавленная стоимость, млрд руб.	*12*	*240*	*20,8*	*29,1*
Прибыль, млрд руб.	*1,9*	*158,3*	*2,8*	*4*
Инвестиции в основные средства, млрд руб.	*2,4*		*9,6*	*48,6**
Из них в деревообработку, млрд руб.	*1,1*	*366,7*	*8,8*	*44,9**
В том числе на 1 м^3 переданного в аренду ресурса, руб.	*115,2*	*119,2*	*133,7*	*225*
** Сумма инвестиций на период с 2008 по 2012 год*				

По данным Министерства лесной промышленности Хабаровского края

Перспективным может быть производство химико-термомеханической и древесной массы для выпуска картона и разных сортов бумаги из низкотоварной древесины и древесных отходов, не находящих до сих пор сбыта.

Деревянное домостроение может стать ведущим направлением для решения задачи расширения внутреннего рынка продукции из древесины, включая продукцию лесопильного, плитного, фанерного и других производств лесной индустрии Хабаровского края.

Развитие глубокой переработки, в частности строительство новых целлюлозно-бумажных комбинатов, заводов по механической переработке древесины, невозможно без гарантированного наличия в достаточном количестве сырья, или доступных лесных ресурсов. Для того чтобы новые производства были рентабельны и конкурентоспособны, они должны иметь непрерывное и гарантированное снабжение качественным сырьем.

Создание сети лесовозных дорог в этой связи неотъемлемая составляющая крупных проектов. Они же определяющий фактор в ведении лесного хозяйства, защиты от лесных пожаров.

В Министерстве лесной промышленности края считают, что необходимо развивать сопутствующие производства, такие как выработка древесного угля и его активированной формы, имеющие большой спрос в металлургии и в быту. Имеет перспективы создание производства по выпуску дигидрокверцетина – препарата из комлевой части ствола лиственницы, имеющего широкое применение в фармацевтике и пищевой промышленности. Рынок этих продуктов является быстрорастущим в настоящее время.

В качестве соинвесторов и партнеров проектов по глубокой переработке древесины с российской стороны могут выступить крупные лесные корпорации в кооперации с малым и средним бизнесом по заготовке древесины, с использованием государственной поддержки, имеющие соответствующие сырьевые базы, производственный опыт и нацеленность на перспективу.

РАСПРЕДЕЛЕНИЕ ЛЕСНОГО ФОНДА ПО КАТЕГОРИЯМ ЗЕМЕЛЬ			
№ п/п	Показатели	Площадь, тыс. га	Удельный вес, %
1.	*Общая площадь земель лесного фонда, в том числе:*	*73 708,3*	*100*
1.2.	*Лесные земли из них:*	*57 885,7*	*78,5*
1.2.1	*Покрытые лесной растительностью*	*50 979,7*	*69,1*
1.2.2	*Не покрытые лесной растительностью*	*6906*	*9,4*
1.3.	*Нелесные земли*	*15 822,6*	*21,5*

Для поддержания интереса к лесной экономике Хабаровского края регион участвует в ежегодных выставках, презентациях, проводимых в России и за рубежом. Два года подряд Хабаровск является местом проведения Дальневосточного международного форума, в рамках которого проходят заседания круглого стола «Лесная отрасль Востока России». Также в последнее время в Хабаровске проходят специализированные выставки «ТЕХНОДРЕВ Дальний Восток».

Перспективное развитие лесного комплекса Хабаровского края в условиях перехода от производства круглого леса к переработке древесины основано на инновационной стратегии.

Инновации направлены на создание новых лесоперерабатывающих комплексных производств, включающих лесное хозяйство, лесозаготовки, предприятия механической и химико-механической переработки древесины, заводов ЦБП.

Для достижения этой цели в Хабаровском крае ведется работа по следующим направлениям:

1. Создание сбалансированной структуры лесозаготовок, деревопереработки, охраны и восстановления лесов.
2. Привлечение инвестиций потенциальных отечественных и зарубежных инвесторов, частно-государственных партнерств.
3. Расширение и стимулирование внутреннего рынка потребления продукции лесного комплекса.
4. Создание экспортного потенциала для продукции лесопереработки.
5. Создание современной инфраструктуры для более эффективного использования и защиты сырьевых ресурсов Хабаровского края.

Это позволит довести степень переработки древесины до максимального уровня (90–95%), достигнуть качества продукции, соответствующего мировому уровню, эффективно использовать сырье, утилизировать отходы во всех фазах переработки, открыть новые рабочие места, увеличить долю добав-

ПОРОДНЫЙ СОСТАВ ЛЕСОВ					
№ п/п	Показатели	По площади		По запасу	
	Основные лесообразующие породы	*Тыс. га*	*%*	*Млн м^3*	*%*
1.	*Всего*	*44 528,7*	*100*	*4849,6*	*100*
	В том числе:				
1.1.	*Хвойные, из них:*	*37 450,7*	*84,1*	*4279,2*	*88,2*
1.1.1.	*лиственница*	*28 122,7*	*63,2*	*2839,5*	*58,6*
1.1.2.	*ель, пихта*	*7664,4*	*17,2*	*1224*	*25,2*
1.1.3.	*кедр*	*538,2*	*1,2*	*100,9*	*2,1*
1.2.	*Твердолиственные*	*1486,5*	*3,3*	*175,8*	*3,6*
1.3.	*Мягколиственные*	*5591,5*	*12,6*	*394,7*	*8,1*

ленной стоимости, создаваемой лесным комплексом Хабаровского края.

ХВОЙНЫЙ РАЙ

Хабаровский край является одним из крупнейших в России лесосырьевых районов. Запас древесины в лесах края составляет четверть запасов по Дальнему Востоку и более 6% от запасов древесины в целом по России. Весь лесной фонд находится в государственной собственности. Общая расчетная лесосека по краю составляет 24,1 млн м^3 в год. Экономически доступная лесосека при современном уровне технологии – 15,6 млн м^3 древесины в год. Общая покрытая лесом площадь составляет около 51 млн га.

Леса в крае разнообразны по составу. В расчете на 1 га покрытой лесом площади запасы варьируются от 40–70 м^3 в светлохвойных лесах Охотского побережья (север края) до 150–160 м^3 в кедрово-широколиственных лесах на юге. Преобладающими являются хвойные леса, которые занимают более 84% площади, покрытой основными лесообразующими породами, и составляют более 88% от общего их запаса.

Запас спелых и перестойных пород в крае превышает 3 млрд м^3. Из них возможные к эксплуатации по ландшафтным и лесорастительным условиям составляют около 50%.

По данным Министерства лесной промышленности Хабаровского края, в настоящее время расчетная лесосека используется на одну треть. Для ее полной реализации необходимы более развитая инфраструктура и технология лесозаготовок, современные методы лесовосстановления. Существующие инфраструктура и технология лесозаготовок могут обеспечить возможность заготовки древесины в объеме до 15 млн м^3 в год.

Значительная часть лесов недоступна ввиду отсутствия промышленной инфраструктуры и отдаленности местоположения. В большинстве насаждений, расположенных вблизи авто- и железных дорог, рек, прошли экстенсивные рубки. Леса в отдаленных районах остаются нетронутыми. Соответственно в ближайшей перспективе расстояния транспортировки будут увеличиваться, а потребность в современной инфраструктуре будет возрастать.

Ирина БУРЖИНСКАЯ

ЛЕСОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС В ЭКОНОМИКЕ ХАБАРОВСКОГО КРАЯ (2007–2012 ГОДЫ)

№ п/п		Оценка					
		2007г.	2008г.	2009г.	2010г.	2011г.	2012г.
1	**Валовой региональный продукт**						
	Хабаровский край	*210,7*	*243,1*	*277,4*	*318,6*	*334,5*	*357,9*
	ЛПК	*11,7*	*9,3*	*7,3*	*11,1*	*16*	*18,4*
	Доля ЛПК в крае, %	*5,6*	*3,8*	*2,6*	*3,5*	*4,8*	*5,2*
2	**Экспорт из края, $/млн**	*2000*	*2200*	*1635*	*1924*	*2234*	*2586*
	В том числе экспорт лесопродукции	*973,9*	*880*	*315*	*472*	*637*	*829*
	Доля лесопродукции в экспорте, %	*48,7*	*40*	*19,3*	*24,5*	*28,5*	*32,1*
3	**Инвестиции в основной капитал, млрд руб.**						
	Хабаровский край	*54,8*	*61,1*	*73,3*	*87,8*	*96,6*	*106,3*
	ЛПК	*3,1*	*6,6*	*10,6*	*12,6*	*9,5*	*6,8*
	Доля ЛПК в крае, %	*5,7*	*10,7*	*14,5*	*14,4*	*9,8*	*6,4*

ВОЗРАСТНАЯ СТРУКТУРА ЛЕСОВ

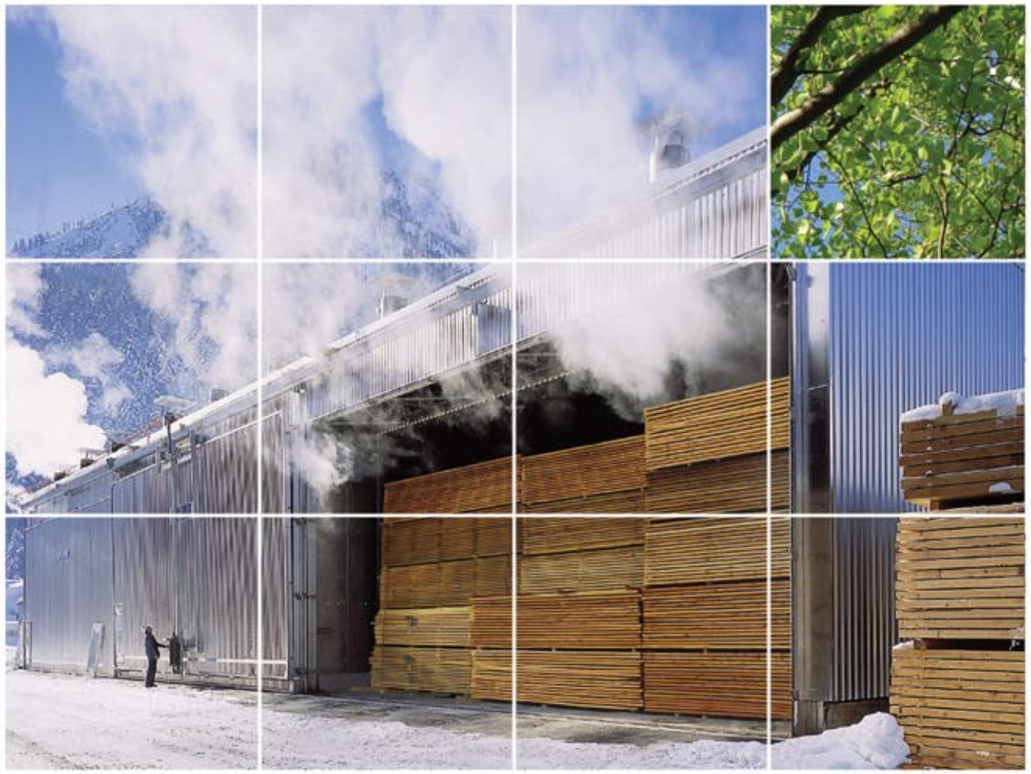
№ п/п	Основные лесообразующие породы	По площади		По запасу	
		Тыс. га	*%*	*Млн м^3*	*%*
1.	*Всего, в том числе:*	*44528,7*	*100*	*4849,6*	*100*
1.1.	*молодняки*	*8070,3*	*18,1*	*217,9*	*4,5*
1.2.	*средневозрастные*	*10536,9*	*23,7*	*982,7*	*20,3*
1.3.	*приспевающие*	*3903,6*	*8,7*	*647,3*	*13,3*
1.4.	*спелые и перестойные*	*22017,9*	*49,5*	*3001,7*	*61,9*
1.4.1.	*Из них возможные для эксплуатации*	*8831,4*	*19,8*	*1446,8*	*29,8*

ОБЩАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ЛЕСНОГО ФОНДА РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ И ХАБАРОВСКОГО КРАЯ

	Ед. изм.	*РФ*	*Хабаровский край*	
			всего	доля, %
Территория	*млн га*	*1707,5*	*78,9*	*4,6*
Площадь земель лесного фонда	*млн га*	*1133,4*	*75,2*	*6,6*
В том числе покрытая лесом	*%*	*69,2*	*69,6*	*–*
Общий запас древесины	*млрд м^3*	*75,3*	*4,9*	*6,5*
Расчетная лесосека	*млн м^3*	*524,7*	*23,8*	*–*
Передано в пользование	*млн м^3*	*190*	*11,2*	*5,9*
Доля от расчетной лесосеки	*%*	*36,2*	*47,2*	*–*
Объем заготовки древесины в 2007 г.	*млн м^3*	*207*	*10*	*6*
Использование расчетной лесосеки	*%*	*25,1*	*32,9*	*–*

Центральный офис в России:
Телефон (495) 739-97-35, 737-98-90, 727-56-06;
Internet: www.vanicek.com, muehlboeck.com
E-mail: vanicek@yandex.ru;
rdxl488@yandex.ru
www.muehlboeck.com

MÜHLBÖCK
VANICEK
СУШИЛЬНЫЕ УСТАНОВКИ



ВОСПОЛЬЗУЙТЕСЬ НАШИМ НОВАТОРСКИМ ОПЫТОМ ДЛЯ СВОЕГО УСПЕХА

Сушильные установки:
• Крупногабаритные
• Конвективные
• Высокотемпературные
• Пропарочные
• Вакуумные

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

ДОСТОПРИМЕЧАТЕЛЬНОСТИ

Большое Васюганское болото – крупнейшая болотная система Северного полушария планеты – располагается в центральном секторе Западно-Сибирской равнины и является географическим феноменом в смысле необычайно широкого распространения болот. Площадь Большого Васюганского болота – более 55 тыс. км², что составляет около 2% общей площади торфяных болот всего мира.
В состав территории, номинируемой на включение в Список Всемирного наследия, предлагается восточная часть Большого Васюганского болота в границах Васюганского государственного комплексного заказника площадью 5090,45 км².
Большое Васюганское болото является природным феноменом, не имеющим аналогов в мире. Расположение болота в переходной полосе от подзоны мелколиственных лесов к южнотаежной, различная степень засоленности и выщелоченности грунтов и разное время начала болотообразования обусловили большую пестроту растительности и торфяной залежи. Являясь естественным природным резерватом для большого спектра болотных и лесоболотных ландшафтов и связанных с ними сообществ, популяций и видов растений и животных, в том числе регионально и глобально редких, Большое Васюганское болото одновременно выполняет важные биосферные функции, связанные с депонированием углерода в торфяной залежи и продуцированием кислорода болотной растительностью.

ЦИФРЫ – УПРЯМАЯ ВЕЩЬ

Обширные, богатые бескрайними лесами сибирские земли, хранящие в недрах несметное количество полезных ископаемых и драгоценных металлов, подарили миру множество великих ученых людей России. Уровень науки и образования, несмотря на постоянную политическую нестабильность, полное отсутствие возможности социального роста и коммуникационную замкнутость, стабильно возрастал, и вскоре по ряду научных дисциплин регион достиг лидирующих мировых позиций. Томская область, расположенная в самом сердце Сибири, – регион развития инновационных технологий нефтедобывающей, химической, ядерной и, наконец, лесной промышленности.

ИНТЕРВЕСП
ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

По числу студентов на душу населения Томская область занимает одно из первых мест в РФ. Томский государственный университет (ТГУ), основанный в 1844 году, стал центром научного и экономического роста региона и сейчас уступает разве что МГУ и СПбГУ. Административный центр Томской области – г. Томск – в настоящее время не только является экспериментальной образовательной площадкой, на базе которой планируется завершить структуризацию нового Наукограда РФ, но и претендует на звание одного из наиболее перспективных технополисов страны.

ЭХ, ДОРОГИ…

Общая площадь Томской области составляет 316,9 тыс. км². На территории региона проживают 1 млн 77 тыс. человек, 38% из них имеют высшее образование, 60% – проживают в областном центре (более 500 тыс. жителей) и на прилегающей к нему территории. Регион граничит с Тюменской областью и Ханты-Мансийским автономным округом (ХМАО) на севере, с Кемеровской и Новосибирской областями – на юге, с Омской областью – на западе и Красноярским краем – на востоке.

Одним из основных препятствий на пути развития науки и соответственно наиболее перспективных отраслей промышленности до сих пор остается проблема транспортной коммуникации (проблема лесных дорог). Природные ресурсы (нефть, газ, полезные ископаемые) рассредоточены по территории региона, которая пока лишена соответствующей социальной и инженерной инфраструктуры. В отличие от других регионов Западной Сибири географически Томская область расположена в зоне рискованного земледелия, а потому значительную часть сельскохозяйственной продукции необходимо ввозить извне. Тем не менее по молочному животноводству Томская область лидирует и даже входит в первую десятку регионов страны.

Кроме Томска, в состав крупных промышленных центров на территории области входят города Стрежевой (42,9 тыс. человек), Северск (118,5 тыс. человек), Асино (31 тыс. человек), Колпашево (28,6 тыс. человек), Кедровый (2,6 тыс. человек). Дислокация населенных пунктов (всего 634 населенных пункта в составе 195 сельских поселений, объединенных в 16 сельских районов) обусловлена, в частности, географическим положением центральной водной магистрали – самой протяженной в России реки Оби (5410 км). «Снежная» река Обь протекает с юга на север и имеет разветвленную сеть право- и левобережных притоков (реки Томь, Чулым, Кеть, Тым и реки Парабель и Васюган соответственно), служащих важными судоходными магистралями для транспортировки леса. Ведь общая протяженность автомобильных дорог в регионе мала и составляет 0,6 км на 1000 га. Автодороги с асфальтовым покрытием связывают г. Томск, районные центры и населенные пункты юго-восточной части области примерно в радиусе 170 км. Наибольшую протяженность имеет дорога областного значения с асфальтобетонным покрытием Томск – Колпашево (318 км). Кроме того, для перевозки лесных грузов используется автодорога Томск – Бакчар с возможным вовлечением объемов древесины до 1,2 млн м³ в год.

Однако из 4469 км автомобильных дорог общего пользования лишь около 12% классифицируются как хорошие по эксплуатационным характеристикам. Межрегиональные дорожные связи также развиты очень слабо (в настоящее время связь осуществляется только с Кемеровской и Новосибирской областями, а также с ХМАО).

Все дело в том, что стоимость строительства 1 км дороги составляет 3–4 млн рублей. При таких

Губернатор Виктор Кресс

капиталовложениях заготовка леса предприятиями становится убыточной, а потому с начала 90-х годов прошлого столетия лесопромышленными предприятиями не было построено ни 1 км лесовозных дорог с твердым покрытием. Лесовозные ветки и усы прокладываются с использованием уже существующих транспортных путей, носят временный характер и не могут быть серьезно рассмотрены в качестве базовых структурообразующих элементов дорожной сети. Однако реализация проекта строительства Северной широтной автомобильной дороги в Томской области поможет усилить межрегиональные транспортные связи и дополнительно вовлечь в годовую расчетную лесосеку объем древесины до 3,6 млн м³, часть из которого (около 2 млн м³) может осваиваться со стороны соседнего Ханты-Мансийского региона.

Северная широтная автодорога должна с юга рассекать Томскую область (пересекая знаменитые Васюганские болота, дорожная площадь займет еще около 200 км), соединяться с ХМАО и уходить дальше на Пермь.

В связи с формированием новых центров переработки древесины (например, в пос. Комсомольск) существующая железная дорога, построенная в советские годы, также не удовлетворяет современным требованиям по пропускной способности.

Согласно данным Западно-Сибирской железной дороги, в 2007 году в Томской области погружено и отправлено 18996 вагонов с лесными грузами. Предполагается, что объем погрузки на Томской железной дороге к 2010 году составит 33 тыс., а к 2020-му – до 60–70 тыс. вагонов. На существующей железнодорожной ветке Томск – Белый Яр сформировались основные центры переработки древесины: Томск, Асино, Белый Яр. Основной «лесной грузопоток» стратегически направлен от станции Белый Яр в сторону станций Томск 1, Томск 2, Томск грузовой. На станции Тайга (Кемеровская область) Томская железная дорога выходит на Транссибирскую железнодорожную магистраль.

Лесовозные транспортные пути представлены в основном зимниками и грунтовыми дорогами, проезжими только в сухое время года (протяженность лесовозных дорог с колейным покрытием из железобетонных плит – 158 км, магистральных узкоколейных железных дорог – 70 км). Отсутствие развитой сети лесовозных дорог круглогодичного действия служит сдерживающим фактором в освоении лесных ресурсов.

Как заявил в одном из интервью губернатор Томской области Виктор Кресс, дорожная сеть в регионе в целом даже слабее, чем в соседних областях: «У нас меньше дорог с твердым покрытием. Мы прекрасно осознаем проблему своей транспортной доступности, поэтому, например, сегодня активно сотрудничаем с ХМАО. Речь идет о привлечении средств на реализацию проекта строительства Северной широтной дороги». По словам начальника областного департамента строительства и архитектуры Александра Гусева, в 2008 году из областного бюджета планировалось выделить в 2 раза больше денег на строительство дорог, нежели в прошедшем 2007-м.

По ряду экономических причин, характерных для развития лесной отрасли в целом по стране, объемы водной транспортировки леса также снизились в связи с прекращением молевого лесосплава на реках, имеющих рыбохозяйственное значение. Объем плотового лесосплава незначителен. Протяженность судоходных путей Томской области составляет 5500 км.

Транспортировка древесного сырья по притокам реки Оби осуществляется несамоходными баржами-площадками грузоподъемностью 300–1300 тонн (хлыстами и сортиментами). В настоящее время контроль над перевозкой лесных грузов по водным путям Томской области держит ОАО «Западно-Сибирское речное пароходство» (и его структурное подразделение «Колпашевский речной порт»), а также АООТ «Томская судоходная компания». Эти организации владеют всей гидрологической обстановкой по основным судоходным рекам Томской области, определяют тип и осадку отгружаемых барж и буксирных судов.

ЛЕСНОЙ ОРГАНИЗМ

Богатейший «кедровый край» России расположен в юго-восточной части Западно-Сибирской равнины на территории, на 60% покрытой лесами и на 40% – болотами, одно из которых – Васюганское – самое крупное болото в мире (53 тыс. км^2). 1/5 всей областной территории приходится на долю речных долин, погруженных в таежный лесной массив. Основными лесообразующими породами являются хвойные – сосна, кедр, пихта, ель – и лиственные: береза, осина. Наиболее перспективные лесные сырьевые зоны локализованы в бассейнах рек Кети и Чулыма, а также в Александровском и Бакчарском районах – при транспортном освоении этих территорий. По общим запасам леса область занимает третье место среди регионов Сибирского федерального округа (СФО).

Общий запас древесины на корню оценивается в 2,8 млрд м^3 (1,6 млрд м^3 хвойных лесов и 1,2 млрд м^3 лиственных). В хвойном лесном хозяйстве преобладают кедр (48%) и сосна (41%). В лиственных лесах доминируют береза (70%) и осина (30%), наиболее доступные в южных районах области в транспортном отношении, но обделенные спросом ввиду отсутствия современных производств по их глубокой переработке. Уровень использования расчетной лесосеки, составляющей 29,3 млн м^3, в настоящее время, увы, не превышает 6–10%.

Последние километры дороги Томск – Белый Яр

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

MOL-Dynamic
Inspired by the world's dynamism
MOL-LUB Lubricant Production в России и странах СНГ
MEMBER OF THE MOL GROUP
Универсальные решения для вашей техники.
Столетний опыт компании MOL на рынке смазочных материалов, уникальные базовые технологии и собственное сырье позволяет нам предлагать индивидуальные комплексные решения для бизнеса наших партнеров.
- опытные специалисты
- широкий ассортимент
- системы мониторинга и технической поддержки, Wearcheck и Coolcheck
- система сокращения затрат
- разработка уникальных продуктов для специфических условий
- гарантированное качество
115054, г. Москва,
Космодамианская наб., 52 стр. 3
Тел.: +7(495)514-00-85
Факс: +7(495)363-39-25
mollub@mol.hu
MOL
www.moldynamic.ru

Среди возможных для эксплуатации лесов доминируют сосновые и березовые. Практически во всех лесохозяйственных районах, кроме Обь-Томского, запасы спелых и перестойных лесов составляют 60% от общих запасов.

Леса и поля Томской области также демонстрируют обилие недревесных растительных ресурсов: кедровых орехов, грибов, ягод, живицы, а также дикорастущего лекарственного сырья. В последние годы была разработана новая для региона отрасль по заготовке и переработке дикоросов, которая способствует не только укреплению социального благополучия жителей отдаленных малонаселенных пунктов региона, но и разработке новых каналов внешнеэкономической деятельности. Значительная часть грибов и ягод экспортируется в Европу и Азию, причем, что интересно, наибольшим спросом пользуются не белые грибы, а сморчки, которым нашли широкое применение в фармацевтике и кулинарии.

ОТ ГУБЕРНСКИХ ГИМНАЗИЙ К УНИКАЛЬНЫМ НИИ

На территории области проживает население 80 национальностей и народностей, включая представителей 20 этнических групп численностью от 1 до 10 человек. 91% от всего населения Томской области – русские, далее в процентном соотношении следуют татары, украинцы, немцы, чуваши, башкиры, белорусы и евреи. Районами преимущественного проживания коренного населения являются Александровский, Каргасокский (ханты), Верхнекетский, Каргасокский, Парабельский, Колпашевский (селькупы), Тегульдетский (чулымские тюрки).

В настоящее время в регионе проводится инновационная политика по внедрению научных технологий в наиболее приоритетные отрасли промышленности, такие как: нефтегазодобывающую, химическую, ядерную, лесную и машиностроительную. Поэтому, для развития страны в целом, Томская область, наряду с СФО, претендует на особое внимание со стороны властей и авторитет в кругах «мировой интеллигенции»…

Томск был основан в 1604 году по приказу царя Бориса Годунова на правом берегу реки Томи. В 1804 году город по указу императора

Александра I был выбран в качестве административного центра новой губернии, которая включала территории нынешних Алтайского края, Новосибирской, Кемеровской, Восточно-Казахстанской, Томской областей и часть Красноярского края. В середине XIX века, в связи с открытием месторождений золота в Мариинской тайге и разработкой золотых приисков, г. Томск стал центром крупного золотопромышленного района, что способствовало притоку капитала, оживившему деятельность сибирских купцов во всех экономических сферах.

Научно-просветительским центром г. Томск стал в конце XIX века, с момента основания Императорского университета в 1878 году. В 1900 году был основан знаменитый Технологический институт, а в 1901-м – Сибирское коммерческое училище (первое учебное заведение в Сибири такого типа), в 1910-м – Сибирские высшие женские курсы. При университете были созданы медицинские клиники, а также единственный в Сибири бактериологический институт. Помимо высших учебных заведений на территории губернии в это время уже функционировали губернские гимназии, уездные училища, городские приходские училища, частные и церковноприходские школы. С усилением научной роли г. Томска прежнее торговое значение постепенно ослабевало.

В настоящее время в административном центре Томской области помимо государственных университетов (классический университет, Политехнический университет, Томский университет автоматизированных систем управления и радиоэлектроники, Педагогический университет, Архитектурно-строительная академия, Сибирский медицинский университет, Высшее командное училище связи) исследовательский потенциал представляют 47 научных учреждений. Из них 11 НИИ работают в составе вузов Томска. Например, Сибирский физико-технический институт, НИИ прикладной математики и механики, НИИ биологии и биофизики, НИИ ядерной физики, НИИ высоких напряжений, НИИ электронной интроскопии, НИИ автоматики и электромеханики. В составе Томского научного центра Сибирского отделения РАН девять научно-исследовательских и конструкторско-технологических институтов, в том числе Институт оптики атмосферы, Институт химии нефти, Институт сильноточной электроники, Институт экологии природных комплексов и многие другие. Всего в г. Томске шесть университетов, около 100 научно-технических организаций, в том числе 38 научно-исследовательских учреждений, 46 отраслевых научно-исследовательских институтов, десятки высокотехнологичных НПО атомной, оборонной и других отраслей. Особое место в научно-образовательном комплексе Томской области занимает библиотека Томского государственного университета, в хранилищах которой около

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

HOMAG
HOLZMA
BRANDT
WEEKE
FRIZ
LIGMATECH
BÜTFERING
BARGSTEDT
TORWEGGE
WEINMANN
HOMAG GROUP
ГАРАНТИЯ ВАШЕГО УСПЕХА!
Оборудование для мебельной промышленности
и деревянного каркасно-панельного домостроения
«ЛЕСДРЕВМАШ–2008»
Москва,
1–4 сентября,
«Экспоцентр» на Красной Пресне,
павильон 2, зал 2, стенд 22D70
Homag GUS GmbH: Homagstrasse 3 - 5, 72296 Schopfloch, Germany, tel. +49(7443) 132 436, fax +49(7443) 132 500
Homag GUS GmbH (представительство) и ООО «Хомаг Руссланд» (сбыт и сервисное обслуживание оборудования группы Homag)
115172 Москва, ул. Малые Каменщики, д. 16, стр. 1, тел. +7(495) 661 08 61, факс +7 (495) 661 07 61
ООО«Хомаг Руссланд» (Юг): 350031 Краснодар, ул. Дзержинского, 3\2, оф. 61, тел. +7(861) 279 11 96, факс +7(861) 224 41 48
ООО«Хомаг Руссланд» (Урал): 620144 Екатеринбург, ул. Московская, д. 287, оф. 307, тел. +7 (343) 260 95 13
Представительство (Дальний Восток): 690003 Владивосток, ул. Авраменко, д. 6, т. +7 (4232) 77 00 87, ф. +7 (4232) 37 54 13
www.homaggus.ru

4 млн томов многоаспектной древней и современной литературы. Сибирский химический комбинат, основанный в г. Томске в 1953-м году, – один из крупнейших ядерных центров в мире.

Томские университеты выступают как своего рода финансовый и демографический «насос» территории, обеспечивая приток молодежи и позволяя преодолевать неблагоприятные демографические тенденции в области. Область располагает уникальными, по сравнению с другими регионами России, научно-образовательным и научно-технологическим комплексами, инновационный потенциал которых начал формироваться более века тому назад. И потому тип развития региона в настоящий момент определяется как инновационный. В г. Томске уже действуют инновационно-технологические центры (ИТЦ), вошедшие во Всероссийский союз ИТЦ. Принципиальное отличие инновационно-технологического центра от любого научно-исследовательского института в том, что такой центр ориентируется на требования рынка, и потому мобильность и конкурентоспособность «интеллектуального» товара заложена в нем изначально, а НИИ отталкивается от имеющегося у него технологического задела и пытается «пристроить» его на рынке.

В Томской области экспортируемая интеллектуальная продукция, под которой понимаются научные исследования, выполненные в соответствии с иностранными заказами, хотя пока и не приносит ощутимого дохода в сравнении с другими базовыми отраслями (суммарный объем экспорта продукции – около 3–5%), но демонстрирует превосходные темпы роста.

Инновационное программное обеспечение, исследовательское оборудование и новые генетические материалы, которые Томская область может предложить на интеллектуальном рынке, в первую очередь востребованы на Востоке: в Корее, Индии, Малайзии, Тайване и, конечно же, Китае, экономические связи с которым активно развиваются во всех основных промышленных сферах. Согласно научным исследованиям специалистов ТГУ и ТГПУ, инновационный бизнес обнаружил в Томской области значительный потенциал для развития производства. Особо следует отметить высокие темпы роста объема производства малых инновационных предприятий (МИП) – более 50% в год. Сферы деятельности инновационных предприятий связаны преимущественно с пятым технологическим укладом (биотехнологии и медицина, новые материалы, программное обеспечение), и потому продукция МИП в принципе конкурентоспособна на мировом рынке по многим позициям.

Еще в 2005 году Виктор Кресс предложил президенту Владимир Путину создать в г. Томске Центр ядерной медицины, основные функции которого – объединить медицинские знания, инженерную мысль и ядерные технологии и найти новые методы лечения кардиологических и раковых больных. В феврале нынешнего года Томская область официально вошла в перечень четырех регионов, где будут создаваться такие специальные медицинские учреждения.

В связи с наличием особого научно-технологического потенциала Томской области можно прогнозировать создание здесь в будущем единого «научного коллектива», который будет решать наиболее острые проблемы страны во всех основных отраслях промышленности.

Подготовила Ольга ПУЗЕНКО

Отраслевые научные, проектные, образовательные организации Томской области

Институт геологии и нефтегазового дела
Директор – Егор Григорьевич Язиков
Тел. (3822) 42-61-73
Адрес: 634050, г. Томск, пр. Ленина, д. 30
E-mail: YazikovEG@ignd.tpu.ru

Институт мониторинга климатических и экологических систем СО РАН
Директор – Владимир Алексеевич Крутиков
Тел. (3822) 49-22-65, 49-19-50
Адрес: 634055, г. Томск, Академический пр., д. 10/3
E-mail post@imces.ru
www.imces.ru

Институт оптики атмосферы им. В.Е. Зуева СО РАН
Директор – Геннадий Григорьевич Матвиенко
Тел. (3822) 49-27-38
Адрес: 634055, г. Томск, пл. Академика Зуева, д. 1
E-mail: mgg@iao.ru
www.iao.ru

Институт сильноточной электроники
Директор – Николай Александрович Ратахин
Тел. (3822) 49-15-44, 49-24-10
Адрес: 634055, г. Томск, Академический пр., д. 2/3
E-mail: contact@hcei.tsc.ru
www.hcei.tsc.ru

Институт физики прочности и материаловедения СО РАН
Директор – Сергей Григорьевич Псахье
Тел. (3822) 49-18-81
Факс (3822) 49-25-76
Адрес: 634021, г. Томск, Академический пр., д. 2/4
E-mail: root@ispms.tomsk.ru
www.ispms.ru

НИИ биологии и биофизики
Директор – Наталья Андреевна Кривова
Тел. (3822) 52-97-01
Факс (3822) 52-96-16
Адрес: 634050, г. Томск, р. Ленина, д. 36
E-mail: nakri@rcs.tsu.ru
www.tsu.ru

НИИ строительных материалов
Директор – Андрей Николаевич Хуторной
Тел./факс (3822) 65-99-52
Адрес: 634003, г. Томск, Соляная пл., д. 2, к. 6
E-mail: kirpih@mail.tomsknet.ru
www.tsuab.ru

Томский государственный архитектурно-строительный университет
Ректор – Михаил Иванович Слободской
Тел. (3822) 65-39-30
Адрес: 634050, г. Томск, Соляная пл., д. 2

Томский государственный университет
Ректор – Георгий Владимирович Майер
Тел. (3822) 52-98-52, 52-95-78, 52-94-99, 53-48-66, 53-46-42
Факс (3822) 52-95-85
Адрес: 634050, г. Томск, пр. Ленина, д. 36
E-mail: rector@tsu.ru
www.tsu.ru

Томский лесотехникум
Директор – Иван Федорович Болдарев
Тел. (3822) 51-43-59, 51-42-35
Адрес: 634050, г. Томск, ул. Карла Маркса, д. 22

Томский научный центр СО РАМН
Председатель – Ростислав Сергеевич Карпов
Тел. (3822) 55-83-67
Факс (3822) 55-50-57
Адрес: 634012, г. Томск, Киевская ул., д. 111а
E-mail: mng@cardio.tsu.ru

Томский научный центр СО РАН
Председатель – Сергей Григорьевич Псахье
Тел. (3822) 49-23-09
Факс (3822) 49-11-73
Адрес: 634021, г. Томск, Академический пр., д. 10/4
E-mail: prezid@hg.tsc.ru
www.tsc.ru/ru

Томский сельскохозяйственный институт
Директор – Александр Иванович Эрдниев
Тел. (3822) 51-57-05, 51-57-07
Адрес: 634050, г. Томск, ул. Карла Маркса, д. 19
E-mail: tshi@ngs.ru

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

GRIGGIO SINCE 1946 WOODWORKING MACHINERY

Представительство АО "Гриджо Спа"
Тел.: (495) 544-54-20, info@griggio.ru
факс: (495) 544-54-21 www.griggio.ru

СТАНОК – ЕДИНСТВЕННЫЙ В СВОЕМ РОДЕ, КОНКУРЕНТ ЛУЧШИМ НЕМЕЦКИМ БРЕНДАМ!
И это не только слова, но факты.
Попробуйте и убедитесь!

НОВЫЙ ПОДХОД К РАСКРОЮ ПАНЕЛЕЙ
UNICA 500

ЛЕСДРЕВМАШ–2008
МОСКВА
1–4 СЕНТЯБРЯ
ПАВИЛЬОН 2, ЗАЛ 1
СТЕНДЫ: № 21С12, 21А20

1 Наклонный пильный узел: подъем/опускание по линейным высокоточным направляющим, которые используются в CNC.
2 Централизованная смазка всех узлов в серийной комплектации.
3 Алюминиевая каретка на роликах лучшая в мире: 3 цилиндрических направляющих; 5 лет гарантии; 7 поддерживающих колес справа + 7 колес слева.
4 Вал пилы крепится с 2 сторон, 4 скорости, специальные антивибрационные ремни.
5 Аспирация для подрезного узла отдельная – опилки не попадают на пилу, высокое качество реза.
6 Телескопическая линейка с подсвеченной шкалой. 5 упоров для механического запоминания положения флажков.
7 Наклон пильного диска –1+46 гр для Digit.
8 Электрический подрезной узел.

ЛЕСНОЙ СЕКТОР ВЫХОДИТ ИЗ ДЕПРЕССИИ

ДОСТОПРИМЕЧАТЕЛЬНОСТИ

Таловские чаши расположены на территории Томского выступа палеозоя. Известковые образования, по форме похожие на чаши, достигают в высоту 1 м и состоят из известнякового туфа (травертина). Чаши сформировались благодаря выходу на поверхность земли вод, насыщенных известью. В состав стенок чаш также входит бернессит, придающий им землистый цвет. Бернессит – достаточно редкий минерал, представляющий собой оксид марганца сложного состава. Это вторая достоверная находка бернессита на территории России. Таловские чаши расположены на небольшой заросшей поляне в лесу, на площади около 300 м². Все чаши имеют овальную форму. Чаши постоянно наращиваются за счет переливающейся через край воды, которая откладывает новые слои соли. Каждая чаша имеет устье, откуда вытекает избыточная вода. Дебит главного источника составляет примерно 1 л/сек. При этом у одной из чаш вода продолжает течь по известковому желобу еще порядка 10 м, то есть вода стекает не по низинке, а, напротив, по возвышению. В народе считается, что вода из этих чаш помогает при глазных и кожных болезнях, а также заболеваниях желудочно-кишечного тракта.

Лесная промышленность Томской области – один из ключевых механизмов функционирования областной экономики – сегодня начинает выходить из депрессии. По словам губернатора Томской области Виктора Кресса, регион прочно держит первое место в Сибирском федеральном округе (СФО) по уровню инвестиций, жилищному строительству и объемам промышленного производства. А по темпам роста объема инвестиций в основной капитал входит в первую десятку среди регионов РФ (8-е место согласно показателям за первое полугодие 2007 года). Очевидно, что в контексте произошедшего поворота экономики области в «инновационное» русло существенные преобразования должны произойти и в лесном секторе. Годовая расчетная лесосека региона позволяет заготавливать до 29,3 млн м³ древесины в год. При этом заготовкой и переработкой леса в области занимаются более 300 предприятий и организаций, продукция которых экспортируется более чем в 20 стран ближнего и дальнего зарубежья. В ближайшие 10 лет планируется реализовать несколько крупных инвестиционных проектов, направленных на увеличение объемов переработки древесного сырья, общей стоимостью 60 млрд рублей. Какие же препятствия стоят на пути развития ЛПК Томской области и что способствует их устранению?

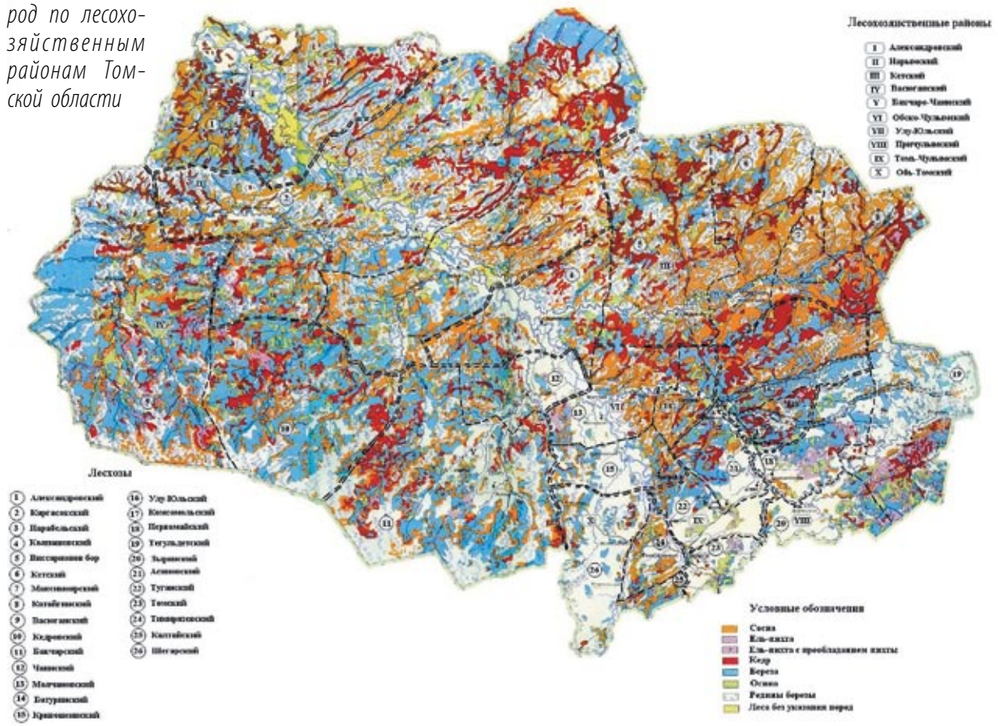
ИНТЕРВЕСП
ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

По оценкам экспертов, лесной потенциал региона позволяет перерабатывать в 10 раз больше древесины, чем это делается региональными предприятиями в настоящее время. Развитие новых мощностей в приоритетных отраслях промышленности (лесная, химическая, энергетическая) и, как следствие, создание новых рабочих мест в малонаселенных районах – таковы доктринальные установки инновационной экономической политики Томской области. Рост динамики производства продукции ЛПК по СФО обеспечивается в основном за счет укрепления деревообрабатывающего сектора. Основными направлениями его развития стали плитное и фанерное производства и ЦБП. Новые предприятия, на запуск которых уже потрачены огромные средства, должны способствовать поднятию уровня лесозаготовительной и деревообрабатывающей промышленности и стимулировать развитие социальной инфраструктуры отдаленных от центра районов. Например, основные добывающие предприятия

Лесосырьевой потенциал Томской области

Заготовка и вывозка древесины, производство основных видов лесопродукции в Томской области, млн м³ в год

Распределение древесных пород по лесохозяйственным районам Томской области



в Верхнекетском районе в 2007 году приобрели новые лесозаготовительные комплексы. Они существенно повысили объем лесозаготовок (30,6% от общего объема производства древесины, то есть на втором месте после лидирующего Первомайского района (32,2%)) благодаря освоению современной техники (в первую очередь лесозаготовительных машин John Deere и Ponsse), а также решению проблемы использования отходов от лесопереработки. Большая часть поселковых котельных Верхнекетского района переводится на новый вид топлива – древесные отходы, что, естественно, благотворно влияет на социальную инфраструктуру. Тем не менее пока большинство предприятий лесозаготовительной отрасли в целом представляют собой мелкие леспромхозы, производственные мощности которых предельно изношены и требуют значительных капитальных вложений для максимально эффективной модернизации. Однако прогноз выхода лесной отрасли из экономической депрессии предшествующего периода, основанный на инновационной политике государства и успешно реализующихся крупных инвестиционных проектах, положительный.

«ЗОЛОТЫЕ ПРОЕКТЫ»

Согласно информации Агентства развития Томской области, перечень «золотых» инвестиционных проектов на 2006–2008 годы включает в себя следующие проекты:

- **Строительство завода по производству древесно-волокнистых плит средней плотности (MDF) на базе ООО «ЛПО «Томлесдрев».**
- **Создание лесопромышленного предприятия по заготовке и глубокой переработке древесины. Инициатором проекта является ООО «Русско-казахская лесопромышленная компания». Планируется строительство завода по производству пиломатериалов мощностью до 100 тыс. м³ в год, увеличение объемов заготовки древесины до 600 тыс. м³ в год, строительство заводов по производству древесных плит MDF и ДСП мощностью 130 тыс. м³ и 200 тыс. м³ в год соответственно. Проект будет реализован в Первомайском и Верхнекетском районах. Его стоимость оценивается в 135 млн евро.**
- **Развитие мощностей ООО «Хенда-Сибирь» по заготовке и глубокой переработке древесины. В рамках проекта планируется осуществить техническое перевооружение предприятия для увеличения объемов заготовки древесины до 300 тыс. м³ в год и производства пиломатериалов мощностью до 100 тыс. м³ в год. Проект реализуется на территории Тегульдетского района. Его стоимость оценивается в 20 млн евро.**
- **Строительство заводов по производству пеллет и брикетов, тепловой и электрической энергии на основе древесных отходов. Инициатором проекта является ООО «Био ТЭК». Проект планируется реализовать на территории нескольких районов области.**
- **Строительство лесоперерабатывающего комбината в Томской области.**

ЛЕСНАЯ ПОЛИТИКА

Для эффективного восстановления и инвестиционного укрепления лесного сектора Томской области еще в 2003 году создали целевую комплексную правительственную программу «Развитие лесопромышленного комплекса Томской области на 2003–2010 годы». В целях ее реализации разработали Концепцию региональной лесной политики, согласно которой были утверждены специальные регламенты, направленные на упорядочение подготовки предпроектной и проектной документации, необходимой для строительства деревообрабатывающих производств и устойчивого обеспечения лесопромышленных предприятий лесными ресурсами. В результате реализации программы, общий объем финансирования которой составляет около 20 млн рублей, валовый продукт отрасли должен увеличиться в 11 раз, бюджетные поступления – в 6–7 раз, средняя заработная плата в сфере ЛПК – в 2,7 раза, общий объем инвестиций в основной капитал – в 3–4 раза (по сравнению с 2005 годом). Кроме того, в 4 раза увеличится масса прибыли от лесозаготовительных производств и нагрузка на строительный комплекс отрасли, а также доходность лесного бизнеса. Немаловажное значение имеет принятое Правительством РФ Постановление от 30 июня 2007 года №419 «О приоритетных инвестиционных проектах в области освоения лесов», определяющее порядок подготовки и рассмотрения заявок коммерческих организаций на включение инвестиционных проектов в Перечень приоритетных инвестиционных проектов в области освоения лесов, ведение которого осуществляется Минпромторгом России. Согласно этому документу, одними из условий, предъявляемых к инвестору, являются подтверждение наличия собственных и привлекаемых финансовых средств на сумму не менее 300 млн рублей и подтверждение наличия лесосырьевых ресурсов. Инвесторы, чьи проекты включены в указанный перечень, получают право на предоставление лесного участка на безаукционной основе, а также преференции в расчете арендной платы, взимаемой при отпуске древесины (с коэффициентом 0,5), на период окупаемости проекта. В этой связи стоит напомнить о Законе от 18 марта 2003 года №29-03 «О государственной поддержке инвестиционной деятельности в Томской области», согласно которому коммерческим организациям, осуществляющим реализацию инвестиционных проектов, оказывается поддержка в виде субсидирования процентной ставки по привлекаемому кредиту, лизинговым платежам, предоставления бюджетных кредитов и льгот по аренде и налогу на имущество, а также другие формы финансовой и нефинансовой поддержки, включая предоставление субвенций, консультативной и методической помощи.

Еще один мощный рычаг в механизме модернизации лесной отрасли Томской области – увеличение вывозных пошлин на необработанную древесину (кодифицированное Постановлением Правительства РФ «О внесении изменений в Постановление Правительства РФ от 23 декабря 2006 года №795 в отношении отдельных видов лесоматериалов необработанных» от 8 февраля 2007 года №75) и оптимизация импортных пошлин и налогообложения на ввозимое высокотехнологичное оборудование, которое не производится в России. Вследствие планового увеличения пошлин (с января 2009 года) экспорт необработанной древесины может полностью прекратиться, что одновременно снизит уровень таможенных пошлин на вывоз продукции деревообработки. Все это не только повышает интерес иностранных импортеров к российским активам, но и в первую очередь способствует развитию деревообрабатывающих предприятий на внутреннем региональном рынке, на продукцию которых устанавливаются нулевые ставки вывозных таможенных пошлин.

В настоящий момент в Томской области идет реализация крупных инвестиционных проектов по созданию новых предприятий деревообрабатывающей промышленности. В задачи этих проектов входит не только выпуск высококачественной продукции глубокой переработки древесины и объединение с лесозаготовительными предприятиями региона с целью укрепления социальной инфраструктуры, но и разработка новых рыночных сегментов ЛПК, таких как производство плит MDF, ДСтП, OSB и фанеры.

По мнению экспертов, спрос на эти товары на внутреннем рынке будет постепенно возрастать.

Новые заводские комплексы по производству плит и соответственно примыкающие к ним лесозаготовительные предприятия, по прогнозам чиновников, должны увеличить количество рабочих мест до 1200 каждый.

«ЗОЛОТЫЕ ПРОЕКТЫ» ОСУЩЕСТВЛЯЮТСЯ

В Северном промышленном узле г. Томска, на площадке бывшего завода ЖБИ-2, площадью 43 га, строится завод по производству древесно-волокнистых плит средней плотности (плит MDF) мощностью 264 тыс. м³ в год. Инвестиционный проект стоимостью около 6 млрд рублей реализует ООО «ЛПК «Партнер-Томск» (дочернее предприятие корпорации «Партнер-Омск») – организация, специально созданная в феврале 2006 года с целью построить лесоперерабатывающий комбинат по производству плит MDF. Потребность комбината в древесном сырье составит около 650 тыс. м³ в год. Лесозаготовка ведется на базе действующего дочернего предприятия – ООО «Курлекский ЛПК». В проекте задействовано свыше 10 компаний. Финансирование осуществляется совместными усилиями Евразийского банка развития (ЕАБР), подписавшего финансовые соглашения в рамках синдицированного кредита 28

ДЕРЕВЯННОЕ ЗОДЧЕСТВО

Для сохранения памятников деревянной архитектуры, представляющих национальное достояние всей России, администрацией Томской области совместно с мэрией города, томскими учеными и архитекторами разработана «Программа сохранения деревянного зодчества Томска».
Всего, на реализацию программы в полном объеме потребуется около $100 млн.
Деревянная застройка Томска признается специалистами как уникальный в мировом масштабе культурный и исторический феномен.
Уникальность порождена самим строительным материалом. Ни в одном регионе мира в городах не существует таких крупных, художественно полноценных массивов деревянной застройки.

ИНТЕРВЕСП
ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

апреля 2008 года, ОАО «НОМОС-БАНК» (г. Москва) и германского экспортного кредитного агентства «Гермес». Общий объем инвестиций составляет 170 млн евро. Благодаря применению новейших инновационных технологий и высококачественного импортного оборудования немецкой компании Dieffenbacher, качество производимых плит должно соответствовать высочайшему мировому уровню. И хотя для производства плит MDF будут применяться низкосортная древесина и щепа, они должны будут обладать эксплуатационными характеристиками, близкими к натуральной древесине. Запуск производства запланирован на первый-второй кварталы 2009 года, а выход на полную производственную мощность с трехсменным режимом работы – на май-июнь 2010-го. Строящийся завод по производству плит MDF станет базисом для развития целого комплекса лесопромышленных предприятий: лесопильного завода мощностью 80 тыс. м^3 в год, теплоэнергетической установки, линий по производству ламинированного паркета и плит OSB. До 2020 года «Партнер-Томск» предоставит 4,5 млрд рублей налоговых поступлений в бюджет области.

Кроме этого, в перечень «золотых проектов» области входит строительство комбината по производству древесно-стружечных плит (ДСтП) мощностью 151 тыс. м^3 в год в пос. Итатка Томского района. В составе комбината будут построены заводы по производству древесно-стружечных плит, спичечной соломки, многослойной фанеры, а также лесопильный завод. В целях обеспечения проекта лесными ресурсами ООО «Инвестиционная лесопромышленная компания» (ИЛПК, холдинг ЗАО «Инвестиционная Сибирская топливная компания») в 2006–2007 годах заключила договоры аренды лесных участков на территории Комсомольского, Кривошеинского, Первомайского, Батуринского, Тимирязевского и Туганского лесхозов с установленным ежегодным объемом заготовки 502,3 тыс. м^3. Производство ДСтП проектируется на базе формовочно-прессовочной линии немецкой фирмы Siempelkamp. Выпуск первой продукции запланирован в 2009 году. Объем инвестиций составит 1,13 млрд рублей. Открытие плитных заводов в г. Томске и пос. Итатка Томского района позволит перерабатывать низкосортную древесину в хороший ликвидный товар и потреблять примерно 1 млн м^3 древесного сырья в год.

К числу важных инвестиционных проектов области также относится строительство завода по производству большеформатной фанеры мощностью 60 тыс. м^3 в год в г. Томске. Проект стоимостью 950 млн рублей находится под патронажем ООО «ЛПО «Томлесдрев». Лесопромышленное объединение «Томлесдрев» – комплекс лесозаготовительных и лесоперерабатывающих организаций, осуществляющих полный цикл производства, от лесозаготовки до выпуска готовой продукции, на лесосырьевой базе в Первомайском районе. Динамическое развитие ООО «ЛПО Томлесдрев» обусловлено, что характерно и для крупных производств Томской области, закупкой и эксплуатацией иностранного лесозаготовительного и деревообрабатывающего оборудования, в данном случае высокопроизводительной техники всемирно известной американской компании John Deere (за 4 года (2003–2007 годы) объем заготовок вырос в 3,1 раза).

В г. Асино активно ведется строительство завода по производству клееного щита из массива березы мощностью 5 тыс. м^3 в год. Экономическим базисом для реализации этого проекта ООО «РФС Трейд» выступает Первая Российская фабрика стульев, основанная в 1932 году. На предприятии изготавливают столы и стулья из массива высококачественной березовой древесины (производственная мощность – 2 тыс. стульев в месяц), при этом используется современное итальянское оборудование. Надстройкой служит завод по изготовлению клееного щита, который должен стимулировать развитие мебельной отрасли Томской области.

Объем инвестиций предположительно составит 413 млн рублей, при этом выпуск первой продукции ожидается только в 2010 году. В том же г. Асино 21 января 2008 года состоялось официальное открытие производства березовой фанеры ЗАО «Томский фанерный комбинат» мощностью 20 тыс. м^3 в год.

Томский фанерный комбинат создан в 2005 году на базе имущественного комплекса по производству фанеры в г. Асино. Наряду с лесозаготовительными предприятиями «А-Лес» и «Лесное Причулымье», Томский фанерный комбинат входит в холдинг «Инвестлеспром» (Москва). Продукция комбината – фанера и березовый шпон, 60% которого будет поставляться на экспорт в страны СНГ и дальнего зарубежья. В 2008 году был успешно реализован проект ООО «СибЛесТрейд» (объем финансирования – 8,5 млн рублей).

Лесопильное производство в пос. Красный Яр Кривошеинского района мощностью 15 тыс. м^3 пиломатериалов в год стабильно работает в течение 4 лет и значительно улучшает социальную инфраструктуру поселка, создавая новые рабочие места и обеспечивая население пиломатериалами.

От реализации «золотых проектов» томского ЛПК область ждет значительного экономического и социального эффекта. Пока все идет хорошо...

Подготовила Ольга ПУЗЕНКО

Река Томь

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

TRELLEBORG

Twin Forestry

ВЫБЕРИТЕ
блестящее качество

Уже более ста лет компания Trelleborg предлагает надежные конструктивные решения для лесного хозяйства. Мы производим первоклассные шины для лесозаготовительной техники, работающей в любых, даже экстремальных природных условиях.

Шины гаммы Twin Forestry изготавливаются вручную – это гарантирует их надежность, прочность и долговечность, наподобие другого драгоценного вложения, которое не боится времени.

Как можно устоять перед блестящим качеством?
Замените свои шины сегодня. Trelleborg Twin Forestry.

www.trelleborg.com/wheelsystems

ХРОНИКА «ЗОЛОТОГО» ПРОЕКТА

Одним из пяти так называемых золотых инвестиционных проектов в сфере ЛПК Томского региона является строительство лесоперерабатывающего комбината. В структуру создаваемого предприятия войдут завод по производству древесных плит средней плотности (МДФ) мощностью 264 тыс. м³ в год, собственное лесозаготовительное предприятие, которое обеспечит более 60 % от общей потребности комбината в древесном сырье. Реализация такого масштабного проекта создаст 600 новых рабочих мест на основном производстве и около 1000 мест на смежных производствах, таких как лесозаготовка. Проект имеет стратегическое значение, поскольку производство плит МДФ даст новый стимул не только для развития ЛПК, но и для экономики Томской области в целом. Создание этого предприятия открывает широкие перспективы для развития региона в экономическом и социальном плане. Мы задали несколько вопросов о будущем завода руководителю ООО «ЛПК «Партнер-Томск» Юрию Николаевичу Гавриленко.

– Почему ваша компания приняла решение строить завод по производству именно плит МДФ?

– Мы изучали возможности организации рентабельного производства древесных плит в г. Томске с 2005 года. В мае 2006-го финской компанией Pöyry Forest Industry Consulting, которая является ведущим консультантом предприятий мирового ЛПК, был проведен анализ инвестиционных возможностей и рассмотрены варианты организации производства различных видов древесных плит. В результате специалисты Pöyry Forest Industry Consulting рекомендовали выбрать в качестве основного именно этот вид продукции.

– Перспективно ли вкладывать инвестиции в эту сферу?

– Перспективность организации производства плит МДФ на российском рынке напрямую связана со значительными резервами роста внутреннего потребления этой продукции. По сравнению с лидером мирового потребления МДФ – Германией–потребление таких плит на душу населения в России меньше почти в пять раз. На сегодняшний день главной проблемой развития российского рынка МДФ является недостаточный уровень отечественного предложения.

– Какую продукцию планируется выпускать и в каком объеме?

– Запланированная мощность производства составляет 264 тыс. м³ в год (800 м³ плит МДФ в сутки), из них 40% приходятся на необлицованные плиты, а 60 % – на ламинированные. Толщина плит – от 3 до 40 мм, а основные форматы – 2070x2800, 1830x2800 и 1220x2440 мм.

– За счет чего осуществляется финансирование проекта? Каковы размеры инвестиций?

– Финансирование нашего проекта осуществляется за счет собственных и заемных средств. В качестве кредиторов выступают два банка: Евразийский банк развития, который является международной финансовой организацией, учрежденной Россией и Казахстаном с целью содействия развитию рыночной экономики государств-участников, и ОАО «НОМОС-Банк», который является универсальным сетевым банком с филиалами во всех крупнейших городах России. Общий объем инвестиций составляет 130 млн евро.

– Что вы можете сказать о поставщике оборудования?

– Для организации производства плит МДФ будет применено самое современное оборудование и новейшие инновационные технологии. Это обеспечит конкурентоспособность продукции на внутреннем и мировом рынках за счет лучшего качества, расширенного ассортимента продукции. Поставщиком оборудования была выбрана компания Dieffenbacher GmbH (Германия), которая, как известно, является мировым лидером в области производства станков и машин для деревопереработки. Компанией уже начато изготовление оборудования для завода. Поставка и монтаж технологического оборудования будут осуществляться в период с апреля по октябрь 2009 года. А выпуск первой продукции начнется в ноябре 2009-го.

Окончательный этап – пуск и выход на проектную мощность комбината – включает в себя отладку всех технологий с выпуском качественной продукции и увеличение производственной мощности, а также тестовые испытания на подтверждение качества продукции и проектной производительности линии. Этот этап закончится в апреле 2010 года с выходом завода на проектную мощность.

– Где будет заготавливаться лес для компании? Смогут ли ваши дочерние лесозаготовительные предприятия полностью обеспечить потребности производства в лесе?

– Томская область обладает значительными запасами сырьевых ресурсов. Общая площадь лесного фонда – более 26 млн га. Дополнительным экономическим преимуществом развития глубокой переработки низкокачественной древесины является то, что лесные ресурсы, соответствующие сырьевым потребностям предприятия по изготовлению древесных плит, находятся в непосредственной близости от строящегося завода. Это обеспечит благоприятные условия для создания долгосрочного преимущества по снижению затрат на обеспечение поставок сырья.

Проектом строительства завода МДФ предусмотрено создание лесозаготовительного предприятия для снабжения производства древесным сырьем с арендованных лесных участков.

Потребность строящегося комбината в древесном сырье – около 650 тыс. м³ древесины в год. Собственное лесозаготовительное предприятие мощностью 416,7 тыс. м³ в год обеспечит около 60% от общей потребности завода в сырье. Остальную часть будут поставлять малые и средние лесозаготовительные предприятия Томского региона.

– Куда ваша компания планирует поставлять произведенные плиты МДФ? Заключены ли уже контракты на поставку?

– Основные рынки сбыта: Сибирь, Дальний Восток, Уральский и Приволжский регионы России, а также страны Центральной Азии. В настоящее время заключены предварительные контракты на полный объем производства продукции.

– В СМИ была опубликована информация о том, что «Партнер-Томск» рассматривает возможность строительства на той же площадке еще одного завода по производству плит OSB. Сделаны ли уже конкретные шаги в этом направлении?

– Организовать производство плит OSB на приобретенной нами площадке для строительства завода возможно, в настоящий момент готовится технико-экономическое обоснование.

В заключение скажем, что плиты МДФ востребованы в самых разных отраслях промышленности, в том числе они широко применяются и в строительстве современного жилья. В настоящее время перечень изделий, изготовленных с использованием таких плит, превышает 300 наименований. Правительственная программа жилищного строительства еще раз подтверждает правильность решения ООО «ЛПК «Партнер-Томск» инвестировать средства в строительство завода по производству плит МДФ.

Регина БУДАРИНА

ИНТЕРВЕСП
ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

Контактные сведения об организациях, необходимых лесопромышленнику

Администрация Томской области
Губернатор –
Виктор Мельхиорович Кресс
Тел. (3822) 51-08-13
Факс (3822) 51-05-05
Адрес: 634050, г. Томск, пл. Ленина, д. 6, каб. 477
www.kress.tomsk.ru, www.tomsk.gov.ru

Департамент инвестиций и экономико-правовой экспертизы
Заместитель губернатора Томской области, начальник департамента –
Алексей Михайлович Барышев
Тел. (3822) 51-08-11
Факс (3822) 51-04-00
Адрес: 634050, г. Томск, пл. Ленина, д. 6
E-mail: d-invest@tomsk.gov.ru

Департамент природных ресурсов и охраны окружающей среды
Начальник – Адам Александр Мартынович
Тел. (3822) 56-36-61, 56-36-48
Факс (3822) 56-36-46
Адрес: 634041, г. Томск, пр. Кирова, д. 14
E-mail: sec@green.tsu.ru

Департамент развития предпринимательства и реального сектора экономики
Начальник –
Андрей Александрович Трубицын
Тел. (3822) 55-73-00
Адрес: 634041, г. Томск, пр. Кирова, д. 41
E-mail: aat@tomsk.gov.ru

Комитет по науке и инновационной политике
Председатель –
Алексей Борисович Пушкаренко
Тел. (3822) 51-00-93
Факс (3822) 51-06-19
Адрес: 634050, г. Томск, пл. Ленина, д. 6
E-mail: abpusk@tomsk.gov.ru

Комитет по транспорту и дорожному комплексу
Председатель –
Вячеслав Викторович Андрюшин
Тел./факс: (3822) 51-74-84, 51-75-58
Адрес: 634050, г. Томск, пр. Ленина, д. 78
E-mail: ktrdk@tomsk.gov.ru

Союз лесопромышленников и лесоэкспортеров
Генеральный директор –
Виктор Анатольевич Луков
Тел. (3822) 73-90-92
Адрес: 634003, г. Томск,
Кузнечный взвоз, д. 12

Томская таможня
Начальник – Юрий Борисович Кузьменко
Тел. (3822) 41-98-29, 56-03-19
Факс (3822) 44-20-06
Адрес: 634034, г. Томск, ул. Белинского, д. 57

Томская торгово-промышленная палата
Президент – Аркадий Яковлевич Эскин
Тел. (3822) 43-14-90, 43-11-30
Факс (3822) 43-32-18
Адрес: 634041, г. Томск, Красноармейская ул., д. 71а
E-mail: tpp@cnti.tomsk.su
www.tpp.tomsk.ru

Управление Федеральной антимонопольной службы по Томской области
Руководитель –
Владимир Иванович Шевченко
Тел. (3822) 51-29-80, 51-66-14
Адрес: 634069, г. Томск, пр. Ленина, д. 111, кааб. 50
E-mail: to70@fas.gov.ru

Управление Федеральной налоговой службы по Томской области
Руководитель –
Владимир Петрович Бударев
Тел. (3822) 28-00-01, 28-02-17
Факс (3822) 28-00-50
Адрес: 634061, г. Томск, пр. Фрунзе, д. 55
E-mail: u70@r70.nalog.ru
www.r70.nalog.ru

Филиал ФГУ «Россельхозцентр» по Томской области
Начальник – Андрей Анатольевич Каплунов
Тел./факс: (3822) 92-42-16, 92-31-03, 92-49-29, 92-31-04
Адрес: 634507, Томский р-н, пос. Зональная станция, Зеленая ул., д. 8
E-mail: ctazr@ngf.ru

IPPTF

В рамках X МЕЖДУНАРОДНОГО ЛЕСНОГО ФОРУМА

8 – 9 октября 2008
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
Holiday Club St.Petersburg
В.О., Биржевой пер., 2–4

International Pulp, Paper & Tissue Forum

3-я Международная техническая конференция "Новейшие технологии для целлюлозно-бумажной промышленности" при поддержке
3-я Международная специализированная выставка технологий, оборудования и обеспечения целлюлозно-бумажной промышленности

ГЛАВНЫЕ ТЕМЫ КОНФЕРЕНЦИИ:
- Будущее целлюлозно-бумажной промышленности России. Технологические платформы как путь стратегического развития целлюлозно-бумажной промышленности России
- Развитие производства тиссью в России. Европейский опыт и его применение в России.
- Энергосбережение для предприятий целлюлозно-бумажной промышленности
- Экологические аспекты развития целлюлозно-бумажной промышленности
- Кадровое обеспечение целлюлозно-бумажной промышленности. Европейский опыт подготовки инженеров для предприятий ЦБП

Организаторы:
По вопросам участия в конференции:
Тел./факс: +7(812) 303-9874, 320-8097
По вопросам участия в выставке:
Тел./факс: +7(812) 320-9684, 320-9694
РЕСТЭК™

Генеральный информационный спонсор: ЛЕСПРОМ
Информационные спонсоры:

www.IPPTF.com

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

ВЕДУЩИЕ ПРЕДПРИЯТИЯ ЛПК ТОМСКОЙ ОБЛАСТИ

НАИМЕНОВАНИЕ	ВИД ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	АДРЕС	КОНТАКТЫ
HOME-MASTER, ООО	Производство мебели	634034, г. Томск, ул. Вершинина, д. 44	(3822) 48-81-07, 48-82-07, 48-82-28, office@home-master.ru
VISAGEHOME	Производство элитной мебели, роспись и декорирование	634034, г. Томск, ул. Белинского, д. 50, оф. 26	+7 (905) 990-64-84, souznikk@rambler.ru, www.drevotom.boom.ru
АВТОМОБИЛИСТ, ООО	Лесозаготовка	636840, Томская обл., Асиновский р-н, г. Асино, ул. Ивана Буева, д. 76	(38241) 2-51-81
АКВАЛАЙН, ООО	Производство пиломатериалов	634009, г. Томск, ул. Розы Люксембург, д. 62	(3822) 40-07-21, 40-07-44, aql@aql.ru
АПИО ТОМЬ, ЗАО	Лесозаготовка, лесопиление	634029, г. Томск, пр. Фрунзе, д. 16	(3822) 53-13-13, 52-88-05, tom@mail.tomsknet.ru
АСВ, ЗАО	Производство клееного бруса, погонажных изделий, домов из клееного бруса	634024, г. Томск, Причальная ул., д. 2, стр. 22	(3822) 66-07-66, 66-07-67, asv_asv2001@mail.ru www.asv.su
АТАМ, ООО	Производство пиломатериалов	634021, г. Томск, ул. Елизаровых, д. 65	(3822) 24-96-33, atam@mail.tomsknet.ru
АТК, ООО (представительство компании Weinig по Западной Сибири)	Производство и продажа деревообрабатывающего оборудования и инструмента	634041, г. Томск ул. Карташова, д. 25	(3822) 43-39-16, 43-33-57, westsibir@weinig.ru, www.weinig.ru
БЕЛОЯРСКАЯ ЛЕСНАЯ КОМПАНИЯ, ООО	Лесозаготовка, производство и продажа лесо- и пиломатериалов	636500, Томская обл., Верхнекетский р-н, пос. Белый Яр, Вокзальная ул., д. 1в	(38258) 3-02-47, 2-30-39
БЕЛОЯРСКИЙ ЛПК, ОАО	Лесозаготовка, деревообработка	636500, Томская обл., Верхнекетский р-н, пос. Белый Яр, Таежная ул., д. 1д	(38258) 2-24-45, 2-15-47, belyi@vlpk.tomsk.ru
ВЕРХНЕКЕТСКИЙ ЛПК, ОАО	Распиловка круглого леса, производство пиломатериалов, антисептическая обработка древесины	634041, г. Томск, Комсомольский пр., д. 66, оф. 20	(3822) 26-58-90, 26-55-49, forestgroup@mail.ru, www.vlpk.tomsk.ru
ВИТРА, ТД, ООО	Производство мебели	634021, г. Томск, пр. Фрунзе, д. 152, оф. 515	(3822) 52-37-57, vitra@vitra.tomsk.ru, www.vitra.tomsk.ru
ГРАНИТ, ООО	Лесозаготовка	636500, Томская обл., Верхнекетский р-н, пос. Белый Яр, ул. Чкалова, д. 121	(38258) 2-26-09, +7 (906) 958-58-90
ГРОЛ, мебельная фабрика, ООО	Производство мебели	634000, г. Томск, Профсоюзная ул., д. 2/4	(3822) 46-36-10, 46-36-20, 46-36-30, www.grol.ru
ИНВЕСТИЦИОННАЯ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, ООО (завод глубокой переработки «Зеленая фабрика»)	Лесопиление, производство ДСП и многослойной фанеры, спичечной соломки	634050, г. Томск, ул. К. Маркса, д. 17/1	(3822) 51-50-88, 51-51-22, tna@istk.tomsk.ru, www.z-f.su
ИНЖЕНЕР, научно-производственное предприятие, ООО	Производство пиломатериалов	634000, г. Томск, ул. Высоцкого, д. 33, стр. 3	(3822) 63-38-45, 63-38-44, ingenert@yandex.ru
СТЕФУРАК, ИП	Лесозаготовка, лесопиление	636451, Томская обл., Колпашевский р-н, пос. Тогур, ул. Королева, д. 23	(38254) 5-55-03, 5-53-16, 5-47-76 (факс)
ИТАТСКИЙ ЛЕСТРАНХОЗ, ООО	Лесозаготовка, лесопиление	644540, Томская обл., Томский р-н, с. Итатка, ул. Гагарина, д. 79	(3822) 95-93-45, andreef@mail.tomsknet.ru
КАЗЛЕСИНВЕСТ-ТОМСК, ООО	Лесопиление, производство пиломатериалов	634009, г. Томск, пер. Сакко, д. 4	(3822) 40-81-24, info@rklpk.ru
КАСИ, ООО	Лесопереработка, производство пиломатериалов	634012, г. Томск, Киевская ул., д. 86г, оф. 76	(3822) 21-40-44, 59-40-44, ka-si@mail.ru
КОМЕ-С, ООО («Русский шик»)	Производство корпусной мебели	634026, г. Томск, пер. Добролюбова, д. 10	(3822) 40-35-04, 40-31-00, rshik@tomsk.ru, rshik.tomsk.ru
КУРЛЕКСКИЙ ЛПК, ООО	Лесозаготовка, лесопиление и лесопереработка	634029, г. Томск, ул. Белинского, д. 25	(3822) 56-51-28, 56-51-29, 56-51-30, info@klpk.ru, www.klpk.ru
ЛЕСА ЮГА, ООО	Производство пиломатериалов, мебели, дверей	634009, г. Томск, пер. 1905 года, д. 5а, стр. 3	(3822) 51-14-87, 57-88-31, parkett@mail.ru, www.lesayuga.ru
ЛЕСДОРСТРОЙ, ООО	Производство пиломатериалов	636516, Томская обл., Верхнекетский р-н, пос. Степановка, ул. Гагарина, д. 24	(3822) 30-28-74, (38258) 25-1-55, polyden@mail.ru
ЛЕСНАЯ КОМПАНИЯ, ИП БЕДАРЕВА Т. Н.	Производство пиломатериалов, мебели	634524, Томская обл., Томский р-н, с. Кандинка, Лесная ул., д. 1	(3822) 30-58-00, bedarevat@mail.ru
ЛЕСНОЕ ПРИЧУЛЫМЬЕ, ОАО	Лесозаготовка, производство пиломатериалов	636942, Томская обл., Первомайский р-н, пос. Комсомольск, Железнодорожная ул., д. 40	(38245) 4-21-42, 4-21-10, 26-55-49, les_ksk@rambler.ru, www.lesomir.ru
ЛЕСНОЙ БАЗАР, ООО	Производство погонажных изделий	634062, г. Томск, ул. Сибирский тракт, д. 100, оф. 25	(3822) 22-46-28, lesas@sibmail.com

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

SPRINGER®
THE WOOD-MECHANISING COMPANY

ЕЩЕ ОДИН ШАГ ВПЕРЕД
БЛАГОДАРЯ ВЫСОКОЙ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТИ

Инновационные и ориентированные на заказчика концепции оборудования
для лесопильной и деревообрабатывающей промышленности

ШПРИНГЕР МАШИНЕНФАБРИК АГ
Тел/факс +7 495 913 6747 | office@springer.eu | www.springer.eu
115114 Россия, Москва | Деребеневская набережная, 11 деловой центр «POLLARS» | Строение А, 9-й этаж, офис 225

НАИМЕНОВАНИЕ	ВИД ДЕЯТЕЛЬНОСТИ	АДРЕС	КОНТАКТЫ
ЛЕТУЧИЙ ГОЛЛАНДЕЦ, ООО	Производство пиломатериалов	634000, Томская обл., г. Предтеченск, Мелиоративная ул., д. 19	(3822) 92-38-94, 22-36-84
ЛУДЕНОВСКАЯ МЕХАНИЗИРОВАННАЯ КОЛОННА, ООО	Лесозаготовка, переработка леса	636516, Томская обл., Верхнекетский р-н, пос. Степановка, ул. Гагарина, д. 24	(3822) 30-28-74, (38258) 2-51-55, polyden@mail.ru
ЛУКРИ, ООО	Производство столярных и погонажных изделий, домов из клееного бруса	634000, г. Томск, ул. Гагарина, д. 7, оф. 303	(3822) 51-12-23, 51-70-63, lukri2006@yandex.ru, www.lukri.ru
МАЖОР ПЛЮС, ООО	Производство лесо- и пиломатериалов	634024, г. Томск, Профсоюзная ул., д. 2/15	(3822) 61-37-12, lpk1@yandex.ru
ОПТИКОМ, ООО	Производство погонажных изделий	634040, г. Томск, ул. Ивановского, д. 6	(3822) 63-37-50, 63-37-52, 63-37-54, optikom2001@mail.ru, optikom.tomsk.ru
ПАРТНЕР-ТОМСК, ЛПК, ООО	Производство ДСП, MDF и изделий из них	634050, г. Томск, пр. Ленина, д. 63	(3822) 53-45-02
ПАРУС, ТД, ООО	Производство пиломатериалов	634009, г. Томск, ул. Дальне-Ключевская, д. 15	(3822) 40-59-88, 40-77-94, parus@tspace.ru
РИСК, ООО	Лесозаготовка, переработка леса	636450, Томская обл., Колпашевский р-н, пос. Тогур, ул. Дзержинского, д. 5	(38254) 5-77-94
РУССКО-КАЗАХСКАЯ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, ООО	Производство пиломатериалов	634009, г. Томск, пер. Сакко, д. 4	(3822) 40-81-24, 40-56-81, 40-57-07, info@rklpk.ru
САГОС, производственное объединение	Производство оцилиндрованного бревна, половой доски, евровагонки, пиломатериалов	634057, г. Томск, ул. 79-й Гвардейской дивизии, д. 24	(3822) 59-99-66, lpk@sagos.ru, www.sagos.ru
САРОВСКОЕ, ООО	Лесозаготовка	636431, Томская обл., Колпашевский р-н, пос. Большая Саровка, Советская ул., д. 2а	(38254) 2-74-35
СЕВЕРНАЯ, ООО	Лесозаготовка	636911, Томская обл., Тегульдетский р-н, пос. Берегаево, Советская ул., д. 5	(38246) 3-32-37, 3-32-30, severnayav@yandex.ru
СИБИНКОМ, ООО	Лесозаготовка, лесопереработка	634000, г. Томск, ул. Пушкина, д. 61	(3822) 23-00-20, 58-60-70, sibinkom@inbox.ru, www.sibinkom.ru
СИБИНТЕГРА, ЗАО	Переработка древесины	634009, г. Томск, ул. Розы Люксембург, д. 39а	(3822) 51-05-89, 51-63-74, sibintegra@tomsk.ru, sibintegra.narod.ru
СИБИРСКАЯ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, ЗАО	Производство пиломатериалов, клееного бруса, мебельного щита, сращенного погонажа	634029, г. Томск, ул. Белинского, д. 15, оф. 705	(3822) 52-64-50, siblpk@yandex.ru
СИБИРСКАЯ ФАНЕРА, ООО	Производство фанеры	634840, Томская обл., Асинский р-н, г. Асино, ул. Ленина, д. 7а	(38241) 2-13-45, 2-27-86, fanerasibir@mail.ru
СТАНКОКОМПЛЕКТ, ООО	Поставки деревообрабатывающего оборудования и инструмента	634000, г. Томск, ул. Елизаровых, д. 49, оф. 25	(3822) 54-08-51, 54-09-80, tomsk@stanki.info, www.stanki.info
СТАНКОЦЕНТР, ООО	Поставки деревообрабатывающего оборудования и инструмента	634009, г. Томск, пр. Ленина, д. 141	(3822) 51-32-41, +7 (913) 824-02-20, grigg@sibmail.com
ТАЙГА, лесопромышленная компания, ООО	Производство погонажных изделий, изделий из клееной древесины, европолов	634049, г. Томск, ул. Мичурина, д. 20, оф. 501	(3822) 66-93-10, 66-02-53, taiga-tomsk@yandex.ru, taiga.tomsk.ru
ТАРНАЯ БАЗА, ООО	Производство пиломатериалов, погонажных изделий, деревянной тары	634000, г. Томск, ул. Мичурина, д. 108	(3822) 72-67-31, 67-88-41, sds12@yandex.ru
ТОМЛЕСДРЕВ, ЛПО, ООО	Производство ЛДСП, пиломатериалов, погонажных изделий	634024, г. Томск, 2-й пос. ЛПО, д. 109/3	(3822) 58-79-34, tomld@mail.tomsknet.ru, www.tomlesdrev.ru
ТОМСКАЯ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННАЯ КОМПАНИЯ, ООО	Лесозаготовка	634024, г. Томск, Профсоюзная ул., д. 2/15	(3822) 61-37-11, 24-92-36, lkk1@yandex.ru
ТОМСКАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ КОМПАНИЯ, ООО	Производство пиломатериалов, погонажных изделий	634012, г. Томск, ул. Шевченко, д. 53	(3822) 55-54-76, 55-55-45, 48-05-70, tpktomsk@mail.ru, www.tpk-tomsk.narod.ru
ТОМСКИЙ ФАНЕРНЫЙ ДВОР, ООО	Производство фанеры	634034, г. Томск, ул. Бакунина, д. 26, оф. 203	(3822) 65-05-87, 65-05-83, tpd@liast.ru
ТОМСКИЙ ФАНЕРНЫЙ КОМБИНАТ, ЗАО	Производство фанеры	634000, г. Томск, ул. Бакунина, д. 26, оф. 106	(3822) 66-07-62, officetpm@mail.ru
ТТО-СИБИРЬ, ООО	Переработка леса	634049, г. Томск, ул. Павлова, д. 5, стр. 1	(3822) 61-31-75, 21-37-81, tto-sibir@mail.ru
УЗЕНЬ ЛЕС, ООО	Лесозаготовка	636949, Томская обл., Первомайский р-н, пос. Узень	(38245) 4-31-82, 4-31-32, (3822) 73-58-08, snf@oris.su
ФИНКОЛЕС, ООО	Производство погонажных изделий, клееного бруса	634063, г. Томск, Боровая ул., д. 5	(3822) 73-60-20, finkoles@rambler.ru, www.finkoles.ru
ЭЛТОМ, ООО	Производство пиломатериалов	634026, г. Томск, ул. Героев Чубаровцев, д. 2	(3822) 76-27-98, mk-44@yandex.ru

ИНТЕРВЕСП ТЕХНОЛОГИИ УСПЕХА
Поставщик оборудования
8-800-5555-100
www.intervesp-stanki.ru

KESLA Xtimber

делает из экскаватора харвестер

KESLA Xtimber ЭТО СОВЕРШЕННЫЙ КОПЛЕКТ ДЛЯ ХАРВЕСТЕРА

- харвестерные головки для базовых машин от 8 до 25 тонн
- русифицированные измерительные устройства
- совершенное защитное оснащение, включая профессиональный монтаж

KESLA Xtimber включает в себя все преимущества предлагаемые гусеничным экскаватором и технологией лесозаготовок. Комплект переоборудования Kesla Xtimber отлично подходит для эффективной и безопасной лесозаготовки на заболоченных грунтах. Гусеничный харвестер с комплектом переоборудования Kesla Xtimber может использоваться в качестве как лесной так и строительной машины. Полный пакет переоборудования состоит из харвестерной головки, гидравлических комплектующих, измерительного устройства, стрелы Xtender, бронированого стекла и защитного оснащения, а также услуги монтажа.

KESLA профессионализм лесной технологии

ООО «Кесла» т. +7 921 964 61 04, +7 921 964 60 98 sergei.morozov@kesla.com, denis.gonchar@kesla.com www.kesla.com

ТЕОРИЯ И ПРАКТИКА В ОДНОМ ФЛАКОНЕ

Нынешняя летняя выставка «Интерлес», проходившая в поселке Лисино Ленинградской области, принесла компании «Минитэкс Лес» две награды: предприятие стало победителем в номинациях «Инновации в области лесного машиностроения: высокая производительность, функциональность и надежность» и «Новые технологии и прогрессивные технологические решения». Такое внимание профессионального сообщества, безусловно, порадовало специалистов «Минитэкс Лес», так же как и количество заключенных в ходе выставки договоров о поставке лесной техники.

Специалисты «Минитэкс Лес» считают, что выставка «Интерлес-2008» прошла для компании очень продуктивно благодаря двум факторам. Во-первых, сама компания грамотно подготовилась к участию в выставке: была продумана специальная акция с уникально выгодными условиями приобретения техники; около лесных машин на демонстрационных площадках постоянно находились опытные механики, которые не только отвечали на все вопросы посетителей, но и проводили «уроки вождения» харвестера или форвардера; для показа лесовосстановительной техники были оборудованы специальные площадки, чтобы все желающие могли детально ознакомиться с новой для России технологией подготовки лесной почвы и посадок.

Во-вторых, фактором успеха стало то, что на этот раз устроители выставки серьезно продумали логистику и очень хорошо оборудовали большой участок леса, который выделил Лисинский колледж. Все демонстрационные участки были в зоне доступности, а подходы к ним засыпаны щепой, чтобы посетители могли спокойно подойти к интересующей их технике. Компаниям впервые за годы существования выставки был дан реальный шанс показать работу лесных машин, как говорится, в полную силу. «Минитэкс Лес» этот шанс использовал на все 100%. Компания показала в комплексе работу харвестера и форвардера «Логсет», а также впервые в России продемонстрировала, как в режиме реального времени работает самая современная лесовосстановительная техника шведского производителя «Браке Форест». Интерес к оборудованию и той и другой фирмы был очень большой как у специалистов, так и у чиновников разного ранга, поскольку всю технику, предлагаемую на российском рынке компанией-дилером «Минитэкс Лес», можно смело отнести к разряду инновационной.

УМНЫЕ И НАДЕЖНЫЕ

Машины компании «Логсет» целыми днями трудились на демонстрационных площадках, как на обычных лесных делянках, и это помогло посетителям выставки получить основательное представление о технике известного финского производителя. Кстати сказать, «Минитэкс» – единственная компания из участников выставки, которая показала посетителям не просто машины в действии, а весь процесс сортиментной заготовки, вплоть до вывозки древесины с делянки и последующей подготовки почвы для лесовосстановления. Для компании «Минитэкс» было важно, чтобы посетители не только убедились в мощности и надежности предлагаемой лесной техники, но и увидели грамотную организацию всего процесса сортиментной заготовки. Большая практика общения с покупателями показывает, что на первых порах клиенту больше всего нужны знания не о самой машине, а о тонкостях организации работы на делянке. Хорошо понимая особенности процесса сортиментной заготовки, легче выбрать нужную технику.

По этой причине компания «Минитэкс» организовала на выставке «мини-курсы»: все желающие могли посидеть в кабине харвестера или форвардера «Логсет», поучиться у опытных механиков вождению и даже немного поработать под их присмотром. Такая небольшая практика позволяла почувствовать машину: ее габариты, маневренность, комфортность – и снять тремор, который зачастую возникает перед техникой высокого класса. Те, кто не упустил уникальную возможность, а среди желающих, кстати, было много директоров предприятий, оказались единодушны в своем мнении: «Логсет» – очень умные машины, с большими возможностями, но, на удивление, несложные в управлении. И вообще, многие отмечали, что высокий уровень комфортности и надежности машины создает какое-то особое ощущение единства с техникой: такая машина становится не бездушным инструментом, а настоящим партнером.

Такого результата компания «Логсет», входящая в пятерку лучших мировых производителей лесных машин, смогла добиться благодаря тому, что на протяжении всей своей деятельности она находится в постоянном контакте с лесозаготовителями, которые уже приобрели технику «Логсет» или собираются стать ее обладателями. Глубокое знание всех нужд и потребностей пользователей продукции дает возможность ее постоянного совершенствования, тонкой «подгонки» под оператора и конкретные условия работы. Можно смело говорить о том, что харвестеры и форвардеры компании «Логсет» – товар, способный удовлетворить запросы самых требовательных клиентов.

На «Интерлесе» компания представила харвестер серии 8H «Титан», уже известный российскому лесозаготовителю и впервые в России новый форвардер последнего поколения серии 6F «Титан». На сегодняшний день это самый современный форвардер, вобравший в себя все новинки машиностроения. Все, кому удалось «поработать» на выставочной делянке, отмечали, что полное единство с этой надежной и

сильной машиной возникает благодаря ее совершенной эргономике. Здесь досконально продуманы все «мелочи», из которых на деле складывается настоящее удобство, а значит, высокая производительность оператора. Это и вместительный «бардачок» с термосом, в котором пища летом охлаждается, а зимой защищена от замораживания; и легкий доступ к нутру машины, днище которой окрашено серебристой краской, отражающей свет; и персональный USB-ключ для каждого оператора, что чрезвычайно удобно, потому что этот ключ автоматически переводит машину в соответствующий режим работы. Например, оператор еще только подходит к машине, но уже дает ей команду прогреться и зажечь фары, или, работая в кабине, он может включать фары попеременно, освещая только нужный участок. Особое внимание разработчики уделили размерам и обзорности кабины. За счет арочной конструкции в ней теперь свободно помещается до четырех человек и обеспечена широкая обзорность: сидя в кресле, оператор видит не только любое препятствие,

но даже зону колес, что важно как для начинающего, так и опытного оператора.

Усовершенствованный интерфейс обеспечивает этому форвардеру положение лидера на рынке интеллектуальных лесных машин. Уникальная система полного операционного контроля Logset TOC (Total operation control) не имеет аналогов. Она позволяет минимизировать расход топлива, обеспечивает чрезвычайно высокий уровень адаптивности машины к нагрузкам и стабильность ее работы. Оператору форвардера предлагается уже не четыре, а целых 20 вариантов программирования рабочих режимов. Не будет преувеличением сказать, что в этой машине любой узел достоин отдельного подробного разговора, поскольку буквально каждый является примером технически красивой инновации. Но на выставке «Минитэкс» представлял еще и технику фирмы «Браке», а это тоже очень интересный продукт инженерной мысли.

ЧУДО-ТЕХНИКА

На демонстрации шведской лесовосстановительной техники фирмы «Браке Форест» можно было видеть большое количество специалистов, чиновников разного ранга, целенаправленно приходивших за подробной информацией, а также представителей лесной науки, которые хотели убедиться в достоинствах зарубежной технологии. Такой ажиотаж понятен: на сегодняшний день государством уже проявлена политическая воля и бизнесу дан сигнал о необходимости неистощительного лесопользования. В России настает время, когда на делянках нельзя будет обойтись без современного оборудования для лесовосстановления, и все это понимают.

Зарубежную технологию лесовосстановления представлял профессор Эрланд Чарльзворс из Швеции, ученый с мировым именем, более 40 лет занимающийся ее разработкой. Под руководством профессора на специальной площадке были произведены экспериментальные посадки саженцев (в холмик, в ямку, посредине), выращенных, кстати сказать, в Лисинском колледже. На следующий год профессор собирается приехать и проанализировать результаты. Что интересно: российские ученые и шведский мэтр очень быстро поняли друг друга и пришли к выводу, что эта технология вполне подходит для наших краев ввиду схожих климатических условий и почв.

Понятно, что техника «Браке Форест» прежде всего вызвала огромный интерес у тех, кому она сегодня становится жизненно необходимой. Арендаторы-лесозаготовители, которым закон теперь вменяет новые обязанности, могли убедиться, что технология посадки саженцев с закрытой корневой системой механизированным способом повышает технологическую и экономическую эффективность ведения лесного хозяйства, а само оборудование «Браке» технологично и надежно. Это самый современный на мировом рынке продукт, аналогов которому нет. Сегодня только производитель «Браке Форест» разрабатывает и выпускает навесное оборудование, обеспечивающее максимальную защиту почвы и окружающей среды. Компания представляет линию техники для всех видов лесовосстановительных работ: культиваторы и рыхлители для подготовки почвы, посадочные машины, посевные агрегаты и приспособления для прореживания лесов. Все это оборудование крепится на лесозаготовительную технику (форвардеры, харвестеры) или на сельскохозяйственные тракторы. На выставке «Интерлес» посетители могли наблюдать, как работает удобный и легкий культиватор дискретного микроповышения «Браке М25. а».

УЧИТЬСЯ, УЧИТЬСЯ И ЕЩЕ РАЗ УЧИТЬСЯ

При всем том, что управлять высокотехнологичной техникой компаний «Браке» и «Логсет» не так уж сложно, оператор все же должен быть хорошо подготовлен к работе. Вообще, вопросам обучения компания «Минитэкс Лес» придает первостепенное значение, потому что работа по передовым технологиям требует нового уровня мышления от всего персонала лесозаготовительной фирмы, начиная от обычного диспетчера до генерального директора. К тому же в лесной бизнес стали приходить люди, которые прежде к нему не имели никакого отношения и обладают лишь самыми общими и зачастую неверными представлениями о технологии и экономике лесозаготовительных работ. Поэтому специалисты «Минитэкс Лес» считают, что сегодня их главная задача – не просто продать клиенту нужную для работы технику, а оказать всю необходимую помощь в организации высокопродуктивного бизнеса с применением нового, сортиментного способа заготовки леса.

Обычно у клиентов возникает очень много вопросов и по организации делянки, и по технике безопасности, и по запчастям, и по дополнительному оборудованию, и по обслуживанию машины, и по обучению механиков и операторов, и т.д. Для того чтобы обеспечить клиента необходимой информацией, в компании «Минитэкс Лес» подготовлен полный пакет методической поддержки для всей линейки продаваемой техники. При этом к каждому клиенту – индивидуальный подход. Прежде всего учитываются бизнес-задачи клиента, затем местоположение и особенности делянки, где будет работать машина, подготовленность персонала и другие факторы, которые могут повлиять на эффективность лесозаготовки. Исходя из этого даются подробные рекомендации, как обустроить конкретную делянку, правильно организовать дорожную службу и обеспечить грамотную логистику, что необходимо приобрести помимо основной техники, каким образом тяжелую несамоходную технику доставить на делянку, как наладить быт операторов и многое другое.

Вместе с клиентом решается немаловажный вопрос минимизации расходов, специалисты «Минитэкс» подсказывают, где лучше приобрести все необходимое для налаживания современного процесса заготовки леса. В то же время внимание клиента обращается на те позиции, где экономить не стоит. Элементарные экономические расчеты лучше всего показывают, что некачественное машинное масло или непригодная для отдыха оператора бытовка несовместимы с новыми задачами, которые ставит перед собой бизнесмен. Один простой пример. На делянке оператор – человек №1. Нельзя забывать, что сегодня это уже не мужичок в промасленном ватнике, а специалист, обслуживающий технику высокого класса. Плохие для работы и отдыха условия настоящий специалист никогда не примет, и если работодатель не продумает все нюансы, обеспечивающие полноценный труд и отдых своего работника, то текучка кадров ему обеспечена. Специалисты «Минитэкс Лес» помогают не только продумать все эти нюансы, но и подсказывают, где купить качественные жилые модули для операторов.

Объем знаний, который готова дать компания «Минитэкс», прямо зависит от степени подготовленности компании клиента к переходу на новую технологию. При этом, как мы уже говорили, к обучению, помимо операторов, привлекаются и директора компаний, так как они должны

хорошо разбираться во всех тонкостях процесса сортиментной заготовки и в самой технике: принимать грамотные решения и контролировать работу сотрудников может только хорошо осведомленный руководитель.

Программа обучения, подготовленная компанией «Минитэкс», очень гибкая и всегда адаптируется под задачи клиента. Обучение операторов харвестеров или форвардеров проводится на площадке клиента. Два дня посвящается теории, следом идут практические занятия непосредственно с машиной, затем – практика вождения с инструктором. Во многих фирмах обучение проводится на тренажерах, специалисты же компании «Минитэкс» считают обучение «вживую» более продуктивным. Плата за двухнедельное обучение включена в стоимость техники. Если после первого времени самостоятельной работы возникает необходимость в повышении квалификации, то инструктор выезжает на делянку уже на платной основе. Компания «Минитэкс Лес» предлагает своим клиентам регулярное повышение квалификации и помощь в постановке технологии, потому что сразу отточить все приемы и наработать мастерство невозможно. К тому же в России до сих пор остро стоит кадровая проблема: найти для работы на современных машинах человека с определенными психомоторными свойствами и достаточно высоким уровнем культуры все еще сложно. Классный оператор – едва ли не главный фактор продуктивности бизнеса, поэтому руководители компаний сегодня стремятся иметь в штате хорошо обученных специалистов. Никому же не придет в голову посадить на отличного скакуна плохо обученного жокея!

Выставка «Интерлес-2008» показала, что у российских лесозаготовителей есть большая потребность в глубоком знании новых лесных технологий и техники, есть стремление к обучению, и они используют для этого все возможности. Во всяком случае, у механиков и консультантов «Минитэкс Лес» на выставке не было ни минуты свободного времени. ■

Галина МАЛИКОВА

Компания «Минитэкс Лес»
196105, Санкт-Петербург,
Рощинская ул., д. 36, лит. А
Тел. (812) 655-00-12 (многокан.),
338-68-51
Факс (812) 388-68-64
office@minitexles.ru
www.minitexles.ru

КОНЦЕРН ТРАКТОРНЫЕ ЗАВОДЫ

ЧЕТРА

ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАШИНЫ

ТОРГОВО-СЕРВИСНАЯ КОМПАНИЯ ПО ПОСТАВКЕ И ОБСЛУЖИВАНИЮ ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ ПРЕДПРИЯТИЙ КОНЦЕРНА “ТРАКТОРНЫЕ ЗАВОДЫ” ПРЕДЛАГАЕТ:

- КОМПЛЕКС ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ “SILVATEC”;
- МАШИНЫ ТРЕЛЕВОЧНЫЕ ЧОКЕРНЫЕ;
- МАШИНЫ ТРЕЛЕВОЧНЫЕ БЕСЧОКЕРНЫЕ;
- ЛЕСОПОГРУЗЧИКИ ЧЕЛЮСТНЫЕ;
- ВАЛОЧНО-ТРЕЛЕВОЧНЫЕ МАШИНЫ;
- ЧИППЕРЫ.

428028, г.Чебоксары,
пр.Тракторостроителей 101
Тел/факс:(8352)30-40-30, 63-60-82,
63-36-30, 63-35-08
E-mail: forest@chetra.ru,
verendeev@chetra.ru,
WWW.CHETRA.RU

ХАРВЕСТЕРЫ ROTTNE – ВЫСОКОКЛАССНЫЕ ЛЕСОРУБЫ

Валка леса, обрубка сучьев и раскряжевка деревьев являются наиболее трудоемкими и опасными видами работ. Харвестерные машины позволили полностью устранить прямой контакт человека с предметом труда и обеспечили ему высокую эргономику и комфортность работы. Значительный вклад в это направление сделан компанией Rottne Industri AB. Ею создан модельный ряд харвестеров, состоящий из трех машин, различных по массе и производительности, что позволяет идеально подобрать технику для выполнения необходимых работ в различных природно-производственных условиях.

Это легкий четырехколесный харвестер Н-8 мощностью 104 кВт и массой 8,5т, который идеально подходит для прореживания. Шестиколесная машина среднего класса Rottne Н-14 мощностью 104 кВт и массой 18т, предназначенная как для прореживания, так и для сплошных рубок. И специально созданный для сплошных рубок крупных деревьев большой шестиколесный харвестер Н-20 мощностью 187 кВт и массой 21т. Данные модели представляют собой продукт высококлассного машиностроения и по своим функциональным качествам являются безотказными и надежными тружениками. Они имеют высокие технико-экономические показатели работы во всех лесных районах мира.

Харвестеры Rottne имеют двухмодульную компоновку с шарнирно-сочлененной рамой и приводом всех колес. На них установлены высокомоментные экономичные низкотоксичные дизельные двигатели водяного охлаждения с турбонаддувом и охлаждением воздуха фирмы John Deere.

Харвестеры Rottne обладают высокой проходимостью. Они имеют большой угол поворота (±43°) и рамное соединение посередине, что обеспечивает им малый радиус поворота и постоянное движение колес «след в след».

Модель Rottne Н-8 имеет отличную проходимость и идеально подходит для проведения работ под пологом леса. Машина оснащена уникальной маятниковой подвеской колес, обеспечивающей ей дорожный просвет в наиболее сложных условиях до 1000мм. Ее система стабилизации постоянно поддерживает раму машины в ровном положении, независимо от рельефа и дает возможность работать в условиях сложного рельефа. Все это позволяет харвестеру отлично валить деревья, расположенные на расстоянии до 35м от волока.

Отличные отзывы об эффективном использовании на сплошных рубках имеет мощный харвестер Н-20. Разработанный специально для данного вида заготовок он зарекомендовал себя при выполнении работ в различных природно-производственных условиях как первоклассная, экономичная, безопасная и высокопроизводительная лесозаготовительная техника.

Многоцелевыми качествами наделен харвестер Н-14. Занимая промежуточное положение в модельном ряде, он отлично приспособлен к выполнению всех видов рубок. Эта устойчивая машина обладает всеми необходимыми характеристиками как для валки с волока, когда используется небольшая головка и вылет стрелы в 11–12м, так и для сплошной вырубки, при которой нужна большая головка и меньший вылет стрелы.

На всех моделях установлены современные трансмиссии, надежно обеспечивающие тягово-сцепные качества и нагрузочно-скоростные режимы работы, а также дающие возможность свести к минимуму отрицательные воздействия на поверхность лесосеки. Трансмиссия харвестера Н-8 полностью гидростатическая с двухступенчатыми моторами на каждое колесо. На машинах Н-14 и Н-20 установлена механико-гидростатическая трансмиссия. Гидростатический привод обеспечивает плавное (без буксования) трогание с места. Трансмиссии имеют электронную систему управления. Предусмотрена ручная блокировка дифференциалов. У всех моделей скорость движения на пониженной передаче составляет до 10км, на повышенной – до 25км.

Харвестеры Rottne имеют две независимые гидравлические системы для трансмиссии и рабочей гидравлики. Рабочая система чувствительна к изменению нагрузки, обеспечивает мягкие и быстрые перемещения манипулятора и головки при минимальных затратах энергии.

Кабины харвестеров Rottne отличаются повышенной комфортностью и отвечают всем современным требованиям эргономики. Они просторны, шумо- и виброизолированы, имеют отличный обзор рабочей зоны, все окна остеклены антиударным лексаном, установлена система автоматического климат-контроля. Кабины соответствуют требованиям стандарта безопасности ISO. Регулируемое кресло с пневмоподушкой, подголовником и широкими подлокотниками с кнопками управления дает оператору возможность постоянно находиться в рациональной рабочей позе.

Кабина харвестеров Н-14 и Н-20 вручную или автоматически может поворачиваться и выравниваться, открывая оператору отличный круговой обзор. Автоматический разворот кабины означает, что она постепенно следует за поворотом манипулятора.

На всех машинах Rottne установлены манипуляторы параллельного типа собственного производства, которые имеют наклонное поворотное основание и телескопически выдвигаемую стрелу. Они хорошо сбалансированы геометрически и, в сочетании с превосходной устойчивостью харвестеров, позволяют производить заготовку леса во всей зоне досягаемости. Для достижения максимальной устойчивости основание манипулятора харвестеров Н-14 и Н-20 расположено точно по центру тандемной тележки. Все манипуляторы имеют отличные поворотные и подъемные показатели.

Семейство харвестерных головок Rottne представлено широким модельным рядом, обеспечивающим все виды рубок в древостоях с различными таксационными параметрами. Маятниковая подвеска и ротационное устройство дают возможность головкам отлично взаимодействовать с деревьями. Все они отличаются компактностью, подвижностью и прекрасно работают с деревьями любой конфигурации ствола, показывая при этом высокую производительность и отличное качество обработки древесины. Максимальный диаметр спила ствола составляет для Н-8 – 450мм, для Н-14 – 600мм и для Н-20 – 750мм.

Управление и контроль всеми функциями харвестера осуществляется компьютерными системами. Через систему IQAN происходит управление двигателем, трансмиссией и манипулятором. Она информирует также и о состоянии всех их рабочих параметров. Система раскряжевки Rottne D4 отвечает за функции харвестерной головки, замеры и учет заготовленной древесины. Все органы функций управления находятся на панелях рычагов подлокотников кресла. Оператор управляет харвестером с помощью мини-джойстиков и кнопок.

Многочисленные отзывы владельцев машин и работающих на них операторов о харвестерах компании Rottne Industri AB позволяют с большой уверенностью судить о высокой эффективности их использования на рубках всех типов леса, расположенных в различных климатических зонах. ■

Владимир ВАЛЯЖОНКОВ,
к. т. н., доцент

МИФЫ И РЕАЛЬНОСТЬ ЛЕНТОЧНОГО ПИЛЕНИЯ

Пилите, Шура, пилите!
И. Ильф, Е. Петров. Золотой теленок

ЧАСТЬ 3.2 *(Продолжение. Начало в № 2–5, 2008 г.)*

РАЗВОДКА ЗУБЬЕВ

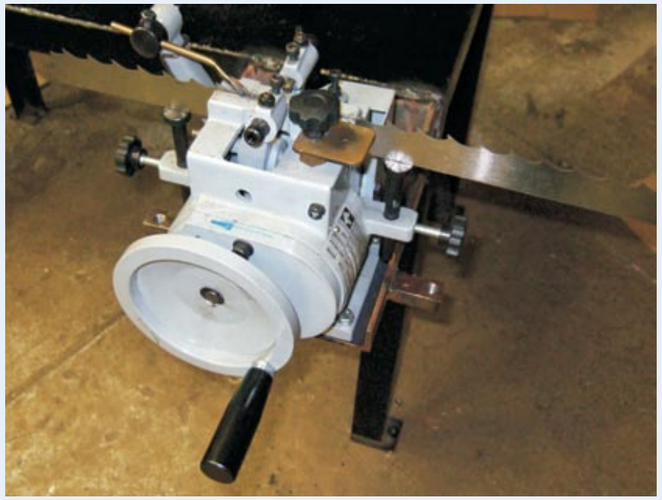
Любой лесопромышленник, собирающийся приобрести пилораму, естественно, надеется на получение прибыли. Но нужно помнить о том, что для стабильной работы лесопильного предприятия необходимо качественно подготавливать пилы. Причем делать это придется практически ежедневно. В предыдущих статьях мы рассказывали о наладке процесса пиления, о новом способе заточки пил, а также начали разговор об одном из самых сложных процессов при подготовке пил к работе – процессе разводки зубьев. В этой публикации мы подробнее поговорим об этом процессе.

II. РУЧНОЙ УСОВЕРШЕНСТВОВАННЫЙ СПОСОБ РАЗВОДКИ ЗУБЬЕВ (ПО ТИПУ ПРЕССА)

Чтобы при разводе не возникал эффект «качелей», необходимо перед нажатием толкателя на зуб так зафиксировать тело пилы, чтобы оно не имело возможности двигаться. Это можно сделать только при жестком зажатии тела пластиной под разводимым зубом.

Наиболее просто это можно сделать, разделив функции зажатия тела пилы и надавливания толкателем на зуб. Такие станки продаются. Однако разводить по очереди двумя движениями очень неудобно, хотя в принципе и возможно. Но главное состоит в том, что, хотя производители и решили проблему «качелей», сам станок делают очень некачественно, да к тому же и без некоторых основных узлов, что все равно не позволяет хорошо разводить пилу такими разводными.

Фото 1. Разводной станок с ручной подачей в виде колеса



Станок, который одним нажатием последовательно сначала жестко зажимает тело пилы пластиной, а затем производит нажатие толкателем на зуб, изготовлен очень хорошо и со всеми необходимыми узлами, смогла сделать только фирма IRN. Мы одними из первых, лет десять назад, приобрели у них такой разводной. До сих пор на нем разводятся пилы, и мы им очень довольны.

Когда мы начали три года назад продавать наши заточные станки с профильным диском, то в комплект к нему всем рекомендовали разводной станок фирмы IRN. Но в последние год-полтора с этими разводными стали возникать проблемы. Цена на них увеличилась в два раза – с 12 тыс. до 25 тыс. рублей, а главное, качество изготовления ухудшилось. По крайней мере, многим из тех, кто брал этот разводной в комплект к нашему заточному, приходилось сначала привозить его к нам на доработку, после чего проблем с разводом пил у них уже не было.

Чтобы таких проблем у пользователей больше не возникало, нами был разработан и сейчас начинается серийно выпускаться разводной станок под индексом РС30/60.

III. РАЗВОД ДВУХ ЗУБЬЕВ СРАЗУ

Станки, производящие развод двух зубьев сразу, изготавливаются следующих видов:

- вместе с заточным станком;
- отдельно только разводной станок, работающий от двигателя;
- отдельно только разводной станок с ручной подачей в виде колеса (фото 1) или рычага.

Станки для этого варианта сильнее всего рекламируются продавцами, потому что они вроде бы должны облегчать работу заточнику, проводя развод двух зубьев сразу на обе стороны пилы. Это очень хорошая рекламная «лапша» для ушей тех, кто никогда самостоятельно не разводил ленточные пилы. Те же, кто хотя бы раз готовил пилу к работе, прекрасно знают, что каждый зуб на пиле разводится индивидуально. Зуб всегда отводится толкателем на величину, большую, чем необходимый развод. При отводе толкателя обратно зуб всегда отпружинивает на некоторое значение назад. Причем даже для одной пилы отпружинивание назад каждого конкретного зуба может колебаться в пределах 5–25 единиц индикатора. Поэтому заточнику практически всегда приходится делать два-три нажатия, часто до разных значений индикатора каждое (то есть с разным усилием), для получения необходимого значения развода. Также встречаются зубья, которые пружинят хуже других и уже при одном-двух нажатиях до показаний индикатора, как на хорошо пружинящих зубьях, остаются на значениях, больших, чем необходимый развод, и их приходится специально отгибать обратно.

Теперь вам должно быть понятно, что одним нажатием хорошо развести два зуба сразу просто невозможно. Но станки хорошо продаются, и некоторые даже довольны получаемым результатом. Разводя пилу на таком станке, всегда надо знать: вы никогда не получите гарантированно хороший развод пилы. Развод всегда будет непредсказуем. При небольших подачах каретки, случайно попавшейся партии пил с более-менее одинаково отпружинивающими зубьями, новым чистым механизмом иногда удается пилить нормально. Но проблемы обязательно возникают потом. А вот искать причину этих проблем начинают где угодно, только не в разводном, считая, что он очень хороший. Почти на всех таких разводных производители даже индикаторы не ставят. Объясняя это тем, что вы один раз все установите, а дальше только разводите: молоточки бьют всегда одинаково и чего тут проверять. А вы проверьте и убедитесь сами, какой большой разброс в значениях развода на самом деле.

К тому же на точность получаемого развода в этих станках сильно влияют те же причины, что и в классических: попадание грязи в механизм, риски на

упоре толкателя и опорных пластинах. Особенно сильно сказывается высота разводимой части зуба.

IV. АВТОМАТИЧЕСКИЙ

Единственный действительно автоматический разводной станок изготавливается фирмой Wood-Mizer. Развод каждого зуба производится с одной стороны пилы пневмотолкателем несколькими регулируемыми по силе ударами с постоянным контролем по электронному микрометру реально получаемого развода. Следующий зуб для развода толкателем автоматически будет подан только после того, как индикатор покажет заданное значение. После окончания развода одной стороны станок останавливается. Затем пила снимается со станка, выворачивается, снова устанавливается на станок, и производится развод с другой стороны.

Станок был бы очень хорош, если бы не его цена. Она на сегодняшний день составляет примерно 350 тыс. рублей, что неоправданно даже для сервисных центров, не говоря уже о простой пилораме. И хотя представители фирмы Wood-Mizer утверждают, что они продают эти разводные станки, я лично их ни разу в работе не встречал и видел только на выставках.

РЕКОМЕНДАЦИИ ПО ПОДГОТОВКЕ РАЗВОДНОГО СТАНКА К РАБОТЕ

Индикатор

- Перед разводом необходимо обязательно деревянным бруском снять заусенцы, образовавшиеся после заточки, иначе индикатор будет давать неверные показания.
- Если у вас индикатор ведет измерения в дюймах, лучше сразу заменить его на индикатор, измеряющий в миллиметрах, так как одно деление индикатора в дюймах соответствует приблизительно двум с половиной делениям индикатора в миллиметрах. Таким образом, когда заточник делает допуск в два деления в дюймах, это соответствует пяти делениям в миллиметрах, что очень много, и наоборот допуск в два деления в миллиметрах соответствует всего половине деления в дюймах. Разводка, когда индикатор отградуирован в миллиметрах, становится более точной. Пила пилит равномерно, без рывков.
- Головка индикатора должна ходить мягко, без заеданий и не застревая.
- Для того чтобы острие зуба обязательно упиралось в плоскость торца индикатора, он должен иметь диаметр 7–10 мм.
- Каждый день или хотя бы раз в неделю обязательно надо проверять ноль индикатора. Для этого берется стеклянная (ее проще сделать) или металлическая пластина толщиной не менее 2 мм, длиной 100–150 мм (так чтобы она становилась на опорные точки) и шириной 40–50 мм. Пластина ставится на место пилы, фиксируется подпружиненными упорами или упорной пластиной, которые должны прижимать тело пилы к неподвижной пластине, и выставляется ноль.

Поскольку стекло практически идеально ровное, ноль выставляется очень точно, главное здесь не передавить, иначе стекло просто расколется.

Многие пытаются делать это по телу пилы. Но тело очень тонкое и легко изгибается на 0,1–0,2 мм, что глазом практически не видно, а ошибка индикатора при такой установке нуля в большую или меньшую сторону может достигать 10 и более делений, что недопустимо, особенно если реальный развод выходит за допустимые пределы. При реальном малом разводе (меньше 0,45 мм) пилу начнет зажимать в пропиле, она теряет устойчивость с образованием волны. При слишком большом реальном разводе (больше 0,75 мм) зубья будут слишком глубоко зацепляться за древесину, и при резком изменении плотности на сучках пила начнет быстрее волнить, так как уже при небольшом затуплении ее будет уводить в сторону.

- Настройка вертикального угла индикатора производится при помощи той же пластины. После зажима пластины упорами торец индикатора должен плотно, без зазора прилегать к пластине (рис. 1).

Неподвижная и подвижная пластины

- Плоскости пластин должны быть прямоугольными, без изгибов, выработки и грязи. Торец неподвижной пластины, к которому прижимается зуб, должен быть прямым, без выработки.
- Перед каждой разводкой пластину обязательно надо почистить, иначе прилипшая на нее грязь обязательно собьет разводку и сделает ее неравномерной.

Опорные точки

- По мере работы опорные точки изнашиваются, в них появляются углубления, в которые может время от времени попадать спинка пилы, и зубья будут разводиться на разной высоте. Пила будет пилить рывками. Изношенные опоры необходимо заменять.

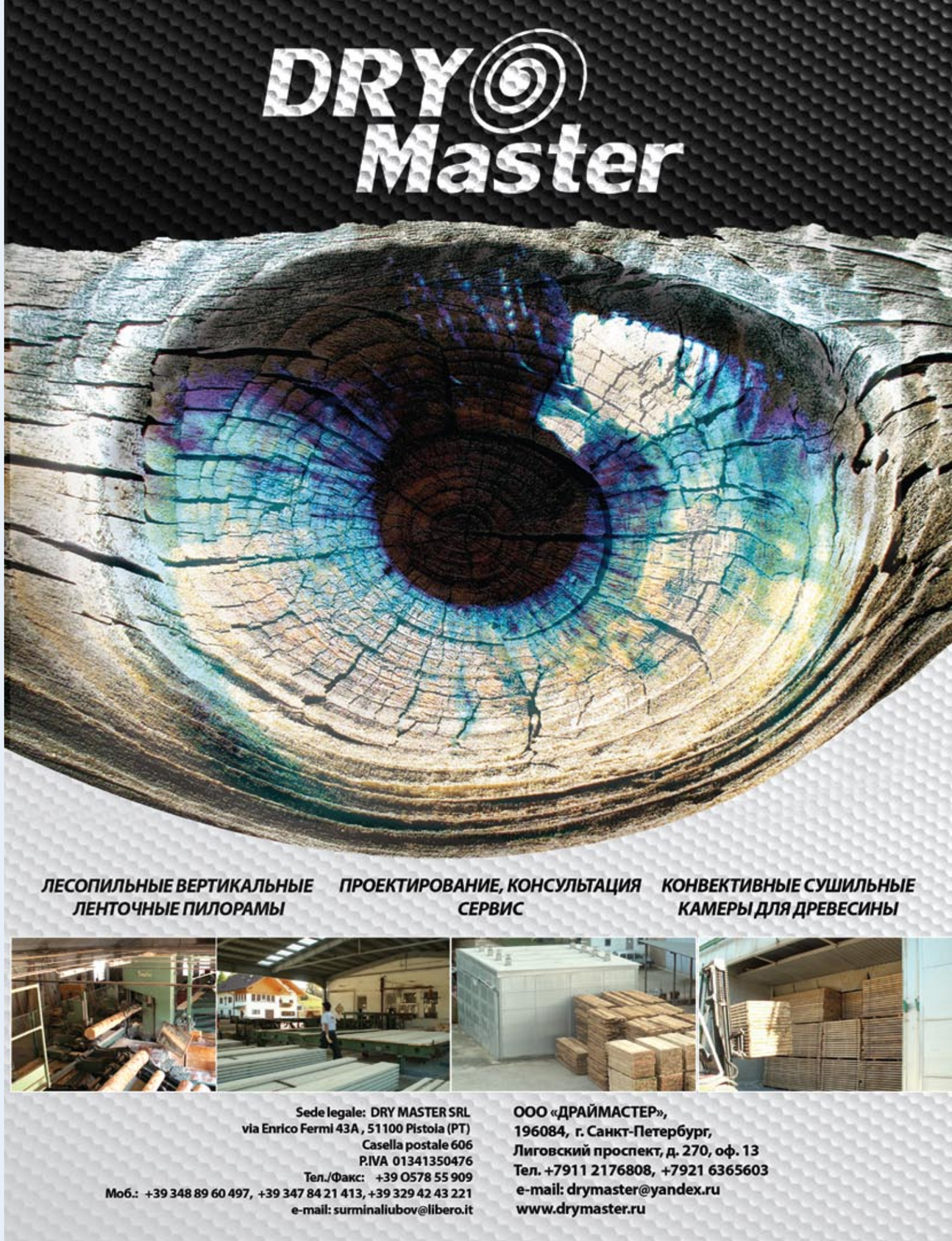
Подпружиненные упоры

- Следите за тем, чтобы во время надавливания на зуб для развода тело пилы не отжималось от неподвижной пластины, то есть пружинам упоров хватало силы его держать. Если все же тело отходит, попробуйте подтянуть пружину специальными винтами.
- Также надо следить за износом торцов этих упоров. Они должны прижимать тело всей плоскостью. Если вы это упустите, то получите «качели».

Постарайтесь заставить заточника делать допуск при разводе не более двух-трех делений. Тогда пила будет пилить долго и качественно. Но, как показывает практика, обычно делается допуск пять-десять делений. В этом случае даже самая лучшая пила может заволнить уже после первого бревна.

Для проверки разводки отдельно продаются недорогие индикаторы. Если вы хотите, чтобы заточник более ответственно относился к разводке, купите этот прибор и хотя бы иногда им пользуйтесь.

Очень важно устанавливать начальное положение пилы в разводном устройстве (рис. 2). Многие ставят нижний уровень по впадине зуба. Это неправильно. Развод зуба получается дугой от корня. Это очень большой рычаг, поэтому уже при небольшом затуплении, а на сучках, скорее всего, сразу пила будет волнить. Нижнюю границу необходимо устанавливать в зависимости от типа пилы, учитывая, что чем она меньше, тем устойчивее будет пила в пропиле. Но при этом надо всегда помнить: чем сильнее зафиксирован каленый зуб в теле пилы, тем расстояние должно быть больше. Иначе при разводе вы просто будете ломать зубья.



- Constant hardness – 3 мм.
- Flex back – Hard Edge, Hard Back при слабой фиксации зуба – 3,5 мм.
- Flex back – Hard Edge, Hard Back при средней и сильной фиксации зуба – 4 мм.

Но даже при правильной установке высоты при смятой опорной плоскости неподвижной пластины вы все равно получите радиус (рис. 2а) и соответствующее качество пиления. Необходимо, чтобы плоскости неподвижной пластины были ровными, тогда конец зуба будет отгибаться по ломаной и тем самым приобретет максимальную устойчивость к нагрузкам (рис. 2б).

Толкатель зуба

Упор толкателя должен приходиться приблизительно на 2 мм ниже вершины зуба, тогда развод будет проводиться нормально.

Внимание. Зубья надо разводить не одним сильным нажатием, а двумя-тремя не очень сильными. Тогда вы всегда правильно разведете зубья и ни один не сломаете.

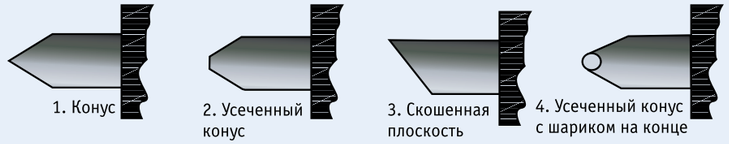


Рис. 1. Виды торца толкателя

Если вы перегнули каленый зуб, отгибая его назад, нужно браться, чтобы он не сломался, не за режущую кромку, а чуть ниже, за спинку.

Даже хороший заточник в силу описанных выше причин никогда не знает, правильно ли он развел пилу. Необходимо, чтобы заточник обязательно, после того как был проведен развод в одну сторону, снова быстро просмотрел развод 7–15 зубьев. Если развод соответствует тем значениям, которые должны быть, тогда все в порядке и можно работать дальше. Если же он увидит другие цифры, необходимо срочно приводить станок в порядок, иначе получится заколдованный круг. Пила плохо пилит, волнит, испытывает сильные напряжения, быстро возвращается к заточнику, у него растет объем работ. Вместо трех-пяти пил в день, ему надо делать 10–15. Пилы мало пилят и быстро рвутся. В итоге из-за одной неверной операции в убытке все: хозяин теряет деньги на пилах, заточник не справляется с объемом работ, рамщик не может нормально работать.

Теперь вы знаете, как правильно подготовить пилу к работе. Важно помнить, что пилорама приобретается для получения прибыли. Поэтому на любую пилораму необходимо ежедневно качественно готовить пилы. Распиливание пиловочника ленточными пилами действительно может дать очень хороший доход, если все делать грамотно. Следующие статьи будут посвящены настройкам самой пилорамы и тому, как привить своим рабочим навык выпускать только качественный пиломатериал с максимальным выходом продукции.

Валерий БОБОВ

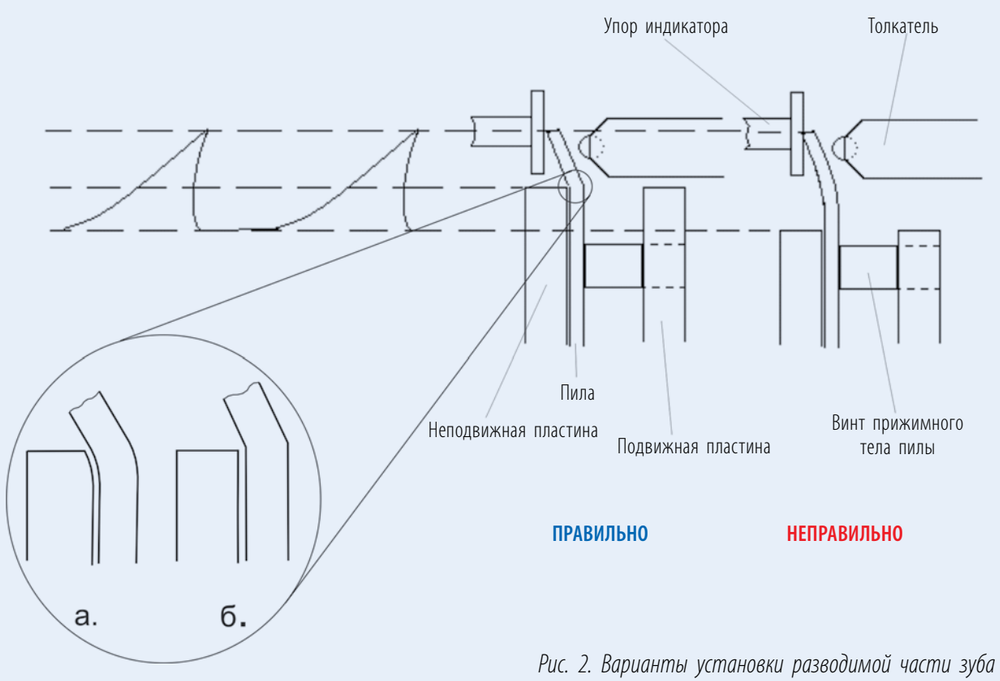


Рис. 2. Варианты установки разводимой части зуба

Комплексные решения для лесопильных производств мирового уровня

Soderhamn Eriksson предлагает заказчикам гибкие производственные решения, надежный послепродажный сервис и более чем 140-летний опыт производства лесопильного оборудования.

Окорочные станки Cambio

Одно и двухроторное исполнение со скоростями подачи до 130 м/мин. Устройства оцилиндровки комля. Низкие эксплуатационные расходы и высочайшее качество окорки.

Системы позиционирования и подачи бревен и брусьев

Высочайшая точность позиционирования и подачи для получения максимального объемного выхода пиломатериалов. Полностью оптимизированные системы для подачи прямо и криволинейных бревен и брусьев в лесопильные станки.

Фрезерно-брусующие станки

Для получения двух и четырехкантных брусьев с высоким качеством поверхности и технологической щепы. Надежная и выверенная конструкция, низкое энергопотребление при высочайшем качестве технологической щепы.

Круглопильные и профилирующие станки

Одно или двухвальное исполнение круглопильных станков с возможностью криволинейного пиления. Оперативная перенастройки режущего инструмента и ассиметричное профилирование до двух доковых досок с каждой стороны.

Линии обрезки боковых досок

Полностью автоматизированные линии обрезки досок с оптимизацией раскроя. Производительность от 25 до 80 досок в минуту. Возможна работа без участия оператора.

Ленточнопильные станки AKE

Исполнение 2, 3 или 4 пильных блока совмещенных с фрезерно-брусующими станками. Высочайшие производственные характеристики и низкие эксплуатационные затраты на пиление.

Приглашаем на выставку "Лесдревмаш-2008" (павильон 2, зал 3) стенд № 23В55

SE Söderhamn Eriksson

Россия, Швец Владимир, тел: +78124956679, моб: +79119200358
E-mail: vladimir.shvets@se-saws.ru, **www.se-saws.ru**
Швеция, S derhamn Eriksson AB, Тел: +46 27074600, Факс: +46 27018730
E-mail: info@se-saws.com, **www.se-saws.com**

USNR ПРИОБРЕТАЕТ КОМПАНИИ NEWNES-MCGEHEE И COE MANUFACTURING

USNR

USNR с радостью сообщает о своем приобретении Newnes-McGehee и Coe Manufacturing. Базирующаяся в Канаде компания Newnes-McGehee специализируется на выпуске оборудования, использующегося для переработки массива древесины, в то время как расположенная на территории США Coe Manufacturing занимается выпуском оборудования для производства композитных древесных материалов. Данные приобретения позволили USNR утвердиться в качестве самого крупного изготовителя деревообрабатывающего оборудования в мире, предлагающего отвечающие самым современным достижениям техники станки, средства управления и автоматики и программное обеспечение для лесопильных заводов и строгальных производств, а также для заводов по производству OSB, LVL, фанеры и других композитных древесных материалов.

Джордж Ван Хумиссен, президент и высшее должностное лицо USNR, так прокомментировал это событие: «Мы видим колоссальный потенциал в интеграции USNR, Coe Manufacturing и Newnes-McGehee. На протяжении многих лет в этих трех компаниях трудился самый квалифицированный персонал в отрасли и ими предлагались одни из самых лучших видов продукции на рынке. В результате у наших клиентов, планирующих осуществление того или иного проекта, появился гораздо более широкий выбор».

По словам Аллана Цингера, менеджера по работе с российским рынком от USNR, расширение возможностей USNR будет представлять большой интерес для многих компаний лесной промышленности России: «До этого поглощения мы могли самостоятельно поставлять полные лесопильные комплексы для производства продукции, начиная с круглого бревна и заканчивая высушенным пиломатериалом, не привлекая других продавцов подобного оборудования. Сейчас у нас появился доступ к ряду усовершенствованных технологий в области переработки массива древесины, но, пожалуй, самым интересным является получение нами возможности предлагать законченные решения по выпуску фанеры и других композитных древесных материалов».

Аллан Цингер

Г-н Цингер также отметил: «Мы обратили внимание на то, что многие российские компании предпочитают диверсифицировать свое производство, включая в него как переработку массива древесины, так и изготовление композитных древесных плит, что дает возможность 100-процентного использования сырья. Кроме того, мы замечаем, что и в России, и во всех других странах мира покупатели значительно выигрывают от возможности покупки полных комплексов у единственного поставщика. Наши последние приобретения значительно расширяют круг предлагаемых нами продуктов, позволяя USNR еще более эффективно удовлетворять потребности своих клиентов».

Newnes-McGehee давно работает в области деревообработки. За этой компанией закрепилась репутация одного из крупнейших поставщиков как отдельных станков, так и комплексов механического оборудования, систем оптимизации и управления. В начале 1990-х годов несколько ее систем были проданы в Россию. В числе наиболее успешных видов продукции данной компании следует упомянуть автоматический оптимизатор сортности Linear High Grader (LHG®), поперечный оптимизатор дефектов Sawmill BioScan™, криволинейную многопильную систему McGehee, систему переработки тонкомера SL2500 и однопроходную систему обрезки RoboGuide™. Если вы хотите получить более подробную информацию о Newnes-McGehee и ее продукции, мы предлагаем вам посетить ее интернет-страницу www.newnes-mcgehee.com.

Компания Coe Manufacturing имеет более чем 150-летнюю историю, прежде всего как поставщик оборудования и систем для рынка фанеры и плитных материалов. В настоящее время компания Coe задействована в оснащении и пуске в эксплуатацию двух заводов по производству фанеры в России. К ее наиболее успешным видам продукции следует отнести систему сканирования загрузочного механизма лущильного станка BlockPLUS™, систему лущильного станка Rotary Lathe и систему сушилки шпона Veneer Dryer. Дополнительную информацию о Coe Manufacturing и ее продукции можно получить на www.coemfg.com.

В дополнение к штаб-квартире USNR в г. Вудленде (штат Вашингтон, США) у компании сейчас восемь других производственных объектов в Северной Америке, которые находятся в Арканзасе, Флориде, Мичигане, Огайо, Орегоне, Британской Колумбии и Квебеке. Предлагая самые инновационные решения в сфере лесной промышленности, USNR ревностно следит за тщательным исполнением своих обязательств по работе с покупателями. Продукция компании установлена на многих лесопильных предприятиях всего мира – от Северной и Южной Америки до Европы, Японии и Австралии. И сейчас, с большей уверенностью, чем когда-либо, USNR говорит, что для нее не существует слишком сложных проектов и слишком удаленных заводов.

В знак признания большого значения российской лесной промышленности USNR утвердила свое постоянное присутствие в РФ посредством русскоязычного интернет-сайта (www.usnr.ru) и наличия собственных представителей в Москве (+7-917-511-8679) и Санкт-Петербурге (+7-981-746-0156). Кроме того, компания сотрудничает с ЗАО «Экспо-Трейд» (г. Комсомольск-на-Амуре, тел. +7 (4217) 52-18-11/12/13/14, matveev@expo-trade.ru, www.expo-trade.ru). ■

USNR РАЗРАБАТЫВАЕТ НОВЫЕ ВИДЫ ПРОДУКЦИИ ДЛЯ РОССИИ

USNR разработала новую линейную систему разделки бревен, специально предназначенную для российских лесопильных предприятий с их уникальными потребностями. Данная система создана на основе североамериканской технологии фрезерно-брусующего (профилирующего) пиления и сохраняет многие эксплуатационные характеристики последнего, которые отличают ее от подобных европейских систем.

Целью разработки являлось создание крепкой, надежной, с возможностью изменения конфигурации системы, которая была бы экономически оправдана при работе на предприятиях с годовой мощностью примерно от 100 тыс. до 500 тыс. м^3 бревен с диаметром в верхушечном торце 10–45 см.

Проектируя данную систему, инженеры USNR прежде всего думали о максимизации полезного выхода древесины и модульности и гибкости конструкции, с одной стороны, и о минимизации сложностей, количества операторов и времени простоев – с другой. Эта система оптимизирована под переработку партий сортированного сырья, что является повсеместно принятым способом переработки леса в России.

Данная система предлагается в двух базовых вариантах – для многопроходной и однопроходной разделки, но каждый из этих вариантов предполагает множество возможных конфигураций в соответствии с диапазоном диаметров бревен и другими производственными показателями. Системой можно управлять вручную, или же, для высокоскоростных автоматизированных производств и получения максимального выхода продукции, она может быть оснащена трехмерными лазерными сканерами USNR и оптимизирующим программным обеспечением MillExpert.

Более подробная информация, включая детальные спецификации системы, будет вскоре размещена на интернет-странице USNR по адресу www.usnr.ru.

РАСПИЛОВОЧНЫЙ КОМПЛЕКС – ЭФФЕКТИВНОСТЬ И ПРИБЫЛЬ

КАК ОБОРУДОВАТЬ АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ЛЕСОПИЛЬНЫЙ ЗАВОД СРЕДНЕЙ МОЩНОСТИ

Выбор технологии при планировании строительства лесопильного завода очень важен. Какой будет выстроен технологический цикл производства, такой и будет специфика выпускаемой продукции. Повлияет это и на дальнейшее развитие предприятия. Поэтому после принятия решения о строительстве лесопильно-деревообрабатывающего завода всегда возникает вопрос о месте его размещения. Определяющими являются несколько критериев: доступность сырья, наличие инфраструктуры и обеспеченность кадрами. Решение полностью зависит от доминирующих факторов.

Особенности лесопиления последних двух десятилетий определили направление развития в сторону использования фрезерных комбинированных агрегатов. Это связано с тем, что во всех странах с развитой лесопереработкой, за исключением России, практикуется плантационное лесоводство. Соответственно характеристики лесных массивов приобрели достаточно ровные показатели. Помимо этого активно строились новые ЦБК и развивалось плитное производство. Все это предопределило бурное развитие лесопильного оборудования, совмещенного с фрезерными модулями.

Однако в России дела обстоят несколько иначе. Новые ЦБК еще только в отдаленной перспективе. Имеющиеся плитные производства перенасыщены сырьем в виде балансовой древесины, вывоз которой значительно ограничили в последнее время. Поэтому установка фрезерных модулей малообоснованна.

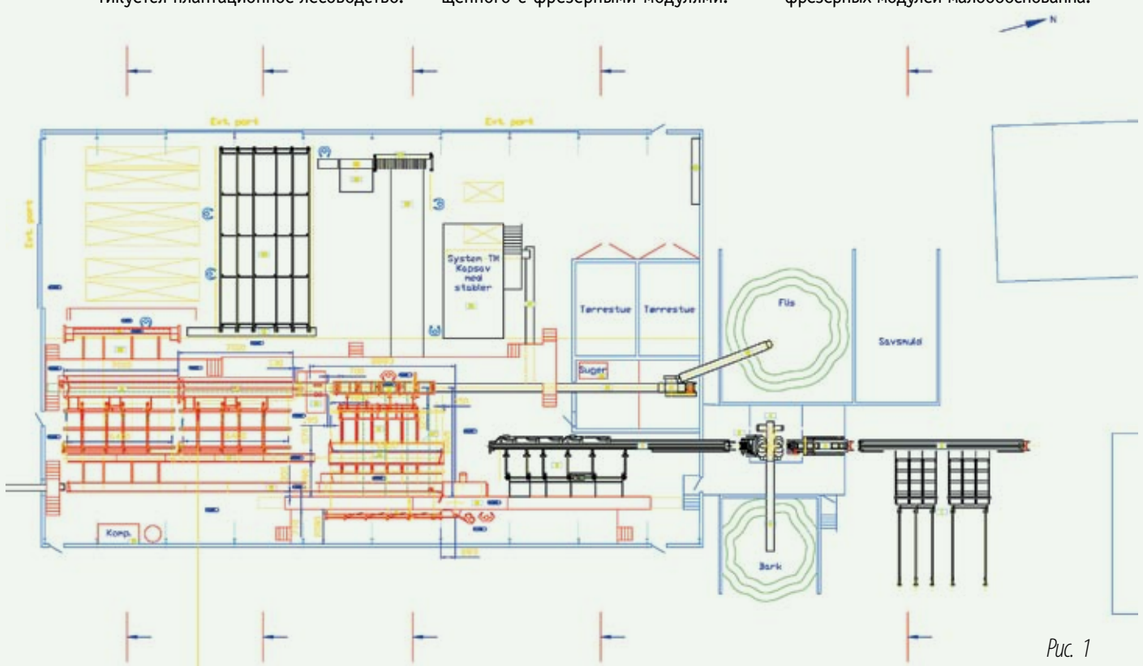


Рис. 1

Использование отходов (попутной продукции) на лесопильных предприятиях в России в основном возможно при сжигании в котельной либо при продаже населению в виде дров.

Поэтому для регионов России более обоснованными являются лесопильные, а не фрезерно-пильные и фрезерно-брусующие агрегаты.

Финская компания Kallion Koneraja Oy, отмечающая в этом году свое 90-летие, рада представить распиловочный комплекс на базе станка KARA Twin Master. Это автоматизированный распиловочный комплекс, который максимально эффективно использует головное оборудование, основываясь на принципе возврата распиливаемых частей бревна, что позволяет значительно сократить занимаемую площадь цеха и уменьшить количество одновременно работающих операторов станков до двух человек. При этом производительность такого комплекса достаточно высока. Примерная конфигурация лесопильного комплекса представлена на рис. 1.

Принцип работы комплекса следующий. Бревна окариваются и подаются в лесопильный цех на стол головного станка KARA-Master. На этом станке отпиливается горбыль или бревно распиливается на два сегмента (в случае производства радиальных пиломатериалов), которые затем сталкиваются на приемный накопительный стол перед станком KARA Twin Master.

Двухпильный станок KARA Twin Master разработан для работы в качестве головного оборудования второго ряда (после KARA-Master) на лесопильном заводе. Он предназначен для распиловки бревна на брус, одна поверхность которого отпилена на станке KARA-Master; раскроя бруса на доски и бруски, а также может использоваться для обрезки кромок.

Конструкция станка KARA Twin Master следующая: подающий роликовый стол с подвижным выравнивателем заготовки и устройством поворота, базирования бревна или бруса; станина; два пильных диска большого диаметра (один подвижный, второй неподвижный); подвижная упорная размерная линейка; прижимные зубчатые вальцы в вертикальной и горизонтальной плоскости; экстрактор горбыля; подвижные расклинивающие ножи; два разделительных стола для разного типа пилопродукции.

Для определения размеров используются электронные измерительные устройства KARA LS360. В измерительное устройство можно задать 120 размеров. Скорость движения суппорта пильного диска и размерной линейки – 120 мм/с. Устанавливаемые размеры между размерной линейкой и неподвижным пильным диском – от 13 до 250 мм. Максимальная ширина распиливаемого бруса – 500 мм. Размеры между подвижным и неподвижным пильными дисками – от 19 до 300 мм. Диаметр обоих пильных дисков (один стационарный, другой подвижный) – 750 мм, высота реза – 280 мм. Ширина пропила – от 3,6 до 4,8 мм.

Скорость подачи при пилении – от 60 до 120 м/мин. Скорость подачи холостого хода – 140 м/мин.

Подающее устройство станка состоит из:

- гидравлически прижимающих приводных сдвоенных зубчатых вальцов, расположенных оппозитно размерной линейке;
- нижних подающих роликов, из которых два установлены перед диском и один после диска;
- верхних прижимающих зубчатых вальцов, из которых два установлены перед диском и один после диска.

Данный распиловочный комплекс может работать без предварительной сортировки пиловочника. Диапазон обрабатываемых диаметров – от 14 до 60 см. Длина распиливаемых бревен – от 2,7 до 6,5 м. Производительность для несортированного пиловочника – 60 тыс. м³/год, для сортированного – 70 тыс. м³/год.

Приобрести оборудование фирмы Kallion Koneraja Oy, известное в мире под торговой маркой KARA, можно через компанию «КАРА МТД» – генерального представителя финского производителя в РФ.

При обращении в эту компанию вам дадут грамотные консультации и составят предложение, в котором будет представлено эффективное решение, учитывающее исходные условия и перспективы развития вашего предприятия. Свидетельством надежности «КАРА МТД» как поставщика может служить тот факт, что оборудование, поставленное компанией, работает во всех «лесопильных» регионах России. ■

Генеральный представитель Kallion Koneraja Oy в России – компания «КАРА МТД»
194100, С.–Петербург, а/я 17
Местоположение:
Новороссийская ул., д. 1/107
Тел. +7 (812) 320-78-42, 320-78-73
Факс +7 (812) 320-12-17
E-mail: info@karasaw.ru
www.karasaw.ru

А ГЛАВНОЕ, СУХО!

ПОЧЕМУ ЖЕ НЕ СУШАТ СУШИЛКИ

При классификации производств по механической обработке древесины их можно подразделить на четыре группы: лесопильно-строгальные; фанерные или производства клееной слоистой древесины; столярно-механические, а также производства по использованию вторичного сырья. Так вот сушка древесины в целом как классификационный признак ни в одном из этих производств не рассматривается. А не делается это просто потому, что сушка должна применяться во всех производствах и ее наличие в классификации не изменяет деления производств на вышеназванные группы. Этот факт является самым веским доводом в пользу огромного значения сушки древесины в производстве.

Неправильная укладка пиломатериалов для сушки

Основными технологическими целями сушки древесины являются повышение прочности и долговечности изделий из древесины; предохранение древесины от загнивания; уменьшение формо- и размероизменяемости, коробления или растрескивания древесины; обеспечение возможности склеивания и отделки; уменьшение массы древесины. Для достижения этих целей необходимо равномерно высушивать не только всю партию пиломатериалов, но и каждую доску в отдельности по ее сечению и длине. Решение этой задачи сопряжено с большими трудностями, обусловленными свойствами древесины как объекта сушки. Пренебрежительное отношение к сушке или недостаточное внимание к правильному проведению этого процесса дорого обходятся предприятию, так как приводят к очень большому перерасходу древесины.

КОВАРНЫЙ ПРОЦЕСС

Коварство технологического процесса сушки заключается как раз в том, что результаты недобросовестного, некачественного или вовсе неправильного его проведения выявляются на поздних стадиях производства, а то и уже в готовой продукции, когда становится очень сложно, а порой и невозможно что-либо исправить. Из-за этого зачастую во всех мыслимых и немыслимых грехах, связанных с качеством пиломатериалов, прошедших камерную сушку с последующим производством готовой продукции, винят персонал сушильного участка, даже при условии качественного проведения процесса. Вопрос о качестве конечной продукции требует комплексного рассмотрения, так как качество формируется на всех стадиях производственного цикла.

В стремлении свести к минимуму человеческий фактор при проведении процесса сушки приобретаются дорогостоящие лесосушильные камеры с автоматизированным контролем и управлением параметрами агента сушки, которые, по утверждению фирм-производителей, чуть ли не самостоятельно, без участия человека, высококачественно высушивают пиломатериалы. Когда же на выходе из лесосушильной камеры по факту получаются пиломатериалы со всеми видимыми и невидимыми дефектами сушки, производственник вполне резонно задает вопрос о том, почему же современные сушильные камеры не сушат, как это было обещано в рекламных проспектах. Ответ на этот вопрос достаточно прост: в рекламных проспектах сообщается о том, что в данных лесосушильных камерах можно качественно сушить древесину, но не сообщается о том, как это сделать. Если учесть сложность технологического процесса сушки древесины и вследствие этого сложность используемого оборудования, становится понятно, что без квалифицированного персонала, не только умеющего управлять сушильными камерами, но и понимающего процессы сушки древесины, уже не обойтись.

ПРАВИЛЬНО УЛОЖИЛ – КАЧЕСТВО ПОЛУЧИЛ

Под проблемами сушки пиломатериалов в конечном итоге понимают именно дефекты сушки пиломатериалов. А это – неравномерное просыхание партии материала по длине, ширине, высоте, всему сечению штабеля; поперечное и продольное коробление материала во время сушки; коробление материала после сушки; растрескивание материала во время и после сушки; растрескивание материала при механической обработке; появление на материале плесени во время сушки. Для возникновения каждого из этих дефектов имеются соответствующие причины. Разработаны и меры предупреждения их возникновения.

На качество сушки пиломатериалов оказывает влияние множество факторов. Самое основное в сушке пиломатериалов – это качество укладки пиломатериалов в сушильные пакеты, из которых в дальнейшем в камере формируются пакетные штабели. Укладка пиломатериалов в сушильные пакеты или штабели – это одна из основных технологических операций, равнозначная другим не менее значимым технологическим операциям, выполняемым на участках сушки древесины. В прошлом были разработаны весьма эффективные правила формирования сушильных пакетов, и для достижения требуемого качества сушки необходимо просто соблюдать эти правила. Но зачастую укладке пиломатериалов в пакеты не уделяют должного внимания, отступая от правил или вовсе не соблюдая их. Но любое отступление от требований технологии сушки древесины в конечном итоге приводит к получению некачественной продукции.

Нельзя забывать также о том, что качество пиломатериалов формируется уже в лесопильном цехе при распиловке. Разнотолщинность пиломатериалов свыше допускаемой влияет на степень их сжатия в горизонтальных рядах сушильных пакетов и штабелей. Так, при укладке разнотолщинных досок сушильные прокладки в ряду опираются на более толстые пиломатериалы, тогда более тонкие доски остаются не зажатыми прокладками и подвергаются короблению как по пласти, так и по кромке. Причем такие более тонкие доски подвергаются короблению даже будучи прижатыми сверху другим пакетом или дополнительным грузом.

Кроме того, в лесопильных цехах не уделяется должного внимания укладке сырых пиломатериалов в транспортные пакеты для транспортировки в сушильный цех, а также для хранения пиломатериалов, которые сразу не могут быть переложены в сушильные пакеты. Транспортные пакеты формируются просто неправильно, а также хранятся без соблюдения требований к операции хранения. Межпакетные прокладки устанавливаются не строго под вертикальными рядами

прокладок транспортного пакета, и вследствие этого доски под тяжестью пакетов коробятся уже до сушки, а такого рода коробление в процессе сушки не устраняется.

Таким образом, весьма простые технологические требования к операциям укладки и хранения пиломатериалов либо не выполняются по незнанию, либо выполняются с грубыми нарушениями вследствие низкой технологической дисциплины.

СПЕКШАЯСЯ ПЫЛЬ – ВРАГ КАЧЕСТВА

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

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

Загрязнение оребрения калориферов приводит к уменьшению их теплоотдающей способности, в результате чего увеличиваются продолжительность и затраты тепла на нагрев камеры и прогрев материала, а также это ведет к неравномерности прогрева пиломатериалов в штабелях. Поэтому перед каждым циклом сушки должна проводиться уборка камер, все датчики и штекеры соединительных проводов должны протираться ватой, смоченной спиртом или ацетоном, все провода периодически должны проверяться на целостность.

Ограждения камер необходимо проверять на целостность и герметичность, а также не допускать их повреждения вилами автопогрузчика или сушильными пакетами. Неисправность ограждений ведет к увеличению потерь тепла, а также к нестабильности температурно-влажностных условий в камере, что, в свою очередь, приводит к появлению дефектов сушки пиломатериалов. Особое внимание необходимо уделять воротам лесосушильных камер и поддерживать их в исправном техническом состоянии.

ВОЗДУХА! ВОЗДУХА!..

Система циркуляции воздуха в камере должна обеспечивать равномерность и требуемую скорость движения воздуха в штабеле. Все вентиляторы в камере должны вращаться с одинаковой скоростью и в одном направлении как в одну сторону, так и в другую при смене направления потока. Направление вращения вентиляторов необходимо обязательно проверять после проведения электроремонтных работ и замены электродвигателей вентиляторов. Неудовлетворительная работа системы циркуляции приводит к неравномерному прогреву пиломатериалов в камере, неравномерной сушке, а также служит причиной развития плесени.

Система вентиляции камеры предназначена для удаления отработавшего и притока свежего воздуха в камеру для поддержания его относительной влажности, требуемой по режиму. Серводвигатели привода заслонок должны быть в исправном состоянии и работать синхронно. Заслонки должны быть надежно закреплены на валах, а валы не должны иметь люфтов или свободного хода при вращении. Кроме того, их необходимо жестко соединить с валом редуктора привода заслонок. Сами заслонки должны как можно более полно перекрывать приточно-вытяжные каналы с минимальным зазором по периметру. В противном случае не будет обеспечиваться герметичность камеры в те периоды, когда приточно-вытяжные каналы должны быть закрыты, что также ведет к нестабильности режимов сушки, повышенному расходу тепла и воды на увлажнение воздуха. В конечном итоге неисправности в работе приточно-вытяжных каналов отражаются на качестве пиломатериалов и приводят к появлению таких дефектов сушки, как растрескивание поверхностей пиломатериалов, продольное коробление по кромкам и пластям, неравномерность сушки в партии пиломатериалов, загруженных в камеру.

К системам увлажнения воздуха в камерах предъявляется ряд общих требований, выполнение которых обеспечит их удовлетворительную работу. К таким требованиям относятся давление воды в системе увлажнения, чистота воды в системе (или требуемая степень ее очистки от механических включений (ржавчины, песка и т.п.)), чистота и исправность распылительных форсунок.

Что же касается системы контроля и управления сушильными камерами, то она должна постоянно поддерживаться в исправном состоянии. Термометры сопротивления, датчики определения равновесной и текущей влажности древесины необходимо регулярно проверять на точность показаний, от которой зависит точность соблюдения заданных режимов сушки пиломатериалов. Только при удовлетворительном техническом состоянии всех систем лесосушильной камеры, а также при строгом соблюдении технологической дисциплины, связанной с хранением и укладкой пиломатериалов, возможно проводить анализ режимов сушки, оценивать их влияние на качество пиломатериалов. А на основе результатов анализа изменять режимы с целью повышения качества и уменьшения продолжительности сушки пиломатериалов.

Подводя итог, можно сделать выводы: проблемы сушки пиломатериалов возникают прежде всего вследствие низкой технологической дисциплины не только на участках сушки, но и в лесопильных цехах; анализ режимов сушки можно проводить только при работе с камерами, находящимися в удовлетворительном техническом состоянии при строгом соблюдении требований технологии сушки древесины; к работе с сушильными камерами необходимо допускать только специально обученный персонал.

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

ЛЕСДРЕВМАШ–2008
Москва 1–4 сентября
Павильон 2,
зал 3, стенд № 23Е85

JARTEK
TekmaWood

Концерн Jartek – это финская фирма, специализирующаяся на проектировании, поставке технологий и оборудования для первичной и глубокой обработки пиломатериалов.

В основу работы концерна заложен принцип комплексного обслуживания клиента: предпроектные работы, проектирование, поставки оборудования, пусконаладочные работы, ввод в эксплуатацию, техническое обслуживание, обучение и сервисное обслуживание.

Lahti, Finland, тел. +358 3 787 5400, факс +358 3 787 5258 www.jartek.fi
Jartek Group (Jartek Rus), 197110, С-Пб, Петровская коса 1, к. 1
моб. +7 911 141 14 88, тел. +7 (812) 230 51 46, факс. +7 (812) 230 20 96
alexei.krasikov@jartek.ru

ДОРОГА К УСПЕХУ ДЛИНОЮ В 9 ЛЕТ

На сегодняшний день объемы перерабатываемого сырья Лесозаводом 25 составляют 750 тыс. м³ круглого леса в год, в 2008 году этот показатель планируется увеличить до 800 тыс. м³. К марту 2008 года на заводе обеспечен полный замкнутый производственный цикл с утилизацией всех отходов. Сегодня уже построена теплоэлектростанция мощностью 2,5 МВт, работающая на коре, а в ближайшее время завершится строительство завода по производству пеллет мощностью до 50 тыс. тонн в год.

Важным в истории ЗАО «Лесозавод 25» стал 1999 год, когда произошло присоединение к группе компаний «Титан» (до этого момента предприятие практически не развивалось – важным было просто выжить). Новый владелец обеспечил лесозавод оборотными средствами, была проведена большая работа по поставке сырья из леспромхозов группы «Титан». Чуть позднее, в 2003 году, собственниками предприятия было принято стратегическое решение о полной модернизации всего технологического цикла. Однако поскольку инвестиции планировались достаточно крупные, было решено разбить их на несколько этапов. Первым стал этап модернизации лесопильного оборудования (уже в 2004 году были запущены новая линия сортировки бревен и лесопильная линия).

Реконструкция сушильных мощностей стала вторым этапом реконструкции всего технологического цикла завода. Решение о начале второго этапа, включающего еще и реконструкцию линии сортировки пиломатериалов, было принято в 2005 году, а в следующем, 2006 году началась его реализация. В качестве поставщика сушильного оборудования предприятие выбрало компанию WSAB.

Вот как прокомментировал опыт сотрудничества с WSAB генеральный директор ЗАО «Лесозавод 25» Михаил Папылев.

– Михаил Николаевич, что повлияло на выбор WSAB в качестве поставщика сушильных мощностей? Что, на ваш взгляд, отличает WSAB от других поставщиков сушильных камер?

– Процесс выбора поставщиков сушильного оборудования начался с анализа рынка. Мы, естественно, рассматривали скандинавских производителей как специалистов с большим опытом работы в сходных с нашими климатических условиях (Valutec и WSAB), а также австрийских (в частности, Mühlböck Vanicek), которые, правда, не вполне подошли нам в силу конструктивных решений. Поскольку предложения скандинавских производителей были очень похожи в технологическом плане, решающим фактором нашего выбора в пользу WSAB стал референс-лист компании (то есть список уже осуществленных компаний проектов). Этот производитель показался нам более опытным в данном вопросе. Кроме того, существенную роль сыграло оптимальное ценовое предложение от WSAB.

– Насколько быстро прошел процесс согласования и подписания контракта?

– Процесс согласования формальностей не вызвал никаких затруднений, все прошло очень ровно и слаженно. Считаю, что свой вклад в это внесли обе стороны. Это проявилось в гибкости и готовности к сотрудничеству WSAB, а также в серьезном опыте работы персонала нашего завода с зарубежными поставщиками оборудования, таможенными органами, транспортными компаниями, финансовыми учреждениями (в процессе реализации первого этапа).

– Возникли ли какие-то трудности в процессе установки и пуска в эксплуатацию новых камер? Все соответствовало запланированным срокам и условиям?

– Трудности, сложности, так называемые детские болезни бывают всегда. Было бы наивно предполагать, что осуществление таких крупных проектов пройдет без сучка без задоринки. Однако я убежден в том, что главное в данном вопросе – иметь волю и желание все эти трудности преодолевать, причем с обеих сторон. В этой связи у меня только положительные отзывы о WSAB: монтажники, наладчики нашего поставщика постоянно присутствовали на объекте, помогали нам, сами участвовали в устранении возникающих неполадок, выявленных в процессе монтажа и запуска.

В целом работы по монтажу камер заняли порядка восьми месяцев, однако это вполне приемлемые сроки для такого большого контракта: мы закупили десять камер периодического действия и три камеры непрерывного действия (туннели), чуть позже докупили еще два туннеля общей мощностью 250 тыс. м³ пиломатериалов в год. Работы по запуску заняли порядка трех-четырех месяцев (включая собственно запуск, отладку всех режимов и т.д.). WSAB оказал нам содействие и в обучении персонала: наши операторы сушильных камер проходили обучение в Финляндии, изучали режимы сушки, теорию сушки и другие вопросы, необходимые для обеспечения эффективной работы и качества готовой продукции.

– Как вы оцениваете эффективность инвестиций в сушильные мощности производства WSAB?

– Отмечу, что с самого начала нами было принято решение именно о покупке новых сушильных мощностей, вопрос о модернизации работающих на заводе старых камер даже не рассматривался. Установка новых камер сразу расширила наши горизонты, в первую очередь по качеству продукции. Благодаря сушильным мощностям WSAB у нас появилась возможность специальной сушки – до 12, 14, 16% влажности, тогда как раньше нам была доступна сушка лишь до транспортной влажности.

Мы сушим с режимами кондиционирования, с выравниванием начальной влажности поступающих в камеру пиломатериалов, что в результате обеспечивает равномерную конечную влажность нашей продукции. А это, как известно, является основным требованием по качеству покупателей пиломатериалов. Кроме того, более

Являясь одним из ведущих в мире поставщиков сушильного оборудования для лесопильных и деревообрабатывающих предприятий, WSAB – это прежде всего производитель высокотехнологичного оборудования, уже более 40 лет разрабатывающий технологии сушки. Компания предлагает широкий ассортимент сушильного оборудования, при проектировании которого в первую очередь учитываются потребности заказчиков, независимо от того, какую древесину и для каких целей они намерены сушить. Кроме поставки нового оборудования, WSAB проводит модернизацию сушильных комплексов, в том числе сушилок Valmet. Так, за счет модернизации возможно увеличение годовой производительности сушильных камер в два раза и уменьшение коэффициента разброса влажности с 2,5 до 1,9%. Кроме того, специалисты WSAB готовы оказать помощь в комплексном развитии всех участков процесса лесопиления.

мягкие и гибкие режимы сушки и компьютерное управление ими позволили значительно снизить процент дефектов, возникающих в процессе сушки: покоробленность, трещины, деформации. В целом я, как руководитель предприятия, доволен результатом.

– Есть ли у предприятия планы по дальнейшим инвестициям в сушильные мощности?

– При разработке генерального плана завода мы оставляли резервы для дальнейшего увеличения сушильных мощностей. В настоящий момент у нас оставлено место еще под четыре камеры периодического действия. И если мы придем к решению дальнейшего увеличения сушильных мощностей, их поставщиком однозначно будет WSAB. С технической точки зрения было бы неправильно устанавливать оборудование разных поставщиков – это вопрос обслуживания, эксплуатации, а также вопрос сервиса и прочего.

– Есть ли интерес к сушильным мощностям от WSAB со стороны других лесопильных предприятий?

– Такой интерес, безусловно, есть. Сейчас очень динамично развивается лесопиление в Сибири. К нам приезжали представители сибирских лесозаводов с целью ознакомления с сушильными камерами WSAB в действии.

Насколько я знаю, некоторые из них уже заключили контракты с WSAB на поставку сушильных мощностей. Уверен, они сделали правильный выбор. ■

Бюро деловой поддержки «Руна»
www.runa.info

КАЧЕСТВО БЕЗ КОМПРОМИССОВ!

Компания SECAL является известным итальянским производителем конвективных сушильных камер, установок для пропаривания древесины, сушильных установок с прямым обогревом газом, сушильных комплексов под ключ, установок для фитосанитарной термической обработки в соответствии с международным стандартом ISPM15/FAO. Свою продукцию предприятие экспортирует во многие страны Европы, Азии, Южной Америки и Африки.

Компания SECAL была основана более чем 15 лет назад инженером Доменико Музумечи (Domenico Musumeci) и находится в северо-восточной части Италии, недалеко от Венеции.

Сушильные камеры SECAL на сегодняшний день занимают позицию сушильных камер класса люкс и отличаются от продукции других производителей практически совершенной конструкцией, передовыми технологиями, а также качеством используемых материалов. Компания постоянно совершенствует свою работу – от подбора кадров до выпуска готовых изделий, поставок и сервисного обслуживания.

Сегодня наибольший интерес на рынке вызывают конвективные сушильные установки. SECAL самостоятельно проектирует и изготавливает элементы, входящие в состав сушильных камер. Это обеспечивает превосходное качество работы всей системы в целом и отличное качество сушки материала.

В качестве теплоносителя используются горячая вода, пар, диатермическое масло. Возможен прямой обогрев газом. По типу загрузки камеры разделяются на фронтальные (с помощью погрузчика) и тупиковые (с помощью рельсовой тележки). Конструкция сушильных камер идеально продумана и выверена. Она выполнена из эксклюзивных алюминиевых профилей, обеспечивающих максимальную прочность и герметичность. А это очень важно для суровых российских условий эксплуатации. Все компоненты каркаса изготовлены экструзивным методом (прессование выдавливанием), что еще больше увеличивает прочность камеры.

Технология SECAL предусматривает эксклюзивную систему изоляции со специальным горизонтальным профилем с двойным уплотнением для предотвращения термических мостов. Другим важным преимуществом является создание технологии вентилируемой стены, что обеспечивает постоянное движение воздуха, исключая возможные явления конденсации, и поддерживает на должном уровне изоляционную способность теплоизоляционного материала. Для изоляции крыши используются панели из гофрированного алюминия толщиной 140мм с двойной алюминиевой обшивкой и изоляцией из высокопрочного полиуретана. Это сделано, поскольку крыша нагревается больше всего, но в то же время существует риск потери тепла. К тому же более прочная крыша позволяет быстрее и легче осуществлять монтаж установки и ее сервисное обслуживание.

Другими важными преимуществами сушильных камер SECAL являются эксклюзивные системы вентиляции и обогрева камеры, система контроля влажности при помощи специальных датчиков, точная система воздухообмена и система увлажнения камеры.

Однако качество сушки пиломатериала и ее себестоимость зависят не только от качества конструкции камеры, но и от применяемых технологий.

Система управления PLUS 3000 – результат новейших достижений в автоматическом управлении процессом сушки, новое концептуальное решение в этой области. Нет больше автоматизма, а есть система, которая развивается в соответствии с желаниями и требованиями клиента. Каждая установка может быть оснащена мощным производственным компьютером с 17-дюймовым сенсорным монитором (в комплекте с программным обеспечением, принтером и модемом), приспособленным к работе в постоянно запыленных помещениях. Компьютер, размещенный на электрическом щите или в настольной версии, способен контролировать одновременно огромное количество сушильных камер.

Благодаря подсоединению системы PLUS 3000 к компьютеру и программному обеспечению EPL SUPERVISOR, установка становится гибкой и позволяет на расстоянии управлять всеми ее функциями. Компьютер, размещенный вблизи установки, может быть подсоединен через Интернет с удаленным компьютером, расположенным, к примеру, в доме пользователя, и с компьютером SECAL. Таким образом, можно отслеживать и корректировать весь процесс сушки через Интернет – сушка в режиме онлайн.

Компьютер может быть также подсоединен к сети мобильных телефонов для отсылки SMS-сообщений с информацией по каждой отдельной камере. Систему можно подсоединить к звуковой и световой сигнализации.

Автоматика систем управления SECAL надежна и проста в обращении, весь интерфейс русифицирован.

Последние новинки в области систем управления SECAL – это функции Advanced Drying.

- Функция **«Автопилот»**. Оператор устанавливает минимальные и максимальные параметры влажности, которую древесина должна потерять в течение дня и в течение данной фазы, а система автоматически настраивает параметры сушки для достижения этой задачи. Идеально подходит для квалифицированного оператора, который хорошо знает свою древесину; при присутствии твердых пород возможна экономия времени за счет сокращения всех простойных периодов.
- Функция **«Время»**. Расчет продолжительности процесса сушки и времени его окончания (первоначальный, намеченный период сушки непрерывно корректируется). Принимаются во внимание и сопоставляются такие параметры, как плотность древесины, ее первоначальная и конечная влажность, толщина пиломатериала.
- **«Климатическая станция»**. Это комплект, состоящий из двух или более анемометров, для измерения температуры, равновесной влажности ЕМС, скорости потока воздуха и наличия турбулентности в штабелях. Анемометр, поставленный между штабелями, дает точное представление о климатических условиях, влияющих на древесину. Вместе с преобразователем частоты (инвертором) анемометр позволяет сэкономить энергию примерно на 50% при правильной и продуманной установке скорости воздуха в соответствии с реальными потребностями.
- **Двойные датчики для измерения влажности пиломатериала.** Измеряют влажность от ядра до поверхности древесины, особенно необходимы при сушке твердых пород и материала большой толщины.
- **«Энергетический пакет»**. Позволяет собирать и контролировать данные о реальных расходах электрической и тепловой энергии, что дает возможность подсчитать реальную стоимость сушки материала и оптимизировать ее процесс.
- **«Интеллектуальные датчики»**. Размещенные в наиболее важных точках установки, они передают всю необходимую информацию для немедленного выявления каких-либо отклонений в работе сушильной камеры. ■

Компания SECAL предлагает также **котельное оборудование для сушильных камер** и **программное обеспечение к нему Plus Boiler.**

ДОМ БЕЗ ЧЕРВОТОЧИНКИ

ПРОДОЛЖЕНИЕ. НАЧАЛО В №5, 2008

В прошлом номере журнала мы начали разговор о том, какими знаниями должен обладать специалист в области деревообработки при покупке современных средств защиты древесины. В этой статье мы подробно остановимся на самых известных в России компаниях, занимающихся производством средств для защиты древесины, ценовом диапазоне имеющихся на рынке препаратов, основных характеристиках дерева, чтобы выбрать необходимое средство для лечения либо профилактики древесных болезней.

ВЫБРАТЬ И НЕ ОШИБИТЬСЯ

За рубежом проблемами защиты древесины занимаются уже более 100 лет. В 90-е годы прошлого столетия рынок защитных средств России заполняли преимущественно эстонские, финские, английские, чешские, словацкие и немецкие компании: Sadolin, Tikkurila, Ici Paints, Bochemie, Belinka, Caparol, Remmers, Osmo.

Несмотря на то что защитные средства отечественного производства только 10–15 лет составляют неплохую конкуренцию зарубежным, уже сегодня российских компаний, работающих в этом сегменте, много. А ассортимент всей защитной продукции настолько велик, что покупатель теряется при выборе продукта. Информацию о технических характеристиках защитных средств почти всегда можно получить, зайдя на интернет-сайты компаний-производителей, там же можно прочитать об истории самой компании, стандартах или технических условиях, по которым она работает. И все-таки лучше лично побеседовать с менеджером компании и задать ему интересующие вас вопросы. Многие эксперты в области экономики советуют обратить внимание на годовой объем продаж компании. Но, обращая внимание на «цифры», клиенту следует проанализировать, насколько рассматриваемое средство эффективно и действительно подходит именно для предполагаемого использования.

Самые известные в России компании, занимающиеся производством средств для защиты древесины, – ООО «Сенеж-Препараты», ЗАО «Антисептик», НПФ «ЛОВИН-Огнезащита», НПО «НОРТ», ЗАО «НПП «Рогнеда», ТПО «Палитра Руси».

В этом году свое 80-летие отмечает Сенежская научно-производственная лаборатория защиты древесины (Кунцево под Москвой). Эта старейшая организация решает весь комплекс вопросов в области защиты древесины: выявление видов биоразрушителей, определение скоростей их разрушительной деятельности, выбор средств и способов защиты в зависимости от конкретных условий службы древесины и ее применения, определение степени защищенности древесины и сроков службы. Лаборатория за весь период своего существования являлась кузницей высококвалифицированных кадров в области защиты древесины. Благодаря усилиям ее ведущих специалистов выращены кандидаты наук в данной сфере.

В Санкт-Петербурге плодотворно работает **ЗАО «Антисептик»**, отметившее в этом году свое 55-летие. Несмотря на то что основной вид деятельности все эти годы – огнебиозащита строительных конструкций и материалов, компания также является разработчиком, производителем и поставщиком средств защиты древесины от биологических разрушителей. Большой ассортимент защитных средств позволяет учесть все предпочтения клиента.

ООО «Сенеж-Препараты» (Москва) – специализированное предприятие, осуществляющее разработку, производство и поставку полного спектра защитных средств для древесины под зарегистрированным товарным знаком «Сенеж». Структура предприятия включает в себя научно-исследовательскую базу, основу которой составляют микробиологическая и химическая лаборатории, серийное и опытно-промышленное производство на базе современного высокопроизводительного оборудования, а также разветвленную систему логистики, гарантирующую поставку продукции точно в срок, ряд вспомогательных и обеспечивающих служб.

В 1993 году **НПО «НОРТ»** (Ижевск) и в 1994 году **НПФ «ЛОВИН-Огнезащита»** (Москва) начали свою работу. Обе компании имеют собственные научно-исследовательские лаборатории, что позволяет им разрабатывать новые эффективные материалы. На рынке НПО «НОРТ» – разработчик и производитель эксклюзивных огнебиозащитных составов для древесины, ткани и кабеля, антисептиков и дезинфекторов для древесины и бетона, лакокрасочных материалов. НПФ «ЛОВИН-Огнезащита», созданная на базе конверсии оборонной промышленности, специализируется на производстве защитно-отделочных материалов для древесины.

ЗАО «НПП «Рогнеда» – современное высокотехнологичное российское предприятие, успешно работающее в области производства материалов для строительства и ремонта с 1992 года. В ассортименте компании представлен широкий спектр материалов: защитные покрытия и антисептические пропиточные составы для древесины; огнебиозащитные составы и краски для древесины; клеи универсальные водостойкие; кровельные, гидроизоляционные и антикоррозийные мастики; водно-дисперсионные краски и грунтовки.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

КОМПЕТЕНТНОЕ МНЕНИЕ

Олег Иванович ЛАЛА,
ООО «ЭКСПЕРТЭКОЛОГИЯ»:

– На сегодняшний день существует множество различных производителей защитных средств для древесины, поэтому прежде чем сделать выбор, проконсультируйтесь у производителя, поинтересуйтесь, кто уже использовал данную продукцию. Как донести до покупателя какая компания лучше производит средства защиты, а какая хуже? Например, послушать мнение производственников, технологов, соседа, в конце концов, имеющего опыт применения данного вида препаратов. При выборе огне- и огнебиозащитных средств обратите также свое внимание, входят ли в их состав специальные вещества – смачиватели. Эти препараты увеличивают впитываемость древесины и позволяют проводить её обработку даже при естественной влажности. Покупателю небесполезным будет узнать, препараты какой марки используют ведущие предприятия лесопромышленной отрасли – крупнейшие целлюлозно-бумажные комбинаты, лакокрасочные и кожевенные предприятия, производители деревянных домов, предприятия косметической, нефтедобывающей и металлургической промышленности. Наша научно-производственная фирма только после жестких полевых испытаний и отработки технологии начала выпускать свою продукцию оптом и в розницу.

ЗАЩИТНИКИ ДРЕВЕСИНЫ

В предыдущем материале мы привели вам список самых известных в России компаний в сфере производства средств для защиты древесины. В этой статье мы выслушаем мнение специалистов из этих фирм о том, какими критериями стоит руководствоваться при выборе такого препарата, а также сможем узнать, какие вопросы беспокоят покупателей этой продукции. Наш журналист взял интервью у представителей НПФ «ЛОВИН-ОГНЕЗАЩИТА», НПО «НОРТ», ОАО «ГИПРОЛЕСПРОМ», ООО «ХАЛМЕК», ООО «ЭКСПЕРТЭКОЛОГИЯ», ООО «СЕНЕЖ-Препараты», ООО «Менделеев», ООО «Алькар», ООО «Полюс» и ООО «Гринси».

– Как выбрать средство для защиты древесины?

НПФ «ЛОВИН-ОГНЕЗАЩИТА»: Защитные препараты для древесины желательно приобретать только через соответствующие фирмы, где дают гарантию качества на данный товар, соответствующие сертификаты, паспорта и т.д. (или у официальных представителей, дилеров, в фирменных магазинах – всю эту информацию можно узнать через головные офисы, на соответствующих тематических выставках, через публикации в строительных журналах и т.д.), а не на строительных рынках, где, как правило, можно приобрести подделку, просроченный товар, товар низкого качества и т.п. Стоит обращать внимание и на ценовой диапазон: фирменная продукция не может стоить дешево – она должна быть соизмерима с аналогами других ведущих фирм, так как в большинстве случаев используется аналогичное сырье, имеющее примерно одинаковый диапазон цен на рынке. Внешний вид товара, качество упаковки и выполненной этикетки, а также наличие наград соответствующих ежегодных специализированных выставок типа «Пожарная безопасность XXI века» (Москва, ВВЦ); ежегодных конкурсов «Московский предприниматель» (окружные и городской конкурсы субъектов малого предпринимательства г. Москвы); дипломов Московской торгово-промышленной палаты, Московской ассоциации российских химиков, Российской ассоциации производителей и потребителей деревянных клееных конструкций (РАДеКК) и т.п. – все это имеет большое значение для оценки и сравнения аналогичных товаров разных фирм. Сравнительные исследования, как правило, фирмами не проводятся, а если и проводятся, то их результаты субъективны, исследования эти непрозрачны, с перевесом преимуществ в сторону заказчика исследования.

НПО «НОРТ»: Прежде всего, покупатель должен четко определить для себя, для каких целей ему нужно то или иное средство: либо для огнезащиты, либо для антисептирования, либо для того и другого, а также для создания декоративного эффекта и т.д. Так, к примеру, антисептики можно разделить по типу биоразрушений, с которыми они борются: от гнили, от плесени, от деревоокрашивающих грибов, от жучков-короедов; но также есть и универсальные. Здесь уместно провести параллель с медициной: от правильно поставленного диагноза зависит успех лечения. То же самое можно сказать и про защиту древесины. Далее следует определить, в каких условиях будет эксплуатироваться древесина: внутри, снаружи, в зонах риска, для транспортирования. Потом следует разграничить древесину по сроку службы и степени влажности: свежесрубленная древесина, старая, местами гнилая; влажная, сухая и т.д. И только после определения всех этих характеристик можно приступать к выбору необходимого средства для «лечения» либо профилактики древесных болезней.

ОАО «ГИПРОЛЕСПРОМ»: При выборе огнебиозащитных средств главными критериями являются: а) отсутствие вредных веществ – органических растворителей, соединений аммиака, солей тяжелых металлов (катионы меди, мышьяка, анион хромовой кислоты и др.); б) стабильность составов во времени – состав не должен разлагаться при эксплуатации, испаряться или возгоняться; в) долговечность действия – составы для защиты внутренних конструкций должны сохранять эффективность не менее 30 лет, составы для защиты внешних конструкций – не менее 5–7 лет и не должны разрушаться от солнечного излучения и вымываться водой. Безопасные защитные составы не должны содержать органических растворителей. И абсолютное предпочтение должно быть отдано водным растворам и водным дисперсиям и эмульсиям защитных составов.

ООО «ХАЛМЕК»: Антисептики для защиты древесины или средства для защиты от биопоражений древесины, которые продаются на рынке, обязательно должны иметь не только санитарно-эпидемиологическое заключение, но и пакет документов от завода-производителя, в котором обязательно должно быть указано, из каких химических компонентов состоит тот или иной антисептик, какие меры личной безопасности должны использоваться при работе с препаратом, как утилизировать остатки препарата и прочая полезная информация. Приведу простой пример, на упаковке или в сопроводительной документации к лекарству обязательно указывается назначение и состав лекарства. Антисептики для древесины – это тоже лекарство, но только для пиломатериала, и сопроводительная документация обязательна. К сожалению, наш неизбалованный потребитель в первую очередь обращает внимание на цену антисептика, и только малая часть любознательных интересуется составом и экологической безопасностью препарата.

ООО «ЭКСПЕРТЭКОЛОГИЯ»: При выборе защитного средства для древесины необходимо знать о том, что многие ядовитые биоциды прекрасно растворимы в воде, поэтому слово водный антисептик не является синонимом слову «безвредный». Следует помнить и о том, что российские экостандарты разрешают к применению и позволяют получить сертификаты на препараты, давно запрещенные к применению во всем мире. Так что остается один вариант – запросить паспорт безопасности на антисептик и найти действующие вещества в интернет-энциклопедии. К сожалению, по российскому законодательству производитель не обязан предоставлять данный документ по запросу клиента и часто отмахивается санитарно-эпидемиологическим заключением и другими сертификатами российских институтов, заявляя, что предоставление паспорта безопасности является коммерческой тайной… Согласен, многим есть что скрывать!

Цена защитного средства определяет себестоимость защищенной продукции, поэтому играет немаловажную роль при выборе препарата и зависит от того, в каком виде вы его покупаете – раствор или порошок; объема тары, в которой выпускается препарат; какой вид продукции пропитывается, что, в свою очередь, определяет способность к вымыванию из древесины. Также покупателю следует обратить внимание на детальное изучение инструкции к препарату, а именно: на количество слоев, которые необходимо нанести на обрабатываемую поверхность, чтобы защита принесла ожидаемый эффект. Очень часто чем дешевле препарат, тем дороже обходится защита им древесины.

После покупки защитного средства и обсуждения всех нюансов и тонкостей, возникающих при нанесении препарата или при эксплуатации обработанной древесины, у покупателя все равно могут возникнуть вопросы. Многие российские компании, как и филиалы зарубежных производителей, оказывают консультационные услуги после покупки препарата, что говорит о высоком качестве обслуживания и повышенном внимании к клиенту. При правильном выборе защитного средства потребитель может не только получить высококачественную продукцию, но и уберечь себя от лишних неприятностей, связанных с обработкой древесины неэффективными препаратами.

– Оказываете ли вы консультационные услуги клиенту после покупки защитного средства? Если да, то какие вопросы задает клиент?

ООО «СЕНЕЖ-Препараты»: Защита древесины – ответственный процесс, требующий серьезного подхода. Каждый сможет обратиться к фирме-производителю и получить рекомендации квалифицированных специалистов. Можно задать вопрос по телефону или электронной почте. Опытные технологи помогут определиться в выборе наиболее оптимальных в конкретной ситуации деревозащитных составов. Служащие технического отдела нашей фирмы предоставляют подробные сведения по любым вопросам защиты древесины, консультируют технологов, рекомендуют наиболее эффективную и экономически оправданную технологию антисептирования, если потребуется, знакомят с технологией процесса антисептирования. Выезжая на объект, специалисты и технологи принимают непосредственное участие в формировании и размещении линий антисептирования на производственных участках, верхних и нижних складах корпоративных клиентов, оказывая информационную и техническую поддержку, участвуют в разработке технологических карт производства.

ООО «Менделеев»: Мы оказываем услуги по техническому сопровождению наших материалов. К покупателям-организациям при возникновении вопросов по использованию наши специалисты выезжают непосредственно на объект. Покупателей-частников мы консультируем по телефону или приглашаем в офис компании. Чаще всего покупателя интересует вопрос, каков срок эксплуатации защищенной продукции. Ответ: для водоотталкивающих составов (пропитка, лак) в климатических условиях Северо-Западного региона России до 4 лет. Возможно ли нанесение наших защитных средств на поверхность древесины, которая ранее подвергалась пропитке препаратами другой марки и фирмы? Ответ: ООО «Менделеев» может гарантировать защиту древесины только в том случае, если при нанесении на поверхности древесины отсутствовали другие защитные средства, то есть поверхность была «чистой». Часто в ходе разговора решаем вопрос оптимизации технологии защиты. Например, какую из задач можно опустить для ускорения срока полной обработки древесины в течение одного-двух рабочих дней, можно ли использовать препараты «2 в 1», например, микроэмульсионной пропиткой санировать и антисептировать древесину без промежуточной стадии промывки продуктов санации. Предлагаем для пиломатериалов и внутренних работ в уже готовом срубе различные алгоритмы защиты. Зачастую перенаправляем наших клиентов-частников к коллегам-производителям, чьи материалы более удобны для решения узких задач или более экономичны.

ООО «Алькар»: Наши клиенты – это крупные организации, в которых имеются свои специалисты, хорошо разбирающиеся в вопросах защиты. Клиент четко формулирует свои требования, и, как правило, необходимость в консультационных услугах после покупки защитных средств пропадает. Тем не менее наши специалисты с удовольствием помогут клиенту сделать правильный выбор и решить все вопросы, возникающие после покупки защитного средства.

ООО «Полюс»: Часто задаваемые вопросы: способ нанесения, способ применения наших препаратов и совместимость с другими защитно-декоративными составами.

ООО «Гринси»: Мы консультируем наших клиентов до приобретения защитного средства. В этот период задается максимально возможное количество вопросов. К часто задаваемым вопросам можно отнести следующие: как пользоваться нашим защитным средством; не портит ли наше защитное средство внешний вид древесины; какие операции можно производить с уже обработанной защитным средством продукцией; какие меры необходимо применять при работе с защитным средством.

ООО «ЭКСПЕРТЭКОЛОГИЯ»: Да, оказываем, и каждый клиент может обратиться в нашу фирму по телефону за консультацией. Вопросов много из-за уникальности продуктов (концентрированная форма, профессиональное назначение).

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

ВСЕ ТЕНДЕНЦИИ НА ОДНОЙ ВЫСТАВКЕ

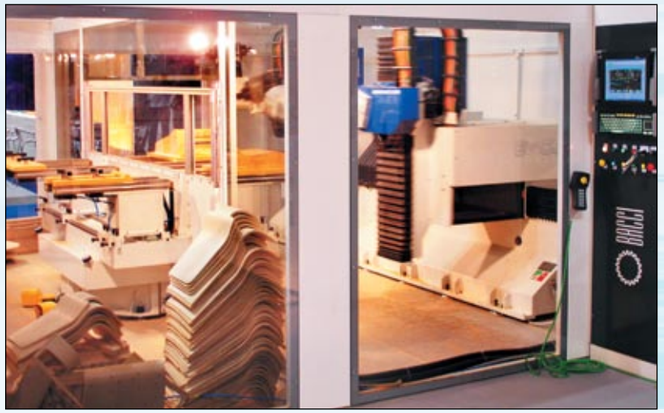
За основными тенденциями в мировом станкостроении следили на выставке Xylexpo-2008 деревообработчики со всего мира. Среди задач, поставленных перед специалистами «Глобал Эдж» в том числе были и определение перспективных направлений развития технологий деревообработки, и детальный анализ новинок мирового станкостроения.

Основным станком любого деревообрабатывающего производства по-прежнему остается станок четырехсторонний продольно-фрезерный. Спрос на этот тип оборудования остается стабильно высоким, при этом уже несколько лет заметно смещение спроса к производителям из Юго-Восточной Азии. Завод Leadermac, под управлением менеджеров из США уже более 20 лет специализирующийся на производстве четырехсторонних станков, представил на выставке не имеющую аналогов концепцию управления такими станками. Инженеры завода разработали систему, которая существенно упростила и автоматизировала настройку узлов на высокоскоростных станках. Она успешно опробована на моделях Speedmac, Hypermac, Thundermac и включает в себя электронный прибор для измерения размеров режущего инструмента и контроля качества заточки Prostand, компьютеры регистрации характеристик инструмента и управления четырехсторонним станком, электронной системой определения положения шпинделей.

Во всем мире потребитель снова возвращается к преимущественному использованию изделий из массива древесины. Цена на мебельный щит постоянно растет, потребление массива в Европе, не имеющей достаточных объемов древесины, не снижается. Спрос заставляет предприятия увеличивать объемы выпуска продукции, что ведет к росту поставок оборудования для производства клееного щита. Принципиально новый вид ленточнопильных станков довольно простой конструкции, позволяющих выпиливать из клееного щита заготовки сложной конфигурации, представила итальянская фирма Veneta Macchine. Клееный щит, закрепленный на каретке станка, автоматически надвигается на пилу и получает заданную траекторию продольного и поперечного перемещения, что позволяет без участия оператора выпиливать из него заготовки с непараллельными изогнутыми кромками. Заготовки используются, например, при фрезеровании передних и задних ножек стульев или верхних брусков спинок кроватей.

Новинкой в области раскроя плитных материалов стала компактная угловая система ICON 2 итальянской фирмы Giben с механизмом смещения полос пачек плит при их поперечном раскрое за счет программируемого изменения продольного положения толкателей с клещевыми захватами. Такая конструкция позволяет практически вдвое увеличить производительность станка для раскроя плит при той же занимаемой площади. Одна из последних разработок завода Giben, сочетающая в себе все преимущества высокопроизводительного оборудования для раскроя плитного материала, ICON 2, стала реальной альтернативой станкам для раскроя плит с подъемным столом, в производстве которых Giben занимает ведущее место в мире.

Станок Doublejet от BACCI, не имеющий аналогов: два независимых суппорта обеспечивают производство комплекта полностью готовых к сборке деталей стула всего за полторы–две минуты!



Это не витрина какого-нибудь бутика: станок фирмы Bacci, закрытый звукоизолирующей кабиной, способен без участия оператора изготавливать уникальные детали любой формы, не требующие шлифования и полностью готовые к сборке!

Лидером в области производства специальных прессов для деревообрабатывающей, мебельной промышленности и многих других отраслей по-прежнему является итальянский завод Ital Presse, хорошо известный российским деревообработчикам. Он производит прессы с различным усилием прессования и для различных размеров плит, используемые для производства клееного щита, облицовывания плитных материалов пленками, пластиками, натуральным шпоном и многими другими материалами. Потребление прессов и линий на их основе, специально предназначенных для облицовывания пластей щитовых заготовок натуральным шпоном, в последние годы снова развивается.

Это требует применения станков, обеспечивающих высокое качество белого и лакового шлифования. Одной из фирм, по праву входящих в тройку ведущих производителей широколенточных шлифовальных станков, является итальянская фирма Viet, оборудование которой хорошо известно отечественным производителям мебели и паркета. Выпускаемое компанией оборудование постоянно совершенствуется, а его номенклатура обеспечивает обработку заготовок любых размеров и облицованных любыми материалами – от калибрования плит и шлифования особо тонкого шпона до промежуточной обработки тонкослойных грунтовочных покрытий при удалении ворса.

Ни одно современное предприятие – ни мебельное, ни деревообрабатывающее – не может обойтись сегодня без использования обрабатывающих центров. Причем из-за возрастания доли применения натуральной древесины грань между такими станками, предназначенными для обработки плитных заготовок и деталей из массива древесины, постепенно стирается.

На прошедшей выставке Xylexpo-2008 в Милане самым популярным выставочным экспонатом на стенде компании Busellato стал обрабатывающий центр с одновременным управлением перемещением обрабатывающего инструмента по пяти осям координат – мод. Jet Plus 5. Центр позволяет изготавливать из плит, массивной древесины и других материалов полностью готовые к сборке детали мебели, элементы оформления интерьера, лестницы и различные столярно-строительные изделия. Отличие центра заключается в том, что в соответствии с заданной рабочей программой он может автоматически не только перестраивать расположение захватов и вакуумных присосок на его столе в соответствии с формой и размерами заготовок, но и перехватывать

Возможности кромкооблицовочного станка от Busellato, оснащенного разнообразными обрабатывающими суппортами, хорошо иллюстрируются количеством шлангов для удаления отходов.

Четырехсторонние станки Leadermac – точность обработки, высокая производительность, неприхотливость в обслуживании – что еще нужно российскому производителю?

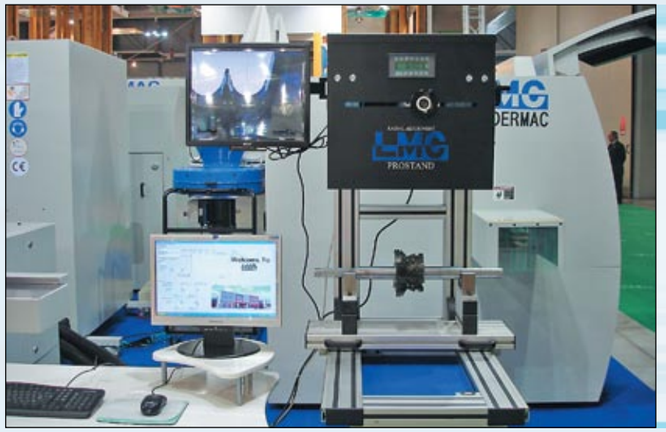
брусковые заготовки для обработки с другой стороны. Этот центр оснащен мощным 14-киловаттным электрошпинделем с жидкостным охлаждением весом в 66 кг! Машина с подобным шпинделем способна проработать без остановки при высокой загрузке практически весь день. За одну установку черновой заготовки путем обработки в пяти плоскостях можно получить художественное изделие абсолютно любой сложности.

Интересным решением в области оборудования для производства столярных стульев, каркасов диванов и кресел и тому подобных изделий сложной формы из массивной древесины стал обрабатывающий центр Twin Jet итальянской фирмы P. Bacci. Впервые в мире создан станок, оснащенный тремя столами для закрепления заготовок и тремя обрабатывающими суппортами, управляемыми независимо друг от друга, что во много раз повышает его производительность. На таком станке могут всего за три установки заготовок изготавливаться все детали стула, полностью готовые к сборке и не требующие шлифования! Первые два центра Twin Jet введены в эксплуатацию на территории России в 2008 году. Компания P Bacci специализируется на оборудовании для производства стульев, имеет огромный опыт в этой области и давно известна практически всем российским производителям стульев, а ее оборудование, впервые поставленное в Россию еще в 1972 году, эксплуатируется до сих пор.

Анализ выставки показал, что принципиально новых технологий, способных резко изменить процессы деревообработки и производства мебели, пока не разработано. Совершенствование оборудования происходит по пути его усложнения за счет оснащения исполнительными механизмами, управляемыми системами ЧПУ, обеспечивающими производство деталей и изделий по заказу потребителя, с осуществлением принципа «наименьший объем заказа – одна штука».

Безусловно, трудно ожидать, что у наших предприятий найдется достаточно средств, чтобы переоснастить свои производственные мощности по этому принципу, но развитие мировой промышленности пока идет именно по такому пути. ■

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



Высокоскоростные шпинделя и двигатели повышенной мощности, установленные в корпус машин этой серии, разработаны с применением новейших компьютерных технологий, что гарантирует исключительную надежность, производительность и неприхотливость в работе.

HIGH POINT
ВСЕГДА В НАЛИЧИИ
Станки для столярного и мебельного производства

Возьми от High Point всё

МОДЕЛЬ	ЦЕНА (руб.)
Форматно-раскроечный станок SS 3000	171 120.00
Форматно-раскроечный станок SL 3200M	298 850.00
Ленточнопильный станок HB 6300I	92 100.00
Ленточнопильный станок HP 12	372 170.00
Четырехсторонний станок M 180	381 510.00
Фрезерный станок ML 250T	189 310.00
Шлифовальный станок SN 900-2	499 560.00
Сверлильно-присадочный станок BR 21	170 770.00
Торцовочный станок SCO 450	120 750.00
Автоматическое подающее устройство F 44	29 300.00

СПРАШИВАЙТЕ У ВАШЕГО ПОСТАВЩИКА ОБОРУДОВАНИЯ!
Представительство в России - ООО «Хай Поинт»
Центральный склад: 141400, Московская область, г. Химки, ул. Ленинградская, д. 1
Тел./факс: (495) 739-88-00
e-mail: info@hpoint.ru
www.hpoint.ru

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ КОНВЕКТИВНОГО ТИПА
LUKA RUS
Представительство в России и Белоруссии
ООО «ЛЮКА-РУС», г. Москва
(495) 778-20-49, 783-57-87,
моб.: +7-926-233-28-50
www.luka-rus.com, luka-rus@yandex.ru
ПОСТАВКА
МОНТАЖ
ПУСКО-НАЛАДКА И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА
ГАРАНТИЙНОЕ И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ СУШИЛЬНЫХ КАМЕР;
КОТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, «ОБВЯЗКА»;
СУШИЛЬНЫЕ КОМПЛЕКСЫ «ПОД КЛЮЧ»

ТОЧНОСТЬ, УДОБСТВО, КАЧЕСТВО

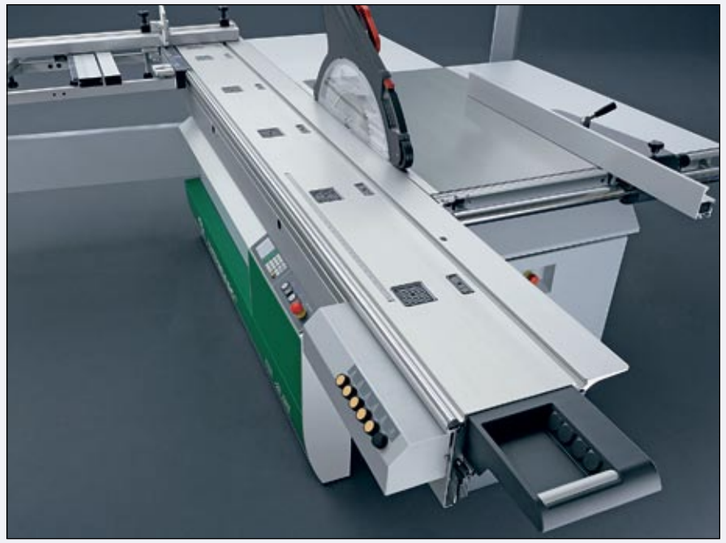
НОВИНКИ КОМПАНИИ ALTENDORF НА ВЫСТАВКЕ HOLZHANDWERK В НЮРНБЕРГЕ, ГЕРМАНИЯ

На прошедшей в этом году выставке Holzhandwerk компания Altendorf, лидер мирового рынка форматно-обрезных станков из г. Миндена, впервые представила свои новинки 2008 года. Поворотные поперечные салазки и вакуумный фиксатор заготовок являются подлинными гвоздями программы, подтверждающими лидерство компании Altendorf на рынке отрасли.

При конструировании новых поворотных поперечных салазок PQS инженеры компании Altendorf в первую очередь заботились о качестве направляющих. Износостойкие игольчатые подшипники гарантируют стопроцентное соблюдение размеров и очень высокую точность любых угловых пропилов. Исключительная легкость хода системы достигается за счет встроенного в салазки узла с линейными направляющими, что обеспечивает максимальную эргономичность рабочего места. Перестановка упора производится несколькими движениями руки, необходимо лишь ослабить два легкодоступных зажимных фиксатора, при это не требуется приподнимать упор.

МАКСИМАЛЬНАЯ ТОЧНОСТЬ, МАКСИМАЛЬНОЕ УДОБСТВО

Массивная блокировка под углом 90° гарантирует абсолютную точность воспроизведения прямого угла. Новые салазки с поперечным упором поворачиваются в диапазоне от 0 до 47°. Угол поворота отображается на встроенном цифровом дисплее с точностью до 0,01°. Важная деталь: при раскрое на угол производится компенсация линейного размера, и длина отпиливаемой детали просто считывается на шкале. При применении новых салазок возможна торцовка до 3500 мм, а в случае DIGIT L или DIGIT LD – до 3150 мм.



В качестве еще одной опции компания Altendorf предлагает салазки PQS с DIGIT LD. На разработанном специально для новых поворотных салазок поперечном упоре имеется блок цифровой индикации с ЖК-монитором с диагональю экрана 90 мм, на котором отображаются размеры, установленные на всех откидных ограничителях, и угол наклона. При угловых пропилах производится автоматический расчет компенсации линейных размеров; длина отображается на мониторе. Тонкая подрегулировка позволяет установить размер по длине с точностью до 0,1 мм, а угол наклона – с точность до 0,01°. Благодаря быстродействующей фиксации упора и передаче значения угла поворота на дисплей, время, затрачиваемое на перенастройку размеров, минимально. Для быстрой зарядки новых аккумуляторов большой емкости имеется встроенное зарядное устройство.

НОВИНКА МИРОВОГО УРОВНЯ: ВСТРОЕННЫЙ В ДВУХРОЛИКОВУЮ КАРЕТКУ ВАКУУМНЫЙ ФИКСАТОР ЗАГОТОВКИ

Еще одна новинка, вероятно, привлечет внимание всех специалистов отрасли. С внедрением встроенного в двухроликовую каретку вакуумного фиксатора заготовки компания Altendorf впервые в мире применила в области форматно-обрезных станков надежный и испытанный на практике принцип вакуумной фиксации. Основным элементом этой встроенной в двухроликовую каретку системы является высокопроизводительный вакуумный насос, обеспечивающий создание вакуума через расположенные в двухроликовой каретке зоны присосов. Заготовка фиксируется на каретке благодаря создаваемому вакуумом разрежению и, таким образом, может форматироваться с соблюдением размеров. Любая зона присосов может по отдельности активироваться нажатием кнопки, благодаря чему вакуум всегда создается именно там, где он необходим. Даже при длинных угловых резах заготовка остается закрепленной на каретке по всей длине пропила, а это необходимое условие для чистых прецизионных пропилов в любой плоскости.

Тот, кто часто имеет дело с обработкой полноформатных плит или других крупных заготовок, несомненно, оценит значение надлежащей фиксации заготовки на двухроликовой каретке. При этом система работает независимо от типа материала. Новая встроенная в двухроликовую каретку система вакуумной фиксации обеспечивает захват любых имеющих цельную поверхность заготовок из дерева, пластика и цветных металлов. Единственное условие – плоская поверхность, необходимая для того, чтобы вакуум мог обеспечить фиксацию.

НОВЫЕ ОГРАНИЧИТЕЛИ – НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

Новые возможности выполнения точных параллельных или конических пропилов на длинных узких заготовках обеспечивает новая конструкция системы PALIN. Благодаря боковому расположению ограничителя измерительной системы используется вся длина пропила. Даже не перемещая устройство PALIN вдоль каретки, оператор может быстро и точно выполнять параллельные пропилы на деталях различной длины. Еще одно преимущество: при снятии измерительной системы можно использовать PALIN в качестве опоры. Возможна также поставка PALIN D с цифровым блоком индикации размеров и тонкой подрегулировкой.

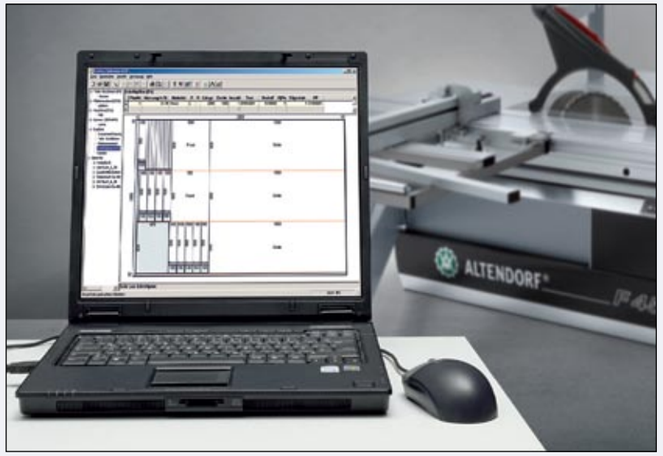
Система DIGIT L также была модернизирована инженерами компании Altendorf. На новом дисплее с диагональю экрана 90 мм указаны размеры всех трех откидных ограничителей. Оператор может вывести на крупный экран все размеры, настроенные на откидных ограничителях. Калибровка всех размеров

системы производится на центральном измерительно-индикаторном блоке за одну операцию. Электропитание обеспечивают аккумуляторы большой емкости, быстрая подзарядка которых обеспечивается встроенным зарядным устройством. Новую систему DIGIT L можно установить как на стандартном поворотном поперечном упоре, так и на поворотных поперечных салазках.

РАСКРОЙ ПЛИТ ОДНИМ НАЖАТИЕМ КНОПКИ

И наконец, компания Altendorf предлагает еще одну высокотехнологичную опцию, обеспечивающую возможность работы с управлением на базе электронной обработки информации, – систему оптимизации раскроя Altendorf, подключенную к форматно-обрезному станку. Благодаря ей пользователи автоматизируют разработку своих карт раскроя и их последующее исполнение. После проектирования и конструирования мебельных деталей и составления спецификации программа производит расчет и оптимизацию карты раскроя. Он передается на форматно-обрезной станок с помощью устройства для считывания штрихкода. Начиная с этого момента достаточно одного нажатия на кнопку «Старт» на панели управления, чтобы установить оси и пильный инструмент в заданное положение. Преимущества: исключительная экономия времени, оптимальное использование материала и меньшее количество источников возникновения погрешностей. Пользователи могут выбрать индивидуальную конфигурацию из четырех уже готовых пакетов. Подробную консультацию вы можете получить у дилеров либо непосредственно в компании Altendorf. ■

ООО «Альтендорф»
127254, Москва,
ул. Добролюбова, 3, стр. 1
Тел. (495) 604-48-20
Факс (495) 604-48-21
E-mail: info@altendorf.ru
www.altendorf.ru



ПЕРВАЯ ПЯТИЛЕТКА «ТУЛ ЛЭНДА»

Предпосылкой образования компании «Тул Лэнд» в июле 2003 года стало динамичное развитие в ГК «Глобал Эдж» инструментального направления. А уже в декабре того же года на базе «Тул Лэнда» был основан один из самых современных участков по обслуживанию дереворежущего инструмента в России, оснащенный станками с ЧПУ.

Сегодня приоритетными направлениями деятельности компании «Тул Лэнд» являются производство и обслуживание дереворежущего инструмента; поставка промышленных клеев, инструмента для механической обработки древесины; проектирование и внедрение систем увлажнения; разработка технологического процесса для предприятий деревообрабатывающей и мебельной промышленности.

Жесткая система контроля качества, гибкая рыночная политика, стремление охватить как промышленные производства, так и средние и малые предприятия – эти факторы стали определяющими для динамичного развития компании.

Сегодня в компании имеется более 2000 наименований продукции. Партнерские отношения с подрядчиками, в числе которых такие известные зарубежные фирмы, как Fantacci, Simonds, Durante&Vivan, Prevent Tro, Merlin, Leitz и многие другие, позволили «Тул Лэнду» вести гибкую ценовую политику и предлагать российским заказчикам действительно эффективные

технологические решения. Одно из главных направлений деятельности компании – проектирование дереворежущего инструмента. На основе разработанного совместно с заказчиком технического задания инженеры «Тул Лэнда» проектируют, рассчитывают и оптимизируют параметры режущих инструментов и инструментальных систем, гарантирующих технически и экономически эффективные процессы обработки древесины.

По словам генерального директора компании «Тул Лэнд» Олега Дубровина, успешное решение любой задачи заключается в тесном взаимодействии технического персонала заказчика и инженеров-технологов компании. «Благодаря тройственному союзу – специалисты компании, поставщики и заказчики – постоянно совершенствуются технологические процессы, оптимизируются производственные цепочки и параметры инструментов, расширяется номенклатура продукции. Я хочу поблагодарить наших заказчиков и партнеров за тот бесценный опыт, который мы приобрели в ходе совместной работы», – отметил Олег Дубровин.

Оборот компании за первое полугодие 2008 года увеличился на 40% по сравнению с аналогичным периодом 2007 года. В планах компании «Тул Лэнд» на 2008–2009 годы расширение, развитие и поддержание дилерской сети. ■

ООО «Тул Лэнд»
Тел. (495) 739-03-30
info@toolland
www.toolland.ru

Японская техника класса люкс

ЧЕТЫРЕХСТОРОННИЕ СТАНКИ IIDA

Японская техника уже давно стала для всего мира эталоном высокой технологичности, надежности и удивительно долгой «живучести». Производители из Страны восходящего солнца не жалеют средств на исследования для внедрения различных ноу-хау, позволяющих достичь максимальной эффективности работы оборудования. Для сферы обработки древесины это особенно важно, так как малейшие простои в работе технике ведут к крупным убыткам и невыполнениям заказов клиентов. Среди деревообработчиков из США и Европы японское оборудование пользуется высоким спросом, и все чаще российские предприятия следуют их примеру, понимая, что такого великолепного соотношения, «цена-качество» другие страны-производители не предлагают.

Лидером производства четырехсторонних станков в Японии является фирма IIDA. Компания выпускает оборудование с высоким уровнем автоматизации, предназначенное для четырехсторонней профильной обработки пиломатериала и получения высококачественной продукции: погонажа, вагонки, наличников, плинтуса, строительного и конструкционного бруса. Техника IIDA отличается комфортом в работе, а также – при выборе дополнительных опций – высоким уровнем автоматизации, например восьмишпиндельный станок можно перестроить за 90 сек. В конструкцию станков IIDA заложены уникальные технические решения. В частности, речь идет о гидрошпинделе, работа которого осуществляется следующим образом: масло под давлением закачивается в сам шпиндель, который, в свою очередь, изнутри обжимает и центрует режущий инструмент. Таким образом, это техническое нововведение позволяет существенно сэкономить на использовании дорогого инструмента, так как с помощью гидрошпинделя обычные головки можно использовать в качестве гидроголовок.

Стоит отметить, что в станках IIDA каждый ведущий ролик имеет свой отдельный мотор, а управление роликом происходит посредством изменения частоты. Кроме того, японские станки обладают высокой производительностью. Некоторые модели могут работать со скоростью до 150 м в минуту. Фирма IIDA также располагает широким ассортиментом оборудования – от станков со стандартной комплектацией с 4 шпинделями и скоростью обработки до 30 м/мин до высокотехнологичных станков с 8 шпинделями и скоростью до 120 м/мин.

Станки комплектуются двигателем привода шпинделя мощностью до 11 кВт и имеют в стандартной комплектации литую станину весом от 5 до 10 тонн, что позволяет профилировать заготовки большого сечения и эксплуатировать станок в тяжелом трехсменном режиме.

Стандартная комплектация

Фирма IIDA выпускает 4 серии четырехсторонних станков, каждая из которых имеет различные базовые и дополнительные характеристики.

СЕРИЯ ML

Модели с 5–7 шпинделями и шириной обработки до 230 мм. У этих станков сглажены острые углы и изменена форма кнопок, более детально разработаны средства защиты для повышения уровня безопасности. Для комфортной работы на станки установлено съемное защитное ограждение, их рабочая поверхность легко очищается, оператор может получить быстрый доступ к переключателям и регулирующим маховикам. Основными преимуществами этой серии оборудования является возможность блокировки шпинделей и установки заготовки на основную раму станка при помощи подающих поддерживающих устройств, наличие стола длиной 2 м, верхних и нижних подающих роликов на входе в станок, простота использования цифровых счетчиков.

СЕРИИ MC & MD

Модели со стандартными функциями и ограниченным выбором опций. Стандартный станок MD имеет 5 шпинделей, ширину 220 мм и чугунную станину. Станок поставляется с коротким столом подачи, но при необходимости можно установить длинный стол. Стандартный станок MC имеет 5 или 6 шпинделей, ширину обработки 245 мм и чугунную станину. Дополнительно станок поставляется с длинным столом подачи (2 м).

СЕРИЯ MH

Модели с 4–8 шпинделями с большим выбором вариантов компоновки и полным набором опций. Это станки для интенсивной обработки и сконструированы для профилирования на высокой скорости подачи (до 120 м/мин). Ширина заготовки может быть 220–300 мм. Доступны специальные опции, такие как увеличение мощности двигателя. Все контрольные индикаторы располагаются на передней панели управления станка, установлена система пневматического блокирования шпинделей. Дополнительная электрическая защита двигателя не допускает его запуск при включенной блокировке шпинделей. Индивидуальные двигатели в системе подачи почти не требуют технического обслуживания. Литая конструкция станка и звукоизолирующего кожуха обеспечивают отсутствие сильного шума. Данная ширина позволяет использовать эти модификации для производства «конструкционного» – строительного профилированного бруса при наименьших финансовых затратах.

СЕРИЯ M

Модели с 4–8 шпинделями с большим выбором вариантов компоновки и полным набором опций. В целом серия M предназначена для интенсивной каждодневной обработки заготовок в сферах производства мебели и строительства. Возможна ширина станины 220, 240, 270 и 300 мм.

Модель станка M-224 – самая новая в этой серии. Станок сконструирован в соответствии с современными концепциями станкостроения и может быть оснащен наружными подшипниками на горизонтальных шпинделях для увеличения скорости подачи и/или более глубокого профилирования.

Очень важно четко понимать, как правильно выбрать нужный вам тип станка. Раньше для того, чтобы подобрать необходимое оборудование, нужно было самим разбираться в специфике оборудования, читая большое количество литературы по этому вопросу, или нанимать для этого дополнительных сотрудников. Сейчас вам достаточно просто обратиться к эксклюзивному поставщику станков IIDA в России – компании «Дюкон», и ее специалисты окажут всестороннюю консультационную поддержку. Наши сотрудники смогли максимально эффективно наладить работу большого числа крупных и средних предприятий, и теперь их богатый опыт будет служить развитию вашей компании. Работая напрямую с официальным эксклюзивным представителем фирмы-производителя оборудования, вы застрахованы от множества неприятных мелочей, касающихся сроков поставки станков, монтажа, гарантийных обязательств и оперативности их выполнения. Мы всегда готовы пойти навстречу заказчику и работать с вами по той схеме, которая удобна именно вам. ■

ДЮКОН
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА
WWW.DUKON.RU

Древмашсервис

Ваш надежный поставщик.

Сделано в России!

Оборудование для производства клееных деревянных конструкций

Уважаемые господа,

ООО «Древмашсервис» – это динамично развивающаяся компания, основанная в 1998 году в г. Вологде. Основными направлениями нашей работы являются проектирование, производство и монтаж под ключ заводов по производству клееной конструкционной древесины и деревянного домостроения производительностью от 15 000 м³ в год и выше; реконструкция действующих предприятий деревообрабатывающей промышленности; проектирование и производство систем внутрицехового транспорта; изготовление нестандартного оборудования по техническим заданиям заказчиков. В 2007 году мы расширили производство, закупили новейшее металлообрабатывающее оборудование, построили новый цех для сборки станков.

За 2007 год подано 5 заявок на патентную защиту различных ноу-хау. Как и раньше, мы уделяем огромное внимание качеству и надежности выпускаемого нами оборудования. Мы приступили к внедрению системы контроля качества ISO 9000.

Постоянный контроль качества, применение новейшего металлообрабатывающего оборудования и сверхнадежных комплектующих позволяют нам выпускать продукцию на уровне самых современных мировых достижений.

Мы внедрили в производство установку гидроабразивной резки WJS (Швеция), которая позволяет нам осуществлять раскрой стали любой марки с высочайшим качеством. В 2007 году мы спроектировали и запустили в производство новые высокопроизводительные вертикальные прессы, осуществили модернизацию станков строгальной группы, теперь мы можем обеспечивать скорость строгания на наших станках до 200 м/мин и выше! Мы спроектировали и запустили в производство высокопроизводительные автоматические линии для изготовления деталей домов из бруса и оцилиндрованного бревна, не имеющие аналогов в мире.

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

Генеральный директор ООО «Древмашсервис» *Д.А. Хачиров*

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

info@drevmash.ru
www.drevmash.ru

ПРИГЛАШАЕМ ПОСЕТИТЬ НАШ СТЕНД № 21В10,
ПАВИЛЬОН 2, ЗАЛ 1
НА ВЫСТАВКЕ "ЛЕСДРЕВМАШ–2008"

Koimpex
group services
www.koimpex.it

ПЕРЕДОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

P.BACCI · BIESSE · Bre.Ma · SECAL · Spanevello · finiture · unicomfort · DMC · SUPERFICI · COMEC · FRIULMAC · ITALPRESSE · Tecnomec · GREDA · MAURIMACCHINE · NORDUTENSILI · ranco lorenzo · salvador · polima · EssEPIGI

Головной офис:

Koimpex s.r.l.
вия Национале, 47/1
34151 Опичина - Триест
ИТАЛИЯ
Тел. +39 040 215 7111
Факс. +39 040 215 7177
info@koimpex.it
www.koimpex.eu

СОВРЕМЕННЫЙ ЦЕНТР ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА HSS - HM - DIA
Ko SERVIS

ООО "КОСЕРВИС"
Россия, 141600, МО,
г. Клин, Ленинградское ш. 88 км.,
главный корпус завода
"Вискозно-бобинного производства",
оф. №1.
Тел.: +7 (496) 245-52-01
Факс: +7 (495) 245-58-27
E-mail: gudkov@koservis.ru

Филиалы:

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
117198 Москва,
Ленинский проспект, 113/1-Е901
Тел.: +7 (495) 956-51-81
Факс: +7 (495) 956-51-80
E-mail: info@koimpex.ru

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
191186 С.-Петербург,
Набережная реки Мойки, 36
тел./факс: +7 (812) 571-6026/2320
сот.: +7 (811) 228-64-12
E-mail: info@koimpex.spb.ru

Koimpex s.r.l.
РОССИЯ
620142 Екатеринбург,
ул. Большакова, 61-402
Тел.: +7 (343) 379-33-99
Факс: +7 (343) 257-73-94
сот.: +7 (912) 246-04-96/285-36-24
E-mail: koimpex@b61.ru

Koimpex s.r.l.
БЕЛОРУССИЯ
220073 Минск,
ул. Ольшевского, 24-511
тел./факс: +375-(0)17-250-68-84
сот: +375-(0)29-677-3769/682-4960
E-mail: koimpex@telecom.by

ОСТРЫЕ, КАК КОГТИ ГРИФОНА

KOIMPEX S.R.L. ПРЕДСТАВЛЯЕТ НАДЕЖНЫЕ СТАНКИ ДЛЯ ЗАТОЧКИ ИНСТРУМЕНТА ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ

Проблема подготовки и заточки дереворежущего инструмента для любого деревообрабатывающего и мебельного предприятия актуальна всегда. Но только самые крупные компании могут позволить себе организовать собственный заточный цех или участок.

Для того чтобы заточный цех окупался, необходимо крупное производство, использующее достаточно большое количество дереворежущего инструмента и способное загрузить цех работой хотя бы наполовину. Именно по этой причине компания Koimpex организовала в городе Клин Тверской области предприятие по подготовке и заточке пил, фрез и сверл – ООО «Косервис».

Известно, что существует простой инструмент, который выгоднее затачивать у себя на предприятии. Это могут быть сверла, прямые фрезерные ножи для черновой обработки заготовок, пилы для чернового, продольного и поперечного раскроя древесины и т.п. Поэтому собственные заточные станки требуются каждому предприятию – и солидному производству, и небольшой мастерской.

И в этой связи весьма интересны универсальные заточные станки, выпускаемые итальянской компанией GRIFO и уже десятки лет хорошо известные российским деревообработчикам и мебельщикам.

Универсальный заточный станок G-400

Компания GRIFO более 50 лет является одним из ведущих мировых производителей заточного оборудования. Название компании происходит от известного мифологического существа – грифона, имевшего очень острые когти. Так была названа фирма, производящая и сегодня очень острый и хорошо заточенный инструмент. С момента своего основания компания GRIFO внимательно следит за развитием технологии и конструкций дереворежущего инструмента, в результате чего все ее станки по номенклатуре и технологическим возможностям всегда точно соответствуют требованиям любого деревообрабатывающего предприятия.

Универсальный заточный станок мод. F25/300 в настольном исполнении предназначен для заточки стальных и твердосплавных фрез, твердосплавных дисковых пил, плоских прямых ножей для ножевых головок, концевых фрез и сверл. Продольный ход стола составляет 300 мм.

Станок для заточки пил мод. F 25-D/MG используется для заточки дисковых стальных и твердосплавных пил. Базовое исполнение – без станины. Размеры его рабочего стола – 500x110 мм. Продольный ход стола – 250 мм, поперечный – 150 мм. Диаметр затачиваемых пил – от 110 до 600 мм. Станок оснащен системой охлаждения зоны заточки.

Универсальный заточный станок G-400 применяется для заточки насадных и концевых фрез, включая фрезы с расположением режущих пластин по винтовой линии типа «кукуруза», и ножевых головок с профильными ножами для фрезерных и четырехсторонних станков. Диаметр затачиваемых на станке фрез – до 250 мм (по заказу – до 300 мм). Размеры стола – 135x940 мм. Продольный ход стола составляет 400 мм. Вертикальное перемещение шлифовального агрегата – 250 мм, поперечное – 250 мм. Предусмотрены поворот шлифовального круга на угол 360° и его наклон на угол ±15°. Максимальный диаметр шлифовальных кругов при заточке – 150 мм. Станок оснащен универсальной конусообразной головкой для упора заготовок ISO 50, шпинделем для инструментальной оправки ISO 50 диаметром 30 мм и длиной 200 мм. Шлифовальный шпиндель имеет три скорости вращения – 2600, 3700 и 6200 об/мин. Вес станка без принадлежностей составляет 900 кг.

В его оснащении предусмотрены специальный шпиндель для установки фрез с различными посадочными и наружными диаметрами, размеры которого всегда уточняются в зависимости от требований потребителя; система охлаждения в комплекте с насосом, нагнетательными и сливными трубопроводами для эмульсии; лампа для освещения рабочей зоны.

Универсальный заточный станок мод. F 25/300-C1 – это небольшой станок, обеспечивающий самую высокую точность обработки и имеющий возможность индивидуальной комплектации и оснащения в зависимости от требований потребителя к виду и качеству заточки.

Размеры рабочего стола станка составляют 500x100 мм. Продольный ход – 500 мм, поперечный – 150 мм, вертикальный ход шлифовального круга – 150 мм. Минимальная высота шпинделя шлифовального круга от уровня стола – 102±100 мм. Скорость вращения шлифовального круга – 3000 об/мин.

Станок в одном из исполнений (вариант D) специально оснащен для заточки стальных и твердосплавных фрез, дробилок, твердосплавных дисковых пил, прямых ножей для ножевых головок, сверл для обрабатывающего центра и сверлильных станков. Станок в комплектации A 25 оснащается делительной головкой на 24 положения угла поворота инструмента; шпиндельной оправкой диаметром 22 мм и длиной 100 мм; втулками для центровки посадочного отверстия фрез диаметром 30 мм. Стандартными принадлежностями станка являются шпиндель для заточки сверл с цилиндрическим хвостовиком, характеристики которого подбираются соответственно требованиям потребителя; шпиндель для установки сверл с пятью цангами для диаметров 6, 8, 9,5, 10 и 12 мм; два шпинделя для установки сверл с хвостовиком в виде конуса Морзе; оправка длиной 100 мм для крепления пил; шпиндель для шлифовальных кругов; агрегат для заточки вручную пил диаметром от 110 до 600 мм; счетчик заточенных зубьев; шайба для центровки пил с посадочным отверстием диаметром 30 мм (другие диаметры – по отдельному заказу) и т.д. Станок имеет систему охлаждения в комплекте с насосом, нагнетательными и сливными трубопроводами для эмульсии; лампу для освещения рабочей зоны. По заказу поставляется оснастка мод. ATZ для заточки фасонных (профильных) ножей.

Все станки изготавливаются компанией GRIFO только в соответствии с требованиями европейских стандартов безопасности CE.

Конечно, компания GRIFO производит и многие другие специальные станки для заточки дереворежущего инструмента, предназначенные для оснащения крупных заточных цехов и участков. Но их выбору и приобретению должны всегда предшествовать серьезное обсуждение потребности предприятия в инструменте и требуемой производительности – это слишком хорошее оборудование для того, чтобы можно было дать ему простаивать из-за недостаточной загрузки!

Поставку оборудования компании GRIFO российским предприятиям осуществляет фирма Koimpex S.r.l., которая в дальнейшем полностью отвечает за его качество и осуществляет гарантийное обслуживание, а при необходимости и ремонт. Работая с нами, вы можете рассчитывать на долгий срок службы приобретенных станков, а также на оптимальную и своевременную помощь нашей сервисной службы. За более подробной информацией обращайтесь в наши офисы, где вас всегда проконсультируют квалифицированные менеджеры Koimpex S.r.l. ■

Представительство KOIMPEX в России:
117198, Москва,
Ленинский пр., 113/1 – E901
Тел. (495) 956-51-81
Факс (495) 956-51-80
E-mail: info@koimpex.ru

КАЧЕСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПРИНЕСЕТ СВЕРХПРИБЫЛЬ

Деревообрабатывающие предприятия, выпускающие конкурентоспособную продукцию, добиваются успеха только при грамотном подходе ко всему циклу производства. Также залогом успеха является выбор качественного оборудования, которое позволит в дальнейшем экономить производственные ресурсы и при этом принесет сверхприбыль.

Компания NESTRO является ведущим производителем аспирационного оборудования в Европе, решающего комплексные задачи производства. В эти задачи входят удаление лакокрасочного тумана (ЛКТ) из цеха отделки, стружек и пыли от станков в цехе; утилизация путем пеллетирования или дробления щепы. Также компания предлагает широкий выбор котельного оборудования. И это далеко не все, что может решить ассортимент продукции компании NESTRO.

Научно-исследовательский центр NESTRO, расположенный в г. Рельбахе (Германия), занимается разработкой новейших технологий в области станкостроения. Там создается оборудование для экологически чистого производства.

Компания NESTRO по праву может называться лидером на рынке систем удаления ЛКТ (находящиеся во взвешенном состоянии в воздухе частицы лака) и является постоянным производителем оборудования для крупнейших предприятий всего мира. Новейшие разработки компании участвуют в производственном цикле удаления ЛКТ в автомобильных концернах BMW, VW, в производстве музыкальных инструментов с мировыми именами Irmler, Wagner, Bluthner. Выпускаемая техника NESTRO соответствует высоким стандартам и предназначена для универсального использования в технологической цепочке производства.

Инновационной разработкой, отлично зарекомендовавшей себя в Европе, в фирме NESTRO-Berkmann является модульная система удаления ЛКТ Topline, использующая силу гравитации. Данное оборудование просто в эксплуатации и позволяет сэкономить площади цеха и средства.

В чем преимущества этого оборудования?

Система Topline была разработана таким образом, что благодаря уменьшенным габаритам вытяжных шкафов и размещению их под полом увеличивается рабочая зона отделки. Преимуществом является и использование гравитации, то есть распыляемые частицы лака естественным образом опускаются вниз и, подхваченные воздушными потоками, втягиваются в фильтры. Остальная часть ЛКТ попадает через колосниковые решетки в полу в воду, а затем, после испарения воды, удаляется в сухом виде пылесосом. К тому же, сравнивая это оборудование с водяными стенками, можно отметить его очевидное преимущество – отсутствие турбулентности в воздушных потоках.

Кроме того, вся система Topline модульная, что позволяет в будущем при необходимости увеличивать ее мощность при минимальных расходах электроэнергии за счет группы энергосберегающих клапанов. К тому же такая система фильтрации воздуха значительно дешевле большинства существующих на сегодняшний день систем удаления ЛКТ.

Аспирационные установки на участках нанесения лакокрасочного материала (ЛКМ) наряду с фильтрацией воздуха решают еще одну задачу – обеспечение необходимых условий для получения высококачественного покрытия. Сюда входят 10–15-кратный воздухообмен, температура 18–22 °С, относительная влажность 55–77 %. Кроме того, установка должна воспрепятствовать проникновению извне пыли в зону нанесения ЛКМ и тщательно удалять взвешенные твердые частицы краски. Такая аспирационная установка является частью системы Topline.

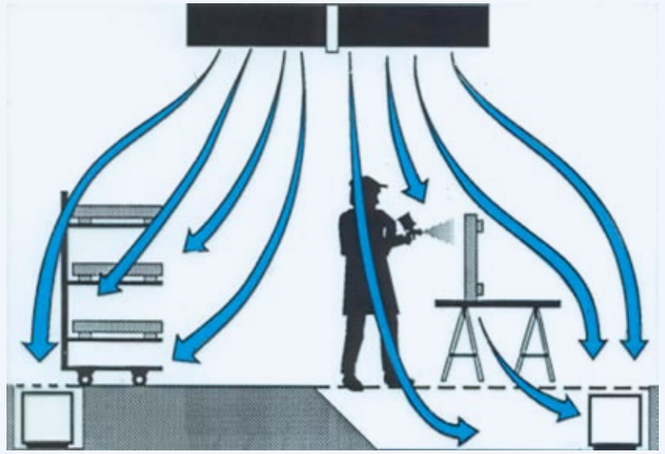
Фильтрацию воздуха осуществляют сухие фильтры, которые обеспечивают двойную степень очистки. Приток воздуха сверху, посредством вертикальных потоков над рабочим местом или над обрабатываемым изделием в направлении всасывающих отверстий в полу, создает состояние, при котором в рабочем помещении или на только что обработанных поверхностях не оседает распыленный туман.

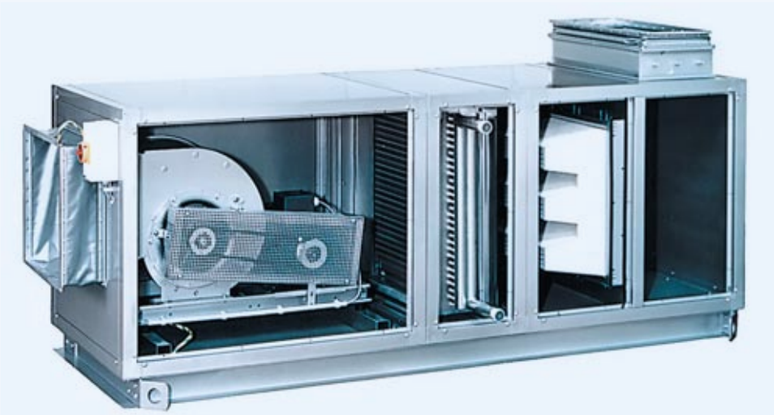
Поддержание внутри камеры избыточного давления и благоприятных рабочих условий обеспечивает установка притока воздуха с малошумным радиальным вентилятором, воздушно-нагревательным водяным радиатором. Внутри установки находятся легкозаменяемый фильтр предварительной очистки воздуха, камера смешивания с эластичными патрубками всасывания и нагнетания воздуха.

Благодаря данной системе фильтрации воздуха на участках отделки (даже с высокой запыленностью частицами грубой гранулометрии) рабочий процесс становится безопасным, а работа с крупногабаритными изделиями – значительно более маневренной.

В заключение можно отметить, что новое оборудование покраски и удаления ЛКТ фирмы NESTRO-Berkmann система Topline уже зарекомендовала себя на европейском рынке и получила высочайшие международные оценки экспертов.

Являясь официальным представительством фирмы NESTRO-Berkmann, компания «NESTRO-Москва» сообщает об успешном выводе на российский рынок нового продукта – системы Topline. Уже сейчас можно утверждать, что новая система Topline создает серьезную конкуренцию существующим на российском рынке системам покраски и удаления ЛКТ как за счет своей производительности, так и за счет уникальной цены, которая будет предложена в «NESTRO-Москва». ■





Илья КОРОБЕЙНИКОВ

С НАМИ «ЗОЛОТОЙ МЕРКУРИЙ»

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

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

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

Учитывая потребности рынка, предприятие «Бакаут» постоянно модернизирует и совершенствует имеющиеся станки и производит новые. В настоящее время выпущена новая автоматическая линия сращивания ЛСБ 005 с длиной сращивания бруса 3200, 4500, 6000. По производительности она соответствует требованиям современных деревообрабатывающих производств – до 4 циклов в минуту на двухканальном прессе. При максимальной комплектации линии работнику необходимо будет только подавать заготовки.

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

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

Основой усовершенствованных новинок является новый автоматический станок фрезерования шипа СФШ 009 с производительностью до 2,5 цикла в минуту. Увеличенная ширина стола каретки позволяет обработать за 1 цикл пакет заготовок шириной до 600 мм и высотой до 200 мм. В автоматическом режиме на станке выполняются три операции: торцовка пакета заготовок, фрезерование мини-шипа на торцах бруса, нанесение клея под последующее торцевое сращивание. Станок оснащен поворотным столом для набора и подачи пакета заготовок и приемным столом для разгрузки обработанных заготовок. Опционно возможна автоматизация подачи заготовок за счет автоматического поворотного стола и транспортера накопителя. Также станок может оснащаться пилой с дробилкой. Работает он как отдельно, так и в составе автоматических линий ЛСБ 005-3200/4500/6000, ЛБСА 001-200.

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

По всем интересующим вопросам обращайтесь на предприятие, а желающих ближе ознакомиться с оборудованием приглашаем посетить стенд «Бакаут» на выставке «Лесдревмаш-2008» с 1 по 4 сентября в Москве, в Экспоцентре (зал 8, пав. 1, стенд № 81В55). ■

«БАКАУТ», производство и разработка деревообрабатывающего оборудования
173008, Великий Новгород,
Лужское шоссе, 7
Тел./факс: (8162) 64-05-05,
64-32-67, 64-32-66
E-mail: stanok@bakaut-vn.ru
www.bakaut-vn.ru

ОПЫТ И ИННОВАЦИИ TRASMEC S. R. L.

Компания Trasmec S. R. L. была основана в 1954 году. И начиная с 70-х годов прошлого века работает на рынках химической промышленности, продуктов питания, кормов и семян. Компания специализируется на производстве и установке систем промышленной транспортировки и хранения сыпучих материалов.

Попробовав свои силы на заводах по производству ДСП, компания Trasmec начала активную деятельность в деревообрабатывающем секторе. Осваивая эту отрасль, Trasmec S.R. L. стала активно развивать направление изготовления тяжелой техники для подачи сыпучих материалов на различные производственные линии. Сегодня, благодаря сотрудничеству с заводами по производству плит МДФ И OSB, эта отрасль дает 90% всего оборота компании Trasmec.

Остальные 10% приходятся на производство и продажу систем транспортировки и хранения для химической промышленности и электростанций, производящих энергию посредством горения биомассы.

За последние 10 лет компания Trasmec осуществила поставки более чем 7500 конвейерных систем на предприятия по всему миру. Сегодня, став для своих клиентов надежным партнером, она может гордиться наработанным уникальным опытом в производстве транспортных систем.

Головной офис компании находится в итальянском районе Касалбуттано (Кремона). Площадь завода занимает 9000 м², включая зоны хранения, сборки, контроля качества и завершающей отделки оборудования.

Линейка продукции, выпускаемой компанией Trasmec, включает в себя:

- традиционные ленточные конвейеры, разработанные по специальным инженерным технологиям в зависимости от типа транспортируемого материала (например, зачищающие закрытые поддоны для шабровки и возврата пыли, подвижные и реверсивные конвейеры и конвейеры типа «опрокидыватель» с кузовом для развозки материалов), ленточные трубные конвейеры «кобра» для удлиненных участков работ;
- цепные конвейеры, в том числе типа «панцирь» для больших объемов;
- различные типы винтовых конвейеров, такие как вертикальные, горизонтальные, многофункциональные, конвейеры дозирования и другие;
- элеваторные ленты с ковшами для транспортировки продукции в вертикальном положении при наличии ограниченного пространства;
- дисковые триеры для извлечения изделий крупных размеров;
- системы с подвижной основой;
- системы пластинчатых конвейеров для приемки рассыпчатых продуктов;
- экстракторы с подвижным шнеком.

Более подробную техническую информацию можно получить в отделе по продажам (e-mail: direzione@trasmec.com) или в отделе технического обслуживания (e-mail: ufficotecnico@trasmec.com). ■

Перевод с английского Елены ШУМЕЙКО

ДРЕВЕСНЫЙ УТИЛЬ ПРЕВРАЩАЕТСЯ В ПЛИТЫ

ПРИМЕНЕНИЕ ВТОРИЧНО ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ДРЕВЕСИНЫ

Благодаря всем известной итальянской предприимчивости уже в 80-х годах прошлого века было найдено решение проблемы недостатка девственной древесины. Благодаря появившимся линиям по очистке вторично обрабатываемой древесины были решены и вопросы постоянно растущей цены на древесину, необходимости увеличивать производство плит, предназначенных для мебельных фабрик, строительства, упаковки и многого другого. При этом была сразу заметна экономия средств на снабжение предприятий сырьем.

По этим же причинам Европа и Дальний Восток первыми прибегли к использованию вторичной древесины взамен девственной. Видя получаемые выгоды, лесообрабатывающие отрасли и других частей мира, богатых лесными плантациями, постепенно перестроились для повторного использования древесины.

Россия пришла к этим технологиям в 2004 году. В то время был запущен проект по созданию большого центра сбора древесного утиля для повторного использования в производстве плит. Позже прошла международная конференция на тему «Современные решения по использованию отходов мебельной промышленности». По итогам конференции стало ясно, что проблема утилизации древесных отходов скоро станет серьезной составляющей лесной отрасли.

Многие фирмы, интересующиеся новшеством, задают самые разнообразные вопросы. Сегодня мы ответим на часть из них:

– Почему выгодно использовать древесный утиль?

- Потому что возможно удержание расходов при постоянном росте цен на девственную древесину.
- Потому что плантации могут быть вырублены только в короткий период года.
- Потому что происходит экономия при удалении отходов мебельного производства.
- Потому что древесина является благородным и природным материалом, который необходимо беречь.
- Потому что вторично обрабатываемая древесина – уже готовый материал, с намного меньшей влажностью, чем влажность девственной древесины, поэтому существующие сушильные системы будут способны к работе с большей производительностью или при более низких расходах.
- Потому что разрушение (сжигание или складирование) подразумевает дорогостоящие операции.

– Что влечет за собой использование вторично используемой древесины для производства плит?

- Несмотря на более низкую цену сырья, получаются плиты оптимального качества.
- Со вторично обрабатываемой древесиной будет возможно использовать только молотковые мельницы вместо ножевых. Таким образом, удастся избежать всех повышенных расходов на обслуживание, заточку, замену ножей, остановок машины и уменьшить количество операторов.

– Какой процентный состав повторно используемой древесины возможно применять в производстве плит?

- Актуальное состояние технологии позволяет использовать 100% повторно обрабатываемой древесины для производства ДСП. Многие фирмы и международные группы применяют только и исключительно повторно используемую древесину.
- Другие производители используют смеси с разным процентным составом девственной и вторично обрабатываемой древесины.
- Используемый процентный состав зависит еще и от количества имеющейся повторно используемой древесины на участке производства.

– Должна ли быть изменена существующая линия?

- Необходимости в произведении каких-либо изменений на существующей производственной линии нет.
- Система для обработки и очищения вторично используемой древесины устанавливается отдельно, на площадку складирования.

– По какому принципу производится очистка вторично используемой древесины?

- Линия реализована для сухой очистки повторно используемой древесины так, чтобы не увеличивать ее натуральной влажности.
- Не используются системы с водным промыванием, влекущие за собой значительные трудности по установке в очень холодных зонах, а также нуждающиеся в дополнительных дорогостоящих системах по очистке воды.
- Только очень маленькая часть (отходы со всех машин) может быть еще раз отобрана, чтобы извлечь возможные частицы древесины при помощи маленького чана с водой, являющегося совершенно самостоятельным и не нуждающимся в каких-либо обработках.

Все описанное выше является объяснением того, что активно подталкивает производителей к использованию вторично обрабатываемой древесины для производства ДСП.

Команда профессионалов Instalmec всегда готова предоставить любую дополнительную информацию по данной теме. Компания Instalmec производит не только линии по обработке вторично обрабатываемой древесины. Широкую гамму оборудования и инновационных решений можно найти на нашем сайте www.instalmec.it. Вы также можете связаться с нами в любой момент непосредственно на русском языке. В следующем номере журнала мы продолжим отвечать на ряд вопросов, наиболее часто задаваемых фирмами, собирающимися переходить на вторично обрабатываемую древесину для производства ДСП. ■

Менеджер компании Instalmec для русскоязычных клиентов:
Ольга Силкина
Тел. +39 0431 626 331
Моб. +39 338 536 48 82
osilkina@instalmec.it
www.instalmec.it

ОЦИЛИНДРОВОЧНЫЕ СТАНКИ: КЛЮЧЕВЫЕ КРИТЕРИИ ВЫБОРА

Блиц-опрос, проведенный нашим журналом, показал, что для многих предприятий важны прежде всего надежность и универсальность оцилиндровочных станков, а также простота в работе, в обучении персонала и обслуживании.

Другой важный момент при выборе оборудования для производства оцилиндрованного бревна, который отмечали участники нашего блиц-опроса, – это возможность получения необходимого качества продукции. Как правило, для того чтобы получить продукцию европейского уровня, компании приобретают оборудование зарубежных производителей: немецких, финских, итальянских, болгарских и т.д. Но поскольку импортные станки дороже российских в два-три раза, компании, которые не обладают достаточными финансами и не ставят перед собой амбициозных задач по объемам производства продукции, обходятся более дешевым оцилиндровочным оборудованием российского производства.

Те компании, которые только приступают к производству оцилиндрованного бревна, приобретают оборудование попроще и подешевле, причем делают это поэтапно, составляя со временем необходимую автоматическую линию оцилиндровки. При этом для небольших предприятий цена зачастую становится решающим фактором при выборе оборудования.

На стоимость комплекта оборудования влияют многие факторы: страна-производитель, уровень автоматизации, производительность, поставщик и др. Эксперты рынка утверждают, что для открытия домостроительного завода с автоматизированными линиями требуются сотни тысяч евро, затраты на открытие высокоточного производства оцениваются в миллионы евро. Из-за дороговизны оборудования для производства деревянных домов на рынке много предложений уже побывавшего в использовании оборудования, которое стоит много дешевле нового.

НА РЫНКЕ ВСЕГО МНОГО

В последнее время в связи с ростом объемов строительства деревянных домов и позитивным прогнозом развития этого рынка спрос на различное деревообрабатывающее оборудование неуклонно растет. Сегодня, по оценке наших респондентов, на рынке представлен очень широкий спектр оцилиндровочного оборудования. Это, безусловно, позитивный факт, который, однако, имеет и обратную, негативную сторону: разобраться в море информации предприятиям довольно сложно, особенно тем, кто только начинает этот бизнес. Определенного лидера продаж, на которого бы все равнялись, в настоящее время не просматривается – есть лишь компании, которые давно работают на нашем рынке и в силу этого известны покупателям. Между продавцами существует достаточно большая конкуренция, и чем дальше, тем ситуация становится сложнее, отмечают наши респонденты.

Ситуация в сегменте оборудования для производства оцилиндрованного бревна практически ничем не отличается от общей ситуации на российском рынке деревообрабатывающего оборудования. В настоящий момент российским производителям трудно конкурировать с производителями других стран в силу того, что отечественное станкостроение в последние десятилетия не имело условий для развития, а просто выживало в сложных экономических и политических ситуациях. По данным экспертов Ассоциации деревянного домостроения, сегодня в России насчитывается более 40 станкоинструментальных заводов, специализирующихся на производстве деревообрабатывающих станков. Причем 80% всей продукции производится на десяти крупнейших заводах, таких как Кировский станкостроительный завод, «Кодос-Станкоагрегат», Липецкий станкозавод (один из крупнейших в мире производителей высокоточного деревообрабатывающего оборудования), «Коми-Станкоагрегат», Курганский станкостроительный завод, завод «Красный металлист», Центр режущего инструмента, Тюменский станкостроительный завод, и др.

Традиционно важнейшим поставщиком оборудования на российский рынок была Германия. Российские покупатели долгое время считали продукцию немецких производителей лучшей по качеству. Однако сегодня на рынке широко представлено оборудование производства других стран, в большинстве своем европейских, которое во многих случаях оказывается более эффективным и оптимальным по соотношению «цена – качество».

Российское оборудование, как уже отмечалось, более доступно по цене, однако оно значительно уступает импортным аналогам по производительности и надежности. Оно имеет еще один существенный недостаток: отсутствие комплексности поставки оборудования, так как обычно поставляются отдельные виды оборудования, а не производство под ключ.

Как отмечают наши респонденты, большое количество предложений затрудняет выбор, поэтому при подборе необходимого оборудования компания должна прежде всего определиться с задачами, просчитать все смыслы и свои возможности. Тот, кто четко определил свою задачу, обязательно найдет необходимое, считают участники блиц-опроса.

Как считает коммерческий директор Группы компаний «СИЕНА» Ирина Архицкая, «выгоднее купить технику, у которой минимален срок окупаемости. Чем дороже станок, тем дольше он окупается, а если он еще берется в кредит или в лизинг и платятся проценты, то предприятие очень не скоро начнет работать на прибыль. Поэтому начинать нужно с того станка, который быстрее принесет деньги».

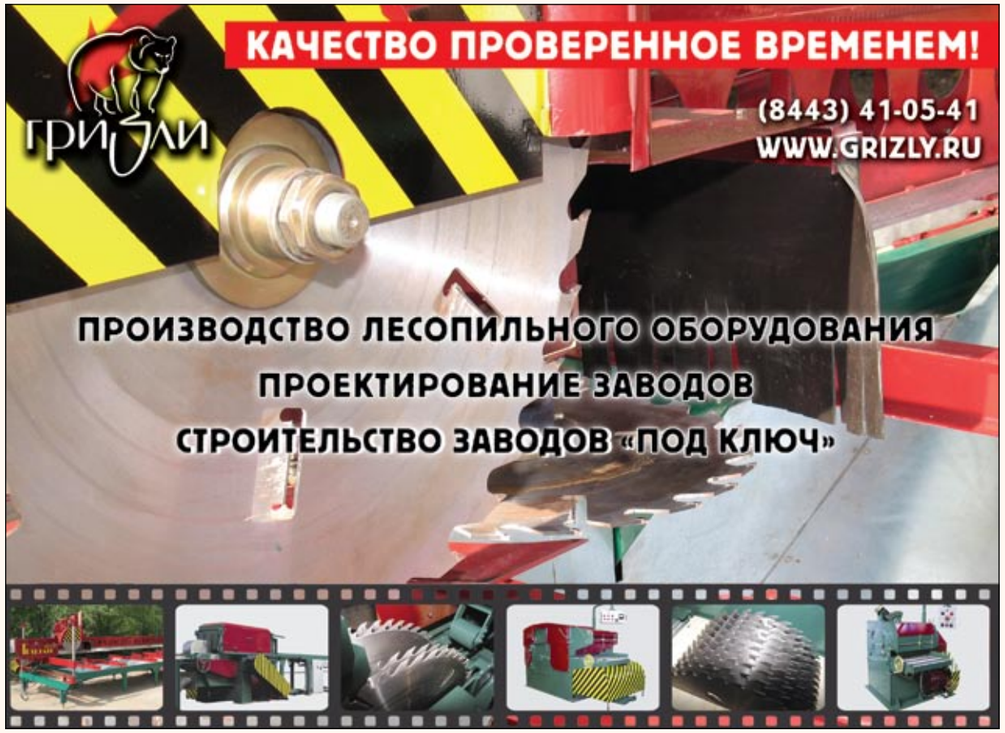
Есть разные варианты изготовления оцилиндрованного бревна. Можно делать сразу круглое бревно, а можно сначала сделать брус, а потом выполнить оцилиндровку. Ирина Архицкая считает, что удобный вариант, когда работа идет сразу на двух станках. На первом станке бревно обрабатывается до состояния бруса, и на втором, при оцилиндровке, уже не нужно тратить мощности для множественных проходов. По ее мнению, разработка бревна на параллельных станинах – вариант более производительный, чем на линиях оцилиндровки, выполняющих все операции непрерывно, так как в работе одновременно задействовано сразу несколько бревен. Но, безусловно, вопрос о том, какой вариант выбрать, решается непосредственно покупателем с учетом многих факторов, в том числе и наличия производственных площадей для размещения оборудования.

Минимально линия подготовки оцилиндрованного бревна должна включать два или три станка. Помимо оцилиндровочного станка, который делает бревно круглым и ровным по диаметру, необходим чашкорез, а также станок, который делает паз. Это обязательные операции для того, чтобы получить готовое к строительству бревно.

В зависимости от технологии обработки выделяют разные виды оцилиндрованного бревна промышленного производства. Например, бревна, выполненные по методу строгания вдоль волокон и придания профиля посредством обработки бревна с четырех сторон фрезами, или бревна, выполненные методом фрезерования поперек волокон дерева, по принципу точилки для карандашей.

В следующем номере журнала мы расскажем о разновидностях станков, предназначенных для изготовления оцилиндрованного бревна.

Галина МАЛИКОВА



ИТАЛЬЯНСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА БОБЫШЕК

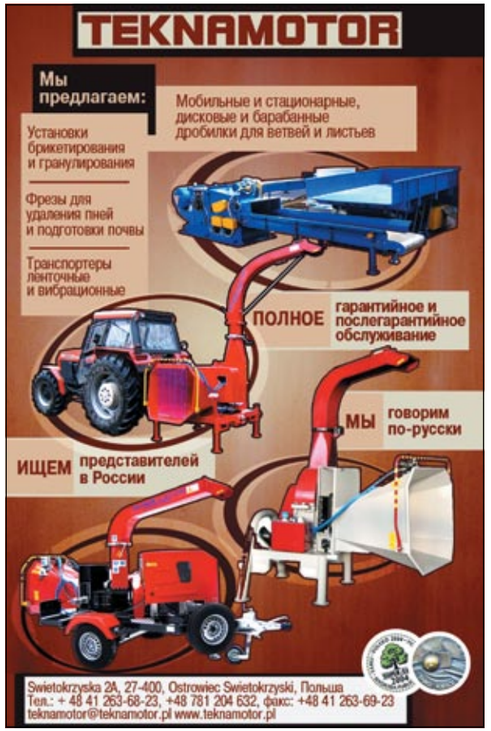
Итальянская компания IMAL, основанная в 1970 году и имеющая сертификат ISO 9001, расположена в промышленной зоне Модены, в нескольких километрах от международного аэропорта Болонья, и является мировым лидером по изготовлению и поставке систем и оборудования по производству плит ДСП, MDF, OSB и комплектных линий по производству бобышек для поддонов, а также предлагает широкую гамму новейших технологий и решений по модернизации и улучшению существующих производств.

Компания IMAL совместно с партнером – фирмой PAL из Тревизо, являющейся мировым лидером по производству оборудования по очистке повторно переработанной древесины, – насчитывает 250 квалифицированных специалистов, и оборудование этих фирм работает по всему миру – в 73 различных странах! Непрерывный рост продаж обеспечивается прежде всего благодаря тому, что IMAL и PAL постоянно инвестируют в исследовательские работы по поиску и развитию новых продуктов и технологий для применения в плитном производстве. Эти инвестиции составляют 5% от общего оборота компании. Команда из 10 квалифицированных инженеров фирмы ведет разработки в тесном сотрудничестве с исследовательскими лабораториями при университетах Модены и Болоньи, что позволяет компании поддерживать свою репутацию передового производителя в данном секторе промышленности.

Современное производство прессованных бобышек для поддонов занимает огромное место в мировой производственной структуре и предполагает значительный рост в ближайшие десятилетия. Благодаря богатому опыту и технологии IMAL возможно производить бобышки для поддонов из древесины любого типа и качества, даже с содержанием коры.

По сравнению с традиционными бобышками из цельной древесины это новое поколение бобышек имеет отличные физико-механические характеристики: можно изменять плотность, толщину, бобышки не раскалываются при прибивании гвоздей и, более того, и это самое важное, для их производства годится любое древесное сырье, в том числе некачественная и прошедшая повторную обработку древесина.

Традиционная прочная и надежная механическая конструкция линии оснащается предварительно смонтированными устройствами, быстро устанавливаемыми на борту оборудования. Все системы проходят тестирование и настройку в мастерских IMAL перед отгрузкой. Программное обеспечение предоставляет широкую гамму специфичных функций и может применяться в соединении с широко используемыми промышленными сетями и компьютерными системами. Сервисное обслуживание, обеспечиваемое технической командой IMAL, всегда направлено на удовлетворение требований заказчика, и это ставит IMAL на одну ступеньку выше на сегодняшнем рынке. ■



ВСЕ ДЕТАЛИ НА ОДНОЙ ЛИНИИ

Полнокомплектную линию по производству деталей домов из оцилиндрованной древесины на базе оцилиндровочно-фрезерного станка ОФ-28Ц представляет компания «Шервуд». При разработке проекта главной задачей было добиться максимальной производительности линии при минимальных затратах ручного труда. Для нас также было важным обеспечить высокие показатели надежности как каждого станка в отдельности, так и всей линии в целом.

Данная линия позволяет изготавливать оцилиндрованные детали сруба дома со всеми основными обработками: торцевание, выборка венцовых чаш и выборка торцевых пазов для сращивания бревен и установки столярных изделий. Особенностью данной линии является ее высокая производительность, обусловленная использованием высокопроизводительного головного оборудования, максимальной механизацией погрузо-разгрузочных работ, применением в станках гидропривода на операциях зажима бревен и механизацией разметочных работ.

Результаты промышленных испытаний показали, что на данной линии можно производить до 400 пог. м оцилиндрованных деталей домов в смену (60–70 шестиметровых бревен) или, при производстве оцилиндровки диаметром 240 мм, 18 м^3 в смену (400 м^3 в месяц).

Компания «Шервуд» производит широкую гамму оборудования для изготовления деталей домов из оцилиндрованной древесины. Представлены оцилиндровочные станки проходного типа и станки для обработки бревен в центрах. На разных моделях станков возможно получение оцилиндрованных бревен диаметрами от 70 до 400 мм с одним, двумя продольными пазами или без пазов за один проход. Также компания производит комбинированные оцилиндровочные станки, позволяющие получать не только оцилиндрованное бревно, но и обрезную доску или брус высокого качества за один проход. ■

Компания «Шервуд»
Киров, ул. Ленина, 127а, оф. 21
Тел. (8332) 37-32-63
Тел./факс (8332) 37-16-61
stanki@sherwood.kirov.ru
www.sherwood-les.com

НОВАЯ РУБРИКА
в журнале «ЛесПромИнформ»

ПРОГРАММНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ

Лучшие компьютерные программы для предприятий в сферах деревообработки, лесопиления, деревянного домостроения, мебельного производства, биоэнергетики.

В «ЛесПромИнформ» № 7 (56) – обзор программы «КЗ-Коттедж» для проектирования бревенчатого дома и автоматической подготовки документации, необходимой для его производства.

НА ПОВЕСТКЕ ДНЯ «ПЛИТНЫЙ ВОПРОС»

В городе Обнинске Калужской области 19–20 марта 2008 года проводилась ежегодная Международная научно-практическая конференция, посвященная состоянию и перспективам развития производства древесных плит, в том числе и древесно-стружечных. Участники конференции обсуждали способы увеличения выпуска конкурентоспособной как на российском, так и на европейском рынках продукции. В ходе обсуждения были даны рекомендации по организации древесно-плитных производств в России, предложены новые виды малотоксичных связующих и химических добавок, даны рекомендации по эффективному использованию ресурсов и отходов, стандартизации и сертификации древесных плит. Сегодня мы подробно остановимся на вопросе организации производства древесных плит.

Как известно, само строительство заводов по производству ДСП является капиталоемким. Поэтому начать свой бизнес или усовершенствовать уже имеющийся именно в этой подотрасли лесопромышленного комплекса весьма сложно – необходимо учесть и обратить внимание на многое. На что именно? Для начала необходимо ответить на главные вопросы: «Кем будет востребована выпускаемая продукция? Из чего эту продукцию изготавливают? Какое оборудование следует использовать?»

КАКАЯ ДСП НУЖНА?

На сегодняшний день плиты ДСП в России в основном (около 70% от общего объема плитного производства) потребляет мебельное производство. Там древесно-стружечная плита используется как основа для производства фасадов, столешниц, элементов конструкций мягкой мебели и деталей корпусной мебели. Необходимо сделать оговорку, что мебель производится, как правило, из ламинированных ДСП (ЛДСП). Операция облицовывания пластей и кромок плиты придает ее поверхности требуемые в процессе эксплуатации свойства: повышенную стойкость к механическим и термическим воздействиям. Поэтому производство облицованной ДСП более рентабельно.

В настоящее время на российском рынке отечественные мебельные фабрики используют плиты ООО «Флайдерер», ООО «Эггер Древпродукт», ООО «Кроношпан» (Егорьевск), ООО «Кроностар», ОАО «Увадрев-Холдинг», ЗАО «Жешартский фанерный комбинат», ООО «Сыктывкарский фанерный завод», предприятий концерна «Свеза-Лес», ООО «Русский ламинат», ЗАО «Евростандарт», ЗАО «Череповецкий ФМК», ООО «Монзенский ДОК» и многих других. Также в Россию импортируются как ЛДСП, так и готовая из них мебель, например, IKEA.

Да, производителей ДСП на рынке достаточно. Поэтому руководителю нового или уже существующего предприятия необходимо понимать, что его продукцию станут покупать, если она будет высококачественной и недорогой. Для этого необходимо внедрять новые материалы и технологии. Обратимся к опыту действующих предприятий.

Этот процесс на ООО «Монзенский ДОК» идет по мере необходимости, если требуется улучшить уже имеющиеся свойства ДСП и расширить их область применения. ОАО «Увадрев-Холдинг» совершенствует рецептуры клеев, что позволяет получить продукцию, соответствующую по токсичности классу эмиссии Е1. ЗАО «Плитспичпром» освоило производство влагостойких и влагостойких конструкционных плит под маркой AquaGreen, также здесь происходит непрерывный процесс совершенствования технологий производства: внедрен прогрессивный метод осмоления, производство полностью автоматизировано. На ЗАО «Красноярский ДОК», в связи с переходом на новые материалы, с изменением требований рынка поменялась номенклатура изделий, что заставило изменить поточную технологию, где применялось громоздкое, энергоемкое, сложное в наладке, особенно при частых перестройках, оборудование, на более удобную, более гибкую независимую технологию с применением позиционного оборудования. Это позволило освободиться от оборудования по изготовлению синтетического шпона, облицовке щитовых элементов, их отделки.

ЗАО «Череповецкий ФМК» достаточно активно пробует новые материалы и технологии. Все эти мероприятия направлены на снижение затрат и повышение качества готовой продукции.

Получается, если хочешь, чтобы твою плиту покупали, – используй новые материалы, совершенствуй технологию производства.

КАКОЕ СЫРЬЕ БЕРЕМ?

Строительство заводов по производству ДСП связано с развитием идеи рационального использования древесного сырья. Поэтому в «непривередливом» производстве ДСП можно использовать в качестве сырья круглые лесоматериалы (ОСТ 13-76-79), технологическую щепу (ГОСТ 15815-83), технологические дрова (ОСТ 13-200-85) и отходы лесопильных и деревообрабатывающих производств.

Следует отметить, что от выбора вида сырья зависит не только технологический процесс производства плит, но и тип оборудования, его количество и, как следствие, занимаемые этим оборудованием площади. Кроме того, от вида применяемого сырья, а также его породного состава зависит качество получаемых плит, то есть их физико-механические свойства.

Так, например, ООО «Сыктывкарский фанерный завод» работает на остатках от элитного фанерного березового сырья и хвойных опилках лесопильного производства в оптимальном соотношении, что исключает попадание коры в плиту, используется только здоровая древесина. ЗАО «Череповецкий ФМК» применяет отходы фанерного и мебельного производства и технологическую щепу собственного изготовления. ЗАО «Плитспичпром» в основном потребляет крупномерное сырье (его поставляет их дочерняя лесопромышленная компания «Союз», занимающаяся лесозаготовками в непосредственной близости от предприятия), а также отходы от лесопиления (опилки). По словам Владимира Викторовича Игольникова, менеджера отдела лесосырьевого обеспечения ООО «Флайдерер», исходным сырьем для производства ДСП, как правило, является «низкосортная лиственная древесина, важную часть в структуре сырья занимают сыпучие и другие материалы: горбыль, опилки и щепа технологическая. В отличие от щепы, покупаемой ЦБК, предприятие допускает содержание коры до 15%, то есть принимает щепу, изготовленную из неокоренных бревен и горбыля».

Сырьем для производства плит у ОАО «Увадрев-Холдинг» являются технологические дрова (ТУ 13-027-36-85-404-89), что позволяет из такого сырья сразу же получать древесные частицы необходимой формы и размеров. В Красноярском крае на ООО «Красноярский ДОК» последние три года из-за нехватки сырья вынуждены использовать разного вида древесные отходы и возить за 300 км технологическую щепу. ООО «Монзенский ДОК» древесную стружку изготавливает из крупномерной неделовой древесины и технологической щепы (ОСТ 13-200-85).

Таким образом, на каждом предприятии используется свое сырье и отлажена собственная технология для получения качественных ДСП.

Что касается пород древесины, используемой для производства плит, то применяют древесину как отдельно хвойных (сосна, ель) и лиственных (осина, береза), так и смешанную по породному составу.

Дело в том, что физико-механические свойства плит можно регулировать изменением породного состава по слоям или применять смесь древесных частиц разной плотности. Прочность плит при статическом изгибе повышается при использовании для наружных слоев древесины меньшей плотности, а наличие большого количества коры и гнили в сырье ухудшает физико-механические свойства плит. По этому в щепе, к примеру, допускается не более 5% гнили и до 12% коры (ГОСТ 15815-83).

ГДЕ БЕРЕМ СЫРЬЕ?

Эффективная и бесперебойная работа завода обеспечивается его рациональным месторасположением относительно сырьевой базы. Большинство крупных заводов по производству плит ДСП располагаются рядом с фанерными предприятиями или входят в их состав.

В районах с развитой лесопильной промышленностью лесозаводы часто имеют собственные цеха по производству технологической щепы (ее получают путем измельчения отходов, которые остаются при распиливании бревен). Такую щепу охотно используют близлежащие плитные предприятия. Некоторые предприятия собственными силами заготавливают исходное сырье для производства ДСП.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

КОММЕНТАРИИ СПЕЦИАЛИСТОВ

На наши вопросы отвечают специалисты компаний: «ФЛАЙДЕРЕР» – Олег Иванов, менеджер по качеству; «САМАРСКИЙ ЛАМИНАТ» – Елена Снычева, специалист по маркетингу; «ПЛИТСПИЧПРОМ» – Геннадий Егерев, генеральный директор; «ДЯТЬКОВО - ДОЗ» – Владимир Кожемякин, начальник отдела маркетинга и сбыта; «УВАДРЕВ-ХОЛДИНГ» – Тамара Поздеева, ведущий специалист; «КРАСНОЯРСКИЙ ДОК» – Виктор Горб, технический директор; «МОНЗЕНСКИЙ ДОК» – Николай Федулов, начальник отдела развития производства и новой техники.

– Каким образом конкуренция влияет на качество и безопасность продукции?

Олег ИВАНОВ: Конкуренция создает условия, в которых участники рынка начинают соперничать между собой за потребителя. Поэтому конкуренция, безусловно, влияет на качество и безопасность продукции. Производители, чтобы удержаться на рынке, начинают улучшать производство и, следовательно, повышают качество и безопасность своего товара.

Елена СНЫЧЕВА: Конкуренция, как главный фактор развития и совершенствования, должна привести к повышению качества и безопасности изготавливаемой продукции. Потребители с каждым годом повышают требования к качеству продукции. Это обусловлено тем, что в последнее время конечные потребители продукции стали более избирательными в отношении предлагаемого товара, при этом они готовы платить большие деньги за более высокое качество продукции. Продукция с низкими качественными показателями сегодня теряет свои позиции на рынке и используется в основном в строительном бизнесе или при производстве

дешевой серийной мебели низкого ценового сегмента рынка.

Геннадий ЕГЕРЕВ: На качество и безопасность продукции конкуренция, конечно, влияет, но только при условии, что культура потребления товаров достигнет того уровня, когда для конечного покупателя (например, розничного покупателя мебели) будут действительно значимы экологическая безопасность или другие параметры покупаемой продукции.

Розничный покупатель должен осознать, что нельзя покупать в дом формальдегидную бомбу замедленного действия (если плита не соответствует стандарту эмиссии формальдегида Е1, то иначе такую продукцию и не назовешь) или что покупка кухонной мебели со столешницей не из влагостойкой плиты нерациональна (лучше заплатить немного больше сейчас, чем жалеть об этом потом).

Здесь уже вступит в действие конкуренция, которая подстегнет всех производителей на полный переход к выпуску безопасной продукции.

Владимир КОЖЕМЯКИН: Однозначно положительно. Наличие конкуренции заставляет производителей трудиться над улучшением потребительских свойств продукции.

Не было бы конкуренции, была бы монополия, что в конечном счете привело бы к застою. И в результате это тормозило бы развитие рыночных отношений в стране.

Тамара ПОЗДЕЕВА: Для развития рынка конкуренция необходима. Чем больше производителей, тем больше возможности у покупателя выбрать продукцию необходимого качества.

Виктор ГОРБ: Создавшийся избыток плиты, естественно, породил на рынке конкуренцию, которая, в свою очередь, заставляет производителя заботиться о большей привлекательности своей продукции, а основные пути решения этой задачи, на мой взгляд, – это снижение отпускной цены и повышение качества как по физико-механическим, так и экологическим показателям.

– Будет ли способствовать развитию производства древесных плит, в том числе ДСП, высокий спрос на внутреннем рынке России? Если да, то каковы источники инвестиций в развитие этого производства?

Елена СНЫЧЕВА: Безусловно, значительная потребность в ДСП на внутреннем рынке способствует развитию производства древесных плит, что прослеживается в увеличении предложения этой продукции. Только в течение 2007 года объем внутреннего производства увеличился на 13%, предполагается, что динамика роста сохранится и в 2008 году. Это вызвано прежде всего приходом на российский рынок таких крупных профильных зарубежных компаний, как «Кроностар», «Кроношпан», «Флайдерер», «Эггер». За 4 года они ввели в действие девять линий ДСП и плит МДФ суммарной мощностью около 3 млн м^3 в год и планируют установить еще ряд линий. Ряд других зарубежных фирм заявили о намерении построить заводы общей мощностью более 2 млн м^3 плитных материалов в год. Резюмируя все вышесказанное, можно сделать вывод, что основным источником инвестиций в развитие производства древесных плит в нашей стране в ближайшие годы будут вложения зарубежных инвесторов.

Геннадий ЕГЕРЕВ: Спрос на древесные плиты на внутреннем рынке России растет, это приводит к росту инвестиций в предприятия по производству древесных плит. Главные барьеры для входа в отрасль – немалый объем инвестиций (от 100 млн евро) и необходимый опыт работы в отрасли. Поэтому поначалу инвестиционная активность исходила от крупных международных компаний, которые уже имеют большой опыт и создали в России свои производства – группа «Кроно», «Флайдерер», «Эггер». Однако рынок быстро «переварил» объем предложения, и в настоящий момент производство древесных плит является достаточно привлекательным с инвестиционной точки зрения. Надо понимать, что производство древесных плит – занятие хлопотное, требует большого количества сырья, технологии капризны, стоимость связующих смол постоянно и быстро растет. Поэтому инвестировать в производство древесных плит будут прежде всего крупные сырьевые и перерабатывающие холдинги, собирающиеся диверсифицировать свою деятельность, выходя на еще не до конца освоенный рынок деревообработки всерьез и надолго, без страха перед возможными трудностями.

Владимир КОЖЕМЯКИН: Будет, ведь спрос рождает предложение. Что касается спроса на ДСП, то, по моему мнению, дефицит на эти плиты в ближайшее время уменьшится. Ведь основной потребитель ДСП – мебельная промышленность, а производство мебели и плит в настоящее время достигает паритета.

Тамара ПОЗДЕЕВА: Думаю, что да. Потенциальными источниками финансирования могут быть как зарубежные компании, так и наши крупные нефтяные или газовые концерны.

Виктор ГОРБ: На сегодняшний день как в целом по России, так и в большинстве регионов дефицита на мебельную плиту нет, более того, при годовой потребности мебельщиков страны в 4,5 млн м^3 отрасль производит около 6 млн м^3. В некоторых регионах имеется ее избыток, равно как и мебели, произведенной на ее основе.

Привлечение инвестиций в развитие плитного производства, особенно в реконструкцию устаревшего как физически, так и морально, безусловно, необходимо, но, если принять во внимание наш отечественный подход к условиям кредитования, эффективнее рассчитывать на собственные накопления.

Николай ФЕДУЛОВ: Рынок плитных материалов продолжает развиваться довольно быстрыми темпами. В России уже работает ряд плитных предприятий с зарубежным и смешанным капиталом. Проявляют интерес к плитным предприятиям и отечественные инвесторы. Поэтому предположить возможные источники инвестиций можно. Вопрос заключается в том, насколько это будет интересно и выгодно самим инвесторам.

ВСЕ ПО ПОЛОЧКАМ

Для изготовления ДСП необходимо знать всю цепочку технологического процесса. При этом необходимо учитывать вид применяемого сырья, конструкции плит и требуемый тип древесных частиц (игольчатая, плоская и мелкая стружка). Только тогда в результате можно получить качественный продукт.

Итак, изготовление ДСП состоит из следующих операций: подготовка сырья, переработка сырья в древесную стружку, сушка и доизмельчение, сортировка древесной стружки, приготовление рабочего раствора связующего, дозирование и смешивание древесных частиц со связующим, формирование пакетов, подпрессовывание пакетов, горячее прессование, охлаждение, обрезка плит, их выдержка, калибрование, шлифование, сортирование и упаковка. Включение в технологический процесс ряда перечисленных операций напрямую зависит от вида применяемого сырья, конструкции плит и требуемого типа древесных частиц (игольчатая, плоская и мелкая стружка).

Характеристика древесных частиц для формирования слоев древесно-стружечных плит

Для производства древесно-стружечных плит могут использоваться древесные частицы различных видов.

По фракционному составу древесные частицы в зависимости от размеров можно разделить на четыре фракции: пылевая, мелкая, средняя и крупная. Первая содержит частицы толщиной 0,01–0,1 мм, шириной 0,01–0,5 мм, длиной 0,1–1 мм. Древесные частицы мелкой фракции имеют толщину 0,1–0,15 мм, ширину 0,3–1 мм и длину 1–10 мм. Древесные частицы пылевой и мелкой фракции применяют преимущественно для наружных слоев плит ДСП.

Средняя фракция состоит из частиц толщиной 0,15–0,25 мм, шириной 1–3 мм и длиной 10–20 мм. Крупная фракция содержит частицы толщиной 0,25–0,45 мм, шириной 3–12 мм и длиной 20–40 мм. Последние два вида древесных частиц применяют в основном для формирования внутреннего слоя.

Для наружных слоев используют мелкую стружку, стружку-отход и опилки, а также шлифовальную пыль. Последняя в ограниченных количествах добавляется в наружные и внутренние слои.

Специально изготовленные древесные частицы:
стружка плоская (СП)
стружка игольчатая (СИ)
мелкая стружка (МС)
волокно древесное технологическое (ВДТ)
частицы волокнистые (ЧВ)

Древесные частицы – отходы деревообрабатывающих производств:
стружка станочная (СС)
опилки (О)
пыль древесная технологическая (ПДТ)
пыль шлифовальная (ПШ)

Указанные виды древесных частиц имеют следующие размеры, мм:

	Толщина	Ширина	Длина
СП	0,15–0,45	До 12	До 40
СИ	0,15–0,45	» 5	» 40
МС	0,01–0,25	» 2	» 5
ВДТ	0,01–0,30	» 1	» 40
ЧВ	0,01–0,25	» 0,25	» 6
СС	0,10–1,45	» 35	» 12
О	0,10–2,05	» 2,3	» 5
ПДТ	0,01–0,50	» 1	» 1
ПШ	0,01–0,10	» 1	» 1

Во внутреннем слое ее процентное содержание должно быть не более 10–20 % (так как при этом увеличивается расход связующего). Однако многие производители по возможности стараются не использовать пыль при производстве плит.

Кроме пыли, до 30–40% от общей массы древесной стружки внутреннего слоя добавляют стружку-отход в средний слой древесно-стружечных плит.

Что касается получения того или иного типа стружки, то в производстве ДСП древесные частицы изготавливают по двум основным схемам.

Схема 1. Круглые лесоматериалы и крупные отходы деревообрабатывающих производств измельчают в рубильных машинах в технологическую щепу. Затем на центробежных станках получают из щепы игольчатую стружку. Преимущественно такую стружку используют для формирования внутреннего слоя плит, а при дополнительном измельчении на зубчато-ситовых мельницах – и для наружных. Древесно-стружечные плиты из игольчатой стружки имеют рыхлые кромки, но в меньшей степени изменяют свои размеры при эксплуатации.

Схема 2. Круглые лесоматериалы и карандаши фанерного производства (остаются после разлущивания чурака) перерабатывают на стружечных станках с ножевым валом или диском. После этого стружка дополнительно измельчается, в основном по ширине, в дробилках.

Плоская стружка пригодна для одно- и трехслойных плит, а после доизмельчения – для наружных слоев многослойных плит. Получаемые ДСП имеют низкую прочность на изгиб и по сравнению с ДСП из игольчатой стружки большую величину разбухания по толщине. Данная схема практически не применяется на предприятиях.

Некоторые предприятия используют для производства как игольчатую, так и плоскую стружку. С учетом этого в цех ставится соответствующее оборудование. Но основной тип древесных частиц, которые широко используют плитные предприятия, – игольчатая стружка.

Современные инжиниринговые компании (например, Siempelkamp, Dieffebacher) под ключ могут поставить (в зависимости от требуемой заказчиком производственной мощности) линии для производства ДСП. Тем не менее для участка измельчения древесины клиенту следует выбрать необходимое оборудование. Что о нем следует знать?

Схема 1

Схема 2

Возможные схемы получения древесных частиц для производства древесно-стружечных плит на участке измельчения древесины

Рубильные машины. По виду рабочего органа различают барабанные и дисковые машины. Основным рабочим органом дисковых рубильных машин является стальной диск с радиально закрепленными на нем ножами.

У дисковых машин длина щепы определяется величиной выступа ножей на ножевом диске. Эту величину можно регулировать только в небольших пределах.

Рабочим органом барабанных рубильных машин является барабан с закрепленными на его цилиндрической поверхности ножами. Такие машины применяют как для переработки крупномерного сырья, так и для переработки отходов длиной более 100 мм.

Длина древесных частиц, получаемых в барабанных рубильных машинах, определяется скоростью подачи материала, частотой вращения ротора и количеством на нем ножей. Если увеличить скорость подачи материала, на выходе из машины получаем древесные частицы большей длины, а вот с увеличением частоты вращения ротора и количества ножей на нем щепа получается меньшей длины.

На Западе древесную стружку получают путем измельчения поддонов, старой мебели, деревянной тары. Для этого используют специальное оборудование. В России исходным сырьем для производства ДСП являются технологические дрова, неделовая древесина или технологическая щепа. Именно поэтому отечественные плиты превосходят по многим физико-механическим показателям зарубежные.

При измельчении древесного сырья на рубильных машинах наряду с нормальной щепой (длиной от 5 до 40 мм), идущей в производство, образуется определенное количество мелкой и крупной щепы, которая не пригодна для дальнейшей переработки. Кроме того, вместе с кусковыми отходами и шпоном-рваниной в рубительную машину попадают опилки, кора, гниль, мусор, которые должны быть отделены от кондиционной технологической щепы. Крупная щепа и сколы забивают трубопроводы пневмотранспортных установок, приемники стружечных станков. Поэтому после изготовления щепу сортируют на три фракции: крупную, направляемую на дополнительное измельчение, кондиционную, идущую к стружечным станкам, мелкую, которая также может (после дополнительного измельчения) быть использована для формирования наружных слоев или (при большой засоренности) сжигается. Полученная щепа требует обязательной сортировки для удаления кусков коры, гнили, опилок и мусора и отделения щепы крупной фракции, которая после сортировки дополнительно измельчается. Кондиционная щепа транспортируется к стружечным станкам.

Центробежный ножекольцевой стружечный станок PZKR

Стружечные станки. Для получения из щепы или мелких кусковых отходов древесных частиц нужного размера и формы применяют центробежные стружечные станки. Отечественным станкостроением был разработан и поставлен в цеха многих крупных заводов стружечный станок марки ДС-7. Со временем многие предприятия стали модернизировать свое производство и ставить в цеха стружечные станки компаний Pallman, Maier, Hombak.

Щепу можно измельчать и безножевым способом – путем истирания древесных частиц зубчатыми вкладышами. Например, это центробежный безножевой стружечный станок MSZ компании Maier.

Дополнительное измельчение. Необходимость в дополнительном измельчении древесной стружки возникает из-за чрезмерной ширины древесных частиц, получаемых на стружечных станках. Также получает распространение производство плит с мелкоструктурной поверхностью, в которых для формирования наружных слоев используют мельчайшие древесные частицы. Как правило, доизмельчение происходит методом ударного измельчения либо на молотковых дробилках, либо в лопастных

мельницах различной конструкции. Поступающая на эту операцию древесная стружка должна быть предварительно высушена и отсортирована. Иначе при переработке влажной стружки пропускная способность машин снижается. Таким образом, на выбор оборудования для участка измельчения древесины влияет вид исходного сырья, его порода, влажность, производительность. Только с учетом вышеуказанных параметров поставленные станки будут слаженно и эффективно работать.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

КОММЕНТАРИИ СПЕЦИАЛИСТОВ

На наши вопросы отвечают специалисты компаний: «Паллманн Машиненфабрик ГмбХ & Ко. КГ» – Виталий Кромер, «ДИФФЕНБАХЕР» – Виктор Стратановский, ОАО «Увадрев-Холдинг» – Тамара Поздеева, ОАО «Дятьково–ДОЗ» – Владимир Кожемякин, ООО «Монзенский ДОК» – Николай Федулов, Ольга Мыльникова, ЗАО «Красноярский ДОК» – Виктор Горб, ЗАО «Череповецкий ФМК» – Татьяна Войтова.

Почему отечественное станкостроение не выпускает высокотехнологичное оборудование для производства ДСП?

Виталий КРОМЕР: После распада Советского Союза большинство крупных предприятий и машиностроительных заводов для лесной и деревообрабатывающей промышленности пришло в упадок. Всегда легче ломать, чем строить. А для того чтобы поднять уровень производства отечественного станкостроения, необходимо время (как минимум 10–15 лет), идеи и деньги.

Виктор СТРАТАНОВСКИЙ: Извините за контрвопрос. (Очень многим он может не понравиться!) А какое высокотехнологичное оборудование вообще выпускается в России? По тем же самым причинам в России не делается конкурентоспособное оборудование для производства древесных плит. Безотносительно к вышеуказанному обстоятельству хотелось бы добавить: для того чтобы выпускать качественное оборудование, необходимо заниматься этим постоянно, то есть постоянно иметь действующие проекты, анализировать допущенные ошибки, постоянно совершенствоваться. Если вы один раз выпали из этой обоймы, вернуться назад становится очень сложно. Другие в период вашего отсутствия уйдут далеко вперед.

Ольга МЫЛЬНИКОВА: Производство самой ДСП началось впервые не в России, а за рубежом, поэтому и оборудование стали разрабатывать вначале зарубежные компании. Россия же для запуска заводов по производству ДСП закупала оборудование. Поэтому зачем изобретать велосипед вновь? Лучше развивать саму технологию производства плит ДСП.

Виктор ГОРБ: Вопрос не новый и очень больной. Во многом это зависит от проводимой государством политики. В 40-е и последующие советские годы прошлого века, когда проводилась технократическая политика, заинтересовывающая граждан страны, как морально, так и экономически быть работником технического фронта, а большинство мальчишек мечтали стать токарем, фрезеровщиком, сборщиком, наладчиком и т. п., у нас появились свои (и неплохие) ДИПы, фрезера, трактора, автомобили и т. д., в том числе станкостроение нашей промышленности – Вологда, Архангельск, Днепропетровск и др. Сегодня же определенной политики в этом плане в нашем государстве, похоже, нет, а если и есть, то она сводится либо к «бизнесу», либо к развлечениям. Где сегодня можно увидеть молодого, профессионально подготовленного слесаря у токарного или фрезерного станка? Там дорабатывают специалисты прошлого века, как правило пенсионного или предпенсионного возраста. Какие учебные заведения готовят слесарей? Посмотрите, чем сегодня заняты помещения проектных институтов? Ответы на эти вопросы и являются ответом на поставленный вопрос.

Татьяна ВОЙТОВА: На мой взгляд, отсутствуют разработки современного оборудования. И если мы разработаем и изготовим оборудование, то, мне кажется, оно будет дороже современного импортного, где это производство стоит, что называется, на потоке и есть определенные гарантии и отзывы покупателей о предлагаемом оборудовании. То немногое, что сейчас предлагается, – это оборудование начала второй половины XX века, иногда с некоторой небольшой модернизацией.

Насколько сложно выбрать оборудование для существующего технологического процесса производства плит ДСП?

Виталий КРОМЕР: Как правило, в любой отрасли насчитываются по три-четыре производителя оборудования с мировым именем. Поэтому если вопрос выбора оборудования сводится к марке производителя исходя из стоимости и качества, то здесь все довольно просто.

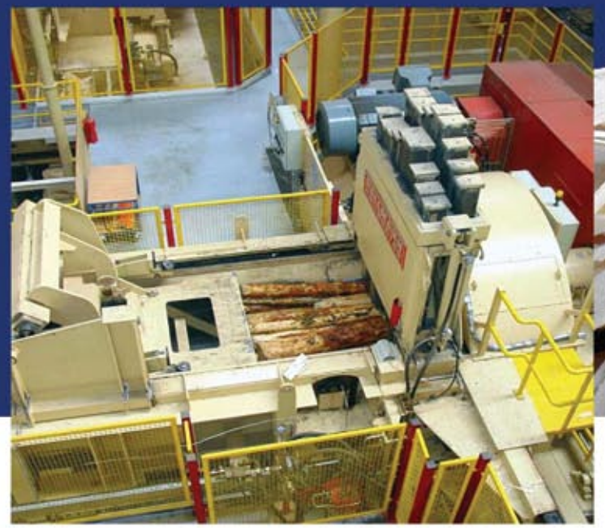
При выборе оборудования, которое будет соответствовать требуемым объемам выпуска продукции, нужно знать, что главное – это исходное сырье и порода древесины. Приведу такой пример: если завод использует крупномерное сырье, то вначале оно поступает в рубильные машины, где измельчается в технологическую щепу, а затем техщепа перерабатывается в древесные частицы – стружку в стружечных станках с ножевым барабаном. На этом этапе технологического процесса получают стружку для внутреннего слоя. Доизмельчая стружку в зубчато-ситовых мельницах, получают игольчатую стружку для наружного слоя.

Виктор СТРАТАНОВСКИЙ: С моей точки зрения, совершенно несложно. Прежде всего необходимо четко и однозначно сформулировать цели, которые

Наилучшее качество плиты из наилучшей стружки

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

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



Лесдревмаш 2008
Павильон 8/ зал 2

Требуется инженер со знанием немецкого языка для работы в московском представительстве

ORIGINAL PALLMANN

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

вы намереваетесь достигнуть. С другой стороны, необходимо четко и однозначно понять, какими финансовыми возможностями располагаете. А дальше – как в известном фильме, в котором говорилось: «Так давайте выпьем за то, чтобы наши возможности всегда совпадали с нашими желаниями!» Все остальные вопросы – решаемы.

Виктор ГОРБ: Никакой сложности это не составляет. Все зависит от политики руководителя предприятия и наличия финансов.

Татьяна ВОЙТОВА: Каждое предприятие ставит приоритетные направления для выбора оборудования. У каждого есть свои нюансы в работе. Предложения импортного оборудования достаточно широки. И каждый может выбрать приемлемое для себя по цене, качеству и предлагаемым возможностям оборудование.

Чем руководствоваться при выборе оборудования?

Виталий КРОМЕР: Во-первых, производственной мощностью завода, то есть тем, какие объемы продукции завод планирует выпускать. Во-вторых, учитывать, какого качества должна быть плита: будут ли ее выпускать по мировым стандартам. И, наконец, нужно знать технические характеристики самого оборудования: сможет ли оно обеспечить запланированные объемы выпуска продукции, обязательно учитывать вид и породу сырья, а также обратить большое внимание на завод-изготовитель самого оборудования.

Виктор СТРАТАНОВСКИЙ: Прежде всего опытом других. Причем как положительным, так и отрицательным. Нужно больше разговаривать, спрашивать, анализировать. На самом деле в подавляющем большинстве случаев правильные ответы или предупреждения лежат на поверхности. Проблема в том, что не каждый хочет их видеть.

Владимир КОЖЕМЯКИН: При выборе оборудования я бы посоветовал обратить внимание в большей степени на его технологические возможности, производительность. Это значительно определяет себестоимость готовой продукции и требуемые характеристики конечного продукта.

Николай ФЕДУЛОВ: Выбор оборудования напрямую зависит от планируемой производительности по выпуску продукции, а также от требований к уровню ее качества. От этого зависит и цена оборудования. В любом случае желательно иметь дело с известными фирмами-поставщиками, чье оборудование на практике прошло проверку и подтвердило свои технические характеристики и надежность. Если речь идет о новом производстве, лучшим вариантом будет комплектная поставка оборудования линии или производственного участка одной фирмой-поставщиком. Это обычно облегчает процесс проектирования, ускоряет ввод оборудования в эксплуатацию и дает возможность получить более полные гарантии от поставщика оборудования.

При подборе оборудования для частичной замены изношенных станков или при проведении модернизации производства во многом приходится учитывать конкретные условия и существующие производственные площади в каждом случае отдельно.

Оборудование каких производителей устанавливает ваша компания на участке измельчения древесины при производстве плит ДСП?

Виталий КРОМЕР: Все зависит от сырья, его породы и влажности. В основном в комплект оборудования для участка измельчения древесины входят барабанные или дисковые рубильные машины, стружечные станки и доизмельчители. Принцип работы ножекольцевого стружечного станка Pallman PZKR такой: через систему подачи, состоящую из вибрационного лотка и магнитного барабана, щепа поступает в Cleanomat – отделитель инородных частиц, а затем на распределитель и оттуда в стружечный отсек. Вращающееся ударное колесо ускоряет щепу и толкает ее по внутренней стороне ножевого кольца, на котором расположены ножи, при помощи которых происходит строгание. Стружка проходит через определенный зазор между ножом и накладкой ножевого кольца и выбрасывается вертикально вниз. Желаемая толщина стружки получается путем выставления зазора ножей. Одно из преимуществ ножекольцевых станков Pallman – встречное направление вращения ударного колеса относительно ножевого кольца. Благодаря этому износ запасных частей всего станка происходит равномерно.
Тонкая игольчатая стружка из двухпоточного измельчителя PSKM изготавливается из опилок, стружек и предварительно отсеянной крупной стружки. В качестве исходного материала в основном используется стружка после ножекольцевых стружечных станков. Мельница Pallman PSKM работает по принципу измельчения древесных частиц в двойном воздушном потоке. Производительность станка зависит от влажности и породы древесины, величины фракции загружаемого материала, диаметра ячеек встроенного сита и желаемой конечной фракции, регулируемой сегментами.

Виктор СТРАТАНОВСКИЙ: У нас нет привязки только к одному производителю. В этом вопросе мы стараемся быть гибкими. Тем не менее скажу, что в своих последних по времени проектах наша компания чаще всего использовала оборудование фирмы Pallman.

Тамара ПОЗДЕЕВА: Для переработки дров на древесные частицы – станки компании Homback, для переработки щепы на древесные частицы – стружечные станки Pallman.

Владимир КОЖЕМЯКИН: Отечественного производства

Ольга МЫЛЬНИКОВА: Для переработки крупномерного древесного сырья в технологическую щепу используются рубильные машины компании Rauma, затем полученная технологическая щепа измельчается в стружку в стружечных станках Maier. На этом этапе технологического процесса получают стружку для наружного и внутреннего слоя. Доизмельчая древесные частицы в дробилках компании Pallman, Maier или ДМ-8, получают мелкую стружку для наружного слоя.

Виктор ГОРБ: Для переработки крупномерного сырья на древесные частицы – отечественные стружечные станки с ножевым валом ДС-6 и ДС-8; для получения из щепы стружки – станок ДС-7. Доизмельчение производится на молотковых дробилках ДМ-7.

Татьяна ВОЙТОВА: Отечественные станки ДС-7.

International Panel Products Symposium
12-й Международный Симпозиум по Древесным Плитам

Диполи конференц-центр, Финляндия
24 - 26 сентября 2008

IPPS – ведущая техническая конференция, посвященная изготовлению плит на древесной основе.
В работе Симпозиума ежегодно принимает участие большое число производителей ДП, поставщиков смол и оборудования, а также ученых, работающих в данной отрасли.
В этом году 25 докладчиков из разных стран представят свои работы в секциях:

Обзор сферы интересов – наша промышленность
Формальдегид
Фанера
Прочность смол и контроль качества
Технология производства смол
Наблюдение и проверка
Сырье/ новые материалы

При поддержке:

ESSECO
habasit
HEXION Specialty Chemicals
HUNTSMAN Polyurethanes
Würtz Release Agents and Additives for Polymers and Processing
WOOD BASED Panels INTERNATIONAL
dynea
BC
ТКК

Полная программа, информация и как зарегистрироваться:
www.ipps.uk.com
E-Mail: ipps@bangor.ac.uk (англ.), o.tverezovskaya@bangor.ac.uk (рус.)

ЭКСТРУЗИОННЫЕ ДСП – ЛЕГКО И ИЗЯЩНО

Известно, что в зависимости от направления приложения давления при производстве древесно-стружечных плит их делят на плиты плоского и экструзионного способа прессования. Первые используются в активно развивающейся мебельной промышленности. А вот экструзионные ДСП пока не получили широкого распространения. И все потому, что древесные частицы в таких плитах расположены преимущественно перпендикулярно плоскости плиты, в результате чего эти плиты обладают низкой прочностью при изгибе перпендикулярно пласти. В России производством экструзионных плит в последние годы практически не занимаются. А вот на Западе вопрос о производстве экструзионных ДСП не остался без внимания, и уже сегодня на российский рынок из Германии компанией «Сауэрлэнд-М» осуществляются поставки такой плиты. Более детально о состоянии, перспективах развития, а также области применения экструзионных плит рассказывает генеральный директор ООО «Сауэрлэнд-М» (эксклюзивный дистрибьютор завода-производителя Sauerland Spanplatte) Андрей Николаевич Хегай.

– Каково, на ваш взгляд, будущее у экструзионных ДСП в России?

– Экструзионные древесностружечные плиты появились на отечественном рынке сравнительно недавно, и тем не менее они заняли прочную позицию среди современных строительных материалов.

Одним из наиболее перспективных направлений применения таких плит является производство межкомнатных дверей. Особенно ярко их преимущества в этой области проявляются в настоящее время, когда, наряду с резким увеличением темпов роста жилищного строительства в России, требования к безопасности и комфортабельности жилья становятся все более высокими.

Фото предоставлено компанией Pallmann

В этих условиях применение именно экструзионных ДСП позволяет достичь успеха – получить высококачественные дверные блоки при минимальных затратах времени и средств. Простота технологии изготовления дверных полотен из этих плит, возможность комплексной механизации и автоматизации процесса позволяют обеспечить высокую производительность предприятия при невысокой себестоимости продукции. А это неоспоримые конкурентные преимущества. Об этом говорит и зарубежный опыт: в Германии до 70% межкомнатных дверных блоков производятся из экструзионной ДСП. Для бурно развивающейся российской строительной отрасли внедрение этого современного и перспективного материала, безусловно, будет шагом в правильном направлении.

– Какие преимущества имеет экструзионная ДСП по сравнению с другими плитными материалами (плоскопрессованной ДСП, МДФ, OSB)?

– Сразу следует отметить, что от обычных плоскопресованных плит экструзионные существенно отличаются. Объясняется это особенностями технологии их производства. Экструзионные плиты, выпускаемые в специальных вертикальных прессах, имеют более однородную структуру. Кроме того, стружка в процессе прессования преимущественно ориентируется перпендикулярно плоскости плиты. И, как следствие, они имеют существенно меньшую склонность к разбуханию по сравнению с обычными ДСП.

Помимо влагостойкости полнотелые экструзионные плиты имеют меньшую плотность (490–600 кг/м^3 против средней плотности обычных ДСП – 750 и 700–800 кг/м^3 – для МДФ). Это позволяет сделать дверные полотна более легкими, положительно влияет на производственный процесс, транспортировку и установку, а также на их повседневную эксплуатацию. Более того, существуют трубчатые экструзионные плиты, которые дают экономию веса дверного полотна до 60% по сравнению с полотнами из массива древесины или МДФ.

Что касается плит OSB, то здесь преимущество проявляется в значительно более высоком качестве поверхности экструзионных плит, которое позволяет без особых усилий добиться отличных эстетических показателей полотна, в отличие от OSB.

– Какова технология производства межкомнатных дверей из экструзионных ДСП?

– Технология производства дверных полотен с использованием экструзионных плит достаточно проста. По кромкам плиты заданного размера устанавливается обвязка (деревянный брусок или специальные заготовки из экструзионной плиты повышенной плотности). Плита вместе с обвязкой облицовывается тонким листовым материалом (МДФ, пластик и т. д.). После окончательной отделки полотно не требует выполнения операции калибрования и шлифования (допуск на толщину не превышает 0,1 мм). Это позволяет применять любые отделочные материалы: натуральный шпон, бумагу с финиш-эффектом, лакокрасочные материалы и пр. Иначе говоря, практически любая строительная фирма способна наладить выпуск межкомнатных дверей без существенных капитальных затрат. При этом потребительские свойства таких дверей будут отвечать самым высоким требованиям.

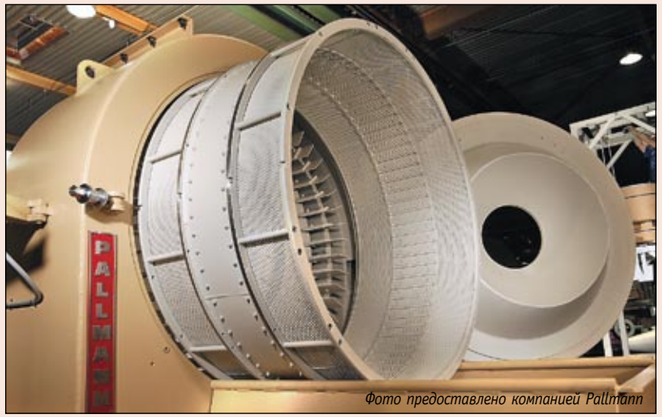


Фото предоставлено компанией Pallmann

В частности, показатели огнестойкости таких полотен находятся в диапазоне от 15 до 60 мин, а звукоизоляция составляет 28–44 дБ. Используя различные типы плит (их более 100), можно получить полотна, характеристики которых отвечают их назначению. Например, применяя наиболее популярные трубчатые плиты (с внутренними отверстиями), можно изготовить прочные и легкие полотна для широкого употребления. В случае если необходимо обеспечить повышенные показатели огнестойкости и звукоизоляции, применяют многослойные плиты. При этом нет необходимости использовать специальные пропиточные составы. Конструкция полотен может быть самой разнообразной. Диапазон толщин плит составляет от 10 до 80 мм. Диаметр внутренних отверстий в трубчатых плитах тоже может быть различным. Кроме того, выпускаются специальные профильные плиты, применяемые в качестве заполнения для филенчатых дверей.

– Применяются ли какие-то новые материалы или технологии компанией Sauerland Spanplatte при производстве экструзионных ДСП?

– Фирма оснащена самым современным оборудованием. Кроме того, учитывая растущие требования к экологическим показателям древесностружечных плит, в производстве используются последние разработки в области синтетических смол, выполняющих роль связующего. В результате существенно снижена эмиссия формальдегида из плит, которая не выходит за пределы класса Е1. Применение современных специальных синтетических смол имеет еще один аспект: заметно возросла влагостойкость плит.

Фирма располагает уникальной технологией производства многослойных плит, в том числе со специальным звукоизоляционным слоем.

Высокое качество дверных полотен, изготовленных из экструзионных ДСП, подтверждено результатами испытаний, проведенных авторитетными европейскими институтами.

Добавлю, что испытания, выполненные в России, полностью подтверждают эти данные. Одним словом, использование экструзионных ДСП экологически и экономически оправданно.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

КОМПЕТЕНТНОЕ МНЕНИЕ

– По вашему мнению, почему экструзионные плиты не получили широкого распространения на российском рынке?

Елена СНЫЧЕВА,
специалист по маркетингу ООО «Самарский Ламинат»:

– Данная продукция требует более высоких затрат на производство, что, естественно, отражается на ее высокой конечной стоимости – выше среднерыночной цены по сравнению с ДСП и МДФ. И, как следствие, на нее более низкий спрос среди покупателей.

Российский рынок еще не готов в полном объеме принять такую продукцию, однако, как уже было сказано выше, это вопрос времени.

Татьяна ВОЙТОВА,
старший технолог цеха ДСП ЗАО «Череповецкий ФМК»:

– Экструзионные плиты имели очень малые прочностные характеристики, небольшие размеры, и на прессах экструзионного прессования была малая производительность.

Для упрочнения этих плит должна применяться облицовка различными материалами, придающими жесткость и прочность (например, шпоном).

Владимир КОЖЕМЯКИН,
начальник отдела маркетинга и сбыта ОАО «Дятьково -ДОЗ»:

– С такими плитами мы не работали, но насколько мне известно, большой опыт в производстве и применении экструзионных ДСП накоплен в Германии.

ВЕЛИКОЛЕПНАЯ КОМБИНАЦИЯ ТРЕХ «А»

ОБОРУДОВАНИЕ AIR ASSISTED AIRLESS ОТ ITW-BINKS

Технология комбинированного распыления ЛКМ (Air Assisted Airless, или сокращенно AAA) получила широкое распространение при отделке изделий в мебельной и деревообрабатывающей промышленности. Эта технология удачно сочетает в себе сильные стороны как безвоздушного, так и пневматического методов распыления.

К преимуществам безвоздушного распыления могут быть отнесены высокая производительность окраски, значительное (до 20%) снижение потерь ЛКМ на туманообразование в сравнении с пневмораспылением, а также возможность работы с высоковязкими материалами, например ЛКМ ультрафиолетового (UV) отверждения с сухим остатком до 98%. Пневматическая же «составляющая» метода комбинированного распыления обеспечивает более высокое качество покрытия в сравнении с простым безвоздушным распылением, улучшает однородность распределения материала в факеле, степень его атомизации, а также позволяет в определенных пределах регулировать (уменьшать) ширину факела.

Но, как и любая технология, метод комбинированного распыления не является универсальным и имеет ряд ограничений и особенностей своего применения, к которым могут быть отнесены:

- определенные трудности получения качества покрытия выше 2 класса по ГОСТ 9.032–74, в первую очередь из-за сложностей полного устранения эффекта шагрени;
- ограниченность применения при окраске изделий сложной формы;
- сложности использования при частой смене цвета ЛКМ и при работе с небольшими объемами материала.

Только полный учет упомянутых выше особенностей позволяет в полной мере воспользоваться всеми преимуществами оборудования комбинированного распыления.

Начиная с 1890 года, когда Джозеф Бинкс (Joseph Binks) впервые продемонстрировал в действии метод безвоздушного распыления, окрасочное оборудование фирмы BINKS (с 1998 года она входит в состав концерна ITW) является эталоном качества, производительности и надежности. Опираясь на более чем столетний опыт разработки, изготовления и эксплуатации промышленного окрасочного оборудования, BINKS предлагает своим клиентам технически законченное и совершенное оборудование комбинированного распыления ЛКМ: установки для ручной окраски RAPTOR 2 и автоматические краскораспылители серии MAG AA.

Наборы оборудования для ручного комбинированного распыления, выпускаемые под торговым названием RAPTOR 2, полностью укомплектованы к работе и могут быть использованы как на небольших мебельных производствах, так и на крупных предприятиях в составе многопостовых окрасочных участков. Три варианта монтажных схем установок (настенная, передвижная на тележке, на треноге) и возможность выбора уровня производительности позволяют подобрать оптимальный комплект оборудования RAPTOR 2. Для повышения износостойкости и увеличения ресурса работы поршневые группы насосов имеют покрытие из TiAlN и подвергаются дополнительной полировке. Все установки Raptor 2 штатно укомплектованы фильтром ЛКМ высокого давления, минимизирующим засорение краскораспылителя.

Входящий в состав комплекта RAPTOR 2 краскораспылитель модели AA4000 с воздушной головкой AA10HP и распылительным соплом новой, 114-й серии обладает великолепным качеством распыления, повышенной однородностью факела и улучшенной эргономикой.

Для оснащения всех типов автоматизированных окрасочных установок (с неподвижным расположением распылителей, с возвратно-поступательным движением каретки или с вращающейся каруселью) фирмой ITW-BINKS разработаны автоматические краскораспылители комбинированного распыления серии MAG AA. Замена традиционных автоматических пневмораспылителей в окрасочных установках на автоматы BINKS MAG AA позволяет сократить расход ЛКМ и уменьшить нагрузку на аспирационные контуры установок. Благодаря запатентованной конструкции крепления MAG AA на монтажной платформе упрощаются процесс замены и техническое обслуживание распылителей. MAG AA предназначен для работы со всеми современными ЛКМ, включая ЛКМ на водной основе и материалы UV-отверждения. Для достижения оптимального качества распыления на материалах различного уровня вязкости для распылителей MAG AA разработаны несколько вариантов воздушных головок.

В заключение хотелось бы сказать, что исключительная надежность установок Raptor 2 и автоматов MAG AA в условиях интенсивного производства уже высоко оценена специалистами многих предприятий мебельной и деревообрабатывающей отраслей. ■

Владимир ЧУРБАНОВ,
к. т. н., сотрудник отдела индустриального окрасочного оборудования ООО «Европроект»

ПОДОБЬЕМ КОНКРЕТНОЕ КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ПОД ОБЪЕМЫ КОНКРЕТНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Любой руководитель предприятия стремится получить максимальную прибыль от реализации выпускаемой продукции, а мудрый – еще и произвести продукцию хорошего качества. Такой подход к работе позволяет не только завоевать уважение со стороны покупателя, охватить большую долю рынка, но и со временем увеличить объемы своего производства. При этом не следует забывать о том, что качество продукции определяется сырьем, материалами и, конечно же, оборудованием и квалификацией специалистов, работающих на нем.

КОММЕНТАРИИ

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

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

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

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

Как правило, современную мебель производят из облицованных древесных плит, которые сначала раскраивают для получения деталей нужной формы и размера, затем высверливают в них необходимое количество отверстий и в заключение облицовывают кромки. Последняя операция очень важна, так как от нее зависят и качество, и внешний вид всего изделия в целом.

В прошлых номерах нашего журнала было немало сказано о кромкооблицовочном оборудовании: определены его основные марки и производители, подробно рассказано об основных и вспомогательных узлах и агрегатах самого оборудования, видах кромкооблицовочного материала и причинах предаварийных и аварийных ситуаций при работе на станке. В этой статье мы поговорим о том, какими критериями нужно руководствоваться при выборе кромкооблицовочного оборудования в зависимости от предполагаемых объемов производства.

МАЛОЕ ИЛИ КРУПНОЕ ПРОИЗВОДСТВО?

Целесообразность создания малого, среднего или крупного производства зависит от целей, стратегии и первоначального капитала руководителя. Можно получать хорошую прибыль и от малого производства, выпуская один вид продукции. Предприятия среднего размера имеют возможность постоянно менять ассортимент в зависимости от требований потребителя и, таким образом, сделать свою продукцию востребованной при любых изменениях на рынке. Крупные компании ставят перед собой цели другого порядка – занять лидирующие позиции на рынке. Поэтому перед выбором оборудования нужно поставить перед собой конкретные задачи, а затем найти способы их решения. Создание малого, среднего или крупного производства имеет свои достоинства и недостатки, которые следует рассмотреть более подробно.

Открыть свое собственное «компактное» производство не составляет большого труда, так как для этого привлекаются меньшие инвестиции. Поэтому руководителю малого предприятия легче окупить все затраты на оборудование, аренду или покупку помещений, а также сбыть продукцию, если она соответствует стандартам высокого качества. Поэтому если затрагивать вопрос о потребительских качествах выпускаемой продукции, то здесь опять-таки выигрывает малое предприятие. Дело в том, что часто у мелкого производителя в большем объеме используется ручной труд почти на всех этапах производственного процесса. Таким образом, еще на стадии производства продукции есть возможность внести определенные коррективы в процесс получения качественного конечного товара. Кроме того, любое предприятие, в том числе и мелкое, может приносить прибыль, если его продукт востребован на рынке и на предприятии работает квалифицированный управленческий и рабочий персонал.

Конечно, в мини-производстве есть как свои преимущества, так и недостатки. Небольшие размеры являются своего рода сдерживающими факторами для дальнейшего развития предприятия. Если при нехватке работников всегда можно увеличить штат, то, например, увеличить предел производственной мощности оборудования не всегда технически возможно.

Кроме того, рано или поздно малые предприятия становятся либо средними, либо крупными. По мнению некоторых специалистов, в ближайшие годы наиболее перспективным сегментом на рынке оборудования будут предприятия именно среднего размера. Они объясняют это тем, что мелкий производитель при увеличении объемов производства будет обновлять парк оборудования, а крупные предприятия на масштабные проекты могут не найти средств. Можно сделать предположение, что производители техники скоро начнут ориентироваться на выпуск оборудования для средних предприятий.

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

К положительным сторонам крупных предприятий относится стабильность работы и выпускаемой продукции, поскольку на таких производствах участие человека в технологическом процессе сведено к минимуму, следствием чего является снижение себестоимости продукции. Дополнительным плюсом при больших объемах производства является возможность закупок необходимых партий сырья по более низким ценам, что также сказывается на себестоимости конечных товаров.

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

Крупные предприятия, как правило, имеют определенный ассортиментный перечень выпускаемой продукции, и для них введение каких-либо новых продуктов производства – весьма трудоемкий процесс. Развитие такого предприятия предполагает увеличение объемов выпуска своей обычной продукции.

Если говорить о качестве продукции, то в этом аспекте крупное предприятие будет работать более стабильно, благодаря высокому техническому уровню оснащенности производства. Данный фактор сводит к минимуму возможность выпуска брака на всех стадиях производственного процесса. В то время как крупное предприятие выигрывает в стабильности качества, при определении потребительских свойств товара впереди оказываются малые и средние предприятия.

КРОМКООБЛИЦОВОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ: КАКОЕ ОНО?

Условно все устройства и станки для облицовывания кромок можно разделить на ручные кромкооблицовочные устройства, позиционные станки с ручной подачей заготовки, односторонние и двусторонние станки проходного типа и угловые двусторонние линии с интегрированным разворотным на 90° устройством. Кроме того, ручные устройства или позиционные станки могут применяться как на средних, так и на крупных предприятиях.

К примеру, простейшее ручное кромкооблицовочное устройство для наклеивания кромкооблицовочного материала с уже нанесенным на его оборотную сторону слоем клея-расплава – промышленный фен. Многие крупные предприятия используют его при изготовлении единичных экземпляров элитной мебели на заказ, чтобы не производить переналадку уже существующего технологического процесса. Поэтому он может применяться для облицовывания кромок при выполнении разовых работ или при ремонте изделий.

КОММЕНТАРИИ

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

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

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

Проходной кромкооблицовочный станок подбирать сложнее. Многое зависит от бюджета на данное оборудование. В первую очередь нужно знать, какие типы кромок будут на нем клеиться и как часто они будут меняться. От этого зависит набор узлов, степень автоматизации их регулировок. Также нужно рассчитывать производительность станка и как он будет загружен. Если станок может работать на скорости от 18 м/мин, это не значит, что он рассчитан на двусменный режим. Узлы в станке располагаются в определенной последовательности. В начале станка могут стоять вспомогательные опции. Инфракрасная лампа необходима для прогрева заготовок, если они находились на холодном складе. Узел адгезии помогает легко удалять клей с пласти.

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

Механизмы подачи кромки могут быть разные. Для рулонной кромки, для полосового материала. Также могут быть магазины для различных типов рулонного материала

КОММЕНТАРИИ

одновременно. Основные отличия в узле нанесения клея зависят от его типа. Для полиуретанового клея узел принципиально отличается. Если необходимо наклеивать кромку по технологии софт-форминг, то узел прижима кромки отличается полностью, так же как и весь станок. Узлы торцовки в основном отличаются от скорости станка.

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

Клеевой скребок используется для удаления клея с пласти. Полировочное устройство дополняет финишную обработку. Есть еще ряд узлов, используемых для определенных целей. Наклоняемое фрезерное устройство позволяет сделать паз под заднюю стенку в мебели или паз в торце. Шлифовальный узел используется для обработки пласти при наклейке шпона или рейки из массива.

Фен желательно использовать, когда клеится темная кромка. Он позволяет убрать белесость поле фрезерной обработки кромки ПВХ.

Игорь КОСУХИН, менеджер по продажам оборудования компании «Техноальянс»:

– Мне кажется, что главное для предприятия не управленческий персонал, а квалифицированные рабочие. А если у них низкая квалификация, то в этом случае на предприятии должно стоять очень хорошее оборудование. Кромкооблицовочное оборудование бывает различного качества и назначения. Сначала нужно определить, для чего предназначен станок, как часто он будет использоваться. Будут на нем работать в одну смену или круглые сутки? Иными словами, нет необходимости приобретать КамАЗ, чтобы перевезти мешок картошки, – для этого достаточно и «запорожца».

Для того, чтобы правильно выбрать кромкооблицовочный станок, вначале необходимо, прежде всего, точно знать, сколько погонных метров кромки в смену вы хотите обрабатывать. К тому же на основе этой цифры поставщики оборудования, опираясь не только на расчеты, но и на проверенные наблюдения в реальных производственных условиях, помогут вам сделать правильный выбор. Дополнительно следует отметить, что, зная объемы производимой продукции, обратите внимание не только на величину производительности, но и на механизм подачи заготовок в станок, так как этот немаловажный фактор (вместе с точностью настройки станка) определяет качество и точность обработанной поверхности вашей детали.

Наиболее простые станки не имеют механизма подачи детали, и перемещение детали производится вручную по гладкому или оснащенному роликами столу. Ручная подача детали требует от рабочего соблюдения равномерности скорости подачи этой детали, так как это отражается на качестве выполняемой операции. Как правило, скорость ручной подачи составляет не более 4м в минуту. Если деталь будет подаваться слишком быстро, то может быть нанесено недостаточное количество клея для прочного склеивания. Слишком медленное выполнение этой операции приведет к избытку клея-расплава, что может не самым лучшим образом отразиться на внешнем виде изделия. Если руководитель предприятия выбрал станок с ручной подачей детали, тогда ему необходимо сразу же найти квалифицированных специалистов, имеющих определенные навыки работы на таком оборудовании. Одним из условий качественного выполнения работы должно быть соответствие между толщиной наносимого кромочного материала и техническими возможностями станка.

Кроме того, если покупатель считает, что дорогой станок будет производить из плохого сырья продукцию высокого качества, то он ошибается. Максимум, что такое оборудование сможет сделать, – это частично скрыть дефекты исходного сырья. Тем не менее важно, чтобы станок имел возможность автоматизированной тонкой настройки величины удаляемого припуска. Причем в агрегате обработки (обкатки) углов эта коррекция должна осуществляться как в поперечном, так и в продольном направлении по отношению к подаче заготовки. Для минимизации последствий использования плит разной толщины важно, чтобы копиры на фрезерных агрегатах станка располагались как можно ближе к зоне резки.

Кроме того, если плита рыхлая, то при постформинге усилие прижима копира фрезеровального агрегата во избежание деформации не должно быть слишком сильным. Минимизировать прижим позволяет особая конструкция агрегата обработки углов.

Также нужно помнить, что любое оборудование, даже дорогостоящее, периодически ломается. Поэтому позаботьтесь заранее о том, чтобы запасные части были всегда под рукой, либо проконсультируйтесь со специалистом и узнайте точные сроки поставки требуемой вам запчасти, чтобы минимизировать простои оборудования. Дополнительно добавим, что, например, средним и крупным предприятиям желательно установить в цехе не один, а два кромкооблицовочных станка. Это застрахует от внезапной остановки производства.

Таким образом, при выборе кромкооблицовочного оборудования обращайте внимание на производительность, механизм подачи, уровень сервисного обслуживания, качество используемых сырья и материалов и подбор квалифицированных рабочих.

Надеемся, что наши рекомендации помогут вам сделать правильный выбор такого «капризного» оборудования, как кромкооблицовочное.

Екатерина МАТЮШЕНКОВА

ИРИНА СОЛОВЬЕВА: «ДОМ – ЭТО НЕ ТОЛЬКО СТЕНЫ. ЭТО ОБРАЗ ЖИЗНИ»

Национальный проект «Доступное жилье – гражданам России» предполагает строительство ежегодно около 300 млн м² жилья. Именно этот нацпроект должен послужить серьезным толчком для популяризации массового деревянного домостроения. В том, что у деревянного домостроения в нашей стране неплохие перспективы, сомневаться не приходится. Большие запасы высококачественной древесины, соответствующие климатические условия, национальные традиции жилища, а также некоторое улучшение экономической ситуации в стране – все это создает предпосылки для активного развития сферы деревянного домостроения в России. Поэтому темой интервью с генеральным директором ЗАО «Форвуд Технолоджи» ***Ириной Александровной СОЛОВЬЕВОЙ*** *стали выгоды и риски тех компаний, которые только что вышли или собираются выйти на этот рынок.*

– Деревянное домостроение – тема очень популярная. Сегодня ее обсуждают на разных уровнях, в том числе и на самом высоком, государственном. Невольно складывается впечатление, что у этого направления блестящие перспективы. Однако нет ли здесь опасного для бизнеса популизма? Не секрет, что рынок древесных гранул, о котором в свое время тоже много говорилось позитивного, не оправдал надежд российских бизнесменов…

– Отчасти вы правы. Есть у нас такая нехорошая черта – ходить строем. Кинули клич «Развивать лесопиление!», значит, все пилим. Или все производим гранулы, или древесину сушим. В результате там, где нужен всего один завод, строятся три. Отсутствие отработанного и эффективного механизма регулирования рынка приводит к тому, что в некоторых регионах наблюдается переизбыток производств, тогда как в других их явно не хватает. Существует такая опасность и для малоэтажного деревянного домостроения. Решение о строительстве домов сегодня принимают те, у кого есть на это деньги, а объемы строительства очень часто не согласуются с региональной ситуацией. Бывает, что домостроительные комбинаты строят там, где потребность в малоэтажном строительстве невысока, а там, где люди нуждаются в малоэтажном жилье и есть высокая покупательная способность, таких заводов нет. Сегодня налицо искажение российского хаус-рынка, поэтому нужно серьезно подумать, прежде чем принимать решение об организации нового производства.

– Но ведь емкость этого рынка, без преувеличения, очень высокая, и бизнес чувствует, что вложения сюда должны быть эффективны…

– Это верно. Но все же я бы рекомендовала выходить на этот рынок очень аккуратно.

Я занимаюсь деревянным домостроением уже около восьми лет. Мы начинали с поставки оборудования по клееному брусу, потом производитель бруса, у которого было свое производство домов, предложил нам их продавать. Первые годы мы двигались шаг за шагом, иногда на ощупь, потому что достаточного количества информации тогда не было. У тех, кто входит в эту сферу сегодня, такого запаса времени нет, им нужно принимать решения достаточно быстро, чтобы вовремя занять эту нишу. Поэтому велика вероятность ошибки.

Если фирма всерьез намерена начать этот бизнес, она должна в первую очередь внимательно изучить рынок своего региона. Нужно познакомиться с решениями региональной власти в отношении того, как выделяется земля, нужно посмотреть, кто уже производит эту продукцию в регионе, какие мощности у этих производств, покрывают ли они потребности локального рынка. Нужно получить как можно больше достоверной информации.

– Сегодня эта информация доступна?

– При определенной настойчивости такую информацию можно получить. Например, можно обратиться за помощью в Ассоциацию деревянного домостроения, где в той или иной мере информация о рынке собирается и анализируется. Элементарную статистику можно получить в областной администрации. Молва о том, что чиновники закрыты для общения, уже неактуальна, поэтому обязательно нужно стучаться в двери чиновничьих кабинетов и согласовывать свои планы с действиями власти. Ничего зазорного нет в том, если вы придете в администрацию и начнете диалог. Обязательно нужно знать, как власть посмотрит на ваше начинание. В одном случае вам могут сказать: «Знаете, у нас запланировано строительство большого комбината и ваш бизнес рискует остаться на обочине». А в другом скажут: «Замечательно, это как раз то, что нам нужно, и мы вам поможем».

Существует еще один путь, но он, пожалуй, доступен только крупным фирмам – это покупка серьезных маркетинговых исследований. Как поступить, решает сама фирма исходя из своих возможностей, но, повторюсь, без достоверной информации о рынке приниматься за дело не следует, чтобы не оказаться в положении некоторых нынешних производств, которые вынуждены сбывать продукцию не местному населению, а в отдаленных регионах. Начинать бизнес вслепую – значит подвергать себя серьезному риску.

– Какие еще ошибки допускаются при организации новых направлений бизнеса?

– На мой взгляд, типичная ошибка нашего бизнеса – недофинансирование проекта. Серьезные просчеты допускаются при формировании бизнес-плана, когда не учитываются оборотные средства, этап выхода на производственные мощности и т.д. В результате со временем возникают большие сложности. Обычно эти ошибки допускают предприятия среднего и малого бизнеса, где хозяева не имеют достаточного опыта финансового планирования. Я бы обязательно обратила на это внимание, потому что здесь таятся серьезные риски.

Вообще задача предпринимателя – по возможности минимизировать риски, но для этого нужно по крайней мере знать, что тебя ожидает не только сегодня, но и завтра. В этом и заключается профессионализм бизнесмена: обеспечить себе и своему коллективу надежную дорогу, без провалов и резких поворотов.

– А насколько велики риски в малоэтажном деревянном домостроении?

– Я считаю, что грамотный бизнес серьезно не рискует вообще и никогда, рискуют дилетанты. Ведь что самое страшное для бизнесмена? Это ситуация, когда он разорился. Разориться же он может только в том случае, если его продукт вообще не покупают. Давайте посмотрим на ситуацию с деревянным домостроением. Сегодня у населения огромная потребность в жилье, и дальше эта потребность будет только возрастать в силу всем известных причин. Ведь обеспечение граждан качественным современным жильем – это, по сути дела, национальная проблема, которую государству так или иначе придется решать, в противном случае заявленный экономический прорыв будет невозможен. Значит, рынок малоэтажных домов неизбежно будет расширяться.

Предположим, что вы все же допустили маркетинговые ошибки на первом этапе и построили производство в регионе, где спрос на вашу продукцию невелик, но уверяю вас, что при хороших логистах и продавцах вы найдете регионы, в которых ваша продукция пойдет на ура. Емкость этого рынка велика, и локтями на нем пока никто не толкается…

– Но ведь нельзя не учитывать покупательной способности населения? Желание приобрести дом есть у многих, а возможности есть далеко не у всех.

– Вопрос цены 1 м², безусловно, очень серьезный, потому что напрямую касается доходности бизнеса. Но посмотрите, что сейчас происходит с ценами на квартиры: стоимость 1 м² чрезвычайно высокая, а квартиры все же покупают.

Цена 1 м² даже элитного деревянного дома много ниже цены 1 м² городской квартиры, не говоря уже о панельно-каркасных домах, где цена колеблется от 10 тыс. до 30 тыс. рублей за 1 м² общей площади. А ведь покупка дома – это все же более основательное вложение, потому что в собственность приобретается еще и земля. К тому же худо-бедно начинает работать ипотечная программа, разрабатываются региональные программы для сельских регионов, для молодежи. Если государство будет давать некие льготы молодым семьям, то я уверена, что это поколение будет делать выбор именно в сторону малоэтажного жилища в черте или за чертой города, потому что современный деревянный дом – это совершенно другое качество жизни. Это и комфортно, и экологично, и стильно. Поэтому думаю, что без покупателя мы не останемся.

Однако надо понимать, что в такой большой стране, как наша, проработать детально все аспекты малоэтажного строительства для регионов с разными экономическими и климатическими условиями очень сложно. Поэтому национальный проект «Доступное и комфортное жилье – гражданам России» – это, скорее, знамя, призыв. Власть может только что-то инициировать, запустить некие общие механизмы, остальное – дело бизнеса. Я считаю, что бизнес должен «тормошить» региональную власть, та, в свою очередь, должна апеллировать к центру как координатору процессов, а бюджетные деньги, планируемые под национальные проекты, должны идти на строительство дорог, коммуникаций.

Надеяться нужно в первую очередь на себя, а не на государство. По опыту знаю, что недорогие дома производить можно, и очень качественные. Многое зависит от того, насколько вы будете гибкими, применяя ту или иную технологию. Чем, например, хороши американцы? Да тем, что они четко оптимизируют технологию и инвестиции в эти технологии. Например, они удешевляют продукт за счет того, что применяют ручной труд в тех операциях, которые человек может сделать

дешевле, чем машина, я имею в виду уровень автоматизации на небольших производствах.

– Сейчас к нам пришло очень много зарубежных технологий, выбор большой, но известно, что из большого количества выбирать труднее, чем из малого.

– Это опять же вопрос изучения рынка и четкого понимания своих целей и возможностей. Рынок деревянного домостроения сегодня четко сегментирован на дома элитные, дома для среднего класса и дома для граждан с невысоким доходом. А вот с технологиями и материалами все не так однозначно. Скажем, клееный брус используется для строительства элитных домов, но он может применяться и в качестве каркаса для строительства недорогих панельных домов. В первую очередь нужно определиться со своим будущим покупателем, выбор технологии вторичен.

В настоящее время на рынке деревянных домов в России представлен практически полный спектр строительных технологий: от домов из массива древесины до домов панельно-каркасных. Каждый сегмент имеет свои рыночные характеристики и своего покупателя. Например, современные дома из массива древесины, в том числе из клееного бруса, доступны только хорошо обеспеченным людям, поэтому надо понимать, что массовых продаж здесь не будет, и, выбирая эти технологии, нужно заранее жестко обеспечить себя заказами. Хотя производств по клееному брусу у нас не очень много, они, тем не менее, покрывают потребности богатых людей. Вообще рынок домов из массива достаточно сложный, хотя, скорее всего, в будущем этот сегмент будет расширяться. Во-первых, растет благосостояние людей, во-вторых, сейчас наблюдается повышение интереса к изделиям из натуральной древесины, стремление к созданию жилой среды из дерева. Это и дома, и мебель, и элементы малой архитектуры.

Эксперты полагают, что в ближайшее время более интенсивно будет развиваться деревянное домостроение, ориентированное на потребности среднего класса и людей с невысокими доходами. Небольшим фирмам, которые впервые выходят на рынок деревянного домостроения, я бы посоветовала двигаться в этом направлении: здесь и инвестиции не так велики, как в случае с элитными домами, и выбор технологий более широкий. Кстати, очень интересное направление – промышленное производство по каркасно-панельным технологиям. Это направление широко развито, например, в Финляндии. Всевозможные панельные строения сельхозназначения, амбары, сельские магазины, павильоны, различные здания культурного назначения – в Финляндии их встречаешь на каждом шагу. Думаю, что современные панельно-каркасные технологии строительства жилых домов и иных строений из древесных материалов в скором времени будут востребованы и в нашей стране.

Вообще эксперты отмечают, что сегмент каркасного домостроения находится сейчас на стадии активного развития. Например, в Санкт-Петербурге и Ленинградской области порядка 20 фирм занимаются строительством домов по каркасной технологии и имеют собственное производство. Из них только два предприятия предлагают изготовление каркасов из металлических конструкций, остальные фирмы изготавливают каркасы из дерева.

– Но эксперты отмечают и тот факт, что у россиян еще нет доверия к панельно-каркасным жилым домам…

– Да, это так. Сказывается память о дачных щитовых домиках советских времен, которые продувались всеми ветрами. Представления наших граждан о современных быстровозводимых каркасно-панельных домах далеки от истины. На самом деле это дома теплые, экологичные, вполне надежные и доступные по цене. И, кстати сказать, каркасно-панельные технологии позволяют производить дома архитектурно привлекательные. Это отнюдь не унылые скворечники, как кажется многим. За рубежом эти технологии используют в массовом малоэтажном строительстве уже давно и постоянно совершенствуют.

– За рубежом, кстати говоря, очень серьезно и планомерно пропагандируется «экологичный» образ жизни, который обеспечивается проживанием в доме из древесных материалов.

– В Финляндии, например, успешно осуществляется сразу несколько национальных программ по внедрению дерева в массовое домостроение. Там очень много делается для того, чтобы человек жил в так называемой деревянной среде, был и дома, и на улице окружен этим природным строительным материалом, благотворно влияющим на человека. Финны вообще очень серьезно относятся к понятию «жилая среда». Для них важен не только свой дом, но и своя улица, свой город, своя страна, наконец. Мы к этому еще только подходим.

Мне кажется очень важным, чтобы те предприниматели, которые придут на российский рынок деревянного домостроения, понимали, какой уникальный продукт они будут производить. Ведь дом – это не стены. Это образ жизни. К сожалению, культура малоэтажного деревянного домостроения у нас потеряна. Сегодня довольно часто встречаешь либо полную безвкусицу, либо технологическую убогость деревянных домов. Надо понимать, что частный деревянный дом не замещает квартиру – это иное жилое пространство, оно по-другому структурируется и по-другому живет. Строительство деревянного дома – это своего рода искусство, и к этому процессу нельзя относиться с холодным сердцем и голым расчетом. Это дело надо полюбить, тогда покупатели полюбят и дома, которые вы будете строить.

Здесь, конечно, все не так просто. Наверное, для того чтобы быть успешным создателем и продавцом деревянных домов, нужно поднять свое мышление на какой-то иной уровень. В нашу компанию часто обращаются деревообработчики с просьбой помочь выбрать технологию строительства, для того чтобы диверсифицировать свой бизнес. Рассуждают они логично: есть исходный материал, значит, нужно делать следующий шаг – строить дома. И вот тут начинаются проблемы, потому что они хорошо понимают материал, но не видят дом как конечный продукт. А вот строители – другое дело, они мыслят иными категориями, идут от идеи самого дома, и древесина для них является возможностью и способом выразить эту идею. Я убеждена, что это единственно правильный подход.

Беседовала Галина МАЛИКОВА

ГДЕ ТЫ, ОДНОЭТАЖНАЯ РОССИЯ?

ПРОДОЛЖЕНИЕ. НАЧАЛО В №5, 2008

Оценивая перспективы развития российского рынка деревянного домостроения, многие эксперты сходятся в одном: у этого сегмента строительной отрасли очень большой потенциал. Будет ли этот потенциал реализован, зависит от многих причин, в частности от действий государства, которое сегодня четко обозначило ориентиры для всей строительной отрасли и делает усилия по продвижению национальной программы «Доступное и комфортное жилье – гражданам России». Во всяком случае, сегодня уже понятно, что успешно реализовать национальный проект невозможно, если не использовать резерв деревянного домостроения.

В прошлом номере мы рассмотрели основные тенденции развития российского рынка деревянного домостроения. В продолжении разговора об этом перспективном сегменте строительной отрасли мы расскажем о современных технологиях строительства домов из массивной древесины, из бруса, оцилиндрованного бревна, а также об особенностях возведения домов из бревна ручной рубки.

Приход на российский рынок зарубежных компаний повлек за собой освоение российскими производителями новых технологий в строительстве деревянных домов, традиции которого, как мы уже говорили, во многом были утеряны за годы советской власти, намеренно сдерживавшей рост строительства индивидуального жилья. Сегодня этот вид строительства в связи с высокой стоимостью современных материалов и технологий в основном попадает в сегмент элитного жилья. В настоящее время на российском рынке строительства домов из массивной древесины используются практически все известные технологии строительства. Дома возводятся из бревен, в том числе оцилиндрованных, и из бруса, как цельного, так и клееного. Сам по себе бревенчатый и брусовый дом вполне в традициях русского зодчества, однако еще не все современные способы обработки древесины хорошо известны конечному потребителю, а потому вызывают некоторую настороженность. Предпочтение при строительстве загородных коттеджей зачастую отдается в пользу кирпича в силу ошибочных представлений о том, что кирпичный дом надежнее, долговечнее, он не продувается, не так пожароопасен, как деревянный, и пр. Некоторые эксперты считают, что со временем эти предрассудки уйдут, но доля деревянных коттеджей из массивной древесины в малоэтажном строительстве все же не превысит доли домов из кирпича. Современный деревянный дом из массивной древесины, подготовленной к строительству по технологиям, широко развитым в мировой строительной индустрии, имеет целый ряд конкурентных преимуществ, которые отметили участники опроса, проведенного нашим журналом:

- Во многих регионах брусовые и бревенчатые дома соответствуют глубокой традиции строительства жилья из древесины.
- В силу особенностей древесины эти дома обеспечивают здоровый климат жилища, более высокий уровень комфорта. Брусовые или бревенчатые дома – это на сегодняшний день самое экологичное жилище.
- Эти дома, по сравнению с кирпичными, имеют меньшую стоимость.
- В отличие от каменных, для брусовых и бревенчатых домов не надо делать сложных и дорогих фундаментов, так как сама конструкция имеет небольшую массу.
- Сруб собирается без применения тяжелой строительной техники, такие дома не требуют отделки, поэтому они относительно дешевые и быстромонтируемые.
- Что касается пожароопасности, как правило, возгорание происходит в результате замыкания электропроводки. Но при современном уровне электромонтажных работ и материалов, систем защиты типа УЗО этот вопрос становится неактуальным.
- Дома из массива древесины долговечны, они могут служить нескольким поколениям хозяев.
- Современные системы защиты древесины надежно защищают от ультрафиолетового излучения, грибка, насекомых и других видов разрушений.
- Низкая теплоемкость и теплопроводность материала позволяют домам из массива древесины аккумулировать тепло при длительных холодах зимой и сохранять прохладу летом.

Среди прочих достоинств деревянного дома участники опроса отметили:

- Неограниченное число циклов «замораживания/размораживания», что делает эти дома пригодными для сезонного проживания.
- Привлекательный внешний вид домов из древесины.
- Возможность разнообразных архитектурных решений.
- Возможность использования бревна и бруса для возведения подсобных помещений и объектов малых архитектурных форм, что создает так называемую деревянную среду, благотворно влияющую на человека.

ДОМА ИЗ БРЕВНА РУЧНОЙ РУБКИ

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

Заготовка леса обычно проводится зимой. Считается, что зимняя древесина имеет лучшие строительные характеристики. Выбор толщины бревна зависит от климатических условий в районе постройки (чем суровее местный климат, тем толще должно быть бревно), а также от финансовых возможностей и эстетических предпочтений будущих хозяев дома. Обычно применяется лес диаметром от 26 до 40см, при этом выбираются бревна с минимальным сбегом диаметра по всей длине бревна.

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

Отобранные для строительства дома бревна вручную ошкуриваются, обстругиваются и шлифуются. При ручной рубке удается максимально сохранить верхний защитный слой древесины, что, как утверждают приверженцы этого способа строительства, является гарантией долговечности бревна. Очистка бревна от коры, как правило, выполняется без применения механизированного инструмента. Острожка, наоборот, делается при помощи электрических рубанков, что дает возможность получать гладкую, красивую поверхность и не обшивать дом доской, вагонкой и т.п.

Для предохранения древесины от гниения вся поверхность бревна обрабатывается тонким слоем антисептика. А торцы бревен, чашки, паз, пропилы, штробы и места протески пропитываются наиболее тщательно, так как там нарушена волокнистая структура древесины. При помощи антисептика бревнам можно придать цветовой оттенок по выбору заказчика.

От способа и качества рубки углов зависят теплосберегающие свойства деревянного дома. Причем это в равной мере относится и к ручной, и к заводской рубке. Стены рубят двумя способами: рубка с остатком («в чашку») и рубка без остатка («в лапу»). Рубку «в чашку» используют только при строительстве из круглых бревен, такой способ является менее экономичным, поскольку от края чашки до торца бревна оставляют около 30см, то есть на два таких остатка теряется около полуметра. При рубке «в лапу» бревно на углу не выходит наружу. Плотники в работе, кроме традиционного топора, широко используют современные бензопилы, электрорубанки и другой инструмент, представленный на рынке.

Хотя внешний вид такого строения отличается меньшей эстетичностью, чем из бревна заводского изготовления, многие специалисты отдают предпочтение способу ручной рубки. Такой дом больше соответствует нашим традиционным представлениям о деревянном жилье и считается более долговечным.

ДОМА ИЗ ОЦИЛИНДРОВАННОГО БРЕВНА

В отличие от бревна ручной рубки, оцилиндрованное бревно производится в заводских условиях. Здесь оно выпиливается (цилиндруется) под стандартные размеры. По мнению специалистов, особо приверженных способу ручной рубки, оцилиндрованное

бревно – это бревно испорченное, так как после очистки коры оно пропускается через целую систему фрез для придания ему цилиндрической формы с тщательно обработанной поверхностью. В процессе оцилиндровки снимается значительная часть верхних слоев древесины, на «лицо» выходят перерезанные годичные слои и волокна. В результате возникает большое количество стружки и обязательная необходимость защитной обработки бревна. Считается, что дома из оцилиндровки хуже держат тепло и имеют повышенный риск образования трещин. К тому же идеальная геометрия одинаковых по размеру бревен греет не каждую душу.

Адепты строительства дома из бревна заводского изготовления, напротив, ценят особую эстетику дома из оцилиндровки: аккуратность строения, красивый цвет дерева и т.п. Главными преимуществами оцилиндровки считается высокая точность производства бревен, что позволяет ускорить процесс сборки дома, а также то, что этот дом не требует никакой дополнительной внешней и внутренней отделки.

Оцилиндрованные бревна производятся диаметром от 160 до 300мм, наиболее популярным размером считается 220мм. Для достижения высокого качества обработки поверхности используется современное деревообрабатывающее оборудование, как отечественное, так и импортное. Во время оцилиндровки производятся детали сруба в соответствии с проектом с фрезеровкой чашек и выемкой паза. В результате выверенных форм и высокой точности исполнения пазов и чашек сруб изготавливается с большой точностью соединения деталей. Антисептирование производится в производственных условиях, и на строительный объект бревно поступает полностью готовым для сборки дома.

Для каждого строения создается перечень («побревновка»), в котором перечисляются все бревна, задействованные в строительстве данного дома, с указанием длины заготовки и количества чашек. С помощью «побревновки» изготавливается комплект бревен, который доставляется заказчику на строительную площадку для дальнейшей сборки дома.

Как правило, для производства оцилиндрованного бревна используется древесина хвойных пород. Элитные коттеджи обычно строятся из оцилиндрованного бревна скандинавского производства, главным образом финского. Сама же древесина зачастую бывает российского происхождения: российский лес обрабатывается в Финляндии по необходимым технологиям, а затем возвращается к нам в виде комплектующих для домов. Одним из признанных по качеству поставщиков деревянных конструкций является компания «Финдомо», которая занимает 40% рынка сборных домов Финляндии и является самым большим производителем деревянных домов в Скандинавии. Среди крупных компаний Скандинавских стран, представленных на российском рынке, можно отметить Honka и Vuokatti. Преимущество иностранных компаний перед российскими заключается в том, что у них уже давно отработаны не только технологии обработки бревна, но и все этапы изготовления и продвижения продукции. Бренды этих компаний хорошо известны и заслужили доверие у потребителей.

Отечественная технология оцилиндровки считается более щадящей, наши производители стремятся максимально сохранить защитные свойства древесины, но в вопросах маркетинга и рекламы российские компании далеко отстали от своих зарубежных коллег. Далеко не всегда наши компании могут быстро обеспечить и требуемые объемы производства.

ДОМА ИЗ БРУСА

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

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

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

Клееный брус производится из высушенной древесины. Это исключает появление трещин (допускается появление продольных трещин, что не снижает прочность конструкции). Стены дома не требуют внешней отделки. Прочность несущих клееных конструкций превосходит железобетон. Дом из клееного бруса почти не требует ремонта. Необходима обработка наружной поверхности стен примерно 1 раз в 15–20 лет. Единственным недостатком считается высокая стоимость материалов: стоимость возведения коробки сравнима, а зачастую и выше стоимости кирпичной кладки.

В настоящее время на российском рынке работают как зарубежные, так и отечественные производители домов из клееного бруса. Эта технология успешно осваивается российскими специалистами, которые стремятся снизить себестоимость продукции без ущерба качеству, и имеет популярность среди потребителей с высоким уровнем дохода. В элитном сегменте дома из клееного бруса имеют самую высокую цену.

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

Галина МАЛИКОВА

Międzynarodowe Targi Poznańskie
Poznań International Fair

meet the future

31.03 – 3.04.2009

Познань, Польша

25 юбилейный выпуск

DREMA

Международная выставка машин и оборудования для деревообрабатывающей и мебельной промышленности

выставка рекомендуемая:
EUMABOIS

хороший партнер в бизнесе

FURNICA

Выставка полуфабрикатов для производства мебели

Приглашем также на:

FURN'EQUIP

DREMA 2009 UKRAINA

24-27.02.2009, Киев, Expo Plaza

www.drema.pl; drema@mtp.pl
www.furnica.pl; furnica@mtp.pl

ASEAN OFFICIAL WOODWORKING MACHINERY SHOW

ASEANWOOD WOODTECH 2008

MALAYSIA

The 6th Asean International Woodworking Machinery, Timber Processing & Furniture Manufacturing Supplies Exhibition & Conference

Incorporating:

Furnitech 2008
The 6th Asean International Exhibition of Machinery & Accessories for Furniture Production, Upholstery & Furnishings

Forest 2008
The 6th Asean International Forestry Management Timber Supply, Handling & Storage Exhibition

24-28 SEPTEMBER 2008

10.30AM-6.30PM

PUTRA WORLD TRADE CENTRE
KUALA LUMPUR, MALAYSIA

Visit Malaysia
Celebrating 50 Years of Nationhood

Endorsed By:
Ministry of Plantation Industries & Commodities · MATRADE · Tourism Malaysia · Malaysian Woodworking Machinery Association · Malaysian Furniture Industry Council

Supported By:
EUMABOIS · MFEA · TWMA

Preferred Airline:
malaysia

Official E-Media:
indianplywood.com · Furniture.co.in · asiawoodweb.com · Furniture Online.com · TimberHub.com

Official Publications:
FDM Asia · Furniture · Timber

Official Hotel:
The Legend · Premier

Organised By:
Trade-Link Management Services Sdn Bhd (438535-H)
No. 12A, 1st Floor, Jalan SS12/1B, 47500 Subang Jaya, Selangor, Malaysia.
Tel: (603) 5635 6086 · Fax: (603) 5635 6199
E-mail: info@tradelink.com.my

Log on to: www.tradelink.com.my

РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ПЕРЕРАБОТКИ МАКУЛАТУРЫ

ЧАСТЬ 13 БЕЛЕЕ БЕЛОГО

Продолжение. Начало в № 3, 5–8, 2006 г., № 1, 3–6, 9, 2007 г., № 2–3, 2008 г.

Отбелка макулатуры – важный и серьезный процесс, который раньше был прежде всего типичен для «безлесных» стран, а теперь очень значим практически во всех бумагопроизводящих государствах.

ОТБЕЛКА МАКУЛАТУРНОЙ МАССЫ С СОХРАНЕНИЕМ ЛИГНИНА

Обесцвечивание волокон макулатурной массы (ММ) с сохранением лигнина происходит за счет превращения цветных органических молекул в бесцветные. Пероксид водорода, дитионит натрия или формамидин сульфоновой кислоты (FAS) обесцвечивают главным образом карбонильные структуры. Образовавшиеся карбоновые кислоты частично растворяются в виде солей и поступают в контур производственной воды, что способствует повышению показателя химического потребления кислорода (ХПК).

ОТБЕЛКА ПЕРОКСИДОМ ВОДОРОДА (Р)

Отбелка пероксидом водорода применяется для повышения белизны ММ после удаления из нее частиц печатной краски. Реакции, происходящие при отбелке ММ пероксидом водорода, представлены на рис. 1.

На эффективность отбелки ММ пероксидом водорода влияет расход гидроксида натрия (рис. 2). При малом расходе гидроксида натрия отбеливающий раствор пероксида водорода недостаточно активирован, при избыточном – белизна ММ может снизиться вследствие усиления реакции гидроксида натрия с лигнином.

Повышение расхода пероксида водорода обеспечивает прирост белизны ММ, при этом увеличение расхода H_2O_2 от 1,5 до 3,0% требует повышения расхода NaOH на 0,2%. Следует учитывать, что при отбелке ММ, содержащей волокна механической древесной массы (МДМ), повышение расхода гидроксида натрия приводит к увеличению значения ХПК производственной воды, а также к усилению растворимости окисленного лигнина и гемицеллюлоз. Наиболее эффективна отбелка ММ при расходе пероксида водорода менее 1,5%.

Наличие в волокнистой суспензии ионов тяжелых металлов обуславливает разложение пероксида водорода. Эффективным стабилизатором пероксида водорода является раствор силиката натрия, добавка которого повышает эффективность последующей флотации ММ для удаления частиц печатной краски (рис. 3).

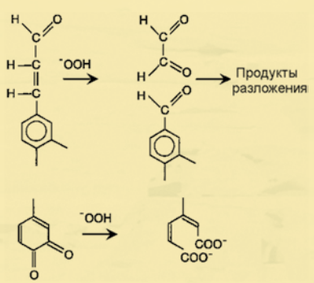


Рис. 1. Реакции отбелки ММ пероксидом водорода

Побочным эффектом применения силиката натрия является возможное образование отложений на оборудовании, а также снижение эффективности вспомогательных химических реагентов, добавляемых в бумажную массу. Поэтому расход силиката натрия следует ограничить до 2–3%.

Эффективность отбелки пероксидом водорода зависит от концентрации ММ: при ее увеличении белизна ММ повышается за счет высокой концентрации отбеливающего раствора.

Для осуществления химических реакций необходимы определенная температура и продолжительность технологической операции для образования продуктов реакции. При повышении температуры могут происходить нежелательные реакции пожелтения ММ или разложения пероксида водорода. При использовании низкой температуры следует увеличить продолжительность отбелки. Оптимальная температура отбелки – 40–70 °С.

Отбелка ММ пероксидом водорода осуществляется на различных этапах технологического процесса переработки вторичного волокнистого сырья. Поскольку условия разволокнения – низкие температуры и концентрация массы, непродолжительная обработка макулатурного сырья – не являются оптимальными для отбелки, следствием этого является увеличение расхода пероксида водорода и вспомогательных реагентов. Кроме того, присутствие различных примесей приводит к разложению раствора пероксида водорода.

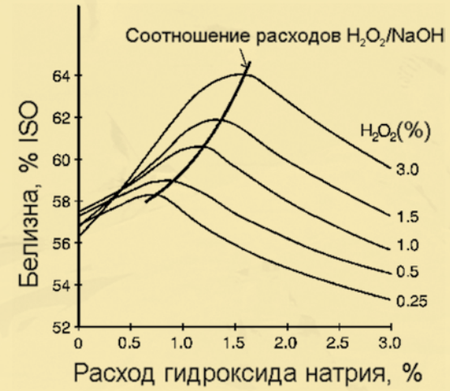


Рис. 2. Зависимость белизны ММ от соотношения расходов H_2O_2 и NaOH

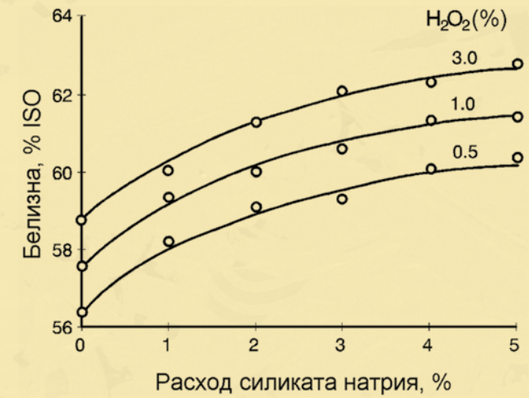


Рис. 3. Влияние силиката натрия на белизну ММ

Диспергирование ММ при концентрации 25–30% и температуре 60–95 °С сопровождается некоторым снижением белизны волокнистого полуфабриката за счет измельчения частиц печатной краски и их адсорбции на волокнах (рис. 4). Отбелка ММ после удаления печатной краски (DIP) при диспергировании предотвращает потемнение ММ. После диспергирования обычно осуществляют удаление оставшихся частиц печатной краски из ММ.

Оптимальные условия отбелки ММ пероксидом водорода: температура – 40–70 °С; продолжительность – 1–3 ч; концентрация массы – 15–40%; величина pH – 10–11; расход отбеливающего реагента – 2–3% к а. с. в. В качестве вспомогательных реагентов используются NaOH, Na_2SiO_3, $MgSO_4$ и комплексообразователи DPTA или EDTA.

ОТБЕЛКА ММ ДИТИОНИТОМ НАТРИЯ

В технической литературе дитионит натрия часто неправильно называют гидросульфитом натрия, в то же время он является солью дитионистой кислоты ($H_2S_2O_4$).

По сравнению с пероксидом водорода дитиониты характеризуются более высокой скоростью реакции: продолжительность отбелки ММ составляет 10–15 мин. При отбелке дитионитом натрия ММ с содержанием МДМ происходит обесцвечивание хромофорных групп лигнина путем их восстановления без снижения выхода волокнистого полуфабриката. При этом растворяются лишь восстановленные вещества, что обеспечивает низкие значения ХПК производственной воды. Однако продукты восстановления нестабильны и вновь превращаются в исходные соединения. Использование комплексообразователей позволяет предотвратить это явление и избежать пожелтения волокон МДМ.

На эффективность отбелки ММ положительное влияние оказывает повышение температуры. Отбелка ММ дитионитом натрия осуществляется при температуре 35–95 °С (рис. 5).

Повышение температуры отбелки ММ требует увеличения расхода дитионита натрия. При расходе отбеливающего реагента менее 1% и температуре 40–80 °С белизна ММ изменяется в меньшей степени по сравнению с отбелкой при расходе дитионита натрия более 2% (рис. 6). Поскольку при температуре 95 °С и продолжительности 60 мин результаты отбелки ухудшаются вследствие пожелтения волокна, продолжительность отбелки следует сократить до 10–20 мин.

Продолжительность отбелки ММ дитионитом натрия зависит от его расхода и температуры. Чем выше температура и расход отбеливающего реагента, тем меньше продолжительность отбелки для достижения оптимальной белизны ММ. При оптимальной температуре отбелки максимальное повышение белизны ММ достигается за 20–40 мин.

Величина pH также оказывает влияние на результаты отбелки. При

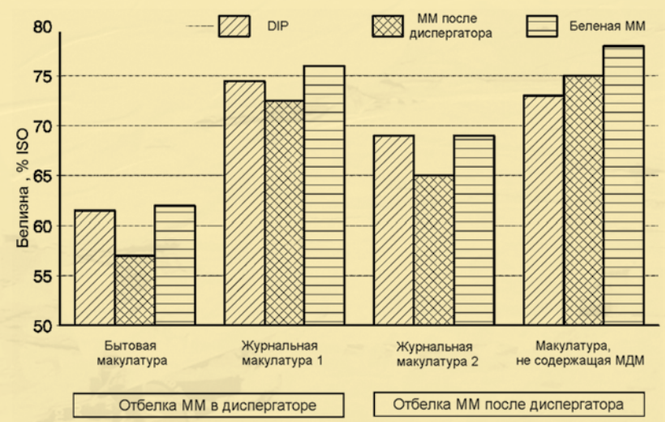


Рис. 4. Отбелка ММ пероксидом водорода при диспергировании

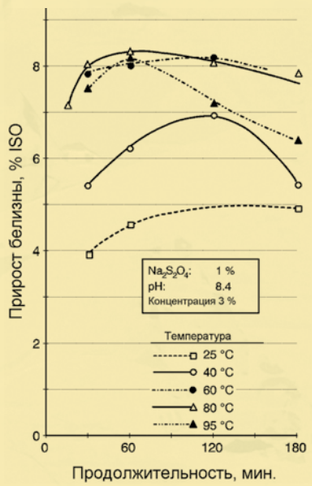


Рис. 5. Влияние температуры и продолжительности отбелки на белизну ММ

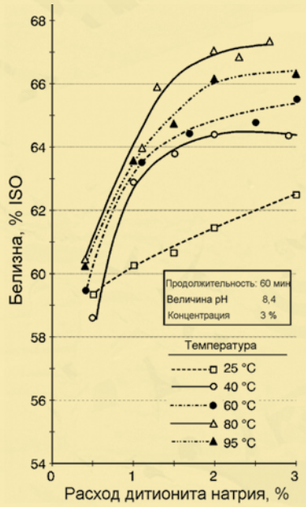


Рис. 6. Влияние расхода дитионита натрия на белизну ММ при различной температуре отбелки

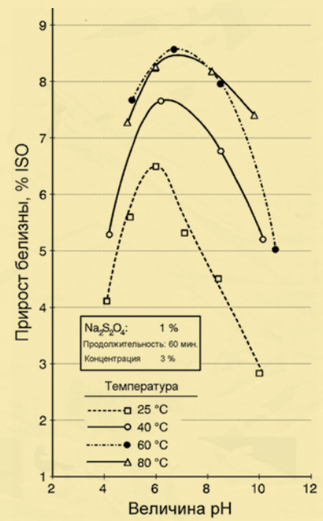


Рис. 7. Зависимость белизны ММ от величины pH и температуры

расходе дитионита натрия 1%, в зависимости от температуры отбелки, оптимальные результаты могут быть достигнуты при величине pH 6–7 (рис. 7). При повышении температуры несколько возрастает величина pH, соответствующая наибольшей эффективности отбелки ММ.

Повышение белизны ММ с содержанием МДМ на 4–7% достигается при расходе дитионита натрия 0,5–1% в условиях нейтральной и слабощелочной среды (рис. 8).

При отбелке ММ дитионитом натрия необходимо отсутствие в ней воздуха, катионов 3d-элементов и посторонних примесей. Для снижения их отрицательного влияния применяют комплексообразователи в количестве 0,2–0,5% от массы а. с. в.

Оптимальный режим отбелки ММ дитионитом натрия: расход отбеливающего реагента – 1%; температура – 60 °C; величина pH – 6–7; продолжительность – 15–60 мин; концентрация массы – 3–6%. Выход ММ при отбелке дитионитом натрия составляет 98–100%.

Необходимо учитывать, что замыкание системы водопользования при отбелке ММ дитионитом натрия приводит к накоплению твердых малорастворимых загрязнений, отрицательно влияющих на белизну волокнистого полуфабриката.

ОТБЕЛКА ММ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ FAS

Формамидин сульфиновой кислоты (FAS) успешно применяется для отбелки ММ, полученной из цветной и писче-печатной макулатуры, в основном в США. FAS окисляется кислородом воздуха, но он менее чувствителен к нему, чем дитионит натрия.

FAS является наиболее эффективным реагентом для удаления окрашивающих веществ ММ, но он значительно дороже дитионита натрия.

В условиях отбелки ММ с использованием FAS величина pH может быть снижена до 7–8. Оптимальное соотношение расходов гидроксида натрия и FAS составляет 0,5:1, при большем расходе возможно пожелтение волокон МДМ.

При продолжительности обработки 30 мин увеличение температуры с 40 до 90 °C почти в два раза повышает эффективность отбелки ММ без содержания МДМ. На рис. 9 представлена зависимость белизны ММ от температуры и продолжительности отбелки при концентрации массы 4,0%, расходе FAS – 0,4%, расходе NaOH – 0,2%.

Оптимальная эффективность отбелки ММ может быть достигнута при небольшом расходе FAS. На рис. 10 представлена зависимость белизны ММ от температуры и расхода FAS, при этом белизна ММ до отбелки составляла 55%. При температуре 80 °C достаточно расхода FAS 0,2% для повышения белизны массы до значения, которое возможно при расходе FAS, в три раза большем при температуре 50 °C.

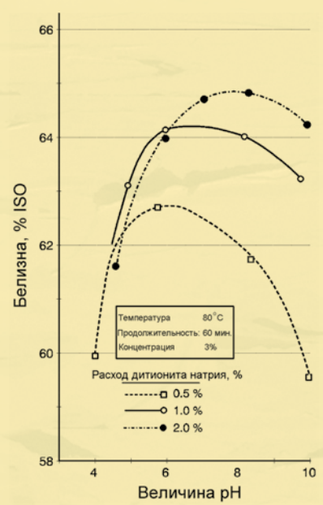


Рис. 8. Зависимость белизны ММ от величины pH и расхода дитионита натрия

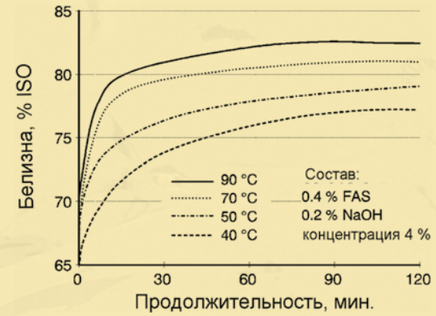


Рис. 9. Влияние температуры и продолжительности отбелки FAS на белизну ММ без содержания МДМ

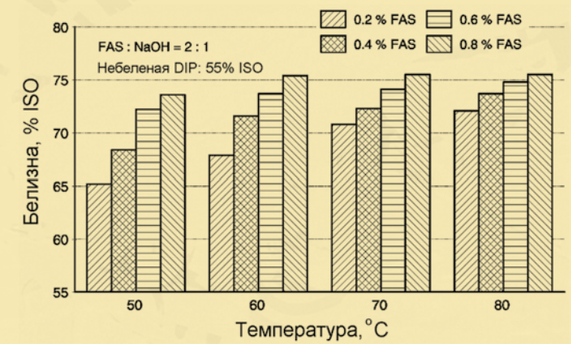


Рис. 10. Влияние температуры отбелки на белизну ММ при различном расходе FAS

На эффективность отбелки с использованием FAS незначительно влияет концентрация ММ. Поскольку зависимость белизны от концентрации ММ является результатом воздействия атмосферного кислорода, эффективность отбелки повышается при удалении воздуха из суспензии.

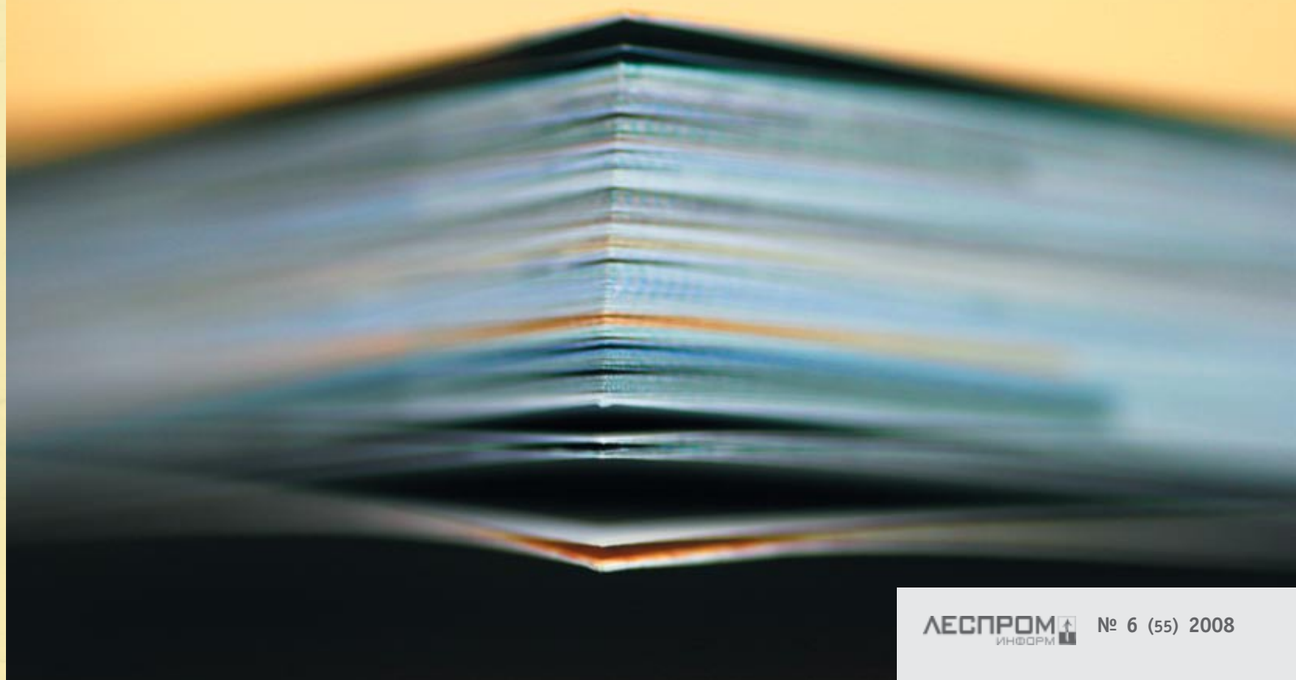
Растворы FAS и гидроксида натрия обычно подаются в гидроразбиватель, что позволяет эффективно обесцвечивать ММ из цветной и запечатанной макулатуры. Недостатком проведения отбелки при разволокнении макулатуры является присутствие воздуха, а также низкая температура, которая обычно не превышает 50 °C.

Отбелка ММ в отдельной башне отбелки позволяет избежать контакта воздуха с волокнистой суспензией и обеспечить оптимальную температуру. В этом случае эффективность отбелки ММ зависит от температуры, которую регулируют с помощью подачи пара в смеситель или насос.

Оптимальные условия отбелки с применением FAS существуют при диспергировании ММ: сочетание интенсивного перемешивания при повышенной температуре обеспечивает быстрый контакт волокна с отбеливающим реагентом. Кроме того, при повышении температуры отсутствуют анаэробные потери FAS.

Поскольку FAS разлагается под воздействием ионов переходных металлов, то их удаление из волокнистой суспензии является непременным условием эффективной отбелки ММ.

Ольга КОВАЛЕВА



ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ СПОНСОР ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

10 - 13 ноября

PAP-FOR RUSSIA 2008

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

МЕЖДУНАРОДНАЯ ВЫСТАВКА
В ОБЛАСТИ ЛЕСНОЙ, ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ
И ПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

СЕГМЕНТ

Office mart

Reed Exhibitions

for foreign companies

tel. +7 812 332 4482
fax +7 812 332 4483
Olga.Elson@reedexpo.ru
www.papfor.com

ЛенЭкспо С.-Петербург

для участников, представляющих продукцию,
производимую в России и странах СНГ

+7 812 321 2819/51
+7 812 321 2792
molostvov@mail.lenexpo.ru
www.papfor.lenexpo.ru

Выставочный комплекс **ЛЕНЭКСПО**, павильоны **7, 8, 8А**

Adam Smith CONFERENCES

2008 Pulp & Paper In Russia and the CIS

Register before 29th August and **SAVE £200**

13-я ежегодная конференция Института Адама Смита

ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ РОССИИ И СНГ

28-30 октября 2008 г., Отель Мариотт, Вена

Захар Смушкин
Председатель совета директоров
"Группа "Илим"

Ринат Старков
Глава по СНГ и Председатель правления
"Монди Сыктывкар"

Андрей Бенин
Заместитель руководителя
Федеральное агентство лесного хозяйства РФ

Мэри Лашингер
Президент европейского отделения
International Paper
Старший вице-президент
International Paper Europe

Владимир Белоглазов
Генеральный директор
"Архангельский ЦБК"

Клаус Эккерт
Управляющий директор по лесопереработке Ресурсного Сектора
«Базовый Элемент»

Дмитрий Дулькин
Генеральный директор
"Объединенные бумажные фабрики"

Ильяз Муслимов
Заместитель председателя Комитета по информационной политике, информационным технологиям и связи
Государственная Дума РФ

Ингольф Браун
Управляющий директор
SCA Consumer Tissue Восток

Тереза Пресас
Управляющий директор
CEPI

Степан Хомяков
Генеральный директор
SFT Group

Елизабет де Карвальяс
Президент
Бразильская целлюлозно-бумажная ассоциация (BRACELPA)

Сергей Пондарь
Генеральный директор
ОАО Светогорск

Ирина Биткова
Председатель совета директоров
"Северо-Западная Лесопромышленная Компания"

Василий Преминин
Управляющий директор дивизиона ЦБП
"Инвестлеспром"

Дмитрий Панкратов
Генеральный директор
ЗАО «АСПЭК - Леспром»

НОВОЕ!

НОВОЕ В 2008 г.

Ключевая презентация о ситуации целлюлозно-бумажной промышленности в мире с акцентом на развивающиеся страны

Панельная дискуссия: возможности и задачи для международных игроков в российской целлюлозно-бумажной промышленности

Дискуссия генеральных директоров: Будущее целлюлозно-бумажной промышленности России

Фокус на самые рентабельные сегменты целлюлозно-бумажной промышленности России: картон и упаковка

Дискуссия: Первоочередные задачи финансовых директоров российских ЦБК

Фокус на воздействие повышенных российских экспортных пошлин на целлюлозно-бумажную промышленность в Европе

Специальный акцент на кадровых ресурсах в целлюлозно-бумажной промышленности

Всем читателям журнала предоставляется дополнительная скидка 10%! При регистрации обязательно укажите код скидки – LPNW.
Это специальное предложение не распространяется на участников, которые уже зарегистрировались на данную конференцию и не может быть использовано в сочетании с любой другой скидкой.

Главный Спонсор: ILIM
Спонсор Гала-вечера: mondi
Спонсор сессии: PÖYRY
Официальный телеком-партнер: IPnet Спутниковая связь
Институционный партнер: European Bank for Reconstruction and Development

Спонсоры: ANDRITZ, ASHLAND, E.C.H. WILL, Eurosib Logistics, KWI, metso automation, PetrozavodskMash, PricewaterhouseCoopers, RISI, TietoEnator, VOITH Engineered reliability.

Поддерживающая организация: PYRABELISK

Медиа-партнеры: EUWID, RUSSIAN FORESTRY, ЛЕСПРОМ ИНФОРМ, Packaging, bne businessnewseurope

Тел. +44 (0)20 7017 7444
Факс +44 (0)20 7017 7447
www.russian-paper.com
paper@adamsmithconferences.com

РУБИТЬ В УДОВОЛЬСТВИЕ, ИЛИ CH 380 В БОЙ

В том, что использование щепы, возникающей при переработке отходов лесозаготовки и дальнейшей распиловке древесины, позволяет резко поднять эффективность производства, уже практически никто из специалистов отрасли не сомневается. Эффективные решения «в металле» предлагают многие фирмы. Среди оборудования, отлично зарекомендовавшего себя на отечественном рынке, рубильные машины финской компании FARMI FOREST Corporation. Среди их достоинств высокая производительность, отличное качество выпускаемой щепы, гибкость в комплектации, обеспечивающая широкий диапазон технологических возможностей.

Конструкция рубильных машин FARMI FOREST совершенствовалась на протяжении многих лет. Особенности этих машин – укрепленный каркас, двойной диск с рубильными ножами из специальной износостойкой и ударопрочной стали, сдвоенные подшипники, выдерживающие радиальные и осевые нагрузки.

Инженеры FARMI FOREST добились уменьшения расхода энергии на измельчение за счет осуществления подачи материала под углом к рубильным ножам. При такой конструктивной особенности затягивание материала в рубильную машину происходит даже без помощи гидроподачи. Длина получаемой щепы может регулироваться ножами и составляет от 7 до 25 мм, что позволяет производить технологическую щепу для дальнейшего использования не только в энергетических целях, но и при производстве ДСП, а также в качестве сырья для ЦБК. Высокое качество щепы достигается за счет больших оборотов и конструктивных особенностей рубильного диска, применения дорубающих приспособлений (отбойник и ножи для веток), использования гидравлики для равномерной подачи материала к ножам. Применив отбойник для горбыля, компания FARMI FOREST смогла избежать основной проблемы дисковых рубильных машин при переработке горбыля и обрезков – вылета недорубленных кусков большой длины. Щепа требуемого размера выбрасывается центробежной силой через выводную трубу на 5–18 м. Направление выброса щепы по горизонтали регулируется поворотом трубы на 360°, а по вертикали – заслонкой, что облегчает складирование и загрузку.

Измельчители модельного ряда CH 260 уже давно покорили просторы России, перерабатывая бумагу, картон, пластик, кору, горбыль, обрезь, пеньки, кусковые отходы, ветви, сучья, балансы диаметром до 260 мм, при этом требование к мощности приводящего механизма – от 30 до 70 кВт (40–100 л. с.). Производительность станка – 20–40 м³ щепы в час, что составляет 9–20 м³ сырья.

ВАРИАНТЫ ИСПОЛНЕНИЯ ИЗМЕЛЬЧИТЕЛЕЙ CH 260

- Рубильный диск с двумя или тремя ножами.
- Горизонтальный бункер для подачи материала вручную.
- Вертикальный бункер для переработки кусковых отходов, бумаги, пластика.
- Бункер с гидравлической подачей (управление направлением вращения роликов – гидравлическое или электронное).
- Бункер для подачи материала в измельчитель гидроманипулятором.

Относительный новичок, модель CH 380, на российском рынке уже 2 года и уже находит своих покупателей среди крупных производителей биоэнергетического сырья.

CH 380 HF-2EL – *машина рубильная передвижная с гидравлической подачей и приводом от трактора. Исполнение с гидравлической системой, обособленной от гидравлической системы трактора. Максимальный диаметр перерабатываемого сырья – 380 мм*

Рубильная машина CH 380 HF-2EL состоит их трех компонентов: собственно рубильной машины CH 380/4, гидравлического питателя HF 380–2EL и гидравлической станции HD 11.

Рубильная машина CH 380 крепится на трактор к трехточечному креплению.

Передача вращения от трактора на вал рубильной машины осуществляется через регулируемый по длине карданный вал. Карданный вал (6x8 шлицев) снабжен сцеплением, предотвращающим повреждения вала отбора мощности трактора и вала рубильной машины.

Управление машиной осуществляется из кабины трактора через пульт электронного дистанционного управления с кабелем. Для работы электрической части рубильной машины (управление гидроподачей, устройство No Stress) трактор должен быть снабжен разъемом 12 В.

Гидравлическая подача HF 380–2EL – бункер с двумя гидравлически приводимыми в движение роликами для захвата материала и подачи его к ножам. Нижний ролик вращается на неподвижно закрепленной оси, верхний – подпружинен и двигается в вертикальной плоскости, повторяя форму перерабатываемого материала. Гидравлическая подача имеет три положения: стоп, подача вперед, реверс. Дистанционное электронное управление гидравлической подачей осуществляется педалью через кабель.

В исполнении с гидравлической системой, обособленной от гидравлики трактора, рубильная машина снабжена отдельной гидростанцией HD11, в комплект которой входят маслобак, гидронасос, который приводится в действие через цепную передачу от звездочки, расположенной на валу рубильной машины.

Машина подготовлена для работы с подающим гидроманипулятором.

Вытяжная труба вращается на 360°, по вертикали угол выброса щепы регулируется заслонкой. Кроме того, в конструкцию машины добавлены активаторы для регулировки вытяжной трубы (вращение на 360°) и заслонки на трубе (направление по вертикали), а также гидравлический цилиндр для открывания верхнего кожуха рубильной машины.

Машина снабжена устройством обратной связи NS 380 E – No Stress, которое при падении оборотов двигателя, вызванных увеличением нагрузки на рубильной машине, уменьшает или даже приостанавливает скорость подачи гидравлики до восстановления нормальной работы трактора.

Подача материала в рубильную машину осуществляется с помощью гидроманипулятора.

Данный станок требует от трактора большой мощности. 170 л. с. – это минимальные требования к мощности двигателя трактора. То есть трактор МТЗ 82 не подойдет для работы на такой машине! http://www.tractors.com.by/mtw/2022ru.htm – по данной ссылке можно найти описание трактора МТЗ 2022, идеально подходящего для навески рубильной машины. Возможен вариант поставки машины CH 380 с подающим конвейером (1,3 (длина) x 1,1 (ширина) м) из стальных сегментов вместо нижнего ролика.

Рубильная машина FARMI FOREST CH 380 HF-2EL (Финляндия) – передвижной вариант с приводом от трактора

- Тип модели – дисковый
- Длина щепы – от 7 до 20 мм при 1000 об/мин
- Количество ножей – 4
- Длина щепы – от 7 до 30 мм при 540 об/мин
- Производительность – 30–70 м³/час
- Требуемая мощность трактора – 170 л. с.

Рубильная машина FARMI FOREST CH 380 HFC OEM (Финляндия) – стационарный вариант с приводом от электродвигателя

Рубильная машина CH 380 HFC OEM состоит их четырех компонентов: собственно рубильной машины CH 380/4, гидравлической подачи материала **HFC**, электродвигателя с электрощитовой мощностью 160 кВт и гидравлической станции HD 11.

Передача вращения от электродвигателя на вал рубильной машины осуществляется через клиноременную передачу. Рубильная машина комплектуется стационарной щитовой, оснащенной режимом плавного запуска электродвигателя, и дистанционным щитом управления.

Гидравлическая подача материала в варианте **HFC** представлена с одним верхним подпружиненным роликом, который двигается в вертикальной плоскости, повторяя форму перерабатываемого материала, и вместо нижнего ролика снабжена подающим конвейером (1,3 (длина) x 1,1 (ширина) м) из стальных сегментов нижнего ролика.

Гидравлическая подача имеет три положения: стоп, подача вперед, реверс. Дистанционное электронное управление гидравлической подачей осуществляется педалью через кабель.

Подача материала в рубильную машину может осуществляться с помощью гидроманипулятора и автоматизированно с конвейеров разных типов.

В остальном, данный стационарный вариант рубильной машины имеет то же оснащение, что и передвижная модель.

Помимо рубильного оборудования компании FARMI FOREST Corporation в России успешно работают лесные трелевочные тележки с гидроманипулятором, обеспечивая транспортировку по лесным дорогам сложной проходимости и шоссе, а также трелевочные лебедки, используемые для трелевки на сложных участках. ■

FARMI FOREST Corporation
Ahmolantie 6
74510 Peltosalmi
Finland

Представитель в России:
ООО «Русобалт»
180007, г. Псков,
Ольгинская наб. 5а, оф. 3-2
Тел. (8112) 57-72-56, 79-36-74,
Факс (8112) 72-42-89
www.rusobalt.ru

ОТКУДА ДРОВИШКИ?

НЕМНОГО О ДРОВОКОЛАХ И ДРОВАХ

Торговая марка Japa принадлежит фирме Laitilan Rautarakenne Oy, учрежденной в 1977 году. Основной продукцией компании являются машины по расколке древесины. Производятся также рассеиватели песка и щебня и барабанно-молотковые секачи. Продукция Japa разрабатывается уже более 30 лет с учетом потребностей пользователей. Оборудование предназначено для профессиональной интенсивной эксплуатации. Более востребованными в Европе являются машины Japa по заготовке дров. Огромную популярность в России получили модели Japa 60, Japa 370, Japa 450.

Japa 60 – начинает серию полуавтоматических станков предназначенных для колки дров. Гидравлический колун Japa 60 управляется одним оператором. Станок может быть изготовлен с приводами от трактора (передвижной вариант), электродвигателя и бензиновым двигателем. Максимальный диаметр раскола – до 500 мм. Максимальная длина (L) заготовки, которая может быть расколота, для Japa 60 составляет 670 мм, для Japa 110 – 1100 мм.

Для того чтобы расколоть полено на дрова, его необходимо поместить в желоб расколки. Поршень, оборудованный гидравлическим цилиндром, нажимает на полено, толкая его на расклинивающий нож, после чего полено раскалывается на дрова. Дрова остаются на накопительном лотке, находящемся за расклинивающим ножом, до тех пор, пока не будут смещены со станка следующими поленьями или же убраны оператором в поленницу. Колун Japa снабжен рычагами управления с помощью которых запускается раскол полена. При возникновении внештатной ситуации для аварийной остановки оборудования используется кнопка аварийной остановки, при нажатии на которую поршень возвращается в исходное положение.

В версии с приводом от электродвигателя гидростанция снабжена электродвигателем мощностью 4 кВт и трехфазным разъемом (16 А), к которому можно подключить пятиштырьковую вилку с кабелем. В передвижной версии Japa 60 BE используется бензиновый двигатель марки HONDA мощностью 13 л. с.

Модельный ряд:

Japa 60 E – с приводом от электродвигателя (длина макс. – 670 мм).

Japa 60 BE – от бензинового двигателя

Japa 60 TRH – от гидравлики трактора

Japa 110 E – от электродвигателя (длина макс. – 1100 мм).

Japa 110 TR – от вала отбора мощности трактора

Japa 110 TRH – от гидравлики трактора

JAPA 370 – профессиональный станок-дровокол с производительностью до 10 м³/ч плотных дров, используемый для колки стволов диаметром 370 мм. Машина для заготовки дров Japa 370 является автоматической установкой с одооператорным управлением и приводится в движение с помощью трактора или электродвигателя.

Подача бревна на торцовку производится с помощью ленточного конвейера с поддерживающими роликами, после чего бревно торцуется в размер опусканием шинной пилы 15 дюймов. Цепная пила приводится в действие при помощи гидравлики. Гидравлическая система машины получает необходимое давление масла для расколки древесины от гидравлического насоса, приводимого в движение редуктором трактора, а в других моделях – электродвигателем или бензиновым двигателем.

Регулировка высоты расклинивающего ножа производится механическим рычагом. Цилиндр, толкая нож, производит расщепление заготовки на отдельные дрова.

В зависимости от типа ножа полено можно расколоть надвое, на четыре или на шесть частей. Расколотые поленья двигаются по транспортеру автоматически в кучу или прямо в кузов или мешки. Мешки и упаковочное оборудование также имеются в дополнительном снаряжении. Выводной ленточный конвейер дров регулируется по вертикали с возможностью установки поворотного механизма вращения на 40° по горизонтали и обеспечивает безопасность тем, что поленья не скапливаются возле машины.

Максимальная длина бревна – 4000 мм, длина дров – от 200 до 600 мм.

Популярные модели:

Japa 370 E5.6T – с приводом от электродвигателя (диаметр цилиндра 60 мм)

Japa 370 E8T – от электродвигателя, (диаметр цилиндра – 70 мм).

Japa 370 TRE 5.6T – с приводом от электродвигателя или трактора (диаметр цилиндра – 60 мм)

Japa 370 TRE 8T – от электродвигателя или трактора (диаметр цилиндра – 70 мм)

JAPA 450 – представляет серию промышленных гидравлических дровоколов для производства дров. Дровокол предназначен для переработки древесины диаметром до 450 мм.

Его производительность – до 17 м³/ч. Полностью гидравлическое управление всеми производственными процессами работы.

Станок выполняет две операции: раскряжевку бревна на заготовки заданных размеров (от 20 до 70 см) и расщепление поленьев на дрова на 8 или 12 частей. Раскряжевка выполняется 20-дюймовой цепной пилой. Управление подающим ленточным конвейером, раскряжевкой и последующим расщеплением заготовки на дрова производится при помощи джойстиков, связанных с гидравлическим распределителем. Выводной конвейер поворачивается и поднимается на 40° также при помощи гидравлического джойстика. Расщепление производится в одном желобе раскола с помощью двух гидроцилиндров диаметром 70 мм с усилием в 5,6–8 тонн и 100 мм с усилием 16 тонн, таким образом, максимальное усилие составляет 24 тонны. Благодаря «автоматическому вентилю регулировки скорости» хода гидроцилиндра, в процессе работы станок автоматически подключает больший гидроцилиндр, если не хватает усилия для колки у меньшего. Необходимое давление поддерживается гидравлическим насосом. Станок для колки дров Japa 450 в одном варианте оснащается приводным механизмом для подключения к трактору, в другом варианте – «универсал» – электродвигателем мощностью 15 кВт и дополнительно имеет приводной механизм для подключения к трактору.

Модельный ряд:

Japa 450 TR – с приводом от трактора

Japa 450 TRE – с приводом от электродвигателя 15 кВт или трактора

Различные модели предлагаемых конвейеров Japa позволяют автоматизировать производство, увеличив при этом производительность. Предлагаемый упаковщик дров Japa 444 к станкам для производства дров предназначен для упаковки дров в сетки, что удобно для хранения и розничной продажи. Хранить мешки также очень удобно, поскольку два мешка можно поставить один на другой – это прекрасно сэкономит место.

Оборудование Japa – незаменимый помощник при заготовке дров. ■

JAPA
LAITILAN RAUTARAKENNE OY
FIN - 23800 Laitila Finland
Kusnintie 44
Представитель в России:
ООО «Русобалт»
180007, г. Псков,
Ольгинская наб. 5а, оф. 3–2
Тел. (8112) 57-72-56, 79-36-74,
факс (8112) 72-42-89
www.baltstrim.ru

ПУСТЬ БРЕВНО ДЫШИТ

КЛЕЕНОЕ БРЕВНО: НОУ-ХАУ ВОЛОГОДСКИХ СПЕЦИАЛИСТОВ

Вологодские специалисты разработали новую технологию производства клееного бревна. Аналогов этой технологии в России нет, а по сравнению с известными зарубежными технологиями ее смело можно назвать инновационной. Автор изобретения Василий Михайлович Казачковский уже много лет связан с лесной промышленностью, поэтому к решению вопроса он подошел профессионально. Первые образцы полученной им продукции были «выдержаны» в естественных условиях в течение трех лет, что позволило объективно оценить качество изделий. В нынешнем году изобретатель получил патент на клееное оцилиндрованное бревно и технологию его изготовления, а затем ООО «Древмашсервис» разработало технологическую линию для массового производства изделий.

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО И ЭСТЕТИКА

Для России различные технологии изготовления клееных строительных деревянных конструкций пока еще являются новшеством, хотя, как утверждают специалисты с большим стажем работы, в советское время они были достаточно распространены в нашей стране. Сейчас у нас производится в основном клееный брус, который используется только для строительства домов в секторе дорогого элитного жилья, тогда как за рубежом он широко применяется и для построек различного общественного назначения, и для многоэтажных деревянных зданий.

С точки зрения строителей, преимущества клееного бруса заключаются в том, что он дает широкие конструктивные возможности ввиду его высокой несущей способности и практически неограниченной длины за счет современных технологий склеивания и сращивания. Этот материал имеет и другие преимущества, многие из которых относятся также и к клееному бревну.

Известно, что древесина является естественным кондиционером. Принято говорить, что древесина «дышит» в силу своих природных свойств, обеспечивая между деревянным жилищем и атмосферой постоянный тепло- и воздухообмен. Это создает в помещении оптимальный по влажности и содержанию кислорода микроклимат. Однако срубы домов из бревен и брусьев естественной влажности (60–70%) обязательно должны простоять без окон и дверей, но под крышей два-три года «на ветру» для просушки и усадки. По этим причинам в последние годы постоянно увеличивается строительство домов из сухих (18–22% влажности в центре бревна) бревен камерной сушки. Методы сушки могут быть всевозможными (конвективная, конденсационная, вакуумная электрическая, вакуумная диэлектрическая, с использованием ТВЧ или инфракрасного излучения и т. д.).

Сруб из сухих бревен влажностью 18–22% сокращает сроки строительства в 5–6 раз, но у сухих бревен есть существенный недостаток: во время камерной сушки древесины на видимой поверхности бревна образуются значительные трещины (до 10мм) как следствие снятия внутренних напряжений в древесине. Они значительно ухудшают вид строения, а также ведут к увеличению потерь тепла и снижению долговечности зданий. Клееные деревянные конструкции, в частности клееное бревно, таких недостатков не имеют.

ВОЛОГОДСКИЕ НОВАЦИИ

Клееный брус обладает высокими теплоизоляционными показателями, но не обеспечивает тепло- и воздухообмен между атмосферой и жилищем, как происходит в бревенчатом доме, потому что имеет сложную конструкцию, а также сплошную клеевую прослойку между элементами. Поэтому вологодский изобретатель поставил задачу создать такое клееное бревно, которое будет сочетать в себе эстетичный вид, долговечность, высокую теплоизоляцию со способностью обеспечивать постоянный тепло- и воздухообмен, присущий обычным круглым бревнам. В. М. Казачковскому удалось разработать конструкцию такого бревна и способ его изготовления, при этом полезный выход увеличился более чем на 30%.

Из цельного бревна, предварительно оцилиндрованного, путем распиловки формируются центральная часть и боковины будущего изделия, причем надо отметить, что обе эти операции производятся на одном станке. Центральная часть бревна может быть выполнена как в виде цельного бруса, полученного путем отделения сегментов от цельного бревна, так и в виде клееного бруса, образованного пакетом досок. Важно то, что на ламели, из которых состоит брус, клей наносится слоями, расположенными перпендикулярно продольным плоским

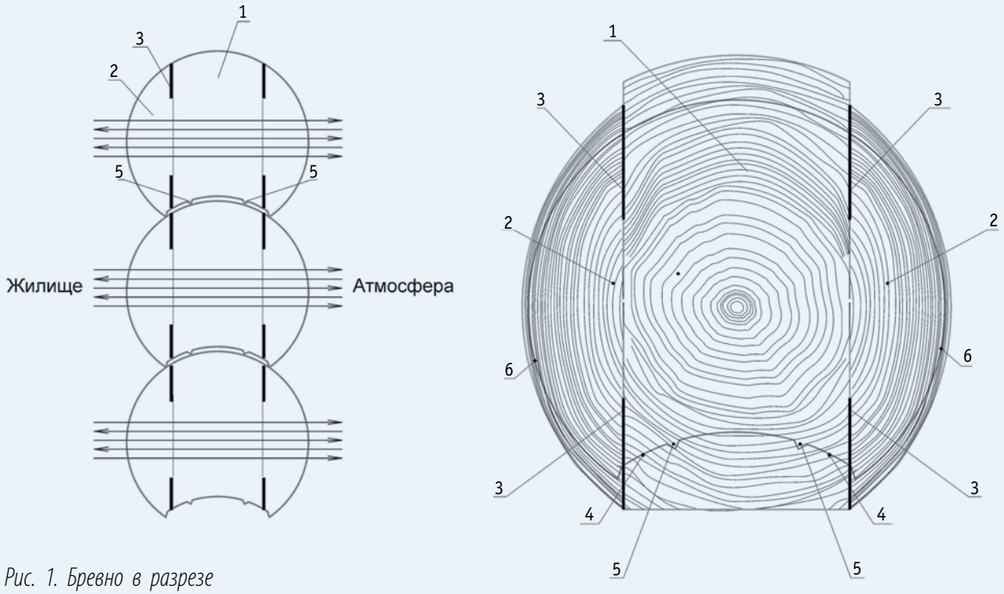


Рис. 1. Бревно в разрезе

1. Центральная часть клееного бревна. 2. Боковые сегменты клееного бревна. 3. Клеевые швы. 4. Продольный установочный паз. 5. Выступы для прижатия межвенцового утеплителя. 6. Габариты клееного бревна после чистовой строжки

поверхностям боковин. Это значительно сокращает расход клея, но главное – такое выполнение центральной части бревна не препятствует присущей естественному бревну способности обеспечивать тепло- и воздухообмен между атмосферой и жилищем. Кроме того, на противолежащих верхней и нижней поверхностях центральной части могут иметься по меньшей мере один продольный установочный паз на одной из указанных поверхностей и соответствующий ему по меньшей мере один опорный выступ на другой.

После распиловки производится сушка частей бревна. Полученные брусья и боковины проходят сушку до влажности 12±2% в камерных конвективных сушилках, при этом боковины высушиваются при мягких низкотемпературных режимах, которые обеспечивают бездефектную сушку пиломатериалов при полном сохранении естественных физико-механических свойств древесины, прочности, цвета и состояния в ней смолы. Сушка боковин в мягких режимах позволяет избежать образования трещин на их лицевых сторонах в отличие от сухого бревна, где трещины достигают ширины от 4 до 10мм.

После сушки брус и боковины строгаются по пласти на строгальных станках любого типа, имеющих ширину строгания до 300мм. Далее происходит склейка боковин с брусом, при этом клей наносят двумя ровными полосами по краям строганой поверхности боковин и бруса. Ширина клеевого шва не должна превышать 55% от ширины боковины. При таком способе склейки обеспечивается достаточная прочность клеевого шва и в то же время 75–80% древесины от объема полученного клееного бревна свободны для воздухо- и теплообмена между жилищем и атмосферой. Таким образом, сохраняется самое главное преимущество дерева как строительного материала: бревно почти полностью «дышит», создавая высокую экологичность жилища. При этом расход клея сокращается до 4 раз.

Вместо цельного бруса боковины могут приклеиваться к клееному брусу с горизонтальным расположением клеевых швов, что также позволяет «дышать» древесине. Такой вариант более трудоемок, но дает возможность использовать низкосортную древесину для образования центрального клееного бруса. При изготовлении клееного бруса бревна сортируются по диаметру, затем на специальном станке одновременно происходит оцилиндровка и распиловка (снятие сегментов) бревна. Далее полученные черновые клееные бревна, как в первом, так и во втором варианте, подаются на тот же оцилиндровочный станок, где происходит чистовая строжка.

Клееное профилированное бревно, изготовленное по технологии вологодского изобретателя, имеет эстетичный внешний вид вследствие отсутствия трещин и видимых клеевых швов. Оно долговечно, потому что приклеиваемые боковины изготовлены из наиболее плотной заболонной части бревен, к тому же из-за отсутствия трещин исключено попадание влаги внутрь бревна.

Хотя для производства этой продукции необходимы достаточно серьезные затраты на приобретение и установку производственной линии, они в значительной степени компенсируются за счет экономичного способа распиловки и сборки клееного бревна. В готовом изделии за счет применения боковых сегментов используется почти 60% древесины (против 15–20% в клееных бревнах существующих конструкций). Кроме того, трудоемкость изготовления данного клееного бревна весьма низкая за счет того, что за один проход с одного станка сразу получаются брус и боковые сегменты,

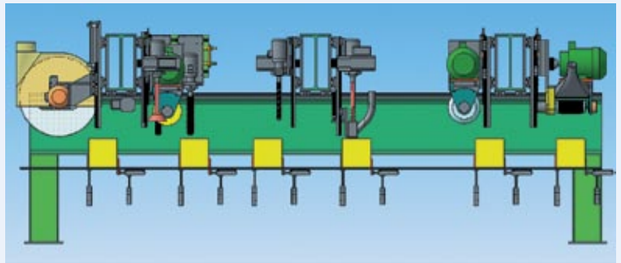


Рис. 2. Схема линии

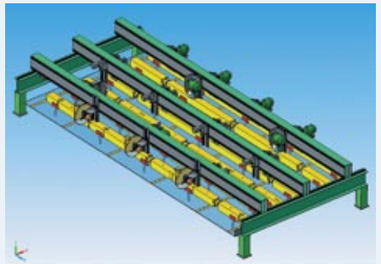


Рис. 3. Схема станка

а на одно бревно требуется всего три элемента строжки вместо 8–14, как в существующих способах.

ЛИНИЯ ДЛЯ МАССОВОГО ПРОИЗВОДСТВА

Компания «Древмашсервис» разработала линию для массового производства клееных бревен по технологии В. М. Казачковского. Производительность линии – около 50 тыс. м³ деталей домов в год.

Специалистами компании «Древмашсервис» были разработаны и запатентованы узел подачи для лесопильно-фрезерного комплекса, специальные строгальные станки и вертикальные гидравлические прессы, также был спроектирован уникальный программный обрабатывающий центр, который может работать с брусом или оцилиндрованным бревном длиной до 12 тыс. мм при сечении 400х300 мм. Производительность центра по готовой продукции – 30 м³/час. Такая высокая производительность достигается за счет параллельного выполнения всех обрабатывающих операций (рис. 2).

Программно-аппаратный комплекс для изготовления деталей домов из бревна или бруса, включает в себя:

- подачу бревна или бруса в зону обработки
- обработку венцовых пазов под прямым углом
- обработку венцовых пазов под различными углами
- сверление отверстий
- фрезерование пазов под установку окон и дверей
- – пазование типа «ласточкин хвост»
- продольный распил
- распил под углом
- фрезерование под наличники окон и дверей
- фрезерование универсальной 5-координатной фрезой
- торцевой распил.

Главное отличие от существующих аналогов в том, что подача бревен или брусьев в зону обработки, а также их перемещение во время обработки осуществляется в поперечном направлении относительно базовой торцевой линейки с позиционированием обрабатывающего инструмента относительно той же линейки. Причем одновременно в зоне обработки могут обрабатываться несколько бревен или брусьев с последующим окончательным разделением их на отдельные детали торцевыми пилами.

Брус (бревно) длиной от 6 до 12 м перемещается на подающий стол с поперечного транспортера-накопителя до первых приемных упоров и выравнивается по ним, после чего срабатывает торцовка, выравнивающая один базовый торец бруса. Дальнейшее движение заготовки осуществляется пневмоприводами до выдвижных упоров. От их положения будет рассчитываться величина перемещения обрабатывающих порталов. Всего будет шесть рядов упоров. Из них два ряда упоров выполнены в виде кантователей бруса. Работа кантователя осуществляется пневмоприводом, управляемым программно по соответствующему алгоритму, связанному с поперечным перемещением заготовки.

Конструкция станка для изготовления деталей домов из бревна или бруса включает в себя (рис. 3):

- дозирующий поперечный транспортер;
- устройство вращения бревна или бруса;
- стол скольжения;
- обрабатывающий центр;
- транспортер выгрузки деталей;
- транспортер отгрузки отходов.

Обрабатывающий центр выполнен в виде нескольких подвижных порталов со следящими приводами, расположенных на направляющих вдоль оси X над столом скольжения. На порталах располагаются обрабатывающие блоки, которые позиционируются следящими приводами по оси Y и Z. Управление столом подачи, упорами, а также перемещением порталов и обрабатывающих блоков осуществляется от центрального устройства числового программного управления.

Во время движения бруса по подающему столу при выполнении обрабатывающих операций брус прижимается выровненным базовым торцом к линейке.

Перемещение заготовок, их обработка осуществляются следующим образом: в том случае, если место для базирования свободно, то очередная заготовка его занимает; если под соответствующим порталом есть заготовка и другие операции не мешают ее обрабатывать, значит, она обрабатывается.

Еще раз стоит подчеркнуть тот факт, что операции оцилиндровки и распиловки бревна производятся на одном станке. Все комплектующие – импортные, что обеспечивает высокую точность и чистоту обработки, а также высокую производительность станка.

Галина МАЛИКОВА

Всероссийская выставка-ярмарка
РОССИЙСКИЙ ЛЕС
10-12 декабря 2008 г.

Организаторы выставки:

Правительство Вологодской области
Департамент лесного комплекса
Россия, 160035, г. Вологда, ул. Герцена, 2
тел. (8172) 720-303 (приемная)
факс (8172) 728-727 (автомат)
e-mail: dlk35@mail.ru

Выставочный комплекс «Русский дом»
Россия, 160035, г. Вологда,
ул. Пушкинская, 25а
факс (8172) 75-77-09, 72-92-97
e-mail: rusdom@vologda.ru
www.russkidom.ru

Генеральный информационный партнер
ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

При поддержке:
выставочной газеты
ЛЕСПРОМ ФОРУМ

ВЫБИРАЕМ УСПЕШНУЮ ВЫСТАВКУ

Обидно наблюдать, как некоторые компании выбрасывают деньги на ветер, участвуя в «провальных» выставках. После негативного опыта у участников складывается неверное впечатление о пользе выставочной деятельности и они на долгие годы лишают себя такого многофункционального маркетингового инструмента, как успешная выставка. Недобросовестные организаторы пользуются неопытностью участников и их желанием привлечь как можно больше клиентов. Между тем профессиональные, настроенные на заключение реальных договоров специалисты всегда посещают крупные, хорошо зарекомендовавшие себя проекты. Как правильно выбрать выставку и как к ней подготовиться? С этим вопросом мы обратились к ***Андрею ЛАПШИНУ****, президенту MVK – крупнейшей выставочной компании России, которая уже в течение 16 лет организует международные выставки для профессионалов. Среди них – ведущая выставка по деревообработке в России, Международная специализированная выставка-ярмарка лесопродукции, машин, оборудования и материалов для лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности «WOODEX/Лестехпродукция».*

Андрей Лапшин, президент MVK

По самым скромным подсчетам, в 2008 году в России пройдет более сотни выставок, связанных с лесом и деревообработкой.

Государственная политика поддержки глубокой переработки древесины внутри страны делает эту тематику привлекательной для многих выставочных операторов. Чтобы из десятков предложений выбрать именно то, которое принесет гарантированный успех, опытные игроки руководствуются следующими основными критериями:

1. Возраст выставки.

Востребованность проекта можно считать доказанной, если он существует не менее 7–8 лет.

2. Репутация выставки и организатора. Профессиональный организатор не ограничивается одной тематикой, а проводит несколько успешных «смежных» проектов.

3. Реальное количество российских и зарубежных участников предыдущей выставки, подтвержденное независимым международным аудитом.

Не все организаторы предоставляют реальную статистику (количество посетителей, участников, площадь выставки). Чаще это фантазии и рекламные трюки. Скажу откровенно, за исключением MVK я не знаю в России компаний, которые проводят независимый аудит. Реальную статистику WOODEX, подтвержденную уполномоченным аудитором FKM* Ernst&Young, можно увидеть в конце данной статьи.

Российские предприятия нуждаются в современном высокотехнологичном оборудовании, и это оправдывает повышенный интерес к зарубежной технике.

В проекте, претендующем на высокие позиции в рейтинге выставок по деревообработке, не может участвовать менее 40% иностранных экспонентов.

Главное достоинство выставки для посетителя – возможность выбора. Специалисты, решающие самые разные задачи – от модернизации небольших цехов до инвестирования в развитие лесных территорий, должны сравнить не только технические параметры, цены, условия поставки определенного оборудования от различных производителей, но и оценить эффективность собственных затрат.

Для поставщика это, безусловно, означает конкуренцию, которой многие опасаются. Но, во-первых, наличие большого выбора увеличивает продажи всех производителей, которые снижаются в отсутствие конкурентов. Верность этого парадоксального утверждения подтверждается опытом некоторых крупных зарубежных компаний, пытавшихся самостоятельно проводить моновыставки в России. Во-вторых, широкий ассортимент привлекает на выставку больше посетителей, среди которых обязательно будут ваши клиенты. Вложив сумму, отведенную бюджетом на выставочную деятельность, в участие в одном крупном проекте, в строительство привлекательного стенда, рекламную кампанию и подготовку к выставке, экспонент получает гарантированную отдачу в виде рабочих контрактов на годы вперед и укрепления имиджа компании.

** FKM – Общество добровольного контроля данных по выставкам и ярмаркам (Германия).*

4. Время и место проведения – при их выборе Международная Выставочная Компания MVK всегда учитывает множество факторов, влияющих на представительность нашего форума: сроки проведения крупнейших зарубежных выставок, особенности отечественного рынка, пожелания российских и зарубежных участников. Наиболее предпочтительным для деревообрабатывающей отрасли считается конец года, когда покупатели формируют бюджет закупок, а продавцы составляют план продаж на следующий год.

Самой удобной площадкой для международных промышленных выставок остается Москва, обладающая налаженными связями со всеми российскими регионами и зарубежными странами, а также развитой инфраструктурой.

5. Поддержка выставки авторитетными международными организациями.

Традиционно лидерами деревообрабатывающего машиностроения являются Германия, Италия, другие европейские государства. Патронат Европейской Федерации производителей деревообрабатывающего оборудования EUMABOIS, который имеет выставка WOODEX, подтверждает ее авторитет среди европейских производителей оборудования и гарантирует присутствие на выставке ведущих компаний Евросоюза.

6. Программа мероприятий выставки должна соответствовать практическим потребностям отрасли.

КОМПЕТЕНТНОЕ МНЕНИЕ

Денис ДАВЫДОВ, руководитель отдела PR и маркетинга компании MDM-Техно:

– На WOODEX мы решаем массу задач: получаем информацию по состоянию рынка, встречаем новых клиентов, поставщиков – завязываем прочные деловые связи. МВК каждый год делает все, чтобы выставка прошла максимально эффективно. В 2007 году наша компания представила шесть стендов, на которых экспонировались порядка тридцати станков, различные инструменты, аксессуары и расходные материалы.

Организация такой масштабной презентации всегда сопряжена с решением бесчисленных задач самого разного характера. Мы всегда можем рассчитывать на оперативность и неформальный подход со стороны МВК; все пожелания учитываются максимально полно. Итог сотрудничества – высокие деловые результаты, достигнутые нами на выставке. Выставочные проекты МВК для нас всегда являются приоритетными.

Винсент ШРАММ, заместитель генерального директора французской Ассоциации производственных технологий SYMOP:

– Контакты, установленные на выставке, являются очень качественными и продуктивными, а посетители – это настоящие профессионалы своего дела, которые приходят на выставку с конкретными проектами. Первый положительный опыт, несомненно, будет способствовать участию французских компаний в последующих выставках WOODEX.

Деннис БИЗЕЛЬТ, ведущий сотрудник Ассоциации производителей дерево-обрабатывающего оборудования союза немецких машиностроителей VDMA:

– Мы участвуем в WOODEX не первый год. Выставка собирает все больше участников и посетителей, и мы можем гордиться достигнутыми результатами.

Джанни ГИЦЦОНИ, экс-президент EUMABOIS:

– Выставка WOODEX представляет российским посетителям широчайший выбор технологий, имеющихся на рынке, способствует дальнейшему росту и увеличению конкурентоспособности деревообрабатывающей индустрии.

Россия становится все более стратегически значимым партнером для европейской промышленности, а WOODEX – ежегодным интерактивным форумом, который способствует прямым встречам производителей и покупателей, привлечению партнеров и агентов, продвижению имиджа компаний, расширению рынка.

(EUMABOIS – Европейская федерация производителей деревообрабатывающего оборудования)

7. Выставочный сервис.

Профессиональный оператор решает все задачи, возникающие в процессе подготовки и проведения выставки, – от строительства выставочных стендов и рекламной поддержки до оформления виз, бронирования гостиниц и предоставления бесплатного доступа к сети Интернет для участников и гостей.

Воспользовавшись ресурсами выставочного портала www.allexpo.ru, читатели могут самостоятельно отыскать выставку, соответствующую перечисленным параметрам. Надеюсь, приведенная ниже информация о выставке «WOODEX/Лестехпродукция» существенно сократит время на поиски. Нам действительно есть чем гордиться. Подтверждение этому – десятки тысяч посетителей, ежегодно приезжающих на WOODEX, и сотни тысяч контрактов, заключенных за годы ее работы, а также отзывы наших участников.

Воспользовавшись полной информацией о выставке и ее участниках, размещенной на сайте www.woodexpo.ru, можно заранее спланировать свой визит на WOODEX. Для специалистов предусмотрена электронная регистрация, позволяющая получить бесплатный входной билет. В дирекции проекта можно получить ответы на все вопросы по участию и посещению выставки. ■

«WOODEX/Лестехпродукция» – выбор профессионалов!

ОТ РЕДАКЦИИ: Возможно, у наших читателей есть свои способы определения эффективности выставок. Мы будем рады узнать ваше мнение о данном материале. Также, предлагаем вам поделиться с нами своими впечатлениями от посещения тех или иных мероприятий в сфере ЛПК.

Не секрет, что на результаты выставки влияет не только работа организатора, но и активность самого участника или посетителя. Как вы готовитесь к выставкам, как действуете в выставочный и пост-выставочный период? Пишите нам, и, возможно, следующая статья на выставочную тему будет посвящена успехам вашей компании.

Направляйте свои отзывы о данном материале по адресу: mnenie@lesprominform.ru

ДЛЯ СПРАВКИ

Международная выставка лесопродукции, машин, оборудования и материалов для лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности

«WOODEX/Лестехпродукция»

Год рождения	1993
Время проведения в 2008 году	2–5 декабря
Место проведения	Москва, МВЦ «Крокус Экспо»

Результаты аудита FKM для выставки WOODEX–2007

Общее количество участников выставки	375
Российские участники	217
Зарубежные участники	158
Количество стран-участниц	25

Организатор

Международная Выставочная Компания – постоянный партнер многих российских и зарубежных предприятий в течение долгих лет. МВК проводит более 100 промышленных выставок в год, в их числе «Евроэкспомебель», «Росупак», «Полиграфинтер». Головной офис компании располагается в Москве. Работают представительства в Германии, Канаде, Израиле, Турции, Китае, Санкт-Петербурге, Казани, Екатеринбурге, Новосибирске и Ростове-на-Дону.

ВЫСТАВОЧНЫЙ СЕРВИС

Заказ выставочной площади и стандартных выставочных стендов:
Дирекция выставки тел. (495) 925-34-13

Строительство эксклюзивных выставочных стендов
«МВК Дизайн», тел. (495) 925-34-85

Гостиницы, визы
«МВК Трэвел», тел. (495) 925-64-43

Рекламная поддержка
«МВК Медиа», тел. (495) 995-05-92

Поддержка: Министерство экономического развития РФ, Московское правительство, МТПП, EUMABOIS

ПРОГРАММА МЕРОПРИЯТИЙ

1. Семинар **«Регулирование ввоза оборудования для лесной промышленности, деревообработки и мебельного производства на территорию РФ, а также вывоза продукции лесопереработки и мебели за пределы РФ».** Проводит начальник Главного управления организации таможенного управления и таможенного контроля, полковник таможенной службы РФ А. Б. Болдырев.

2. **Семинары, конференции и круглые столы по внедрению новых технологий и повышению конкурентоспособности продукции отечественных предприятий.**

Центральный выставочный комплекс города Лахти.
Добро пожаловать!

Все новинки и усовершенствования в области деревообработки Вы сможете найти под одной крышей в выставочном комплексе города Лахти на специализированной выставке «Деревообработка 2008».

На выставке будут представлены машины и оборудование деревообрабатывающей промышленности, режущий инструмент и заточное оборудование, крепёжная техника, оборудование для дальнейшей переработки и обработки поверхностей, лакокрасочные материалы, клеи, облицовочные материалы, шлифовальное оборудование, упаковочная техника, обучение, программное обеспечение и консультации, субпоставка.

Дополнительная информация и заказ стендов:
Ирина Лехтонен тел. + 358-3- 525 8211
irina.lehtonen@lahdenmessut.fi

Новый выставочный зал будет открыт для экспонирования на выставке « Деревообработка». Организатор: АО Лахден Мессут и отдел деревообработки Союза технической торговли.

www.lahdenmessut.fi

TEKNISEN KAUPAN LIITTO
TEKNISKA HANDELSFÖRBUNDET
Lahden Messut
EUMABOIS
European Federation of Woodworking Machinery Manufacturers

ВНИМАНИЕ, МОШЕННИКИ!

Испокон веков существовало великое множество схем мошенничества, и наш современный мир не исключение. Практически все они основаны на трех принципах: доверчивости людей, их законопослушности и... невнимательности. Согласитесь, что учиться на своих ошибках не очень приятно, поэтому всегда лучше учиться на чужих. Мы такую ошибку чуть было не совершили, но вовремя заподозрили подвох. Именно поэтому хотели бы предостеречь потенциальных жертв обмана, посочувствовать тем, кто попался на хитроумную удочку, и поздравить тех, кто отказался быть обманутым.

ИСТОРИЯ

Однажды наша компания получила письмо со штемпелем, но без указания адреса отправителя, внутри которого находились конверт с австрийским адресом и бланк с шапкой The Exhibitors Fair Guide на английском языке. Под шапкой стояло название одной из хорошо известных выставок в лесной отрасли Wood Processing Ukraine/Furniture Industry, Kiev. Данный формуляр просил уточнить уже имеющиеся в Fair Guide данные о нашей организации (адрес, телефон, e-mail и веб-сайт) и сообщал, что в случае если мы его не заполним, информация все равно будет размещена в Fair Guide. Поскольку журнал «ЛесПромИнформ» участвует во всех значимых тематических выставках и информация о нем представлена во всевозможных выставочных каталогах, то очередной бланк с просьбой подкорректировать и вписать выходные данные редакции никого не удивил. Тем более что за три месяца до этого письма мы уже оформили соглашение с организаторами этой выставки о сотрудничестве, основанном на взаимозачете. Теперь мы успешно рекламировали выставку на страницах журнала «ЛесПромИнформ». «Наверное, организаторы просто уточняют наши данные», – подумали мы, заполнили бланк и выслали отправителю. «К тому же что мы теряем? Раз уж наши данные все равно будут опубликованы, бланк нужно подкорректировать обязательно», – размышляли мы. Формуляр был подписан и выслан отправителю.

Через месяц по почте на адрес редакции пришел счет на сумму $1551 с требованием оплаты за размещение информации в онлайновой версии каталога Fair Guide. «Недоразумение», подумали мы, и счет не оплатили. Через неделю мы получили очередной счет, через две – еще один, через три – следующий. Будучи воспитанными людьми, мы связались с Construct Data Verlag AG. Операционистка спросила номер «нашего» счета и соединила якобы с «нашим» менеджером Оскаром Брише. Мы вежливо объяснили, что произошла ошибка и никаких обязательств по оплате мы на себя не принимали, а следовательно, счет оплачивать не будем. А если компания считает, что у нас с ней существует какая-то договоренность о сотрудничестве, то мы от этой договоренности отказываемся и в их услугах не нуждаемся. Хорошо поставленным голосом, но на витиеватом английском, Оскар Брише ответил, что мы, конечно, можем расторгнуть наши взаимоотношения, но только после того, как счет будет оплачен. Якобы мы не поняли, что, заполняя бланк, на самом деле мы оформили соглашение на публикацию своих данных на сайте.

Как потом оказалось, при заполнении заявки мы не обратили внимания на напечатанный мелким шрифтом абзац в самом низу страницы, в котором мы якобы делали заказ на платное трехгодичное размещение контактных данных редакции в интернет-версии Fair Guide. Тут же были оговорены стоимость годового размещения, период действия заказа, спецификация объявления и место рассмотрения споров – суд Австрии.

Счета между тем продолжали приходить с завидной регулярностью. Честно сказать, мы несколько запаниковали, опасаясь, что придется расплачиваться за такую нелепую ошибку, однако также регулярно отвечали в письменном виде и в инициированных нами телефонных беседах с Оскаром Брише, что не нуждаемся ни в каких услугах их компании. На вопрос, какие конкретно услуги оказала нам компания на сумму $1551, мы снова получили витиеватый ответ в виде описания деятельности сайта http://www.fairguide.com/CONSTRUCT_DATA/, на котором мы сможем найти себя, правда только если наберем название «ЛесПромИнформ» в поисковой строке. Зачем нужен такой сайт и каково его функциональное назначение, осталось загадкой. При этом настораживала слишком высокая цена за публикацию адреса компании, который легко и быстро при переезде может измениться.

Так бы, наверное, и длилась эта бесконечная переписка, если бы случайно в Интернете нам не попалась информация о похожих массовых случаях, связанных с выставками абсолютно разных сфер и отраслей: по туризму, медицине, промышленности, экологии, образованию... В поле зрения попали практически все лидирующие выставки России и Европы и их участники. После прочтения этой информации мы не могли не связаться с торговым атташе посольства Австрии в России госпожой Диной Хван.

Мы задали ей несколько вопросов о том, что же представляет собой Construct Data Verlag AG и какие меры предприняты для приостановления деятельности этой мошеннической фирмы.

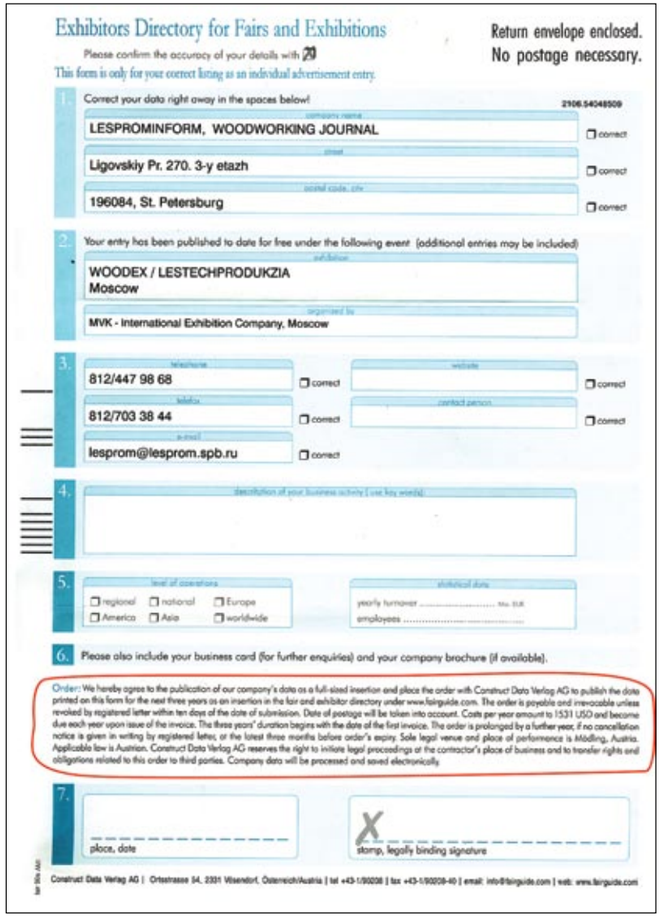
ЧТО УДАЛОСЬ ВЫЯСНИТЬ?

Оказалось, что компания Construct Data Verlag AG уже давно имеет стойкую дурную репутацию и что существует множество фирм, пострадавших от ее действий. Преднамеренные действия фирмы направлены на умышленное введение в заблуждение экспонентов и организаторов выставок путем отправления им формуляра-заявки с соответствующим содержанием на английском языке. Бланк содержит малопонятную информацию о компании-издателе каталога Fair Guide, в которой говорится, что издатель представляет собой фирму, не связанную ни с одним из организаторов и не являющуюся маркетинговой организацией. Но в то же время компания незаконно (то есть без согласия владельца мероприятия) использует наименования конкретного организатора и организуемой им выставки, чем создает видимость того, что информация будет размещена в выставочном каталоге от имени организаторов выставки. Данный бланк также информирует о том, что его возврат после подписания будет поводом для актуализации уже имеющейся бесплатной информации в каталоге Fair Guide (а это полное название фирмы, адрес, телефон, факс и e-mail). В случае, если в течение трех месяцев компания не высылает заказным письмом отказ от «сотрудничества», договор автоматически считается оформленным, что влечет за собой последующую оплату якобы оказываемых услуг.

Продолжающаяся в течение нескольких лет вредительская деятельность, проводимая австрийской фирмой Construct Data, строго осуждена мировыми выставочными организациями. К сожалению, долгое время никаких конструктивных действий в отношении недобросовестной фирмы со стороны официальных австрийских властей и правоохранительных органов не предпринималось. Хотя соответствующие органы уже давно были информированы пострадавшими от мошенничества. Причиной создания такой ситуации стал тот факт, что деятельность фирмы Construct Data была и продолжает быть направлена на предприятия, находящиеся за границами Австрии и не подпадающие под австрийскую юрисдикцию и правосудие. По словам Дины Хван, особенно от деятельности Construct Data Verlag AG пострадали компании из стран Азии.

Однако в заявлении, составленном осенью 2006 года, Управление по делам охраны конкуренции в Австрии (Schutzverband gegen unlautern Wettbewerb) подтвердило, что рассылка информационных рекламных материалов, касающихся размещения информации об участвующих в выставках экспонентах в интернет-каталоге под наименованием Fair Guide, имеет характер рекламы, вводящей в заблуждение. Неправильное восприятие бланка получателем вызвано главным образом незаконным использованием наименования организатора и марки его выставки, в то время как размещение информации в каталоге не имеет с данной выставкой ничего общего. Вид бесплатного рекламного предложения тоже вызывает ложное впечатление. Кроме того, формуляры умышленно рассылаются клиентам в сроки, приближенные к датам выставок, названия которых используются в обмане.

На основании решения Верховного суда Австрии, подтвердившего, что проводимая фирмой Construct Data Verlag AG деятельность может принести вред конкурентам, действующим на территории экономического пространства Австрии, Управление по делам охраны конкуренции осудило и признало недопустимым использование обсуждаемых рекламных материалов, а также предприняло определенные шаги на территории стран Евросоюза и Швейцарии, направленные на борьбу с недобросовестной конкуренцией (законодательство, действующее на этих территориях, в значительной степени



Exhibitors Directory for Fairs and Exhibitions

Return envelope enclosed. No postage necessary.

Please confirm the accuracy of your details with 29

This form is only for your correct listing as an individual advertisement entry.

1. Correct your data right away in the spaces below!

2906.54048509

company name: LESPROMINFORM, WOODWORKING JOURNAL ☐ correct

street: Ligovskiy Pr. 270. 3-y etazh ☐ correct

postal code, city: 196084, St. Petersburg ☐ correct

2. Your entry has been published to date for free under the following event (additional entries may be included)

exhibition: WOODEX / LESTECHPRODUKZIA Moscow

organized by: MVK - International Exhibition Company, Moscow

3. telephone: 812/447 98 68 ☐ correct

website: ☐ correct

telefax: 812/703 38 44 ☐ correct

contact person: ☐ correct

e-mail: lesprom@lesprom.spb.ru ☐ correct

4. description of your business activity (use key words):

5. level of operations: ☐ regional ☐ national ☐ Europe ☐ America ☐ Asia ☐ worldwide

statistical data: yearly turnover ..... Mio. EUR; employees .....

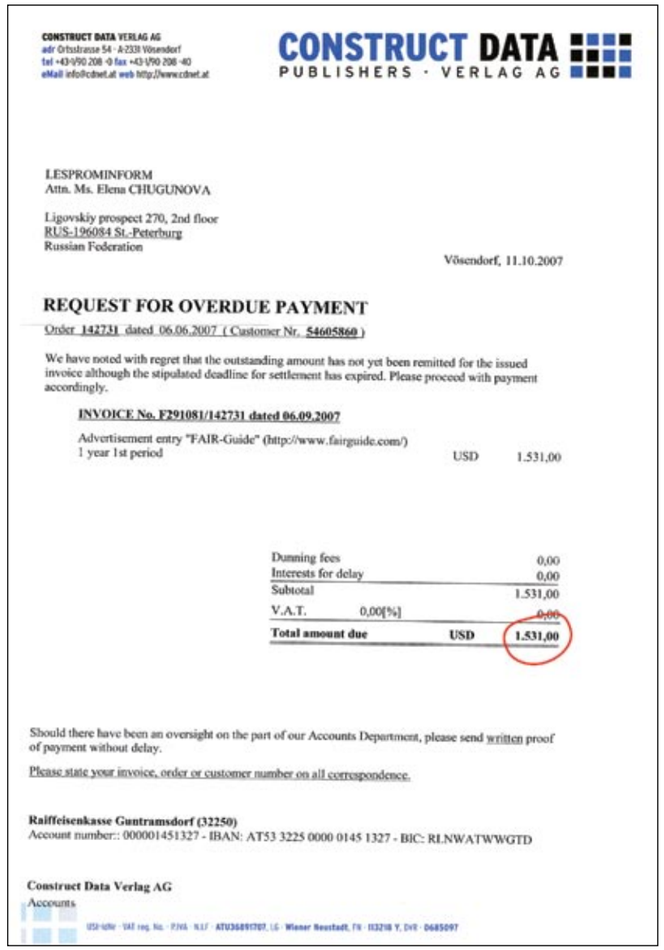
6. Please also include your business card (for further enquiries) and your company brochure (if available).

Order: We hereby agree to the publication of our company's data as a full-sized insertion and place the order with Construct Data Verlag AG to publish the data printed on this form for the next three years as an insertion in the fair and exhibitor directory under www.fairguide.com. The order is payable and irrevocable unless revoked by registered letter within ten days of the date of submission. Date of postage will be taken into account. Costs per year amount to 1531 USD and become due each year upon issue of the invoice. The three years' duration begins with the date of the first invoice. The order is prolonged by a further year, if no cancellation notice is given in writing by registered letter, or the latest three months before order's expiry. Sole legal venue and place of performance is Mödling, Austria. Applicable law is Austrian. Construct Data Verlag AG reserves the right to initiate legal proceedings at the contractor's place of business and to transfer rights and obligations related to this order to third parties. Company data will be processed and saved electronically.

7. place, date

X stamp, legally binding signature

Construct Data Verlag AG | Ortestrasse 54, 2351 Wiener Neudorf, Österreich/Austria | tel +43-1/90208 | fax +43-1/90209-40 | email: info@fairguide.com | web: www.fairguide.com



CONSTRUCT DATA VERLAG AG
adr Ortsstrasse 54 · A-2331 Vösendorf
tel +43-1/90 208 -0 fax +43-1/90 208 -40
eMail info@cdnet.at web http://www.cdnet.at

CONSTRUCT DATA
PUBLISHERS · VERLAG AG

LESPROMINFORM
Attn. Ms. Elena CHUGUNOVA

Ligovskiy prospect 270, 2nd floor
RUS-196084 St.-Peterburg
Russian Federation

Vösendorf, 11.10.2007

REQUEST FOR OVERDUE PAYMENT

Order 142731 dated 06.06.2007 (Customer Nr. 54605860)

We have noted with regret that the outstanding amount has not yet been remitted for the issued invoice although the stipulated deadline for settlement has expired. Please proceed with payment accordingly.

INVOICE No. F291081/142731 dated 06.09.2007

Advertisement entry "FAIR-Guide" (http://www.fairguide.com/)
1 year 1st period USD 1.531,00

Dunning fees			0,00
Interests for delay			0,00
Subtotal			1.531,00
V.A.T.	0,00[%]		0,00
Total amount due		**USD**	**1.531,00**

Should there have been an oversight on the part of our Accounts Department, please send written proof of payment without delay.

Please state your invoice, order or customer number on all correspondence.

Raiffeisenkasse Guntramsdorf (32250)
Account number:: 000001451327 - IBAN: AT53 3225 0000 0145 1327 - BIC: RLNWATWWGTD

Construct Data Verlag AG
Accounts

идентично и, в частности, соответствует директиве, касающейся рекламы, вводящей в заблуждение).

В этой части рассказа нам следует отметить, что последний полученный нами счет содержал угрозу: во-первых, нам насчитали пени в размере $500 за несвоевременную оплату счета, то есть теперь мы должны были оплатить счет на $2051. Во-вторых, нам сообщили, что это последнее предупреждение и в случае неуплаты суммы по счету компания Construct Data Verlag AG передает дело в руки другой фирмы – Premium Recovery AG – для ведения судебного разбирательства в отношении нашей компании. Но мы оставались непоколебимы.

Интересно, сколько же компаний попались на эту удочку? Важно, что вышеупомянутое управление предложило даже конкретные меры, которые должен предпринять потерпевший в связи с фактом преследования фирмой Premium Recovery AG, как потом выяснилось, находящейся в Швейцарии. А именно написание заявления об ошибочном подписании формуляра-заявки, высланного в фирмы Construct Data и Premium Recovery.

13 февраля 2007 года в австрийском суде было подписано соглашение между Construct Data Verlag AG и Управлением по делам охраны конкуренции, в котором издатель каталога Fair Guide обязуется прекратить рассылку вводящих в заблуждение бланков договоров в Швейцарию, страны Евросоюза, и Европейского экономического пространства, а также прекратить всевозможные финансовые притязания в отношении фирм, ошибочно подписавших договор с издательством и подвергающих сомнению его содержание. Данное соглашение защищает фирмы, которые ошибочно подписали бланки, будучи уверенными, что выражают согласие на бесплатную рекламную услугу, но при условии, что проинформировали издателя Construct Data Verlag заказным письмом. Однако отметим, что наш случай имел место в конце 2007 года, а это означает следующее: Construct Data Verlag AG не оставляет надежды заработать на доверчивых экспонентах и предпринимает для этого самые активные усилия. Ведь иной раз компаниям легче просто заплатить, чем заниматься трудоемким разбирательством, а в крупных корпорациях счет может быть оплачен в рамках любой предвыставочной или рекламной кампании, и там даже не заметят подвоха.

ЧТО ГОВОРИТ НА ЭТОТ СЧЕТ РОССИЙСКОЕ ЗАКОНОДАТЕЛЬСТВО?

Если рассматривать настоятельные «предложения» Fair Guide с точки зрения российского законодательства, то, согласно Гражданскому кодексу РФ, обязательства между юридическими лицами возникают только после заключения соглашения двух или нескольких лиц, составленного в соответствии с законом или иными правовыми актами. В договоре обязательно оговариваются права и обязанности сторон. В связи с тем, что официальным государственным языком в России является русский, договор должен быть написан и на русском языке, чтобы не было двоякой трактовки. Это необходимо в том числе и для банка, через который будут проходить валютные платежи, так как любой российский банк является контролирующим органом и, согласно валютному законодательству, вправе потребовать от клиента подтверждающие сделку документы, содержание которых должно быть внятно и понятно. Помимо всего прочего из этого следует, что в случае оплаты получаемых от Construct Data Verlag счетов, не указывающих на необходимые реквизиты, а значит, неверно оформленных и не имеющих юридической силы, компания-плательщик нарушает российское законодательство. По российскому Уголовному кодексу действия Construct Data Verlag AG квалифицируются как мошенничество, совершаемое группой лиц, со всеми вытекающими отсюда последствиями.

Мы публикуем эту информацию при поддержке Федеральной палаты экономики Австрии, которая заинтересована в том, чтобы о недобросовестной фирме узнал широкий круг специалистов российского бизнес-сообщества.

Торговый атташе посольства Австрии в России Дина Хван сообщила, что Construct Data Verlag AG является швейцарско-австрийской фирмой и действительно проявила себя как неблагонадежная в акциях с иностранными фирмами.

Однако согласно австрийскому законодательству иск против фирмы может быть подан в органы правосудия Австрии только при совершении преступления на территории Австрии. Этим фирма и пользуется! Желая предостеречь тех, кто еще не попался на удочку, Федеральная палата экономики Австрии во многих странах распространила письмо о некорректных действиях фирмы Construct Data Verlag AG.

При этом госпожа Хван высказала уверенность в том, что, если какая-либо аналогичная российская организация подаст иск против Construct Data Verlag AG, вполне возможно, фирма прекратит свою деятельность на территории РФ.

ЧЕМ ВСЕ ЗАКОНЧИЛОСЬ?

Итак, Construct Data Verlag AG перешла к решительным действиям и в очередном письме сообщила о своем намерении подать на наше издательство в суд с целью заполучить свои денежки. В свою очередь, мы тоже, будучи уверенными в своей правоте, отправили Оскару Брише наше последнее письмо, в котором подтвердили еще раз, что в услугах их компании не нуждаемся, никакие счета оплачивать не собираемся, считаем их действия нелегитимными, а при получении еще одного счета просто передадим дело в соответствующие вышестоящие инстанции. На этом переписка закончилась...

ЧТО НУЖНО ДЕЛАТЬ В ТАКИХ СЛУЧАЯХ

Возможно, кому-то тоже пришлось столкнуться со схожими ситуациями при общении с Construct Data Verlag AG (или аналогичными мошенниками). Разрешите вам дать несколько наших советов, согласованных и с юристами, и с потерпевшими.

Во-первых, при заполнении какого-либо бланка внимательно читайте весь текст, особенно самый мелкий шрифт, прежде чем ставить на нем подпись и/или печать.

Во-вторых, никогда не оплачивайте вызывающие подозрения или неграмотно оформленные счета. В отличие от европейского российское законодательство в этом смысле нас защищает, и если следовать букве закона, то никакая международная сделка не может быть оформлена без подписанного сторонами контракта.

В-третьих, никогда не отвечайте на письма. Самое лучшее, что можно сделать в подобной ситуации, игнорировать любое общение: не звонить и не писать! Мол, ничего не знаем, ничего не получали, о чем речь не понимаем. Здесь даже можно сослаться на незнание английского языка, поверьте, никто вас не осудит!

В-четвертых, поберегите свои нервные клетки и не бойтесь: вам ничего не грозит, даже если вы поставили на бланке свою подпись, или печать, или и то и другое.

Организаторы и участники выставок, пожалуйста, расскажите про эту историю своим коллегам, партнерам и друзьям! От лица редакции журнала «ЛесПромИнформ» и торгового атташе посольства Австрии в России госпожи Дины Хван мы хотели бы предостеречь вас от подобных мошеннических действий.

Используя имена крупнейших выставок России и Европы и с помощью хорошо спланированных завуалированных письменных атак на тысячи их участников, группы лиц существенно наживаются. Пожалуйста, будьте внимательны! А главное, не нарушайте закон!

Регина БУДАРИНА, Елена ШУМЕЙКО

ВЕЛИКОЛЕПНАЯ ПЯТЕРКА!

Лесопромышленный комплекс занимает одно из ведущих мест в экономике Сибири. И это неслучайно, ведь на его долю приходится четверть всей лесобумажной продукции России. В лесном хозяйстве и лесной промышленности Сибири занято более миллиона человек, а общие запасы древесины Сибирского региона оцениваются в 33 млрд м^3, свыше 27% которых приходятся на долю Иркутской области. Уникальный природно-ресурсный потенциал территории позволил создать один из важнейших комплексов в экономике региона. Именно поэтому с 16 по 19 сентября уже в 15-й раз будет проходить крупнейшая лесопромышленная выставка Сибири «Сиблесопользование», в рамках которой 17 сентября состоится семинар финских производителей оборудования и техники для проведения лесопромышленных работ. Пять крупнейших компаний Финляндии – HIAB, Kalmar Industrues, Sisu Auto Trucks, Jartek и Wärtsilä Biopower – представят свою продукцию сибирским лесопромышленникам.

Идея проведения семинара родилась еще в ноябре 2007 года, когда в столице Финляндии Хельсинки делегация Иркутской области во главе с вице-губернатором Виктором Николаевичем Долговым проводила презентацию региона. В ходе этого мероприятия было принято коллективное решение об ответной встрече на территории Иркутска в рамках семинара финских компаний, занимающихся производством и поставками оборудования для лесоперерабатывающей промышленности. Принять участие в семинаре решили финские компании **HIAB, Kalmar Industrues, Sisu Auto Trucks, Jartek и Wärtsilä Biopower.**

Организацию семинара с финской стороны взял на себя менеджер по продажам компании HIAB Микко Ванханен. Он уверен, что встреча финских производителей оборудования с представителями сибирского лесопромышленного комплекса будет способствовать укреплению уже налаженных связей с регионом и увеличению количества подписанных контрактов о сотрудничестве.

Какова же специализация этих финских компаний?

HIAB производит гидравлические манипуляторы Loglift для погрузки древесины. Лесные манипуляторы Loglift используются на начальном этапе производственной цепочки обработки древесины для загрузки хлыстов и сортиментов с целью их последующей транспортировки. Линейка продукции включает в себя манипуляторы для харвестеров и форвардеров, а также прочные краны-манипуляторы, которые используются в сфере сбора и переработки отходов и как отдельные производственные единицы. Компания предлагает грейферы больших и малых размеров, которые можно применять в лесной промышленности, а также при переработке вторсырья.

Компания **Kalmar Industries** уже более 60 лет занимается производством различной грузоподъемной техники, в частности лесопогрузчиков и вилочных погрузчиков для предприятий целлюлозно-бумажной и лесной промышленности. Эксклюзивным представителем Kalmar Industries в России является ООО «Карготек РУС», головной офис компании располагается в Санкт-Петербурге. В Москве, Новороссийске и Калуге находятся представительства компании. Кроме того, в Тольятти, Екатеринбурге, Новосибирске, Красноярске, Иркутске, Чите и на Дальнем Востоке компания пользуется услугами партнеров как в области сервиса, так и продаж. Важно, что наличие складов оригинальных деталей, узлов и агрегатов в данных регионах позволяет в несколько раз сократить срок исполнения заказов на сервисное обслуживание и поставки запчастей.

Как отметил региональный менеджер по продажам Kalmar Industries Алексей Расчетнов, встреча в Иркутске – это хорошая возможность познакомить сибирских лесопромышленников с компанией и представить максимум информации о производимом оборудовании. «Мы надеемся, что данный семинар станет отправной точкой в построении перспективных и долгосрочных отношений с лесопромышленниками данного региона», – отметил г-н Расчетнов.

Финский завод **Sisu Auto** по производству грузовых автомобилей представляет модельный ряд автомобилей Sisu и Renault для любых видов работ и грузоперевозок с общей массой от 5 тонн и выше. Участие компании Sisu Auto в семинаре в Иркутске особенно приятно для руководства фирмы. Ведь совсем недавно компания подписала договор о сотрудничестве с крупнейшим международным альянсом в российской целлюлозно-бумажной промышленности – Группой «Илим» – на поставку 91 автомобиля-сортиментовоза SISU E13M 6x4 с прицепами для Усть-Илимского ЛПК, расположенного именно в Иркутской области. Директор по экспорту Вильо Меттала (Viljo Mettälä) отметил, что подписанное соглашение станет важным показателем и примером для других российских клиентов и окажет положительное влияние на развитие дальнейших поставок компании Sisu Auto в Россию. Автопоездами будет осуществляться транспортировка леса для обеспечения производственных нужд предприятия. Сделка также включает в себя соглашение по обеспечению запчастями, обучению персонала и осуществлению сервиса. Партнером Sisu Auto станет ООО «БалтТрейдСервис», которое будет организовывать сервис в Усть-Илимске для обслуживания данных автомобилей.

Давний друг журнала «ЛесПромИнформ» – компания **Jartek** – также не обошла стороной этот семинар и решила продемонстрировать сибирским лесопромышленникам свое оборудование для первичной обработки древесины. Отметим, что в концерн Jartek входят компания-учредитель Jartek Oy, компании Jartek Mekano Oy и Jartek Termo Oy. Если говорить о каждой из них в отдельности, то Jartek Oy отвечает за стратегию, маркетинг и управление всего концерна, а вот деятельность дочерних фирм разделена на два направления: Jartek Mekano Oy – линии сортировки, пакетоформирующие машины, оборудование глубокой обработки пиломатериалов, Jartek Termo Oy – сушильные комплексы и камеры термообработки древесины.

Интересно, что в сфере глубокой обработки древесины у компании есть собственные разработки. Одним из примеров является технология Solar-IR, благодаря которой время прессования сокращается до 5 минут, что делает производство быстрым и эффективным. Сегодня ведется активная работа над высокопроизводительными системами строгания. Для улучшения таких свойств древесины, как стабильность и сопротивление гниению, была разработана новая технология термообработки под названием Tekmaheat, и на сегодняшний день уже осуществлено более 15 поставок этого оборудования по всему миру.

Еще один участник семинара – компания **Wärtsilä Biopower**, которая производит котельные установки BioEnergy и электростанции BioPower, работающие на влажных отходах деревообработки и торфе. В основе этого оборудования лежит запатентованная технология BioGrate – система сжигания на вращающейся решетке с подачей топлива снизу, которая не требует дополнительных видов топлива и его предварительной обработки. Все установки Wärtsilä компьютеризированы, поэтому постоянное присутствие обслуживающего персонала не требуется. Сотрудники компании подробно расскажут об этих установках слушателям семинара, среди которых они надеются встретить представителей деревообрабатывающих предприятий, по роду деятельности сталкивающихся с вопросом использования отходов древесины. Применяя подобное оборудование, можно найти оптимальные решения для энерго-снабжения региона. И фирма Wärtsilä, ежегодно поставляющая более 100 различных энергетических установок в разные уголки земного шара, готова предложить Сибирскому региону свою помощь в осуществлении энергетических проектов.

Директор по маркетингу в России и странах СНГ г-н Лео Малвасто отметил, что основной причиной решения принять участие в иркутском семинаре стало видение большого потенциала применения оборудования компании Wärtsilä Biopower непосредственно в Иркутской области и Сибири.

Регион обладает огромным количеством биотоплива для производства тепло- и электроэнергии на котельных установках BioEnergy и BioPower. И на сегодняшний день компанией уже осуществлена поставка одной котельной в город Игирму.

Журнал «ЛесПромИнформ» желает всем участникам семинара в Иркутске плодотворно поработать на этом мероприятии и в ближайшем будущем увеличить количество подписанных контрактов. Мы надеемся, что семинар принесет пользу как слушателям, так и участникам. Сибиряки, готовьте вопросы!

Елена ШУМЕЙКО

«ЛЕС И ЧЕЛОВЕК» – ВОЗМОЖНОСТЬ ВСЕСТОРОННЕГО ОБСУЖДЕНИЯ ПРОБЛЕМ

Со 2 по 4 сентября в Москве, в Экспоцентре на Красной Пресне, пройдет IV Международный форум «Лес и Человек», тематическая направленность которого – «Лесной комплекс России: приоритеты развития». Форум будет проходить при поддержке Правительства РФ, которое поручением от 24 марта 2008 года № ВЗ-П9-1753 обязало Минпромэнерго, Минэкономразвития, МПР, Минобрнауки и Минфин России принять участие в его подготовке и проведении.

Планируется, что это событие станет очередным важным пунктом в истории развития лесного комплекса России. I Международный форум «Лес и Человек» состоялся в 2002 году. Участниками форума были выработаны рекомендации, направленные на развитие лесного комплекса России и его интеграцию в мировое лесное сообщество. Большинство рекомендаций были выполнены.

История создания форума такова. В связи со сложившимся в лесной отрасли критическим положением несколько лет назад Союз лесопромышленников и лесоэкспортеров России взял на себя инициативу консолидировать усилия всех заинтересованных в оздоровлении отрасли сторон и выступил с предложением о проведении международных лесных форумов «Лес и Человек».

Правительство РФ поддержало инициативу союза и поручило ряду федеральных ведомств принять участие в подготовке и проведении первого форума. Эта поддержка стала существенной и фактически первой в постсоветской России мерой государственного протекционизма лесного бизнеса. Подготовка к форуму стимулировала рост интереса власти и общества к лесным проблемам.

Сейчас отрасль переживает исторический момент: впервые за многие годы возникла реальная возможность принять действенный инструмент масштабных преобразований – Стратегию развития лесного комплекса. По замыслу разработчиков, этот документ должен стать не просто декларацией о намерениях, а выверенной практической программой действий по выводу отрасли на новый качественный уровень. Основные цели стратегического развития лесного комплекса РФ включают в себя обеспечение устойчивого управления лесами; сохранение и повышение их ресурсно-экологического потенциала; удовлетворение потребностей внутреннего рынка в высококачественной и конкурентоспособной лесобумажной продукции отечественного производства; снижение доли импортируемой продукции на внутреннем рынке (импортозамещение); повышение вклада лесного комплекса в социально-экономическое развитие регионов страны; обеспечение экологической безопасности и стабильного удовлетворения общественных потребностей в ресурсах и услугах леса.

Задача IV Международного форума «Лес и Человек» – сделать так, чтобы этот важнейший документ оказался дееспособным и востребованным отраслью.

Одна из целей форума – обсуждение проекта стратегии, а также других актуальных проблем российской лесной промышленности: лесного законодательства, роли и места России в международном лесном сообществе, технологии и организации лесопереработки, повышения конкурентоспособности отечественной лесопродукции, территориального размещения и инвестиций в создание лесопромышленных производств и т. д.

Организаторами форума выступили Российский союз промышленников и предпринимателей (работодателей), Союз лесопромышленников и лесоэкспортеров России, выставочная компания ОАО «Центрлесэкспо» и ЗАО «Экспоцентр».

В мероприятии примут участие более 300 делегатов, экспертов, руководителей федеральных ведомств, представителей лесных регионов России, а также ближнего и дальнего зарубежья. Распорядок работы форума продуман до мелочей. После вступительного слова В. А. Зубкова, первого заместителя председателя Правительства РФ, и приветствий от федеральных органов законодательной и исполнительной власти пройдет пленарное заседание, на котором участникам будет представлен доклад министра сельского хозяйства РФ А. В. Гордеева «Лесной комплекс РФ: приоритеты развития».

Далее работа форума будет проходить по секциям. Программа первой секции – «Бизнес и власть: партнерство для развития лесного комплекса». Здесь будут обсуждаться такие темы, как Стратегия развития лесного комплекса России, региональные программы, поддержка инвестиционной активности, развитие лесной и лесоперерабатывающей инфраструктуры, территориальное размещение производственных мощностей и другие актуальные вопросы этого направления.

Среди проблем, рассматриваемых на секции, – низкая инвестиционная привлекательность отрасли. Отсутствие достаточных инвестиций не позволяет осуществлять модернизацию действующих производств и тормозит создание новых мощностей по глубокой переработке древесины. В РФ еще не созданы условия, стимулирующие приток инвестиций, как это делается в других странах. В качестве одной из мер по повышению инвестиционной привлекательности можно предложить нераспространение на приоритетные проекты действия Постановления Правительства РФ № 395 от 22 июня 2007 года, которым определен максимальный объем древесины, подлежащей заготовке лицом (группой лиц) в лесах, расположенных в границах субъекта РФ. Однако, несмотря на сложность этой проблемы, в регионах имеется положительный опыт по привлечению инвестиций в лесопромышленный комплекс субъектов РФ, и этот опыт будет, несомненно, иметь практический интерес для участников форума.

Здесь же развернется дискуссия на тему несовершенства лесного законодательства. В частности, будут затронуты вопросы об отсутствии в новом Лесном кодексе и реализующих его нормативно-правовых актах указаний о компенсации арендаторам лесных участков затрат, связанных с выполнением лесохозяйственных работ, возложенных на них статьями 53, 55, 62, 64 Лесного кодекса; проблемы, связанные с нерешенностью правовых вопросов распределения ответственности субъектов лесных отношений (собственника лесов – государства – и арендаторов лесных участков) за создание и содержание лесной инфраструктуры и т. д.

Выступления представителей Ростехрегулирования и Национального совета по добровольной лесной сертификации в России в этой секции будут посвящены добровольной сертификации лесопользования на его соответствие международно признанным принципам экономической, экологической и социальной устойчивости и российскому законодательству как средству повышения конкурентоспособности отечественной лесобумажной продукции на мировых рынках.

Вторая секция называется «Лесное хозяйство и лесное законодательство: проблемы и их решение». Лесной комплекс страны уже второй год работает по новому Лесному кодексу. В его развитие принято более 60 подзаконных актов на федеральном и региональном уровнях. Уже определились основные проблемы, которые требуют безотлагательного решения.

К примеру, Лесной кодекс фактически не решает проблему транспортного освоения лесных массивов, не стимулирует полное использование расчетной лесосеки. По независящим от арендатора причинам (ранняя распутица, дождливое лето, поздний приход заморозков) лесопользователи вынуждены сокращать объем лесозаготовок, не имея возможности перейти на другие, доступные в это время лесосеки.

Проблемы введения в действие и необходимость корректировки нового Лесного кодекса, реформа лесного хозяйства, механизмы соблюдения законодательства и нелегальные рубки, экологические проблемы лесопользования – эти и другие проблемы лесного сектора будут обсуждены на заседании секции, а также будут предложены пути их решения.

Работа третьей секции будет направлена на обсуждение проблем инновационного развития лесного комплекса. Одной из важнейших составляющих инфраструктуры инновационной системы является наука. Кризисные явления 1990-х годов, невостребованность инноваций промышленностью, недостаточная поддержка науки на государственном уровне привели к серьезным негативным последствиям в отраслевом секторе науки. Утеряна экспериментальная и испытательная база ведущих научных учреждений. Многие научно-исследовательские институты прекратили свое существование, разрушен кадровый состав. Заметно снизилась научная активность лесотехнических вузов.

В этих условиях необходим поиск путей воссоздания научного потенциала, повышения эффективности его использования, консолидации усилий отраслевого и вузовского секторов науки, поиск новых организационных форм научно-технической деятельности. Проблемы разработки и внедрения новых технологий, подготовки кадров для лесного комплекса, НИОКР и другие не менее важные вопросы по этой теме станут предметом дискуссии среди авторитетных специалистов.

Проблематика четвертой секции – «Социальное партнерство в лесном комплексе». Для рассмотрения здесь будут предложены такие темы, как трудовые отношения, защита интересов и прав местного населения, поддержка малого предпринимательства, задачи профсоюзов, повышение престижа работников отрасли.

Также во время форума на коллективных стендах будут проходить презентации регионов, объединенные названием «Регионы России: приоритеты развития лесного комплекса».

Организаторы форума выразили надежду, что рекомендации, предложенные участниками, будут приняты и учтены при окончательном утверждении Стратегии развития лесного комплекса России. Как сказал в своем интервью нашему корреспонденту Тимур Равильевич Иртуганов, генеральный директор ОАО «Центрлесэкспо»: «Этот форум отличается от предыдущих уже тем, что не стоит задачи привлечь внимание правительства к проблемам отрасли.

Напротив, в последнее время эти проблемы широко обсуждаются и представители лесного бизнеса, регионов, общественности получили возможность активно участвовать в процессе решения сложных вопросов. «Лес и Человек» – это сейчас единственная площадка, где в формате прямого диалога представителей власти и лесной общественности возможна выработка важнейших для отрасли решений».

Регина БУДАРИНА

ПРОФЕССИОНАЛАМ ОТ ПРОФЕССИОНАЛОВ

Традиционная выездная конференция компании «ЕВРОПРОЕКТ», на сей раз посвященная вопросам использования абразивных материалов и новых технологий в производстве дверей, прошла в середине июля на базе подмосковного загородного клуба «Усадьба». Компания «ЕВРОПРОЕКТ» известна в России как одна из наиболее успешных и динамично развивающихся фирм, специализирующихся в области поставок материалов и оборудования для окраски и абразивной обработки поверхности. Но кроме высокого качества поставляемой продукции, заслуживает внимания европейский подход компании к работе со своими клиентами. Для них и устраиваются такие полезные конференции. Основная задача этих мероприятий – знакомство с материалами, используемыми на производстве, а также с тонкостями и нюансами их применения. Но здесь важна и обратная связь потребителя с производителем, ведь для того, чтобы понять, что требуется современному производству, важно получить информацию непосредственно от тех, кто пользуется конечным продуктом.

В приветственном слове генеральный директор компании «ЕВРОПРОЕКТ» Сергей Петрович Долгун отметил: «Эта встреча была специально устроена для специалистов, которые используют в своей работе современные технологии деревообработки, в том числе и шлифовальные технологии. В советские времена практика проведения подобных конференций и круглых столов для профессионалов была широко распространена, и наш опыт таких мероприятий показывает, что они нужны всем сторонам – и производителям материалов, и тем, кто применяет эти материалы на производстве. Как известно, «ЕВРОПРОЕКТ» – официальный представитель sia Abrasives в России и СНГ, поэтому основной акцент мы сделали на этом направлении. Надеемся, что наша встреча будет полезна и интересна для ее участников и приведет к расширению дальнейшего сотрудничества и новым перспективам в работе».

Томас Кипфер рассказывает о материалах sia

В конференции приняли участие представители 17 предприятий – производителей дверей. Перед началом выступлений участники рассказали, чего они ждут от мероприятия. Многим интересны были пути решения проблем, связанных с подготовкой поверхности перед финишной отделкой, хотелось поделиться опытом с коллегами, пообщаться со специалистами-профессионалами. Ждали и информации о новых технологиях финишной обработки, о возможности уменьшения доли ручного труда в производстве. Ответы на некоторые вопросы были получены уже после первого доклада, сделанного Томасом Кипфером, представителем Группы компаний sia Abrasives Holding AG (Швейцария). В мире не так много компаний – производителей абразивных материалов, которые выдерживают полный цикл производства – от разработки до конечного потребителя. sia Abrasives – одна из немногих, и в этом ее серьезное преимущество. Благодаря тесной связи с клиентами компания чутко реагирует на потребности производства. В последнее время ощущается большая потребность в широких лентах с одним швом, и sia Abrasives, отвечая на запросы, планирует открывать новую линию для производства таких лент с шириной до 1900 мм в конце 2009 года. Демонстрируя свою продукцию и рассказывая о ее производстве, использовании, условиях хранения, Томас Кипфер наглядно показал, что материалы от sia – это продукция высоких технологий, а не просто основа с наклеенными на нее зернами абразива.

Среди инновационных разработок компании особое место занимает TopTec – представитель нового поколения абразивных лент. Благодаря улучшенным антистатическим свойствам, новому электронному весовому контролю за распределением зерна по поверхности срок эксплуатации шлифовальных лент TopTec продлевается практически на 30%, что делает новые ленты действительно уникальными и экономичными. Небольшой фильм о производстве и работе этой ленты убедительно доказал ее преимущество перед другими аналогами.

Всех присутствующих специалистов заинтересовала прикладная тема возникновения дефектов при шлифовании, с этой проблемой часто приходится сталкиваться на производстве. Предложенные Томасом Кипфером решения были просты, но действенны. Иногда достаточно правильно подобрать тип шлифовальной ленты, чтобы избежать неприятностей: например, для смолистых пород применяется артикул 1939, для твердых пород дерева рекомендуется 1920, а тканевые ленты подходят при высоких нагрузках. Большое внимание было уделено в докладе хранению абразивных материалов. Правильное хранение гарантирует экономию денег. Призвав производителей относиться к ленте бережно, как к маленькому ребенку, Томас продемонстрировал, как неосторожным обращением за

Дефекты при шлифовании и как с ними бороться

ОТЗЫВЫ УЧАСТНИКОВ

Виталий Корнилов,
технолог, ООО «Ярстройдеталь», Ярославская область:

– Мне понравился правильный подбор участников, интересные темы, прекрасное место для проведения конференции. Информация была очень полезна с практической точки зрения и логично выстроена. В максимально короткий срок донести столько нужных сведений – это высокий профессионализм. Мы познакомились с производителями, которые делают продукцию, аналогичную нашей, обсудили схожие проблемы. Самым интересным для нас стал доклад о технологиях лакокрасочной отделки, эта тема сейчас актуальна на нашем производстве, покупатель все время ждет что-то новое, а производителю нужно быстро осваивать новые технологии, получая качественный конечный продукт. Таких мероприятий не хватает, это отличная возможность для встречи с коллегами, с партнерами, возможность получить представление о том, что нового происходит в сфере нашей деятельности. Мы увозим большой пакет информации, предварительные договоренности о дальнейшем сотрудничестве и самые хорошие впечатления.

Али Гуанов,
индивидуальный предприниматель, Кабардино-Балкария:

– Эта конференция в первую очередь встреча с людьми, которые занимаются тем же, что и я. Мы не воспринимаем друг друга как конкуренты, только как коллеги. Российский рынок большой, здесь всем хватает места. А вот информации о новых технологиях не хватает. Она очень нужна, и вот такие конференции помогают получить ее в полном объеме. Наше производство специализируется на производстве филенчатых дверей из массива, и я уже принял решение взять на вооружение некоторые вещи по абразивам, по окраске для своего производства. Заинтересовала технология щеточного шлифования. Информации много, нужно время, чтобы все продумать, оценить. Могу сказать, что мероприятие очень своевременное и профессионально проведенное.

Владимир Чириков, начальник производства
«Эколес» (производство межкомнатных дверей), Уфа:

– Такие мероприятия просто необходимы для специалистов, которые постоянно сталкиваются с различными производственными проблемами. Приятно и неожиданно, что не возникло никаких вопросов, связанных с конкуренцией, мы встречались именно как коллеги, да и обстановка была очень дружественная, располагающая к общению. Хотелось бы побольше узнать о новых системах окраски, к сожалению, немного не хватило времени, но, думаю, это можно будет восполнить при дальнейшем сотрудничестве.

Андреа Жимези рассказывает о ЛКМ от ILVA POLIMERY

пару секунд можно превратить высокотехнологичный инструмент в мусор. И в завершение первой части конференции состоялось знакомство с системой Siastar, предназначенной для шлифования профильных поверхностей. Специфика производства дверей предполагает постоянное использование этой операции, которая является одной из самых трудоемких. При использовании в процессе шлифования материалов Siastar вместе с дисками с выточенным контрпрофилем специальная система крепления позволяет оператору обрабатывать профили различной сложности и неизменно добиваться высокого качества обрабатываемой поверхности.

Щеточные шлифовальные системы FLEX-TRIM, уже известные в России, представил Пол Ларсен. FLEX-TRIM – технология различных видов задач шлифования поверхности, исключающая возможные дефекты поверхности и дающая гарантированно хорошее качество обработки. При изготовлении щеток FLEX-TRIM используется волокно мексиканского кактуса и конский волос в сочетании с мелким зерном для полирования. Это индивидуальная система шлифования, и ее возможности были высоко оценены участниками конференции. Как известно, лучше один раз увидеть, и результаты обработки образцов тут же на месте послужили еще одним доказательством этому утверждению.

Вместе с представителем компании Houfek Павлом Хавашем специалисты обсудили проблемы, возникающие в процессе шлифовки на предприятии. Houfek выпускает калибровочно-шлифовальные станки, оснащенные шлифовальными лентами sia Abrasives. За год компания производит около 2,5 тыс. станков, каждый из которых разрабатывается под индивидуального клиента, под его технологию. Продукция завода продается по всему миру.

Теме современных окрасочных технологий и лакокрасочным материалам для отделки дверей было посвящено два выступления. Разнообразные приспособления и оборудование для окраски продемонстрировал в действии представитель немецкой компании ITW Бернард Шакель, а специализированные материалы для покраски межкомнатных дверей от итальянской компании ILVA POLIMERY, о которых подробно рассказал Андреа Жимези, вызвали огромный интерес и множество практических вопросов у специалистов.

Но кроме серьезных вопросов, обсуждаемых на конференции, «ЕВРОПРОЕКТ» уделил большое внимание и организации отдыха участников. У желающих была возможность посетить бассейн загородного клуба, а барбекю в уютной беседке стало прекрасной возможностью поближе познакомиться и обсудить не только производственные темы.

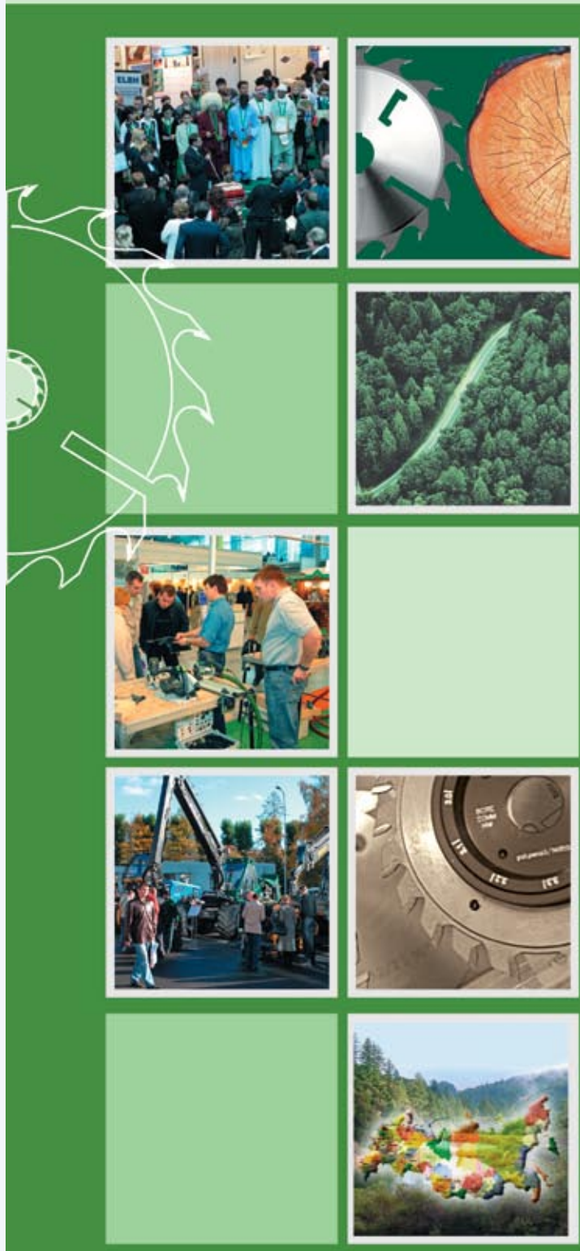
Регина БУДАРИНА

Бернард Шакель демонстрирует окрасочное оборудование от ITW

ВЫСТАВОЧНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ "РЕСТЭК™" ПРИГЛАШАЕТ ВАС ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ В ВЫСТАВКАХ **МЕЖДУНАРОДНОГО ЛЕСНОГО ФОРУМА**

7 – 10 ОКТЯБРЯ 2008

Санкт-Петербург, ВК "ЛЕНЭКСПО"



TEKHNO DREV'08

12-я Международная специализированная выставка **"ТЕХНОДРЕВ"**

Технологии, оборудование и инструмент для деревообрабатывающей и мебельной промышленности

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ РАЗДЕЛ **"ПЕРВИЧНАЯ ДЕРЕВООБРАБОТКА"**

ТРАНС ЛЕС

5-я Международная специализированная выставка **"ТРАНСЛЕС"**

Транспорт и технологии для сухопутной, водной и воздушной транспортировки лесных грузов. Оборудование и технологии для строительства и эксплуатации лесовозных дорог. Транспортная и складская логистика лесных грузов.

5-я Международная специализированная выставка **"ДЕРЕВЯННОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО"**

Технологии, оборудование, конструкции и материалы, средства для защиты

3-я выставка **"РЕГИОНЫ РОССИИ. ИНВЕСТИЦИОННЫЙ ПОТЕНЦИАЛ ЛПК"**

Инвестиционный потенциал и комплексные программы развития ЛПК регионов, региональные инвестиционные проекты в сфере ЛПК

2-я выставка **ЛЕСНОЕ ХОЗЯЙСТВО РОССИИ**

Лесное законодательство, управление лесами, лесопользование, лесоустройство, воспроизводство лесов и лесоразведение, охрана и защита лесов

Совместно с Федеральным агентством лесного хозяйства МПР России

Выставки проходят совместно с Форумом IPPTF

РЕСТЭК™

www.restec.ru/lpkexpo

Организатор: Выставочное объеднение "РЕСТЭК™"
Тел.: (812) 320-96-84, 320-96-94, Факс: (812) 320-80-90
По вопросам участия в деловой программе: ООО "ВСБ"
Тел.: (812) 303-98-74, Факс: (812) 235-11-36; E-mail: snitko@restec.ru

DREMA и FURNICA – все для гостей!

Проводимая ежегодно в одни и те же сроки выставка DREMA, а также выставка FURNICA сегодня прочно вписываются в деловой календарь специалистов деревообрабатывающей и мебельной промышленности. Раз в год в Познань со всей Польши и из-за границы приезжают поставщики отрасли, чтобы встретиться с представителями фирм, принимающими конкретные инвестиционные решения. С 31 марта по 3 апреля 2009 года в Познани состоится Международная выставка машин и оборудования для деревообрабатывающей и мебельной промышленности DREMA, а также Международная выставка полуфабрикатов для производства мебели FURNICA. Как будет выглядеть их организационная форма?

Четырем выставочным дням коммерческих переговоров предшествует интенсивная подготовка как со стороны экспонентов, так и организаторов выставки. По прогнозам, во время выпуска в будущем году свою оферту представят более 800 фирм, которые займут свыше 35 тыс. м^2 выставочной площади. На сегодняшний день больше половины этой площади забронировано.

МЕРОПРИЯТИЯ КАК МАГНИТ

Выставка – это не только эффектные стенды и большое количество экспонентов, но и интересная программа конференций, семинаров и оригинальные демонстрационные пространства. В 2009 году в этом не будет недостатка. Подготовка к пуску мебельной фабрики уже началась, а по сообщениям эта уникальная презентация будет еще интереснее. Организуемый совместно с издательством Inwestor III Экономический форум деревообрабатывающей и мебельной промышленности Polwood – это очередной пункт программы выставки DREMA и FURNICA, который нельзя пропустить. В нем принимают участие представители деревообрабатывающей и мебельной отрасли, а также эксперты в области экономики и бизнеса. Новинкой в будущем году станет конференция, посвященная российскому рынку. Гостей выставки FURNICA, несомненно, заинтересует увлекательный цикл докладов на тему дизайна, на этот раз из области тканей для производства мягкой мебели.

На рынке инвестиций профессиональный характер коммерческих переговоров имеет ключевое значение для достижения маркетинговых целей. Для участников выставки будет организован бесплатный кейтеринг во всех выставочных павильонах в течение всех дней проведения DREMA и FURNICA. Для профессиональных посетителей, которые зарегистрируются на месте по прибытии на выставку или онлайн по Интернету, аннулирована плата за вход. До сих пор она составляла 50% стоимости входного билета тех, кто не зарегистрировался.

Международная выставка машин и оборудования для деревообрабатывающей и мебельной промышленности DREMA празднует в следующем году юбилей – 25 лет. Фото П. Песик

ХОРОШО ИСПОЛЬЗОВАННОЕ ВРЕМЯ

Свыше 21 тыс. профессиональных гостей из Польши и других стран ежегодно посещают DREMA и FURNICA в поиске новых деловых контактов. Организаторы мероприятий стараются, чтобы этот огромный потенциал был как можно лучше использован экспонентами, и в то же время думают о комфорте посетителей. Поэтому MTP предлагает участникам выставок DREMA и FURNICA в 2009 году специальную программу, облегчающую им контакты именно с теми партнерами, в которых они больше всего заинтересованы.

Hosted Buyers – программа, адресованная группе крупнейших потребителей продуктов деревообрабатывающей и мебельной отраслей. Эта группа получает специальные привилегии для ВИПов. Как профессиональным посетителям им предоставляются, в частности, бесплатный вход на выставку и место на стоянке на территории MTP, бесплатные материалы по теме выставки, каталог и программа конференций. Им гарантируется также участие в отраслевом вечере и вход в специально приготовленную зону Business Meetings Area, где в творческой, деловой атмосфере за чашкой превосходного кофе они смогут встретиться с экспонентами.

Для того чтобы наиболее эффективно использовать пребывание на выставке, MTP предлагает посетителям также возможность предварительного согласования встреч с выбранными экспонентами. Участники, после определения профиля экспонентов, с которыми хотели бы встретиться, получают список фирм, рекомендуемых устроителем выставки. После указания выбранных фирм MTP организует встречи обеих сторон, которые могут проводиться как на стенде экспонента, так и в Business Meetings Area. Благодаря такому предварительному согласованию встреч они более конструктивны и позволяют лучше использовать время, проводимое на выставке.

ШИРОКОЕ ПРОДВИЖЕНИЕ

Растущая популярность выставок DREMA и FURNICA – заслуга широкой рекламной кампании. На мероприятиях присутствуют журналисты из отечественных редакций, а также все больше представителей зарубежных СМИ из Италии, Германии, России, Украины, Чехии или же Румынии. Благодаря этому выставки DREMA и FURNICA приобретают все большую известность в Европе и мире, а город Познань укрепил за собой имидж места, являющегося источником инноваций.

DREMA и FURNICA – это место создания имиджа фирмы, проведения эффективных деловых переговоров. Предложенная организаторами новая форма обслуживания профессиональных гостей выставок сделает их пребывание в Познани еще более комфортным. ■

Более подробная информация:
www.drema.pl, www.furnica.pl

ООО «Международная познанская ярмарка»
Яцек Обарский, координатор по инновациям в группе продвижения, тел. +48 061 869 21 69
E-mail: jacek. obarski@mtp. pl

Устроители:
ООО «Международная познанская ярмарка»

КОД ГОГОЛЕВА

НЕВИДИМЫЕ РЕЗЦЫ СОЗДАТЕЛЯ

Внутренний мир, творчески представленный народным художником России Кронидом Александровичем Гоголевым в его «картинах из дерева», магически воздействует на каждого человека. В его резных полотнах столько тепла и жизненного света, что сердце на миг замирает... И остается лишь вздох восхищения – признак той самой магии, что зовется истинным искусством. Вот уже на протяжении 50 лет неустанного ручного труда один из величайших мастеров рельефной резьбы по дереву в мире, дважды кавалер ордена Русской православной церкви Святого благоверного князя Даниила Московского II–III степени, «рунопевец Русского Севера» Кронид Гоголев транслирует духовные ценности самым благородным способом: воссоздавая для людей удивительный, самобытный мир северной деревни и карельской природы в «древесном» чуде, доступном абсолютно каждому. Если уж не в частных коллекциях Владимира Путина или Анатолия Чубайса, то уж непременно в выставочном зале художника в г. Сортавале, в Республике Карелии.

«Когда я дерева коснулся, то потерял покой на десятки лет. Я обрел смысл», – рассказывает нам о себе Кронид Гоголев. Жизнь этого художника действительно заключена в его творениях, которым он отдавал и продолжает отдавать каждое ее мгновение. Тяжелый, кропотливый ручной труд без сна и покоя позволил Крониду Гоголеву сотворить огромные полотна из цельной древесины, в которых ни одна деталь не остается неразработанной, создать завершенный художественный образ. В основе деревянных панно мастера неповторимая изящная техника глубокой многослойной рельефной резьбы по дереву. «Каждая работа – это пот и мозоли до крови», – подчеркивает он. Ведь только вложив недюжинную физическую и душевную силу в природный материал, можно получить от него взамен удивительную красоту и податливость, способную оживить изображаемый мир.

Мир на картинах Кронида Гоголева не менее уникален, чем история его долгой и нелегкой жизни. В своих работах он изображает природу Русского Севера, традиционный уклад, быт и ритуалы русской довоенной деревни. Той самой деревни, в которой жива обрядовая культура, представляющая собой синтез древних языческих верований и канонов Русской православной церкви. Той самой деревни, в которой происходили массовые народные гулянья с песнями, плясками, плачами и деревенской магией. Той самой деревни, в окружных лесах которой водятся лешие, древесные нимфы, Баба-яга и Морозушко, а в окружных реках – русалки и водяные духи. При этом, каким бы обыденным ни было либретто «древесной оперы» художника, каждая нотка в ней сыграна резцом настолько виртуозно, что изображаемые персонажи поют и танцуют как живые, а сами полотна «звучат» и «излучают свет».

Кронид Гоголев всю жизнь, не переставая, делал зарисовки окружающей действительности. Быть может потому, ему одному, едва ли не единственному в России, удалось передать светотень, используя фактуру и пластику древесины. Деревья на его картинах качаются от ветра, снег блестит от солнечного света, а лица людей неповторимо выразительны и ярки. Например, в работах «Чаепитие» (1996), «Зима» (1991), «Гулянье на деревне» (1994). Все творения художника выполнены из цельноклееного деревянного полотна. Для резьбы мастер преимущественно использует ольху, липу, джелутонг (jelutong)[1] и осину.

Именно эти виды древесины обладают оптимальными техническими характеристиками, позволяющими придавать изображению нужный объем и оттенок.

Из ольхи чаще изготавливаются бытовые и культовые предметы народов Северной Руси: чаши, ковши, кубки, светильники, шкатулки и статуэтки. В отличие от изделий из джелутонга, придающего работам специфический желтый оттенок, тонированные работы, выполненные из ольхи, темнее и выглядят более массивными и монументальными.

Гулянье на деревне

1994 г., 58x106, липа, глубокий многослойный рельеф

Белый скит

1996 г., 60x61, липа, глубокий многослойный рельеф

[1] Джелутонг, или диера тонкоребристая (Dyuera costulata), произрастает в тропиках Малайзии, а также на Суматре и Борнео. Этот вид древесины имеет широкий спектр оттенков – от сливочно-белого до ярко-соломенного – и обладает мягкой структурой с прочными прямыми волокнами. Плотность и легкость джелутонга широко используются в судостроении.

У церкви
1997 г., ∅76, липа, глубокий многослойный рельеф

Подставка
1982г., *h*-69, ольха, резьба по дереву

Ваза
1982, *h*-48, липа, резьба по дереву

«Дерево я ощущал под рукой с самого детства. Отец часто был занят разными столярными работами... Но уже значительно позже оно привлекло меня ощущением настоящего, очищающего кровью и потом труда. Всю творческую жизнь до этого я рисовал, но держать кисть в руках казалось нелепым и не по-мужски. А началось с того, что в один из отпусков я уехал с палаткой на пустынный ладожский остров. Попробовал повырезать из ольхи, благо росла она там в изобилии. С тех пор я не могу остановиться». Сейчас в арсенале художника десятки инструментов, однако любую работу он может выполнить резцом, стамеской или «косячком»[1]. Ведь раньше специальных инструментов и в помине не было, достаточно было дерева, резца и вдохновения, в данном случае равного терпению и вере мученика, свершающего адский труд...

Мальчика, отец которого – бывший священник, впоследствии отказавшийся от сана, решив пойти по пути «чистой» философии, – назвали именем Кронид, что в переводе с латинского означает «сын Кроноса», Зевс, верховный бог олимпийского пантеона. Он родился 13 июля 1926 года в Новгородской губернии, в селе Прутское. Родовое село, его люди, быт, обычаи и ритуалы оставили в сердце художника след «невидимого резца» Создателя. Глубокий чувственный уровень народной жизни навечно укоренился в мастере в виде сказочных народных образов и реальных людей, естественных в своей родоплеменной чистоте. Именно поэтому, казалось бы, самые обычные грубые мужики и бабы, весело или печально глядящие с деревянных полотен художника, выглядят сильными и совершенными, одухотворенными природой, дающей им беспредельную жизненную мощь в благодарность за их любовь и поклонение родной земле.

Однако долго мечтать Крониду Гоголеву не пришлось. Не окончив начальную школу, он уже в 15 лет исполнял важные военные поручения будучи партизаном, в сентябре 1942-го принял участие в кровавых боях на болотах Валдая, в районе дислокации штаба партизанского движения Северо-Западного фронта. Далее был направлен на службу в 113-й истребительный батальон НКВД Ленинградской области, а в октябре 1943-го – в действующую армию на Ленинградский фронт, в 48-й запасной полк, для прохождения подготовки в качестве специалиста пулеметного расчета. Весной 1944 года художник участвовал в боях за освобождение городов Ленинградской области и Эстонии. Летом 1944-го Кронид Гоголев был переброшен на Карельский фронт в составе 142-й Краснознаменной стрелковой дивизии. «Все это до сих пор для меня загадка, – вспоминает он. – В какой-то момент берут пулеметную роту и отправляют на Карельский фронт, в район Сосново. Возможно, в тот момент жизни я был очень близок от Сортавалы, моей второй родины. Но на самом деле я просто не осознавал, где находился. Повсюду дороги, болота, леса...»

Кронид Гоголев участвовал в военных действиях в Финляндии и рассказывает с особенным чувством о дальнейших отношениях с этой страной: «В Финляндии я позже преподавал и работал со многими замечательными мастерами. Я благодарен финской земле за правильное отношение к развитию искусства резьбы и помощь, оказанную мне впоследствии. В этой стране мне и другим художникам были созданы наилучшие условия для творчества. Были все инструменты, рабочее место и отсутствие беспокойства о каких-либо насущных проблемах. Все у тебя здесь есть – работай в покое, сколько душе угодно».

Летом 1944 года Кронид Гоголев был направлен на 2-й Белорусский фронт, где участвовал в боях за освобождение Польши и взятие Восточной Пруссии. До декабря 1945 года оставался в Германии (Померания), затем 142-я дивизия была расформирована, и художник отправился в Таврический военный округ, а оттуда на 4-й Балтийский флот в Либаву (Лиепая). И только осенью 1950 года Кронид Гоголев был демобилизован в звании главного старшины. «В военное время я делал зарисовки, думал над использованием батальных сюжетов в своих работах. Но дальше этого не пошло. Есть художники, которые отразили подобные идеи в искусстве поистине великолепно. А у меня своя стихия...»

Наконец, настало время реализовать творческие задачи. В 1953 году Кронид Гоголев поступил в Ленинградское художественно-графическое

[1] «Косячок» – резец, применяемый в основном для прорезки контура, с углом заточки 30–80°.

Зима
1991 г., 62x88, липа, глубокий многослойный рельеф

Деревянная утварь
1982 г., липа, резьба по дереву

Чаепитие
1996 г., 60x75, липа, глубокий многослойный рельеф

Ковш
1981 г., *l*-36, ольха, резьба по дереву

педагогическое училище. «Многим тогда мой выбор показался странным, – рассказывает мастер. – Да я и сам стеснялся своего профессионального увлечения. Но, видимо, интуитивно чувствовал, к чему должен прийти, и, несмотря ни на что, поступил». Затем по распределению Кронид Гоголев отправился работать сельским учителем рисования в поселок Кестеньга и параллельно учился на заочном отделении художественно-графического факультета Педагогического университета им. А.И. Герцена. В 1961 году художник переехал в г. Сортавалу, ставший для него второй, творческой родиной. Здесь он усиленно работал и преподавал, а в сентябре 1967-го организовал детскую художественную школу, в которой выросло не одно поколение мастеров и просто талантливых, творческих личностей, умеющих ценить природную красоту и высший смысл творчества.

Кронид Гоголев никогда не хвастается своими успехами, стремясь заполнить каждое мгновение жизни плодотворной работой, вкладывая в дерево и людей всю силу и тепло своего гения. Ко времени открытия детской художественной школы было создано множество деревянных полотен, выполненных в технике глубокой многослойной резьбы по дереву, организованы первые небольшие персональные выставки. Тем не менее заслуженного деятеля культуры Карельской АССР и РСФСР Кронида Гоголева тогда не очень-то жаловал Союз художников. Своеобразная манера резьбы по дереву, сформировавшая неповторимый художественный стиль, наряду с удивительным миром северной деревни и русской сказки, служащими духовным содержанием деревянных полотен автора, в первое время не находили профессионального отклика. В Союз художников Карелии Кронид Гоголев был принят только в 1986 году.

В 1960–1970-х годах, помимо педагогической деятельности, Кронид Гоголев много путешествовал по Русскому Северу: посещал Вологду, Сольвычегодск, Тотьму, Великий Устюг, Архангельск, Северную Двину, Беломорск, Елабугу. Художник выезжал на пленэры, писал пейзажи, натюрморты, делал графические работы. Что же касается деревянных полотен сортавальского мастера, то появились первые работы, изображающие бытовые и обрядовые сцены из жизни северных крестьян. Новая техника автора, разработанная путем долгого экспериментирования и тяжелого физического труда, позволяет использовать фактуру древесины таким образом, что с помощью тонких резных штрихов создаются объемные изображения природных объектов и людей, причем эти изображения вполне можно назвать «динамическими». Благодаря кропотливой отработке мельчайших деталей, каждого листочка, каждой морщинки, каждой травинки, в изображаемом мире возникают движение и неповторимая целостность.

В этот момент творческого расцвета Кронид Гоголев внезапно оказался в окружении многочисленных меценатов. Судьбоносную роль сыграло в его жизни знакомство с московскими деятелями искусства Савелием Ямщиковым и Ольгой Вороновой. Первая выставка мастера в Москве прошла в редакции журнала «Молодая Гвардия» в 1977 году. А после московской выставки в Архитектурном институте в 1984 году Кронид Гоголев стал по-настоящему признанным мастером.

О его работах говорят как о настоящем открытии в искусстве многослойной резьбы. Никогда еще гений художника не способен был так виртуозно и реалистично отразить народную культуру Северной Руси не только с помощью кисти и масляных красок, но и с помощью резца и цельного куска древесины.

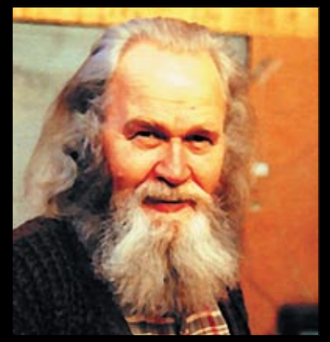
В 1989 году усилиями местной администрации и не только складское торговое помещение было отдано под выставочный зал художника, ставший его частным музеем и местом встречи великих и сильных мира сего. В 2003 году в музей заглянул проездом Анатолий Чубайс: «Такого странного зрителя встречаешь удивительно редко.

Долго и пристально разглядывал Анатолий Борисович мои картины, пока вся его свита на крутых машинах толпилась, дымя, на крылечке…» В том же году состоялась выставка работ Кронида Гоголева в Московском Кремле, а чуть позже и в Государственном Русском музее в Санкт-Петербурге. По дороге на Валаам заглядывали в гости к живому Крониду – мастеру Северной Руси и патриарх московский Алексий Второй, и Борис Ельцин, и Владимир Путин. Все они – обладатели дарственных работ Кронида Гоголева. Что же до самого художника, то он никогда не любил работать по заказу, а более всего предпочитает творить в стенах Валаамского монастыря. Но на вопрос о вере художник отвечает уклончиво. Хотя самые ранние его работы несут в себе божественную чистоту и дикую силу природы, причудливым образом переплетающуюся с церковной строгой холодностью и суровостью. Любой народ – это единый организм, существующий в родоплеменной бессознательной синхронности с космическим ритмом Вселенной. Именно способность пронести в своем сердце этот сказочный ритм позволила Крониду Гоголеву создать «звучащие» полотна, признанные во всем мире плодами божественного творчества.

По состоянию здоровья Кронид Гоголев уже не может работать с деревом, но неустанно продолжает писать пейзажи и картины родной земли. И на вопросы об отношении к современному искусству, стремящемуся исказить реальные образы в поисках иных смыслов существования, только вторит себе словно эхо: «Я от всего этого так далеко, так далеко, далеко, далеко…»

Октябрь на Ладоге
1998 г., 63х83, бумага, акварель

Зима на Ладоге
1999 г., 83х63, бумага, акварель



Кронид Гоголев:
Любой народ – это единый организм, существующий в родоплеменной бессознательной синхронности с космическим ритмом Вселенной.

Слева направо:
Птица
1981 г., *h*-80, ольха, резьба по дереву
Птица
1981 г., *h*-69, ольха, резьба по дереву
Подставка
1982 г., *h*-69, ольха, резьба по дереву

Древнейшие деревянные строения

Храм Хорюдзи (Храм процветания закона) был построен по повелению принца Сетоку-тайси в Икаруга (10 км к юго-западу от города Нара, тогдашней столицы Японии). Строительство было завершено в 616 году, однако часть построек сгорела в 670 году от удара молнии. Сохранились только внутренние ворота, расходящиеся от них крытые галереи, пятиярусная пагода и главный зал – самые старые деревянные строения не только в Японии, но и во всем мире.

Хорюдзи выстроен в полном соответствии с канонами японского храмового зодчества: фасадом он обращен на юг, постройки в основном размещены по оси «север – юг», при этом главные из них находятся в северной части комплекса, поскольку север считался зоной повышенной сакральности. Этот принцип соблюдался впоследствии и при строительстве городов, прототипами которых служили первые храмы.

Все старинные памятники архитектуры в Японии построены из дерева. Эта особенность дальневосточного зодчества обусловлена рядом причин. Одна из них, и немаловажная, – сейсмическая активность.

Деревянные дома более устойчивы к землетрясению по сравнению с каменными. Но дело не только в прочности. Дерево позволяет оптимально соединить, слить воедино творения рук человеческих и творение природы – окружающий ландшафт. Гармоническое сочетание архитектуры с пейзажем, как считают японцы, возможно только тогда, когда они состоят из одного и того же материала.

Пятиярусная пагода – неотъемлемый атрибут буддийских храмов – ведет свое происхождение от ступы – постройки, где хранятся мощи Будды. Первоначально ступы появились в Индии. В Китае они видоизменились, приобретя облик пагод, каждый ярус которых символизирует один из пяти первоэлементов – дерево, огонь, землю, железо, воду, образуемых взаимодействием позитивной (ян) и негативной (инь) энергий, которые приводят в движение все в мире.

С тех пор как Хорюдзи был построен, немало политических бурь пронеслось над Японией и не раз равнина Ямато, где расположен храм, становилась ареной кровавых столкновений враждующих кланов и групп, превращавших целые города и селения в дымящиеся развалины. А вот Хорюдзи избежал разрушений, потому что на протяжении многих веков надежной защитой ему служило преклонение, которое вызывало у японцев само имя принца Сетоку-тайси, обожествленного вскоре после смерти и ставшего объектом культа почти во всех основных школах японского буддизма. Так основатель Храма процветания закона навечно остался ангелом-хранителем своего детища.

Современному деревянному домостроению тоже есть чему поучиться у древних японцев – шутка ли, эти здания простояли уже 1400 лет! 32-метровая пятиярусная пагода может стать интересным вариантом в условиях высокой стоимости земли и трансформироваться в комфортное пятиэтажное здание. Даже если оно простоит половину того времени, что стоит Хорюдзи, покупка апартаментов в таком здании станет, возможно, самой долгосрочной инвестицией и приятным сюрпризом для ваших праправнуков.

Ближайшие выставки с участием ЛПИ

Дата	Название выставки	Город	Организатор/место проведения	Контакты
1–4 сентября	**Лесдревмаш 2008**	Москва	«Экспоцентр», павильоны 2 и 8	+7 (495) 255-37-94, les@expocentr.ru, www.lesdrevmash-expo.ru, www.expocentr.ru
3–5 сентября	МЕБЕЛЬ ГОДА – 2008. Деревообработка и столярные изделия – 2008*	Набережные Челны	ВП «ЭКСПО-КАМА» / Спорткомплекс КамПИ	+7 (8552) 34-67-53, 35-92-43 info@expokama.ru, www.expokama.ru
16–19 сентября	Сиблесопользование. Деревообработка	Иркутск	ОАО «СибЭкспоЦентр»	+7 (3952) 35-30-33, 35-43-47 reklama@sibexpo.ru, www.sibexpo.ru
23–26 сентября	Деревообработка*	Казань	ВЦ «Казанская ярмарка»	+7 (843) 570-51-11, 570-51-07 vico@tbit.ru, www.expokazan.ru
23–26 сентября	Деревообработка 2008*	Минск, Республика Беларусь	ЗАО «Минскэкспо» / Футбольный манеж	(+375-17) 226-91-93, 226-91-92 derevo@minskexpo.com, www.minskexpo.com
23–27 сентября	Примус: Деревообрабатывающая промышленность	Киев, Украина	ВК Primus Ukraine	(+38-044) 537-69-99, 537-69-96 info@theprimus.com, www.theprimus.com
24–26 сентября	Международный симпозиум по плитному производству	Хельсинки, Финляндия	BC (The BioComposites Centre) / Dipoli	(+44) 124-8383190, ipps@bangor.ac.uk www.bc.bangor.ac.uk
24–27 сентября	Югэкспомебель*	Ростов-на-Дону	ВЦ «ВертолЭкспо»	+ 7 (863) 292-43-20, 292-43-21 ugmebel@vertolexpo.ru, www.vertolexpo.ru
30 сентября – 3 октября	Деревообработка. Деревянный Дом. Дерево в интерьере	Екатеринбург	ВЦ «КОСК «Россия»	+7 (343) 347-48-08, 347-64-20, 222-63-73 expopsa@kosk.ru, www.kosk.ru
7–10 октября	X Международный лесной форум	Санкт-Петербург	ВО «РЕСТЭК™», ООО «ВСБ» / ВК «Ленэкспо»	+7 (812) 320-80-96 interior@restec.ru
7–10 октября	ТЕХНОДРЕВ; Транслес; Деревянное строительство; Регионы России. Инвестиционный потенциал ЛПК; Лесное хозяйство России; IPPTF 2008 (8–10 октября 2008)	Санкт-Петербург	ВО «РЕСТЭК™» / ВК «Ленэкспо»	+7 (812) 320-96-84, 320-96-94, tekhnodrev@restec.ru, www.restec.ru/lpkexpo, www.ipptf.com
8–9 октября	IPPTF	Санкт-Петербург	ВО «РЕСТЕК», ООО «ВСБ» / отель Holiday Club	+7 (812) 303-98-74, 235-11-36 ipptf@restec.ru, www.ipptf.com
8–11 октября	Мебель. Деревообработка*	Белгород	ВК «Белэкспо» / Белэкспоцентр	+7 (472) 258-29-40, 258-29-41 belexpo@mail.ru, www.belexpocenter.ru
11–14 октября	«Биоэнергетический конгресс – 2008» в рамках выставки «Золотая Осень»*	Москва	ВВЦ «Москва»	+7 (495) 748-37-59 bioenergetica@mail.ru, www.apkvvc.ru
15–18 октября	Деревообработка	Лахти, Финляндия	Lahti Fair Ltd. / Lahti Fair Centre	(+358) 3-525-820 helpdesk@lahdenmessut.fi, www.lahdenmessut.fi
25–27 октября	Дом и офис – мебельный салон. Деревообработка*	Челябинск	ВЦ «Восточные ворота»	+7 (3512) 78-76-05, 63-75-12 expo@chelsi.ru
28–30 октября	XII Ежегодная конференция Института Адама Смита «Целлюлозно-бумажная промышленность России и СНГ»	Вена, Австрия	Adam Smith's Institute / Penta Renaissance Hotel	(+44-20) 74-90-37-74, 75-05-00-79 www.russian-paper.com
6–9 ноября	Деревянное домостроение / HOLZHAUS	Москва	Выставочный холдинг MVK / МВЦ «Крокус Экспо»	+7 (495) 268-95-11, 268-99-14 rta@mvk.ru, www.holzhaus.ru
10–13 ноября	Pap-For Russia 2008	Санкт-Петербург	ВК «Ленэкспо»	+7 (812) 321-26-41, 321-26-34 e-expo@mail.lenexpo.ru, www.lenexpo.ru
11–14 ноября	ТЕХНОДРЕВ Сибирь 2008	Красноярск	ВК «Красноярская ярмарка», ВО «РЕСТЭК™» / Международный выставочно-деловой центр «Сибирь»	+7 (3912) 36-22-00 zarubin@krasfair.ru, www.krasfair.ru
11–14 ноября	Лес. Деревообработка. Окна. Двери	Тюмень	ОАО «Тюменская ярмарка»	+7 (3452) 48-53-33, 41-55-72 fair@bk.ru, www.expo72.ru
24–28 ноября	ZOW 2008*	Москва	ВО «РЕСТЭК™» / ЦВК «Экспоцентр»	+7 (812) 320-80-96, 303-88-65 development@restec.ru, www.zow.ru
27–28 ноября	II Съезд Ассоциации Деревянного Домостроения	Санкт-Петербург	Ассоциация деревянного домостроения / ГК Дворец «Конгрессов», Константиновский дворец	(812) 719-79-41 npadd@npadd.ru, www.npadd.ru
2–5 декабря	Лестехпродукция / Woodex 2008	Москва	Выставочный холдинг MVK / МВЦ «Крокус Экспо»	+7 (495) 105-34-13, 268-14-07 v_v@mvk.ru, www.woodexpo.ru
10–12 декабря	Российский лес 2008	Вологда	ВЦ «Русский Дом»	+7 (8172) 72-92-97, 75-77-09 rusdom@vologda.ru, www.rusdom.region35.ru

** Заочное участие журнала «ЛесПромИнформ».*

ВНИМАНИЕ! Возможны изменения сроков проведения выставок. Уточняйте у организаторов!

Смотрите полный список выставок и фотоотчеты с них на сайте **www.LesPromInform.ru**

www.spiff.ru

Полномочное представительство Президента Российской Федерации в Северо-Западном федеральном округе

Федеральное агентство лесного хозяйства Министерства природных ресурсов Российской Федерации

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ЛЕСНОЙ ФОРУМ • САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

X юбилейный

МЕЖДУНАРОДНЫЙ ЛЕСНОЙ ФОРУМ

главное событие отрасли

4 – 10 октября 2008

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, ВК "ЛЕНЭКСПО", Holiday Club St.Petersburg

В ПРОГРАММЕ МЕРОПРИЯТИЙ

Международная научно-практическая конференция:

"Роль леса в стабилизации климата:
Исследования – Инновации – Инвестиции – Кадровый потенциал"

Организаторы: Федеральное агентство лесного хозяйства МПР РФ, Продовольственная и сельскохозяйственная организация ООН при поддержке Всемирного Банка, Международного союза лесных исследовательских организаций, Всемирной метеорологической организации

Инвестиционный Лесной Конгресс

Пленарное заседание

"Интеграция России в мировое лесное сообщество"

Конференции

"Деревянное домостроение", "Маркетинг в целлюлозно-бумажной промышленности", "Лесное хозяйство", "Производство древесных плит", "Инфраструктура лесопромышленного комплекса России. Перспективы и направления развития", "Сценарии развития лесопромышленного комплекса до 2030 года", "Биоэнергетика", "Лесохимическое производство"

Выставочно-конгрессные мероприятия

Международная специализированная выставка и конференция для целлюлозно-бумажной промышленности IPPTF International Pulp, Paper & Tissue Forum, совместно с

Выставка и конференция, посвященные инвестиционным проектам в сфере ЛПК
"Регионы России. Инвестиционный потенциал ЛПК"

7–10 октября
Международные специализированные выставки

"Технодрев", "Деревянное строительство", "Транслес", "Лесное хозяйство России"

Конкурсы и премии

"Российский лес", учрежденный МПР РФ,
V Международный юниорский конкурс, "Золотая фреза"

Ярмарка вакансий

Биржа деловых контактов

Официальный оператор РЕСТЭК™

Конгрессная программа Форума:
Тел./факс: (812) 303-9874, 235-1136
e-mail: snitko@restec.ru

Выставочная программа Форума:
Тел./факс: (812) 320-9684, 320-9694
e-mail: tekhnodrev@restec.ru

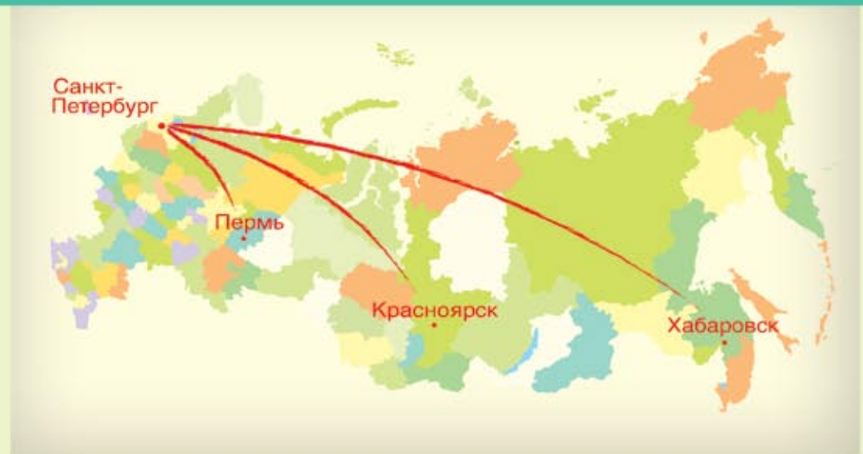
РЕКЛАМА В ЖУРНАЛЕ

торговая марка (фирма)	стр.
Altendorf	7, 104
Artiglio	61
Baschild	93
BRUKS Klöckner GmbH	125
Buhler	169
Coral	3
Dieffenbacher	13
Dry Master	79
EWD	реклама на вклейке
Farmi Forest (Русобалт)	162
Griggio	51
Heinola	87
Hekotek	4
High Point	103
Homag	49
Hans Hundegger	113, 149
IMA	145
Imal	124
Instalmec	120, 121
Japa (Русобалт)	164
Jartek	89
John Deere	32, 33
Kesla	66, 67
LBL-Blenta CD	83
Ledinek	31
MAI	177
MPM	127
Muehlboeck Vanichek	43
Nestro	114, 115
NEVA-TRADE	107
Nokian	23
Pallmann	135
Polytechnik	4-я обл.
PTI	92
Raviteka	117
Roxor Industry	65
Secal	94, 95
Secea	21
Siempelkamp	131
Soderhamn Eriksson	81
Spanevello	55
Springer	63
Teknamotor	125

торговая марка (фирма)	стр.
TRASMEC	118,119
Trelleborg	57
USNR	82
Valmet (Komatsu Forest)	реклама на вклейке
Valutec	2-я обл.
Volvo	2
Weinig Gruppe (Эдис-Групп)	15
WSAB	1-я обл., 90
АвтоКрАЗ	75
АвтоУрал-СПб	65
Бакаут	116
Вестрон-А	77
Вигаль	126
Глобал Эдж	39, 100
Гризли	123
Древмашсервис	110
Дюкон	37, 108
Европроект	140, 141
Камбио	107
КАМИ-Станкоагрегат	1
Кара МТД	84, 119
Коимпекс	111, 112
Лестрой	3-я обл.
Люка-Рус	103
МОЛ-Русс	47
Минитэкс Лес	68
Национальная гидравлическая компания	26
Перитон Индастриал	27
Рось	127
Сенеж	97
СТФ-ДВТ	19
Сфинкс	145
Тимбер Продукт	29, 59
Тул Лэнд	106
Форвуд Технолоджи	149
Форест Сервис	25, 74
Форест-Дробянка	127
Четра – Промышленные машины	72, 73
Шервуд	126
Экодрев-Тверь	125
Элси	125

ОБЩЕРОССИЙСКАЯ СЕТЬ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННЫХ ВЫСТАВОК

TEKHNO DREV'08



МЕЖДУНАРОДНЫЕ СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЕ ВЫСТАВКИ ТЕХНОЛОГИЙ, ОБОРУДОВАНИЯ И ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ЛЕСОЗАГОТОВКИ, ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ И МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

КАЛЕНДАРЬ "ТЕХНОДРЕВ" 2008

7 – 10 октября 2008
12-я Международная специализированная выставка
"ТЕХНОДРЕВ"
Санкт-Петербург, ВК "Ленэкспо"

РЕСТЭК™

11 – 14 ноября 2008
2-я Международная специализированная выставка
"ТЕХНОДРЕВ Сибирь 2008"
Красноярск, МВДЦ "Сибирь"
Совместно: ВК "Красноярская ярмарка"

Официальный спонсор JARTEK

КАЛЕНДАРЬ "ТЕХНОДРЕВ" 2009

16–19 апреля 2009
3-я Международная специализированная выставка
"ТЕХНОДРЕВ Дальний Восток 2009"
Хабаровск, Легкоатлетический манеж стадиона им. Ленина
Совместно: ОАО "Хабаровская международная ярмарка"

16-19 июня 2009
12-я Международная специализированная выставка
"ТЕХНОДРЕВ Урал. Поволжье 2009"
Пермь, ВЦ "Пермская ярмарка"
Совместно: ВЦ "Пермская ярмарка"

www.restec.ru/tekhnodrev

ОРГАНИЗАТОР:

РЕСТЭК™

Выставочное объединение "Рестэк™"
Тел.: (812) 320-96-84, 320-9694
Факс: (812) 320-8090
E-mail: tekhnodrev@restec.ru

По вопросам участия в деловой программе:

ООО "ВСБ"
Тел.: (812) 303-9874
Факс: (812) 235-1136
E-mail: fedorova.eg@restec.ru

УВАЖАЕМЫЕ ЧИТАТЕЛИ!

Вы можете подписаться на АНГЛОЯЗЫЧНЫЙ аналитический сборник по ЛПК России Russian Forestry Review (RFR). Сборник представляет вниманию ваших англоязычных партнеров новости ЛПК, анализ лесного законодательства, мнения и прогнозы экспертов, анализ развития нескольких лесных регионов и отраслей ЛПК.

Также мы продолжаем набор информации и рекламы в сборник RFR № 3 (2008), который выйдет в октябре текущего года.

Каждый выпуск RFR распространяется в консульствах и отраслевых ассоциациях, на крупнейших специализированных выставках, конгрессах и конференциях за рубежом, а также в России на мероприятиях с участием иностранных компаний. Основной упор в распространении делается на страны: Германию, Австрию, Италию, Финляндию, Швецию, США, Канаду, Францию, Китай, Японию и другие. Также сборник активно представлен в зарубежной прессе и интернете – на сайте www.RussianForestryReview.ru (на шести языках) и крупнейших мировых отраслевых порталах. Вы или ваши партнеры можете подписаться на выпуски RFR № 1 и RFR № 2 и получить их как по почте, так и в электронном виде.

Подробную информацию о содержании и условиях подписки и размещения рекламы смотрите на сайте www.RussianForestryReview.ru.

Предлагаем вашему вниманию план ближайших выходов специальной выставочной газеты **«ЛесПромФОРУМ»**. **«ЛесПромФОРУМ»** – полноцветная газета формата А3 объемом 16–24 полосы. Выпускается при ОФИЦИАЛЬНОЙ ПОДДЕРЖКЕ ОРГАНИЗАТОРОВ наиболее значимых отраслевых выставок РФ в качестве их ОФИЦИАЛЬНОГО издания. Газета по сути является гидом-каталогом, т. к. содержит планы всех мероприятий, списки участников с номерами стендов и карты павильонов. Кроме ориентирующей информации, каждый посетитель найдет в ней интересные аналитические материалы, обзоры и технические статьи по отрасли, а также рекламную информацию.

«ЛесПромФОРУМ» распространяется сразу при входе на выставку, в павильонах, а также на всех значимых мероприятиях. Газета активно раздается промоутерами, распространяется со стоек и стендов организаторов выставки, редакции **«ЛесПромИнформ»** и рекламодателей. В совокупности с большим тиражом это дает максимальный охват посетителей, достигнуть которого не в состоянии ни одно другое издание! Плюс серьезная интернет-поддержка: каждый выпуск газеты в формате PDF скачивается минимум 12 000 раз с нашего сайта **www.LesPromInform.ru**!

СТОИМОСТЬ РАЗМЕЩЕНИЯ РЕКЛАМНОЙ ИНФОРМАЦИИ В ГАЗЕТЕ «ЛесПромФОРУМ»

Размер, полоса			Размер, мм	Стоимость, руб.*			
				ТЕХНОДРЕВ-Сибирь 2008	Woodex/ Лестехпродукция 2008	Российский лес – 2008	UMIDS – Южный мебельный и деревообрабатывающий салон
				Красноярск 11–14 ноября	Москва 2–5 декабря	Вологда 10–12 декабря	Краснодар март 2009
				Тираж: 6 000 экз.	Тираж: 10 000 экз.	Тираж: 6 000 экз.	Тираж: 6 000 экз.
1-я обложка – 1/2 А3			127x330	41 300	61 360	41 300	41 300
Последняя обложка – А3			302x430	56 640	80 240	56 640	56 640
Внутренний блок	полоса А3		302x430	40 120	67 850	40 120	40 120
Внутренний блок	1/2	горизонтальный	262x187	23 600	38 350	23 600	23 600
Внутренний блок	1/2	вертикальный	128x379				
Внутренний блок	1/4	горизонтальный	262x91	17 700	23 600	17 700	17 700
Внутренний блок	1/4	вертикальный	128x187				

* *Все цены указаны с учетом НДС 18%*

ВНИМАНИЕ! Прием материалов в газету заканчивается не позднее чем за 20 дней до начала выставки!

ДОП. ВОЗМОЖНОСТИ:
При заказе макета размером 1/2 полосы и больше – статья бесплатно!
Рекламодателям журнала «ЛесПромИнформ» – скидка 10%!

В стоимость входят:
- разработка макетов на основе предоставленных материалов;
- PDF-версия газеты на сайте **www.LesPromInform.ru**.

Стоимость размещения рекламной информации в журнале «ЛесПромИнформ»/LesPromInform price list

Место размещения рекламного макета Place for an Ad.			Размер (полоса) Size (page)	Размер (мм) Size (mm)	Стоимость (руб.) Price (rubles)	Стоимость (евро) Price (euro)
Обложка Cover	Первая обложка	Face cover	1	215x245	148 780	4375
Обложка Cover	Вторая обложка (разворот)	The 2nd cover + A4	2	430x285	162 146	4770
Обложка Cover	Вторая обложка	The 2nd cover	1	215x285	94 940	2792
Обложка Cover	Третья обложка	The 3rd cover	1	215x285	85 757	2522
Обложка Cover	Четвертая обложка	The 4th cover	1	215x285	126 437	3720
Внутренний блок Pages inside	Плотная вклейка А4	Hard page (1 side)	одна сторона	215x285	82 600	2360
Внутренний блок Pages inside	Плотная вклейка А4	Hard page (both sides)	обе стороны	215x285 + 215x285	132 160	3776
Внутренний блок Pages inside	Спецместо (полосы напротив: – 2-й обложки, – содержания 1 и 2 с., – 3-й обложки)	VIP-place (page in front of: – the 2nd cover, – content, – list of exhibitions)	1	215x285	72 267	2125
Внутренний блок Pages inside	Разворот	Two pages A4	2	430x285	64 316	1890
Внутренний блок Pages inside	Модуль в VIP-блоке (на первых 30 страницах)	Place in VIP-block (first 30 pages)	1	215x285	49 000	1440
Внутренний блок Pages inside	Модуль в VIP-блоке (на первых 30 страницах)	Place in VIP-block (first 30 pages)	1/2 вертикальный	83x285	41 654	1225
Внутренний блок Pages inside	Модуль в VIP-блоке (на первых 30 страницах)	Place in VIP-block (first 30 pages)	1/2 горизонтальный	162x118	30 627	900
Внутренний блок Pages inside	Модуль на внутренних страницах	Page A4	1	215x285	37 111	1090
Внутренний блок Pages inside	Модуль на внутренних страницах	Page A4	1/2 вертикальный	83x285	32 096	945
Внутренний блок Pages inside	Модуль на внутренних страницах	Page A4	1/2 горизонтальный	162x118	21 390	630
Внутренний блок Pages inside	Модуль на внутренних страницах	Page A4	1/4	78x118; 162x57	12 220	360
Внутренний блок Pages inside	Таблица предложений	One line	1 строка	19x190	3838	110

Все цены указаны с учетом НДС – 18% / VAT – 18% included

Скидки при единовременной оплате / Discounts for a wholesale purchase

2 публикации / 2 issues	5%
4 публикации / 4 issues	10%
6 публикаций / 6 issues	20%
10 и более публикаций / 10 or more issues	индивидуальные скидки / individual discounts

Внимание! Информируем Вас о том, что с 01.01.09. стоимость размещения рекламы в наших изданиях будет повышена.

Attention! We would like to inform you that starting from 01.01.09. prices for advertisement placement in our editions will be raised.

ПРОДОЛЖАЕТСЯ ПОДПИСНАЯ КАМПАНИЯ НА 2008 ГОД

Для организаций, находящихся на территории РФ:
- стоимость подписки на весь год (9 номеров) – **2 800 руб.;**
- стоимость подписки на 1-е полугодие (4 номера) – **1 400 руб.;**
- стоимость подписки на 2-е полугодие (5 номеров) – **1 600 руб.**

Цены указаны с учетом 10% НДС.

БОНУС! Свободный доступ на нашем сайте к текстовой и PDF-версии каждого номера для оформивших подписку на печатную версию.

Стоимость подписки для иностранных компаний – на нашем сайте www.lesprominform.ru.

Внимание!!!

Доставка журнала осуществляется посредством ФГУП «Почта России». Редакция не несет ответственности за работу почты и сроки доставки.

Отчетные документы (счет-фактура и акт выполненных работ) высылаются по почте по итогам оказания услуг (т. е. после отправки адресату последнего оплаченного номера журнала).

ПОДПИСАТЬСЯ НА НАШ ЖУРНАЛ ВЫ МОЖЕТЕ:

- обратившись в редакцию по телефону + 7 (812) 447-98-68 или по электронной почте raspr@lesprominform.ru;
- заполнив электронный бланк заказа на нашем сайте www.lesprominform.ru в разделе «Подписка»;
- через подписные агентства:
  «Книга Сервис» (каталог «Пресса России») – подписной индекс 29486,
  «СЗ Прессинформ» – подписной индекс 14236,
  «Интер Почта 2003» – по названию журнала.

МЕЖДУНАРОДНАЯ
СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ
ВЫСТАВКА

МИР ЛЕСА

ExpoForest

11-15 НОЯБРЯ 2008

МОСКВА,
МВЦ «КРОКУС ЭКСПО»

ЛЕСНОЕ ХОЗЯЙСТВО, ДЕРЕВООБРАБОТКА, БИОЭНЕРГЕТИКА, ДЕРЕВЯННОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО, ПРОИЗВОДСТВО МЕБЕЛИ, ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ, ДЕРЕВО В ИСКУССТВЕ, МАТЕРИАЛЫ И ПРОДУКЦИЯ ЛЕСНОЙ, ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНОЙ, ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ И МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

ОРГАНИЗАТОРЫ:

Крокус Экспо
Международный выставочный центр

МВЦ «Крокус Экспо»: 65-66 км МКАД
Тел./факс: +7 (495) 983-06-74
E-mail: forest@crocus-off.ru
www.expoforest.ru

Конфедерация ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности

Тел./факс: +7 (495) 230-69-25
E-mail: expo@forestconfederation.ru
www.forestconfederation.ru

ПРИ ПОДДЕРЖКЕ:
ФЕДЕРАЛЬНОГО АГЕНТСТВА ЛЕСНОГО ХОЗЯЙСТВА РФ

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ИНФОРМАЦИОННЫЙ ПАРТНЕР:
ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ПАРТНЕР МВЦ «КРОКУС ЭКСПО»:
БВ

Реклама на сайте
и на территории
МВЦ «Крокус Экспо»:
тел. (495) 727-26-39,
www.crocus-reklama.ru
Аренда конференц-залов
и презентационного
оборудования:
тел. (495) 727-25-93,
727-26-15

ЛЕСТРОЙ

Официальный представитель
Loglift Jonsered Oy Ab, Oy Sisu Auto Ab

АВТОМОБИЛИ И ГИДРОМАНИПУЛЯТОРЫ, НОВЫЕ И Б/У, СЕРВИСНЫЙ И ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ, ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ И КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

Loglift Jonsered Oy Ab
Finland
FIN-24101 Salo,
Hanna Lehti
hanna.lehti@hiab.com
www.loglift.net
logliftjonsered@hiab.com

Oy Sisu Auto Ab
Finland
PL 68, Fi-10301 Karjaa,
Вильо Меттяля
viljo.mettala@sisuauto.com
www.sisuauto.ru
info@sisuauto.ru

ООО «Лестрой»
Санкт-Петербург
Старогатчинское шоссе, д. 2
Тел: +7 (812) 715-94-83
Факс: +7 (812) 363-20-05
www.lestroy.ru
info@lestroy.ru