



СИСТЕМНЫЙ ПОДХОД — ПУТЬ К УСПЕХУ!

HOMAG
HOLZMA
BRANDT
WEEKE
FRIZ
LIGMATECH
BUTFERING
BARGSTEDT
TORWEGGE
WEINMANN

**ОБОРУДОВАНИЕ
для МЕБЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ
и КАРКАСНО-ПАНЕЛЬНОГО ДЕРЕВЯННОГО
ДОМОСТРОЕНИЯ**

**ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ
УСЛУГИ В СФЕРЕ СЕРВИСНОГО
ОБСЛУЖИВАНИЯ ОБОРУДОВАНИЯ**

| оборудование для раскроя плит | кромкооблицовочные станки | обрабатывающие центры с ЧПУ | сверлильно-присадочное оборудование | широколенточные шлифовальные станки | оборудование для окутывания профильного погонажа | мембранные прессы | многопильные станки | оборудование для производства дверей, дверных коробок и паркета | системы для транспортировки заготовок, сборки корпусной мебели | реализация проектов по организации производства быстровозводимых каркасно-панельных деревянных домов |

HOMAG GUS GmbH Homagstrasse 3 - 5, D-72296, tel. +49 (7443) 132 436, fax: +49 (7443) 132 500

Хомаг ГУС ГмбХ (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, homag_ural@mail.ru

www.homaggus.ru



5 ЛЕТ ГАРАНТИИ

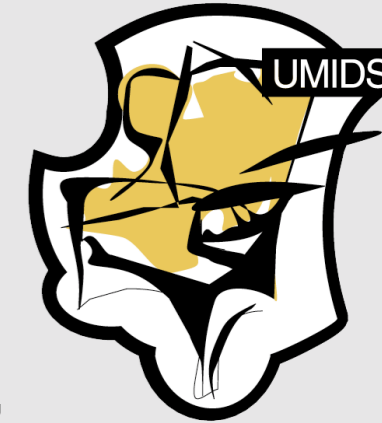
СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ
Широкий выбор размеров:
объем загрузки 1 камеры от 10 до 400 м³

Широкий выбор области применения:
Традиционная сушка
Быстрая сушка мягких древесных пород
Сушка с сохранением цвета
Стерилизация
Пропарочные камеры
Комбинированные пропарочные и сушильные камеры
Камеры предварительной сушки

«НАРДИ РОССИЯ»
125047, Москва, 1-я Миусская ул., 22/24
Тел./факс: (495) 250-96-12, 250-81-69
E-mail: nardirusssia@rambler.ru



**«UMIDS.
Южный мебельный и
деревообрабатывающий
салон»**



**Краснодар
29 марта – 1 апреля 2007**

ПЛАН И СПИСОК УЧАСТНИКОВ ВЫСТАВКИ 2

ГРУЗОПЕРЕВОЗКИ: ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНЫЙ ЗАНАВЕС 1

Вагонные споры. Последнее дело 1
Рынок лесных грузоперевозок 6

НАФ-НАФ НЕ ПРАВ. ДРЕВЕСИНА РУЛИТ! 10

ДКК покоряет мир 10
Промышленный подход России 14

ВАГОННЫЕ СПОРЫ. ПОСЛЕДНЕЕ ДЕЛО

Редакция газеты «ЛесПромФОРУМ» подготовила для №9 материал относительно железнодорожных перевозок лесных грузов. В процессе подготовки издания журналистами были выявлены некоторые критические замечания со стороны лесопромышленников в адрес ОАО «РЖД». В связи с этим мы попросили пресс-секретаря президента ОАО «РЖД», заместителя начальника департамента корпоративных коммуникаций Михаила Гончарова прокомментировать сложившуюся ситуацию на рынке грузоперевозок.

– Является ли сегодня ОАО «РЖД» монопольным собственником железнодорожных путей сообщения и подвижного состава в России?

– Монопольным собственником ОАО «РЖД» можно было бы назвать в случае, если бы все железнодорожные пути в России и весь подвижной состав принадлежали компании. Однако в настоящее время это не соответствует действительности.

Во-первых, в России существует разветвленная сеть промышленного железнодорожного транспорта, находящаяся в собственности промышленных предприятий.

Среди примеров железнодорожных собственников можно назвать следующие:

- Компания ОАО «САЛ-Холдинг» в Республике Коми в 2002 году ввела в эксплуатацию железнодорожную ветку длиной примерно 160 километров. Эта линия соединяет Средне-Тиманское боковое месторождение со станцией Чиньяворык Северной железной дороги. Пропускная способность построенной дороги – 8 млн тонн груза в год. Строительство этой дороги обошлось компании в 100 млн долларов, и вместо первоначально планировавшихся 5 лет на строительство ушло 2,5 года.

- Другим железнодорожным собственником является ОАО «Золотое звено», которое стало первым хозяйствующим субъектом России, владеющим железнодорожными путями общего пользования. Эта компания была создана в 1992 году для строительства и эксплуатации российско-китайского участка совместной железнодорожной ветки между станцией Камышовая в Хасанском районе Приморского края и станцией Хунчунь в провинции Цзилинь КНР. ОАО «Золотое звено» принадлежит станция Камышовая и железнодорожная ветвь от государственной границы до магистрали Дальневосточной железной дороги длиной 20,3 километра. Акции ОАО «Золотое звено» распределены следующим образом: ОАО «РЖД» принадлежит 13,85% акций, ООО «Бизнесинтервест» – 7,38%, ООО «Дальфарма» – 6,92%, фондам имущества Приморья и Хасанского района – по 2,72%, Минимущества Хабаровского края принадлежит 0,31% ценных бумаг. Остальные акции «распылены» среди физических лиц.

Продолжение на с. 8



Дорогие друзья!

От имени выставочного центра «КраснодарЭКСПО» приветствую гостей и участников «Южного мебельного и деревообрабатывающего салона»!

В свой 10-летний юбилей выставка собрала более 250 компаний-участниц, превратив тем самым на 4 дня выставочный центр «КраснодарЭКСПО» в столицу обработки древесины, в площадку для встреч специалистов, занятых в сфере оборудования для отраслей лесопромышленности и деревообработки, в салон готовой мебели.

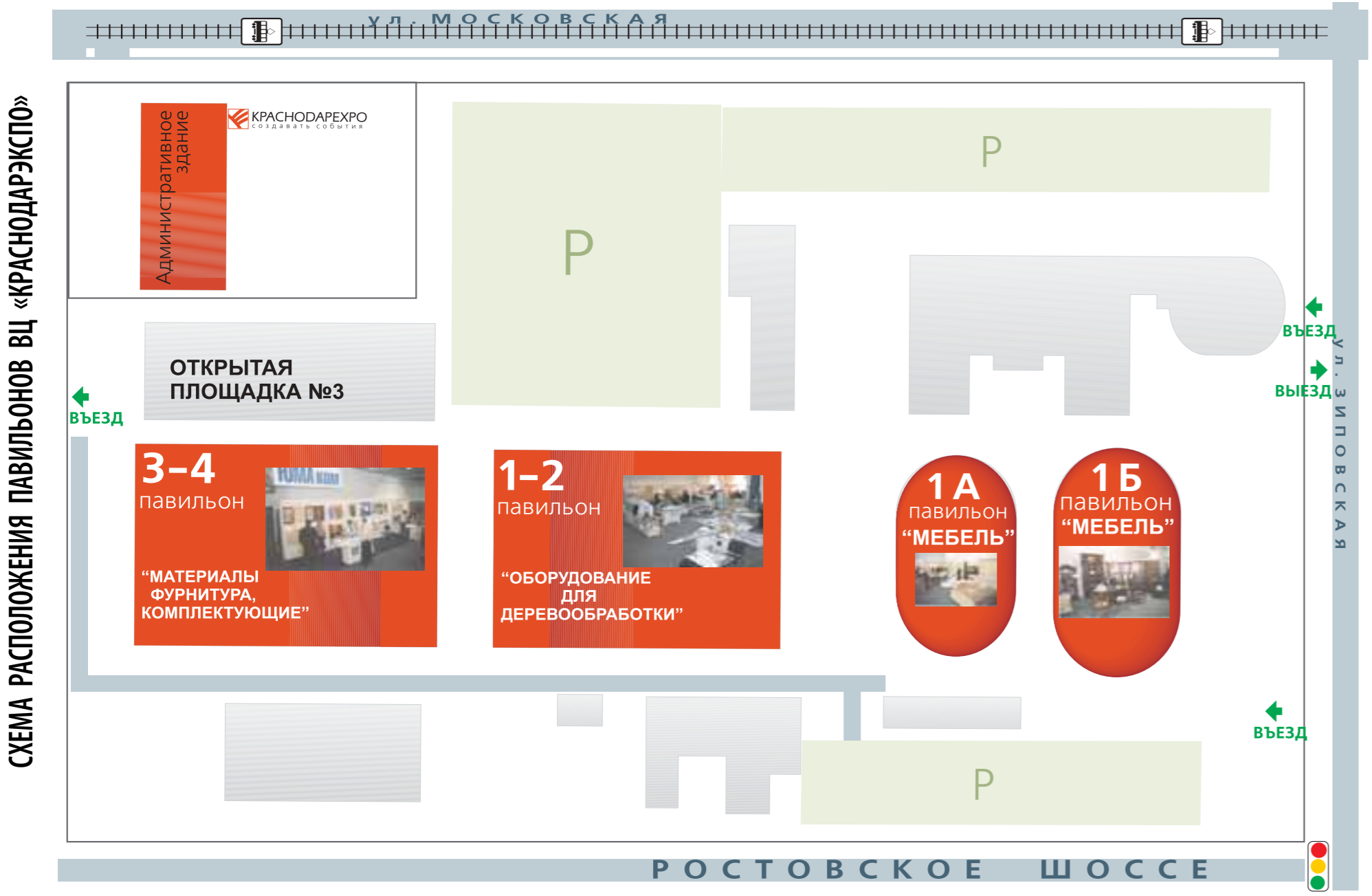
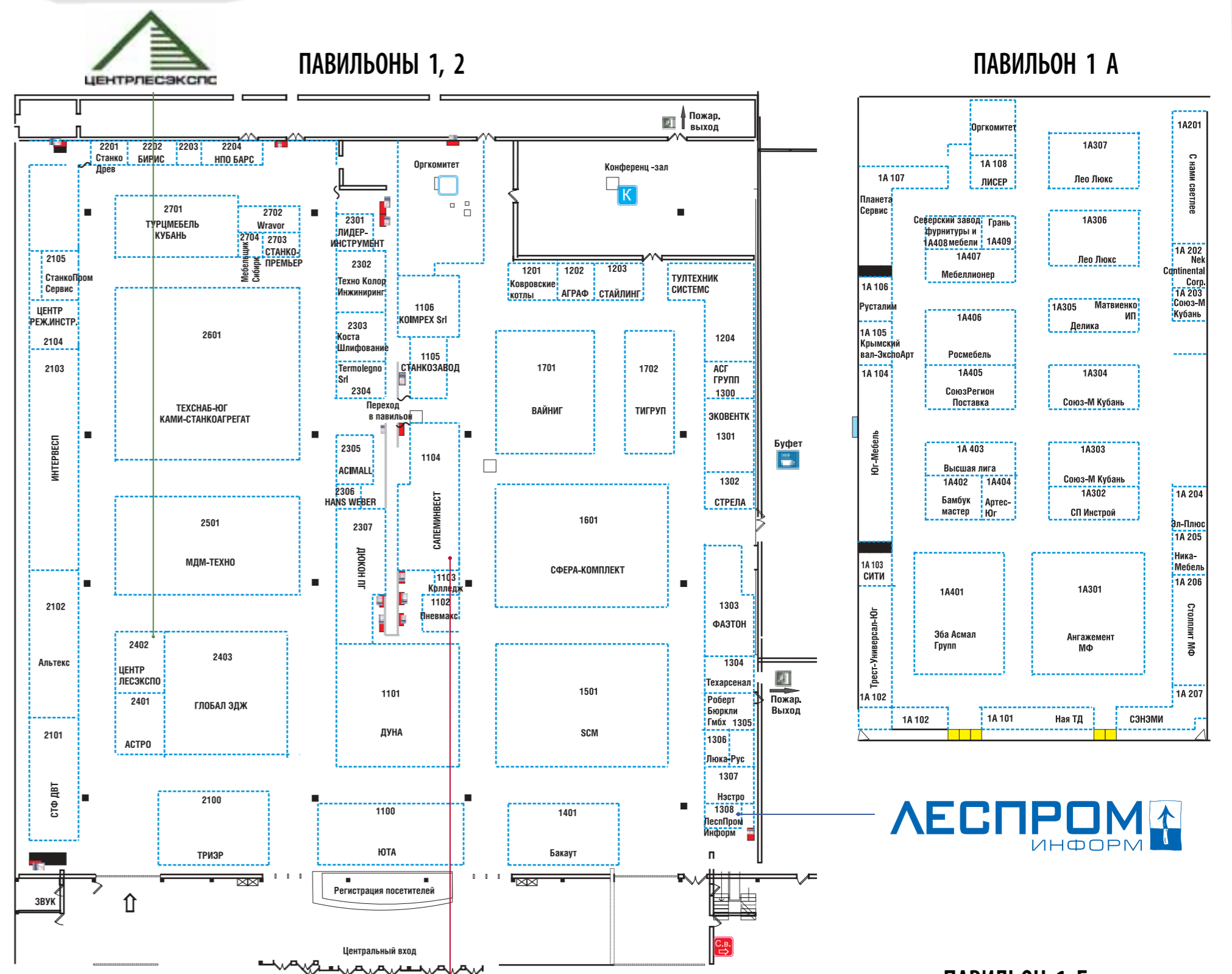
При современном состоянии мебельного рынка на первый план выходит проблема повышения качества и конкурентоспособности отечественной мебели, а также открытие новых каналов сбыта. В этой области наша выставка оказывает реальную помощь российским производителям, что подтверждается ежегодным увеличением количества экспонентов, посетителей и выставочных площадей.

Но выставки – это не только площадки. Прежде всего, это возможность общения, обмена опытом и установления новых деловых контактов, встреча профессионалов, способных спрогнозировать завтрашний день и воплотить свои блестящие идеи в жизнь.

Наша команда и в дальнейшем будет стремиться создавать на выставке такую деловую атмосферу и информационное пространство, которые обеспечат коммерческую эффективность этого мероприятия, будут содействовать внедрению новых технологий производства и продаж мебели и помогут специалистам-мебельщикам найти ответы на интересующие вопросы.

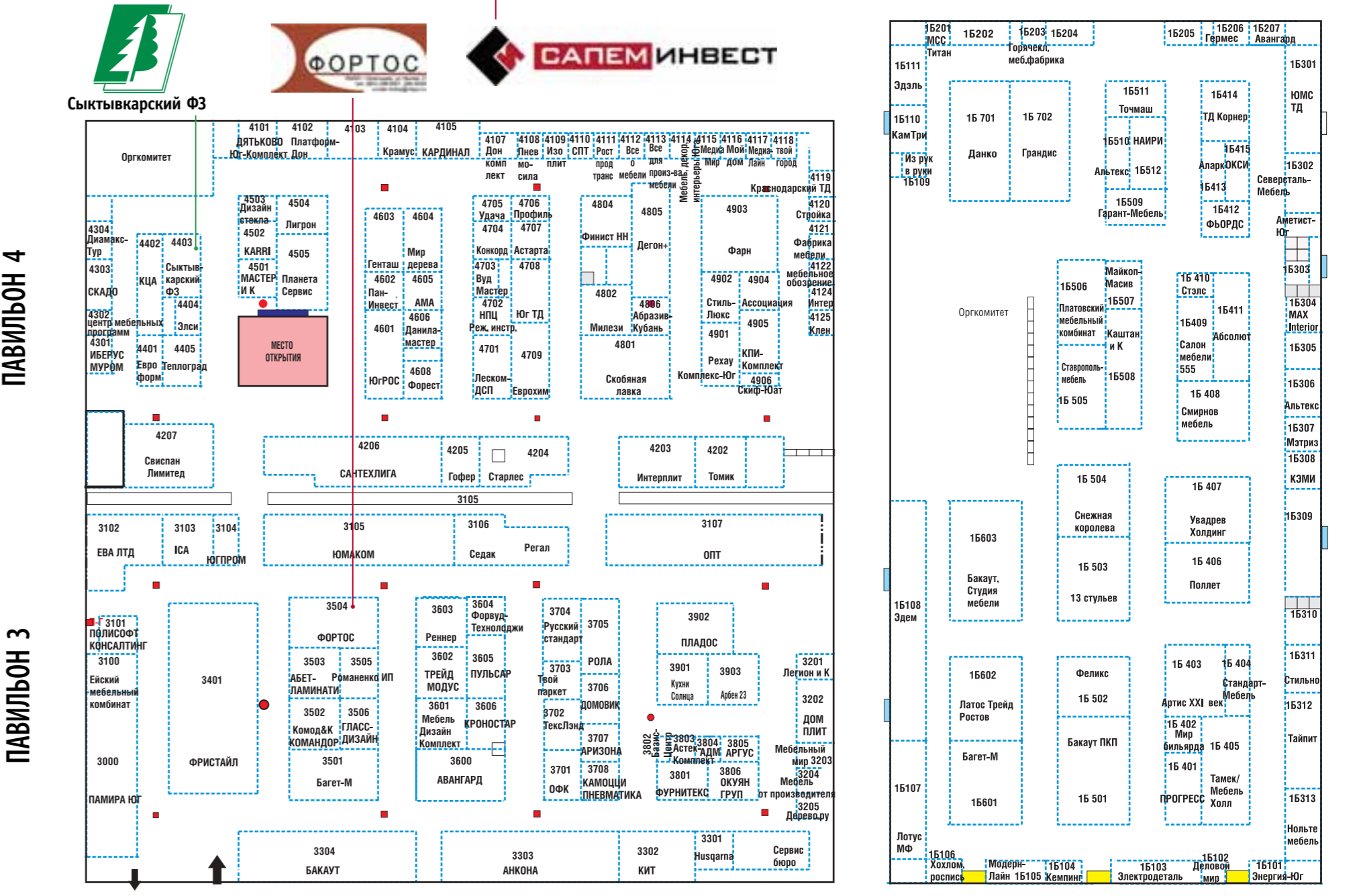
От всей души желаю участникам и посетителям выставки плодотворных переговоров и установления успешных деловых отношений!

А. В. КУРИЛОВ,
генеральный директор выставочного центра
«КраснодарЭКСПО»



СПИСОК УЧАСТНИКОВ ВЫСТАВКИ

№ п/п	ФИРМА	ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ	ГОРОД или СТРАНА	№ п/п	ФИРМА	ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ	ГОРОД или СТРАНА	№ п/п	ФИРМА	ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ	ГОРОД или СТРАНА	
15	13 СТУЛЬЕВ	мебель	Краснодар	15	АВАНГАРД	мебель	Гатчина-2	3803	АСТЕК-КОМПЛЕКТ	комплектующие и фурнитура для мебели	Москва	
503	АСИМАЛ	ИТАЛЬЯН-АССОЦИАЦИЯ	Италия	4801	АГРФО	оборудование для деревообработки	Таганрог	2401	АСТРО	оборудование для деревообработки	Москва	
2305	АСИМАЛ	ИТАЛЬЯН-АССОЦИАЦИЯ	Италия	3804	АДМ	комплектующие и фурнитура для мебели	Москва	3501	БАГЕТ-М	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	
2306	HANS WEBER	оборудование для деревообработки	Германия	15	АКВА-СЕРВИС	мебель	Краснодар	15	БАГЕТ-М	мебель	Краснодар	
3801	NETTECH/ФУРНИТЕКС	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	15	АЛЕОН	мебель	Краснодар	3802	БАИЗС-ЦЕНТР	все для производства мебели (ПО и др.)	Колонна	
3301	HUSQVARNA	деревообрабатывающий инструмент	Краснодар	15	АЛПАРК	мебель	Москва	1401	БАКАУТ/НОВГОРОД	оборудование для деревообработки	Великий Новгород	
3103	ICA	лаки, клеи, краски и др.	Краснодар	15	АЛПТЕКС	комплектующие и фурнитура для мебели, оборудование для деревообработки	Краснодар	3304	БАКАУТ ПИП	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	
4502	KABRI	оборудование для деревообработки	Москва	4605	АМА	плиты, щиты, столешницы, фасады	Ульяновск	15	БАКАУТ, СТУДИЯ	мебель	Краснодар	
1106	KOIMPEX S.R.L.	оборудование для деревообработки	Москва	15	АМЕТИСТ-ЮГ	поролон и др. наполнители	Буденновск	1А	БАМБУК МАСТЕР	мебель плетеная	Геленджик	
1А	NEK CONTINENTAL	обывочные материалы (ткани, кожа)	Москва	301	АНГАЖМЕНТ МФ	мебель	Краснодар	402	2204 БАРС, НПО	оборудование для деревообработки	Челябинск	
202	РАЙТОТ / НПС РЕЖУЩИЕ ИНСТРУМЕНТА	инструмент режущий	Ногинск	3303	АНКОНА	встраиваемая техника	Краснодар	2202	БИРИС	системы аспирации	Краснодар	
3603	RENNER ITALIA S.p.A.	лаки, клеи, краски и др.	Италия	3903	АРБЕН 23	обывочные материалы (ткани, кожа)	Краснодар	2203	БОРОВИЧСКИЙ ЗАВОД ДЕРЕВО-ОБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ	оборудование для деревообработки	Боровичи	
1501	SCM	оборудование для деревообработки	Италия	3805	АРГУС	шпон, пленки, пластики, крошка и др. материалы	Воронеж	за-	БРИГ ЭКСПО, ГАЗЕТА	рекламно-информационные услуги	Санкт-Петербург	
2304	TERMOLEGO SRL	оборудование для деревообработки	Италия	3707	АРИЗОНА	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	очн	про-	ВА-БАНКЪ В КРАСНО-НОДАРЕ, ГАЗЕТА	рекламно-информационные услуги	Краснодар
1701	VOLMER	оборудование для деревообработки	Москва	1А	АРТИС ХХІ ВЕК	мебель	Зеленоград	2300	ВЕДОМОСТИ	рекламно-информационные услуги	Краснодар	
2702	WRAVOR	оборудование для деревообработки	Словения	15	ВЕЛАМ/ЗУЛЬМАТОВ	мебель	Краснодар	15	ВЕЛАМ/ЗУЛЬМАТОВ	мебель	Краснодар	
3503	АБЕТ	шпон, пленки, пластики, крошка и др. материалы	Москва	1300	АСГ ГРУПП	оборудование для производства мебели	Москва	оно	ВСТОК-КУБАНЬ ПРЕДПРИЯТИЯ МАЛОГО И СРЕДНЕГО БИЗНЕСА РОСТОВСКОЙ ОБЛАСТИ	рекламно-информационные услуги	Ростов-на-Дону	
4806	АБРАЗИВ-КУБАНЬ	абразивные материалы	Краснодар	4904	АСАРИА	плиты, щиты, столешницы, фасады	Краснодар	4112	ВСЕ О МЕБЕЛИ, ЖУРНАЛ	рекламно-информационные услуги	Москва	
15	АБСОЛЮТ	мебель	Ростов-на-Дону	4113	ВСЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ, СБОРНИК	рекламно-информационные услуги	Москва	4703	ВУДМАСТЕР	комплектующие и фурнитура для мебели	Краснодар	
411	АБСОЛЮТ	мебель	Ростов-на-Дону	4101	ВЫСШАЯ ЛИГА	мебель	Краснодар	1А	ВЫСШАЯ ЛИГА	мебель	Краснодар	
3600	АВАНГАРД	обывочные материалы (ткани, кожа)	Краснодар	4707	АСТАРТА	плиты, щиты, столешницы, фасады	Краснодар	3706	ДОВОМИК	встраиваемая техника	Краснодар	



СПИСОК УЧАСТНИКОВ ВЫСТАВКИ

Table listing exhibition participants with columns for participant name, activity type, and location. Includes entries like '3202 ДОМПЛИТ', '4107 КОМПЛЕКТ', '1101 ДУНА'.

СПИСОК УЧАСТНИКОВ ВЫСТАВКИ ПО ВИДАМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Table listing participants categorized by activity type. Includes categories like 'МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ', 'Материалы для производства мебели', 'Интерьер', etc.

СПИСОК УЧАСТНИКОВ ВЫСТАВКИ ПО ВИДАМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

Continuation of the exhibition participants list, starting with 'СМИ' and '1106 КОИМРЕХ S. R. L.', listing various media and furniture companies.

ПРОГРАММА ВЫСТАВКИ

Table with 3 columns: 'Время' (Time), 'Мероприятие' (Event), and 'Место проведения' (Venue). Details the program for 29, 30, 31 March and 1 April.



Приглашаем Вас посетить наш стенд на выставке
"Южный мебельный и деревообрабатывающий салон"
№2101, павильон 2

ОБОРУДОВАНИЕ И ИНСТРУМЕНТ

от ведущих мировых и отечественных производителей
для мебельного производства и деревообработки

www.stf-dvt.ru



Кромкооблицовочный станок Challenge 4.3

Кромкооблицовочный станок GB 60/10

Стерильно-прищипочный станок GF 23



Форматно-раскроечный станок W45

Сервис:

- пусконаладочные работы
- гарантийное и сервисное обслуживание
- профессиональные консультации наших специалистов
- содействие в обучении Вашего персонала

Центральный офис:
г. Москва, ул. 12-я Парковая, д. 7,
тел. (495) 105-35-69, 105-35-68,
Технический центр: г. Москва, Тюменский пр., 2,
Тел.: (495) 102-09-47.

Представительство в Краснодаре:
ул. Манковского, 160
тел. (861) 239-79-32.

Наши филиалы:

Белгород (4722) 27-59-72, Брянск (4832) 47-78-42, Воронеж (4732) 39-07-06,
Краснодар (861) 239-79-32, Краснодар (861) 239-79-32,
Калуга (4842) 72-39-97, Екатеринбург (3532) 34-97-97, С-Петербург (812) 448-13-14,
Н. Новгород (8312) 79-07-74, Оренбург (3532) 34-97-97, С-Петербург (812) 448-13-14,
Тверь (4822) 77-70-64, Ульяновск (8422) 20-70-22

ПОСТАВКА СО СКЛАДА И ПОД ЗАКАЗ

**КРОИТЬ НЕ ШИТЬ:
ПОСЛЕ НЕ РАСПОРЕШЬ**

КРИТЕРИИ ВЫБОРА ОБОРУДОВАНИЯ

Станки для форматного раскроя и обрезки нужны всем, кто работает с плитными материалами — ДСП, МДФ, фанерой, пластиком, композитными панелями, гетинаксом. В первую очередь это, конечно, мебельные и плитные комбинаты, строительные организации, занимающиеся облицовкой фасадов композитными материалами, производители новых строительных материалов, например утеплителей из стекловолокна.

В данной статье мы не будем рассматривать ручное оборудование, так как для мало-малышки серьезного производства оно просто неприемлемо. Для всех остальных машин все параметры взаимосвязаны. Это означает, что чаще всего для станка с параметром низкой цены характерны: низкая производительность, нестабильная работа, небольшие сроки эксплуатации, сложности с постгарантийным обслуживанием, низкое качество реза. Средняя цена предполагает доминирование 1-2 параметров при среднем качестве остальных, тогда как для дорогостоящих станков характерны наивысшие показатели по всем параметрам. Очевидно, что цена на оборудование в первую очередь формируется из цены на комплектующие, производственных затрат, затрат на инжиниринг и маркетинговые коммуникации. При использовании недорогих комплектующих и размещении производства в районах с дешевой рабочей силой, но низкой культурой производства невозможно сделать качественный долговечный станок.

При покупке оборудования для раскроя нужно учитывать следующие характеристики: степень автоматизации производственных процессов, степень участия человека, производительность, надежность, долговечность и, конечно же, стоимость станка. Таким образом, оборудование может быть: ручным, полуавтоматическим и автоматическим. Полностью автоматические линии могут кроить от 1 плиты до 80 м³ (самая производительная линия в мире создана компанией Schelling) и стабильно работать от 3 до 25 лет и больше. Цена на такие линии может варьироваться от нескольких тысяч до нескольких миллионов евро.

Конечно, каждый производитель говорит только о тех особенностях своего станка, которые дают ему конкурентное преимущество перед другими производителями. Покупатель же должен думать в первую очередь о надежности, точности, возможности быстро получить запасные части и грамотное сервисное обслуживание и о цене, которая совсем не случайно стоит на последнем месте в списке.

Если станок не надежен, то 2 дня просто могут стоить больше, чем разница в цене между надежным дорогим... и другим, дешевым. Если вам сказали, что станки какого-то производителя не ломаются, это, мягко говоря, неправда, любая техника может выйти из строя. Так что, когда ваш станок ломается (точнее,

когда вы его ломаете), важнее всего сроки, в которые сервисная служба (поинтересуйтесь, прежде чем покупать, а есть ли она вообще) сможет его наладить.

Точность станка обеспечивается рядом условий и параметров. Чем мощнее станина, тем меньше передается на станок вибрация. Это влияет на долговечность станка, частоту поломок и качество реза (и увеличивает стоимость, конечно). Нормальный вес станка — от 5 тонн. Некоторые, особо мощные, весят более 20 тонн. При этом станина должна быть литой, обработанной за один установ на обрабатывающем центре с ЧПУ. Помимо этого точность станка — прямое следствие правильного выбора режущего инструмента, модели и конфигурации станка в соответствии с задачами производства. Опыт работы, репутация завода-изготовителя, присутствие на мировых рынках — гарантия надежности. Риск при покупке станка неизвестного/малоизвестного производителя слишком велик. Помимо сбора имиджевой информации нелишне будет посмотреть, как данный или аналогичный станок работает непосредственно на производстве. Серьезная компания не только предоставит вам несколько адресов, где такое оборудование установлено, но зачастую выделит сопровождающего специалиста для консультации (в том числе и технического, а не только менеджера). Инструкция к станку — обязательный «элемент конструкции». Она должна быть на русском языке, там должны быть подробно описаны все действия по наладке и обслуживанию станка.

Пильная каретка — один из ключевых узлов станка. Одна из инженерных задач в конструкции каретки — это количество степеней свободы. Поскольку перемещение осуществляется по направляющим, то от количества направляющих и их конструктивных особенностей зависит долговечность станка, точность и качество реза. На данный момент в форматно-раскроечных центрах используют три принципиально разных вида направляющих: круглые, TRK и плоские. Существенный недостаток круглых направляющих заключается в том, что пыль, которая неизбежно попадает в смазку, начинает работать как абразив, и со временем такие направляющие теряют жесткость конструкции, что серьезно сказывается на точности и качестве реза. Круглые направляющие очень быстро изнашиваются. Плоские же направля-

щие сконструированы таким образом, что при каждом движении каретки они автоматически очищаются и смазываются. На подшипниках стоят специально сконструированные защитные крышки с вложенной полосой войлока со смазкой, которая очищает от пыли. Важно также качество металла, из которого сделаны направляющие. Это позволяет производителю давать 10-летнюю гарантию на направляющие.

Не менее важен и такой параметр, как безопасность станка. На станке должны быть установлены следующие средства безопасности (эти средства требуют не только СЕ, но и российская система сертификации):

- система защиты от попадания рук и посторонних предметов на линию реза во время работы станка;
- кнопки аварийной остановки рабочего цикла станка, которые должны находиться на пульте управления, в районе участка замены пильных дисков, в районе задней или боковой загрузки материала (при наличии);
- автоматическая остановка при несанкционированном проникновении в огороженную зону станка;
- обязательное защитное ограждение вокруг форматно-раскроечного центра;
- защита от несанкционированного открытия кожуха пильного диска.

Стоит также обратить внимание на шумность станка: она не должна превышать санитарно-гигиенические нормы, принятые в нашей стране.

Итак, при выборе станка, чтобы не платить дважды, через пару лет покупая новое оборудование, необходимо получить информацию о его производителе, о том, сколько времени работает завод, то есть убедиться, что ваше предприятие не станет испытательным полигоном для нового производителя, уточнить наличие сертификата соответствия Ростеста. Также нужно понаблюдать за станками в работе

на нескольких действующих производствах, пообщаться не только с руководством предприятий, но и с операторами-станочниками, проверить наличие инструкции по эксплуатации на русском языке, выявить наличие службы технической поддержки, технического центра, склада запасных частей и качество их работы.

Когда станок выбран, остается заключить договор и получить станок. Но и на этом этапе расслабляться рано. В договоре необходимо прописать все в спецификации: технические характеристики станка (максимальный и минимальный размер заготовок, скорость подачи и т. д.), а также марку станка, страну происхождения, год выпуска, наличие всех требуемых узлов. При приемке нужно проверить внешний вид станка, наличие консервационной смазки на всех узлах, а также соответствие всех узлов станка спецификации договора. Приемку должен осуществлять не менеджер из офиса, а грамотный специалист, хотя бы отдаленно понимающий, что такое прижимная балка и пильный диск. После шефмонтажа, пусконаладки и обучения операторов ваши сотрудники должны уметь самостоятельно включать, настраивать станок, работать на нем и осуществлять ежедневное необходимое техническое обслуживание. Также проверьте, как работают устройства безопасности. Самое главное при выборе станка понимать, для каких конкретно целей он будет использован. Правильно прописанные требования к станку позволят избежать множества проблем, а главное сэкономить время, деньги и нервы. Немаловажно и то, смогут ли ваши специалисты, когда гарантийный срок истечет, после консультации с сервисной службой поставщика самостоятельно осуществлять текущий ремонт и замену запчастей.

Михаил КОРОБЕЙНИК

Информация предоставлена сервисной службой Schelling AWB



В Московской обл. ПРОДАЕТСЯ действующий деревообрабатывающий ЗАВОД

Специализация: выпуск клееной продукции (оконный и конструкционный брус, щит, погонаж). Производительность 200 м³/мес., при односменной работе.

Оборудование: четыре 4-сторонних станка, сушильные камеры (140 м³), многопил, линия сращивания, пресс, торцовки и пр. необходимое оборудование, все в рабочем состоянии.

1,5 га земли, два отопляемых производственных помещения (1500 и 1800 кв.м, высота 7 метров), ж/д тупик — все в собственности, оформлено надлежащим образом. Электроэнергия 450 кВт. Возможно подключение к централизованному тепло- и газоснабжению. Контакты с российскими и немецкими крупными компаниями на весь объем производства.

находится в 90 км от МКАД

Цена \$ 1,23 млн

Подробная информация: pvl05@mail.ru, тел.: 8-909-9836004, Николай

ОБОРУДОВАНИЕ для деревообработки

■ Форматно-раскроечные станки от 4000 EUR

- Filato FL-3200B (аналог "Альтендорф")
- двигатель основной пилы 5.5 кВт, подрезной 0.75 кВт
- роликовая каретка 3200x360x160 мм, гарантия 5 лет
- усиленная станина - 1100 кг
- электроподъем основной и подрезной пил
- пневмоприжимная балка



■ Четырехсторонние станки от 13000 EUR

- от 4 до 9 рабочих шпинделей
- скорость подачи до 120 м/мин
- сечение заготовки до 400x300 мм



■ Кромкооблицовочные станки от 14500 EUR

- усиленная станина - масса 1500 кг
- скорость подачи 6-20 м/мин с бесступенчатой электронной регулировкой
- толщина кромок до 15 мм, ширина до 65 мм
- лучшая комплектация на российском рынке



20 м/мин!!!

■ Линии сращивания от 35000 USD

- полный автомат
- система клеенанесения под давлением
- увеличенная производительность на 30%
- длина плиты до 12 м



до 15 км/смену!!!

■ Вакуумные пресса от 8000 EUR

- увеличенные размеры рабочего стола
- облицовка сложного профиля
- одновременным гнутьем
- европейская комплектация
- полный автоматический цикл процесса



kami Станкоагрегат 107023, Москва, ул.Б.Семеновская, 40
тел./факс: (495) 105-0523, 781-5511
e-mail: kami@stanki.ru, www.stanki.ru



ПРОМЫШЛЕННЫЙ ПОДХОД РОССИИ

ДЕРЕВЯННОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ

Сегодня в числе задач, стоящих перед Россией, особенно остро выделяются две программы, самым тесным образом связанные друг с другом. Это – «Доступное жилье» и программа развития деревообрабатывающей отрасли. Почему они так связаны, нет надобности объяснять. В мире существует масса разновидностей деревянных домов. Какие дома нужны России?

О деревянном домостроении сейчас пишут много, как хорошо, так и неумело. Прежде чем начать, отметим, что наши рассуждения построены не на пустом месте: группа компаний «Глобал Эдж» приступила к оснащению оборудованием заводов, специализирующихся на деревянном домостроении, еще в прошлом столетии, представив современные технологии негосударственному сектору отрасли.

Чтобы решить жилищную программу, жилье должно отвечать четырем требованиям:

- качество;
- количество;
- скорость возведения;
- доступность.

Очевидно, необходимо учитывать географические и социально-политические факторы и принимать во внимание такие вводные, как отсутствие научно-технологической базы и практически стопроцентную нехватку специалистов (архитекторов, технологов, рабочих-станочников и т. д.), что обусловлено отсутствием традиции, забвением темы, прерванной восемьдесят девять лет назад. Причем речь идет не о единичных шедеврах, таких как пресловутые Кижы, другие деревянные церкви, кремли и прочие объекты общественного пользования, а о массовом индивидуальном жилье.

Традиционной русской избе свойственны черты прагматизма и аскетизма. Это высокий

первый этаж на случай паводка весной; маленькие окошки, чтобы не замерзнуть зимой; достаточно крутые скаты крыши на случай обильного снегопада; минимальное количество стен для простоты и быстроты возведения. Такое жилье современным признать никак нельзя, поскольку сегодняшние требования россиян к качеству жизни разительно отличаются от привитых когда-то нам советской властью. В развитых странах деревянное жилье – это легкость, прозрачность, свет, тепло, качественная инженерия и сантехника, «умная» автоматика.

Поэтому мы возьмем для рассмотрения опыт зарубежных стран. И своей задачей поставим следующее: процесс создания массового жилья должен требовать максимального передела в цехе и минимального на строительной площадке. Он должен обеспечивать стандартизацию и унификацию деталей, чтобы процесс создания жилья был не стройкой, а монтажом, сборкой. Такой подход позволит сконцентрировать квалифицированный труд на производстве, автоматизировать производство по максимуму, чтобы свести к минимуму ручной труд, и подчинить технологический процесс наиболее рациональному использованию машинного парка и рабочей силы.

Рассмотрим наиболее распространенные в мире виды деревянных домов массового производства и «примерим» их на себя.



Дом из оцилиндрованного бревна

РУБЛЕННЫЙ ДОМ ИЗ ОКОРЕННОГО БРЕВНА

Наиболее распространенная иллюзия: «Поставил сруб и живи». Ссылаясь на вышеизложенные соображения о качестве жизни, придется констатировать, что это самая дорогая разновидность деревянного домостроения. При всех плюсах этого типа жилья – экологических, эстетических и других – данный вид деревянного домостроения обладает и существенными минусами: все операции проводятся на строительной площадке (а квалифицированного плотника сегодня поискать надо); используется неспецифицированный материал (ведь все бревна разные по толщине и кривизне); неспецифицированная конструкция (окончательная геометрия площадей выяснится только после сборки, а высот – только после усадки). И проблема с самой усадкой: надо либо сушить бревна (а это целая наука, да и срок долгий, и деньги немалые из оборота надо вынуть), либо ждать естественной усадки как минимум год, охраняя при этом стройку. А «вставить» в такой дом современную инженерию – задача не для слабонервных, тут нужна высокая квалификация. Итог: данный вид – не заводской продукт, а штучный дорогой товар.

ДОМ ИЗ ОЦИЛИНДРОВАННОГО БРЕВНА

Вроде бы, плюсов больше: две операции – оцилиндровка и резка замков – осуществляются на производстве, на стройку приходит специфицированный стеновой материал. Но так как на производстве происходит только два передела, то снова возникает проблема неспецифицированного сруба: стропильная система, лестницы и прочее нуждаются в подгонке по месту. Практика показывает, что, несмотря на современные технологии подготовки оцилиндрованного бревна, трещины в нем со временем будут шире, чем у окоренного. Плюс к этому обработка резанием оставляет поры древесины открытыми, создавая ворота для проникновения в нее микроорганизмов, плесени и насекомых. Данная проблема, конечно, решается специальными пропитками, но это существенно поднимает цену изделия.

ДОМ ИЗ ЧЕТЫРЕХКАНТНОГО БРУСА

Дом из четырехкантного бруса имеет те же проблемы, что и дом из оцилиндрованного бревна.

ДОМ ИЗ ХВАЛЕННЫХ АМЕРИКАНСКИХ «БУТЕРБРОДОВ»

Вроде бы вся Америка застроена панельными деревянными домами, но и они к технологии заводского изготовления не имеют никакого отношения, хотя попытки были и есть. Это действительно массовое жилье для не самых обеспеченных слоев населения, но опять стройка! Материал для каркаса (брус) и материал для стен (панели) завозятся на площадку, на которой все и готовится. Те, кто был в Америке, подтвердят: на таких стройках вы не увидите «гастарбайтеров». Работяги почти поголовно все белые здоровые мужики и с образованием. Чтобы стать certified carpenter (сертифицированным плотником), нужно несколько лет подготовки. А при ином раскладе ни одна страховая компания этот дом не примет.

Далее, несущая конструкция такого дома – сама сэндвич-панель, и дом держит сочетание прочностных свойств конструкции из ориентированных стружечных плит (OSB) и брусков. А в России ориентированную стружечную плиту не производят, точнее, только начинают. На массовое применение этой технологии в ближайшем будущем рассчитывать тоже не приходится, поскольку чистого дерева в таком доме десять-пятнадцать процентов, и если строить его сейчас, то до семидесяти процентов материалов придется импортировать. Те, кто достиг на сегодняшний день успехов в применении этой технологии, импортируют все сто процентов материалов. К тому же им приходится строить дома поселками, по сто пятьдесят – двести коттеджей с суперразвитой инфраструктурой и соответствующей охраной, которые дают обитателям чувство защищенности, какое они никогда не получат в доме такой конструкции, стоящем отдельно. Ну и не надо забывать, что в Америке, в общем, теплее, чем у нас. Их Вашингтон находится на широте нашего Сочи. И оплачиваются все их дома центральной вентиляцией, полностью зависящей от подачи электричества, при отключении которого такой дом в наших широтах вымерзнет за два часа. В общем, у нас эта технология опробована, но толком не испытана, не сертифицирована и не имеет подпитки кадрами. Поэтому оставляем пока вопрос о ее применимости в нашей стране.

ДОМ ИЗ «ШВЕЙЦАРСКИХ» СЕНДВИЧ-ПАНЕЛЕЙ

Это самая современная, самая экологичная и, пожалуй, самая дорогая на сегодняшний



Дом из клееного бруса

день технология. Стеновые панели собираются в цехе из нескольких слоев высушенных досок, уложенных разнонаправленно, и «сшиваются» буковыми нагелями. Клей не используется.

Усадки нет. Все проемы и сочленения изготавливаются на производстве, что дает точность размеров. Это позволяет там же изготавливать стропила, коробчатые плиты перекрытий, двери, окна, лестницы и прочее. На строительной площадке – только монтаж. В принципе, мысль интересная. Но как она сможет прижиться у нас при такой цене, пока не ясно.

ДОМ ИЗ КЛЕЕНОГО БРУСА

Технология изготовления клееного бруса в настоящее время отработана до мелочей.

Дерево распиливается на доски, доски сушатся, дефекты выторцовываются, полученные заготовки сращиваются в ламели, ламели калибруются и склеиваются по длине в многослойный брус требуемой длины. Брусу придается продольный профиль, и нарезаются замки и соединения «шип – паз». Все это происходит под крышей производства. Там же изготавливаются стропильная система, окна, двери, лестницы. Точность изготовления измеряется сотыми долями миллиметра.

Усадка у клееного бруса практически отсутствует, что позволяет собирать такой дом на строительной площадке, как конструктор, за несколько дней. Все пазы и каналы под разводку отопления, водоснабжения и электроэнергии выполняются на заводе с той же точностью. Панели перекрытий со звукоизоляцией де-

лаются там же. Растрескивание исключено. Наружной и внутренней отделки не требуется. Возможно исполнение стыков под непрямым углом, что дает простор для фантазии архитектора.

Уместно будет упомянуть, что необходимо развезти одну распространенную иллюзию, навянутую недобросовестными торговцами станками: «Сделали профилированный брус, нарежьте чашку – сделали дом». Ошибка! Мы сделали только стеновой материал, от которого до дома – как от кирпичного завода до небоскреба. Устройство стропил, перекрытий, инженерных сетей – все это требует дополнительных сил и оборудования.

ДОМ-ФАХВЕРК, ЧТО В ПЕРЕВОДЕ ЗНАЧИТ «ДОМ-КАРКАС»

Вроде бы похож на каркасно-сэндвичевый дом, да не совсем. Исполняется он из несущего каркаса большого сечения, пространство между стойками «зашивается» панелями, оставляя каркас на виду. В промежутке между панелями засыпается или закладывается любой наполнитель – от глины (в старинных немецких домах) до современных экологически чистых утеплителей.

Принципиальное отличие фахверка в том, что во главе всех угловых соединений стоит мощный брус, лишая ветер возможности проникнуть в жилище, как зачастую бывает в панельном доме. (Вспомним старый российский термин «сборно-щелевой» – мы не хотим возвращаться туда.) И опять-таки все необходимые каналы для прокладки всего того, что делает дом домом, изготавливаются в заводских условиях, и на площадке осуществляется лишь конечная сборка.

Еще раз напомним, что мы рассматриваем современные технологии деревянного домостроения с точки зрения их применимости к фабричному, массовому изготовлению до-

мов для доступного жилья. И данная статья, основанная на нашей существующей практике, говорит о том, что в России на данный момент применимы две, а точнее, «две с половиной» технологии индустриального изготовления деревянных домов:

- дом из клееного бруса;
- фахверк крупного сечения;
- панельный фахверк с частичной сборкой в заводских условиях.

В заключение добавим, что технологические процессы нами полностью разработаны. Проекты технологических линий и заводов существуют как в детализированных чертежах, так и в реализованном виде – на оснащенных нами российских заводах, выпускающих сотни домов в год.

Также стоит отметить, что при массовом строительстве жилья нельзя забывать о таком термине, как «соцкультбыт», что подразумевает необходимость в изготовлении строений с перекрытиями большой протяженности. Наши заводы и технологии дают такую возможность.

Мы намеренно оставили за рамками данной статьи рассуждения об экологической чистоте и эстетических свойствах деревянных домов, статистические данные о лесных запасах России и об ее потребности в жилье, равно как и о бюрократическом произволе и таможенных пошлинах. Не пишем об этом сейчас только ленивый. Мы пишем уже о другом. Пора строить дома.

Михаил ЛИОШНИЦ,
президент группы компаний «Глобал Эдж»

Группа компаний
«Глобал Эдж»
105064, Москва,
Гороховский пер., д. 18, стр. 2
Тел. (495) 933-42-20
info@globaledge.ru
www.globaledge.ru

ЦИФРЫ! ЦИФРЫ - ЭТО МЫСЛИ, ВОПЛОЩЕННЫЕ В ДЕЛЕ

ЗАКАЗЧИКАМИ «ГЛОБАЛ ЭДЖ»

РАСПИЛЕНО	20,7 млн м ³ круглого леса за 15 лет	ВЫПУЩЕНО	1,4 млн комплектов мебели за 5 лет
ИЗГОТОВЛЕНО	8 млн м ² = 3,5 млн шт. оконных блоков	ПОСТРОЕНО	1,2 млн м ² малоэтажного деревянного жилья
СДАНО В ЭКСПЛУАТАЦИЮ	700 000 квартир с деревянными окнами за 8 лет	ПРОИЗВЕДЕНО	900 000 дверей за 3 года



ВЕДУЩИЙ ПОСТАВЩИК ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ДЕРЕВЯННОГО ДОМОСТРОЕНИЯ, ДЕРЕВООБРАБОТКИ И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ

Центральный офис:
"Глобал Эдж"
105064, г. Москва,
Гороховский пер., д. 18, стр. 2
тел.: (495) 933-4220
факс: (495) 267-5218
e-mail: info@globaledge.ru
www.globaledge.ru

Представительство в СЗФО:
"Глобал Эдж-Санкт-Петербург"
197136, г. Санкт-Петербург,
Большой пр. П.С., д. 92, литера "В"
тел./факс: (812) 380-2445
e-mail: info@globaledge.spb.ru
www.globaledge.spb.ru

Представительство в ЮФО:
"Глобал Эдж-Юг"
344056, г. Ростов-на-Дону,
Беломорский пер., 80/1
тел./факс: (863) 268-7887,
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



Рубленый дом из окоренного бревна

WEINIG: ВСЕГДА БОЛЬШЕ, ЧЕМ ПРОСТО ТЕХНИКА!



Мировую известность концерн «Вайниг» зарабатывал десятилетиями и сейчас достиг того уровня, когда оборудование, изготовленное на заводах концерна, является эталонным для других производителей и его пользователей. Высокая точность и качество изготовления станков, надежность, качество обработки древесины покорили немало деревообрабатывающих предприятий, мини-заводов и частных предпринимателей, недаром доля мирового рынка продольно-фрезерных станков «Вайниг» составляет более 45%, и эта цифра растет с каждым годом.

Оборудование «Вайниг» наиболее подходит рачительным хозяевам, умеющим считать свои доходы и расходы. Изначально оно кажется несколько дорогим, но только в процессе работы начинаешь понимать: нет, оно совсем не дороже – простое из-за поломки нет, продукция выходит высшего качества и всегда с правильной геометрией. Идут годы, оборудование уже давно окупилось, но все продолжает работать как новое и приносить прибыль. Двадцать пять лет рабочего ресурса – кто еще предложит такое, как не «Вайниг»?

Огромное значение в стратегии концерна занимает забота о заказчике, помощь ему в выборе оборудования, отработка технологического процесса, для начинающих – помощь в сбыте произведенной продукции, сервисное обслуживание станков. Во многих странах мира создана разветвленная сеть региональных представительств и технических центров, и все лишь с одной целью – быть ближе к заказчику.

Все более пристальное внимание концерном «Вайниг» уделяется растущему и набирающему силы рынку деревообрабатывающей промышленности России и стран СНГ, недаром по объему продаж оборудования концерна этот рынок занимает третье место после Германии и США. Количество поставленного оборудования неуклонно растет и требует заботы и внимания. С этой целью на территории России созданы региональные представительства в каждом федеральном округе. Одним из старейших и наиболее мощных представительств является технический центр концерна «Вайниг» в Москве. Задачи подбора оборудования, его оптимальной комплектации, составление технологических цепочек и комплектов цехов и заводов решаются силами высококвалифицированных менеджеров по сбыту. Сервисное, гарантийное и послегарантийное обслуживание вновь поставленного и уже имеющегося оборудования концерна проводится опытнейшими инженерами-наладчиками московского технического центра. Здесь же можно приобрести дополнительный инструмент, быстро изнашивающиеся части к станкам, расходные материалы, которые имеются в необходимом количестве на складе. Для самых нетерпеливых на складе в Москве имеется ряд привезенных и растаможенных станков, полностью готовых к работе.

Ежегодно компания «Вайниг» поставляет и запускает в России около десятка комплектов деревообрабатывающих производств, каждое из которых осуществляет весь технологический цикл – от сушки обрезной доски до упаковки готовых изделий. И это помимо сотен отдельных станков, также ежегодно поставляемых в Россию. Все это оборудование необходимо квалифицированно монтировать, обучать рабочий персонал и сдавать в производство. Основная часть этой нагрузки ложится на плечи московских инженеров-наладчиков. И они достойно справляются со своей работой.

После запуска оборудования заказчик не остается наедине со своими проблемами, он всегда может получить техническую поддержку или консультацию в режиме онлайн

как в немецком сервисном бюро, так и в московском техцентре по телефону. В техцентре всегда можно узнать о новинках вайниговского оборудования, его преимуществах, получить информацию о новых тенденциях мирового рынка деревообработки, покупателем спросе на готовую продукцию, просто посоветоваться на тему «А что делать дальше?», ведь порой достаточно добавления новой единицы оборудования, чтобы радикально изменить ассортимент выпускаемой продукции и значительно повысить рентабельность предприятия.

Постоянная готовность и гибкость в исполнении заказов при безупречном качестве получаемых изделий – требования, приобретающие все большее значение для индустриальных и ремесленных предприятий по обработке древесины. С учетом этого на германском заводе Michael Weing AG («Вайниг») при изготовлении продольно-фрезерных станков взяты на вооружение передовые технологии с использованием инструментов HSK (сокращение от немецкого HohlschaftKegel – так обозначается посадка на полый усеченный конус). На базе этого конструкционного принципа специалисты концерна «Вайниг» разработали собственную инструментально-технологическую систему, которая теперь запатентована под маркой PowerLock.

ЧТО ТАКОЕ POWERLOCK

PowerLock – это новая система крепления инструмента в продольно-фрезерных станках, пришедшая на смену традиционным инструментальным шпинделям с посадочным валом на конце. Отфрезерованный на конус корпус инструмента вставляется в соответствующий под-

готовленное крепёжное отверстие шпинделя – таким образом обеспечивается точнейшая посадка инструмента. Инструмент системы PowerLock механически фиксируется посредством пружинно-зажимной цапги, которая создает усилие намного большее, чем у стандартных инструментов HSK. Ослабление крепления производится электродвигателем. Механический зажим обеспечивает стабильное и абсолютно надежное сопряжение. Посадочное отверстие и инструментодержатель выполнены с исключительной точностью, при которой обеспечивается безукоризненное прилегание инструмента и по конической поверхности, и по поверхности фланца. Такая статически уравновешенная система создает чрезвычайно жесткое соединение, позволяющее инструменту работать с гораздо большей частотой вращения, чем у обычных станков. Система необычайно удобна в эксплуатации и позволяет оператору сэкономить уйму времени за счет того, что на замену инструментов уходят считанные секунды.

В инструментальных комплектах PowerLock компактные и облегченные корпуса инструментов (самый легкий из них весит 3,5 кг) исключительно точно сопрягаются с посадочным отверстием, что позволяет развивать скорость вращения режущего инструмента до 12000 об/мин. Соответственно и скорость подачи можно увеличивать в 2 раза по отношению к обычным станкам, не опасаясь за качество обработки. Вот пример для сравнения:

Показатели	Обычный инструмент	Инструмент PowerLock
Скорость вращения, об/мин	6000	12000
Скорость подачи, м/мин	9	18
Длина шага резания, мм	1,5	1,5

Простой расчет показывает, что, повышая число оборотов, можно пропорционально увеличивать производительность станка, сохраняя прежние качества. Иными словами, время выпуска одного и того же объема продукции сокращается вдвое по отношению к обычному станку. Сокращение подготовительно-заключительного времени достигается путем минимизации времени на замену инструмента. В системе PowerLock корпус инструмента освобождается из крепления простым нажатием кнопки, один инструмент вынимается, другой вставляется в отверстие и зажимается опять же «одним щелчком». Инструмент PowerLock чрезвычайно прост в обращении и не требует никаких специальных приспособлений. По отзывам заказчиков, затраты лишь на замену инструмента сокращаются в 4 раза.

Эффективность – это лишь одна сторона современного производственного процесса. Другая его сторона характеризуется получением качественной продукции. И в этом смысле инструменты PowerLock задают действительно новые высоты. Хотя диаметр инструментального корпуса у них сравнительно невелик, всего 93 мм против 125 мм у обычных инструментов, они, благодаря высокой частоте вращения, позволяют гарантировать увеличение скорости резания по крайней мере до 60 м/с. Этот показатель является по-своему определяющим для заготовок из древесины, склонной к расщеплению, или при фрезеровании поперек волокон.

Weinig Group

350089, Россия, Краснодар, пр. Чекистов, 48, стр. 10
тел./факс +7861 2736972
vg@weinig.ru
krsnodar@weinig.ru

344011, Россия, Ростов-на-Дону, ул. Текучева, д. 109
тел./факс: +7863 2203911, 2203401
sa@weinig.ru

121170, Россия, Москва, Кутузовский проезд, д. 8
тел./факс +7495 7847355
info@weinig.ru
http://www.weinig.ru

ЭКСПАНСИЯ БЛАГИХ НАМЕРЕНИЙ

LEITZ РАСШИРЯЕТ СЕТЬ ФИЛИАЛОВ В РОССИИ

Еще в конце прошлого года компания Leitz стараниями своего дочернего предприятия «Лейтц Инструменты», которое находится в Москве, прислала сразу двумя региональными отделениями на территории России – в Санкт-Петербурге и Екатеринбурге. До нас дошел слух, что в этом году появится еще один филиал Leitz, на сей раз в Южном федеральном округе. Так ли это и в чем причина столь активного открытия представительств, мы поинтересовались у генерального директора «Лейтц Инструменты» Максима Емельянова.

– Как Вы знаете, Leitz присутствует в России достаточно давно. Если дочернее предприятие возникло три с половиной года назад, то представители немецкого концерна работают в нашей стране уже более сорока лет, а первые поставки инструментов этого производителя и вовсе относятся к началу прошлого века.

Все три с половиной года мы работали над организацией структуры, созданием качественного сервисных услуг, наращивали клиентскую базу. Сегодня можем с полной уверенностью утверждать, что своими силами успешно реализуем бизнес-миссию и философию промышленного гиганта. Открытие филиалов давно значилось в наших планах. И теперь, когда в России наконец стабилизировалась экономическая ситуация, сложился рынок деревообработки и мы сами оказались готовыми к новым рубежам, наша немецкая материнская структура инвестировала в открытие новых представительств на перспективном российском рынке.

– Означает ли открытие новых филиалов то, что московский офис уже не в состоянии справиться с наплывом заказов, которые поступают к Вам из разных регионов?

– Заказов у нас сегодня, и правда, немало, но смысл расширения сети все-таки в другом: в реализации философии и политики Leitz, то есть в максимальной близости к клиенту. Отныне бизнес-сообщество Северо-Запада может смело обращаться за поставками и обслуживанием не в Москву, а в Санкт-Петербург, то же касается и представителей Уральского федерального округа: их звонков ждут в офисе Екатеринбург. Конечно, это не означает, что обращаться в Москву или даже напрямую в Германию «запрещено»: мы ничего не навязываем, заказчик волен выбирать, что ему ближе и удобнее, наша же миссия – обеспечить качество поставок и обслуживания в минимальные сроки, сделав бизнес клиента максимально эффективным. Более того, мы ни в коем случае не хотим «смущать» своей экспансией или каким-либо образом ущемлять интересы торговых партнеров, которые реализуют продукцию Leitz. Наоборот, развиваясь и расширяясь, создавая новые центры обслуживания, мы стремимся к наибольшему распространению этого бренда в России.

Сейчас в Санкт-Петербурге ведем обслуживание твердосплавного инструмента и уже этой весной планируем начать заточку алмазного. Пока же алмазный инструмент затачиваем в Москве, но благодаря хорошей, быстрой логистике клиенты не испытывают неудобств. Кстати, если в Петербурге нам пришлось начинать практически с чистого листа, то на Урале был куплен существующий бизнес и полностью модернизирован по стандартам Leitz. Мы решили, что во всех наших региональных филиалах будут два основных направления: продажа нового инструмента и оказание услуг по его обслуживанию. Все остальное: импорт продукции, центральная логистика, обработка заказов – будет по-прежнему концентрироваться в Москве. Другое дело, что вся система построена по принципу прямого обслуживания. Клиент может обращаться к нашим региональным менеджерам абсолютно по любым вопросам, а уж каким образом региональные представительства решат задачу клиента – самостоятельно или через нас – это забота только «Лейтц Инструменты», но никак не заказчика.

– Если мы правильно поняли, двумя региональными филиалами Вы, конечно же, не ограничитесь?

– Как я уже говорил, философия Leitz – максимальная близость к клиенту. Поэтому наша конечная цель – покрытие своими филиалами территории всей Российской Федерации так, чтобы до каждого клиента было можно доехать на машине. Конечно, сделать все сразу не получится, но в течение 10–20 лет такая задача будет непременно реализована, тем более что динамика развития в стране положительная и обстановка вполне предсказуемая. В планах на ближайшую перспективу – открыть офис в Южном федеральном округе осенью этого года: такой проект уже существует и под него выделены инвестиции. Дальше мы планируем расширяться в направлении Сибири и Дальнего Востока, а параллельно, в меру своих сил и возможностей, будем уплотнять сеть и создавать субструктуру вблизи крупных центров.

Могу вам рассказать и о том, что в ближайшее время будет происходить в Москве – это не менее интересно. Так вот, с 2007 года мы решили доукомплектовать оборудованием наш производственный цех, чтобы выпускать отдельные инструменты, например концевые профильные алмазные и насадные профильные инструменты, в столице, безусловно, только по технологиям и стандартам Leitz, с использованием немецких материалов. Таким образом, мы сможем быстрее реагировать на потребности клиента и постепенно сократим выполнение заказов с недели-полтора до трех дней. Скорее всего, к концу этого года или в начале следующего нам даже придется менять производственную площадку либо искать дополнительные помещения. Все эти условия диктует рынок, и мы готовы отвечать его требованиям.

Беседавала Иветта КРАСНОГОРСКАЯ

leitz

МОСКВА
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ
ЕКАТЕРИНБУРГ

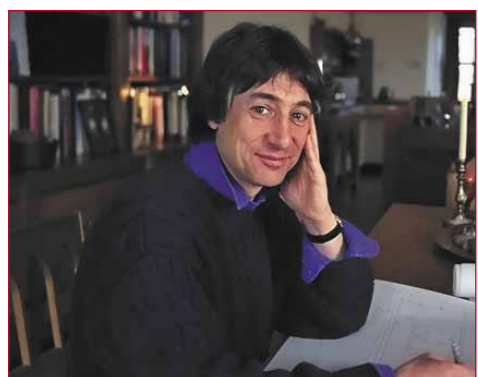
ООО «ЛЕЙТЦ ИНСТРУМЕНТЫ»

*** ПРОДАЖА И СЕРВИС ***

Москва, ул. Котляковская, д. 3.
Тел.: (095) 510-10-27, факс 510-10-28
С.-Петербург, Химический пер, д. 12 Б.
Тел.: (812) 786-39-78, факс 786-16-14
Екатеринбург, ул. Первомайская, д. 109 Д.
Тел.: 8-912-233-47-20

WWW.LEITZ.RU

СТОЛЫ-ТРАНСФОРМЕРЫ



Много лет назад один из клиентов попросил мастера Дэвида Флетчера воспроизвести так называемый раскладной стол Юне. Это стало началом долгого пути к созданию полностью автоматического круглого раскладного стола, который сейчас изготавливает фирма DB Fletcher. Идея создания стола такого типа возникла еще в XIX столетии и принадлежала человеку по имени Роберт Юне, который запатентовал его устройство в 1835 году.



Предлагается четыре модели, каждая из которых объединяет в себе три разных стола – журнальный столик малого или большого диаметра и большой круглый обеденный стол. Площадь больших моделей увеличивается на 165%, а диаметр – на 50%. Например, стол диаметром 103 см после трансформации преобразуется в 153-сантиметровый (8 посадочных мест), а стол диаметром 120 см – в 187-сантиметровый (10 посадочных мест).

Все работы выполняются в Великобритании. А стоит это чудо – даже не сказать сколько. DB Fletcher на своем сайте вместо указания точной цены сообщает: «Пожалуйста, поймите, что это чрезвычайно особенный предмет мебели, исключительного качества и дизайна. Он не для каждого и может быть предоставлен лишь самым удачливыми из нас, обладающим исключительным богатством».

По материалам сайта www.dbfletcher.com

Стол Юне был круглым, обладал оригинальной конструкцией и столь же оригинальным методом увеличения диаметра: раскладывая столешницу, маленький круглый столик можно было превратить в большой. С тех пор эта идея пользовалась популярностью и вызвала неизменный интерес; многие мебельщики копировали исходную конструкцию, но никому не удавалось сколько-то существенно ее усовершенствовать.

Наибольший недостаток как старинных, так и современных раскладных столов заключается в том, что конструкция, разработанная в XIX веке, подразумевает хранение дополнительных секций вне самого стола. В результате процесс раскладывания становится чрезвычайно долгим и неудобным; в некоторых случаях приходится ходить за дополнительными секциями, хранящимися, возможно, в достаточно удаленном месте, 8 раз. Столы Юне, кроме того, не всегда оставались действительно круглыми при раскладывании. Тем не менее идея была великолепна, и она вдохновила Дэвида Флетчера на поиск новой, усовершенствованной конструкции.

Учитывая недостатки конструкции Юне и одновременно потенциал самой идеи, Дэвид Флетчер решил создать стол, который бы раскладывался автоматически и все секции которого хранились бы внутри. И, наконец, после многих лет поисков и экспериментов он добился потрясающего результата.

Конструкция стола радикальным образом отличается от конструкции Роберта Юне. Она включает центральную «звездочку» с двенадцатью лучами. В собранном состоянии столешница состоит из трех отдельных слоев и опирается на сложный, но исключительно надежный механизм, который при раскладывании стола поворачивает всю верхнюю часть на 30 градусов. При этом всего за 3 секунды небольшой столик увеличивается в размерах настолько, что количество сидячих мест становится в 2 раза больше! Эта трансформация больше всего похожа на волшебное превращение.

В дальнейшем сотрудники фирмы DB Fletcher продолжали совершенствовать столы. Несколько лет назад они разработали новый вариант конструкции стола, позволяющий

сделать стол действительно круглым и в сложенном, и в разложенном состоянии и добиться еще большего увеличения размера столешницы. Дальнейшие конструктивные модификации позволили достичь значительного снижения веса при сохранении исключительной прочности и устойчивости. Сейчас DB Fletcher предлагает модель с механическим приводом, а также целый ряд различных видов материалов.

Каждое изделие разрабатывается и изготавливается специально для заказчика, поэтому оно полностью отражает его вкус, отвечает его требованиям и соответствует обстановке дома или яхты. Дизайнеры DB Fletcher часто отказываются от привычных решений: шкафы открываются нестандартным образом, столы снабжены оригинальными хитроумными механизмами, дверцы могут быть спрятаны за книжными полками, кухни изобилуют неожиданными дизайнерскими находками и ни в чем не похожи на безликие образцы массового производства.

СТОЛ-КАБЕСТАН ФЛЕТЧЕРА

Столы могут быть выполнены в любом стиле и изготовлены из любого материала. По каждому заказу создается своя, эксклюзивная конструкция. Спектр используемых материалов включает любые породы деревьев, металл, стекло и даже мрамор. Стол может быть украшен резьбой, инкрустацией или позолотой. Полировка будет выполнена любым желаемым способом – от традиционной лакировки шеллачной политуры до современных двухкомпонентных систем с напылением. Возможно изготовление моделей с подсветкой.

Управление осуществляется вручную или с помощью инфракрасного пульта. Данный стол имеет столешницу небольшого диаметра, под которой, подобно спящим летучим мышам, свисают дополнительные секции. В таком виде это лишь круглый журнальный столик, но при одном лишь нажатии на кнопку или повороте рычага столешница поднимается до уровня обеденного стола и дополнительные секции принимают горизонтальное положение. Затем они поворачиваются таким образом, чтобы образовать поверхность стола гораздо большего диаметра и, приняв нужную позицию, автоматически фиксируются.



your partner in technology

129344 Россия, Москва, Енисейская, д.1
secretary@schelling.ru
www.schelling.ru
(495)780-63-23
(495)780-63-24

UNTHA
shredding technology

Оборудование, которое позволяет сократить затраты на гофроупаковку в два раза

STRIEBIG

Упаковщик в стрейч-пленку Pупон. Для скрепления коробок вместо пластиковых лент и защиты от влаги и грязи

Всё начинается с форматного раскроя. От точности оборудования зависит качество мебели. От надежности – стабильная работа. Австрийская компания "Schelling" специализируется на производстве форматно-раскроечных центров с 1967 года.

ЛЕСПРОМ ИНФОРМ

В каждом номере журнала «ЛесПромИнформ»

- новости политики и бизнеса;
- экспертное мнение представителей власти и коммерческих структур относительно состояния, проблем и перспектив развития отраслей ЛПК РФ;
- статьи:
- о лесном законодательстве в РФ (Лесной кодекс, аренда леса, налоги и пошлины);
- о финансовых и управленческих аспектах деятельности предприятий ЛПК в РФ и за рубежом;
- о состоянии лесных фондов, развитии и перспективах отраслей ЛПК, инвестиционных проектах, деятельности администраций и предприятий в регионах РФ;
- о новейших технологиях и разработках в области лесозаготовки, лесопиления, деревообработки, биоэнергетики, лесохимии, ЦБП, мебельных производств, деревянного домостроения и др.;
- о деятельности ведущих предприятий ЛПК и ЦБП РФ, открытии новых производств и модернизации старых;
- об экологической безопасности предприятий;
- об обучении и профессиональной подготовке кадров для ЛПК;
- о науке и инновациях в отрасли;
- о прошедших или предстоящих выставках, семинарах, конференциях и других значимых для отрасли событиях;
- об эксклюзивных изделиях из дерева.

«ЛесПромИнформ» – это действительно полезный информационный ресурс для тех, кто планирует открывать, развивать и модернизировать свое предприятие или желает предложить рынку свои технологические разработки, оборудование и услуги!

«ЛесПромИнформ» участвует более чем в 60 специализированных выставках и мероприятиях лесопромышленного комплекса как в РФ, так и за рубежом. Нас активно поддерживают и предоставляют нам информацию: Министерство промышленности и энергетики РФ, Министерство природных ресурсов РФ, многочисленные отраслевые союзы и ассоциации, крупнейшие компании ЛПК и ЦБП.

При журнале работает экспертный совет, в который входят члены Правительства, руководители общественных организаций и бизнес-структур, что позволяет делать материалы интересными, актуальными и, главное, достоверными.

«ЛесПромИнформ» имеет представительства в Москве, Архангельске, Великом Новгороде, Вологде, Иркутске, Карелии, Хабаровске, а также в Белоруссии и на Украине. Журнал является поставщиком новостных блоков для информационных отечественных и специализированных зарубежных электронных изданий. Мы собираем новости из разных регионов



Российской Федерации, анализируем их и представляем в журнале результат этой работы – специальным образом подобранную информацию, актуальную и значимую.

«ЛесПромИнформ», по данным ряда исследований рынка специализированных СМИ, получает стабильно высокие рейтинговые оценки у профессионалов ЛПК. С нами активно взаимодействуют сотни отечественных и зарубежных компаний,

выставок, форумов, электронных и печатных СМИ.

Мы постоянно совершенствуем информационное наполнение журнала, привлекая профессионалов и экспертов отрасли к подготовке материалов и проводя опросы читателей, партнеров и рекламодателей. Редакция журнала «ЛесПромИнформ» делает все возможное (и невозможное), чтобы журнал стал Любимым Профессиональным Изданием лесного комплекса.

«ЛесПромИнформ» выходит 9 раз в год тиражом 15 000 экземпляров. Объем номера варьируется от 144 до 160 страниц. Подписавшись на наше издание, Вы обеспечите себе доступ к важнейшей информации, касающейся лесопромышленного комплекса Российской Федерации.

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

«ЛесПромИнформ», № 9 – специальное приложение к журналу «ЛесПромИнформ». Тираж – 6000 экземпляров. Напечатано в типографии «КАСП-плюс», Краснодар. Распространяется на всех мероприятиях выставки «Lmids. Южный мебельный и деревообрабатывающий салон». Редакция не несет ответственности за содержание рекламных объявлений. Мнение редакции может не совпадать с мнением авторов.
Адрес редакции:
196084, г. Санкт-Петербург, Лиговский пр., 270. Тел./факс: +7 (812) 447-98-68, 703-38-44, 703-38-45.
E-mail: lesprom@lesprom.spb.ru. www.LesPromInform.ru