

Fűrésziparra hangolva

Február végén az Anest Rt. szervezésében szakmai napra került sor Gödön, alapvetően az elsődleges faipar, a fűrészipari technológia fejlesztésére, az ezen kapacitásból piacra kerülő termékek feldolgozottsági szintjének továbbfejlesztésére összpontosítva.

Cselényi József, az Anest Zrt. elnöke bevezetőjében arra hívta fel a figyelmet, hogy a feldolgozás, az elsődleges faipar, a fűrészüzemek vonatkozásában 2002 óta egy folyamatos válságnak vagyunk tanúi. Csökken a termelés, fogynak a kapacitások és az utóbbi évben felgyorsult a fűrészüzemek tönkremeneteli folyamata is. (Ezen terület válsága okán a hazai túlzott faalapú energiatermelés, energiapolitika is joggal okolható.)

A szektorra jellemző a nagy anyaghányad és a kis hozzáadott érték előállítása, ebből következően a kis nyereségi arány realizálása. Cselényi úr véleménye szerint ez a pont, ahol tovább lehet lépni és egyrészt jobban feldolgozott terméket kell a piacra juttatni, másrészt pedig a rossz minőségű, a faiparban keletkező „hulladékból” piacképes terméket kell létrehozni.

Az Anest e célok elérésében kíván segíteni, nemcsak az üzemszervezés, a hatékonyság növelése területén, hanem a kipróbált, a hatékony technológiafejlesztés megvalósításával.

Az SCM M3 sorozatvágója 25–35 vagy 50 LE teljesítményű motorral kérhető



E gondolatok jegyében elsőként az olasz STORTI cég képviselője, Claudio De Guarda adott rövid tájékoztatást a cég múltjáról, termékválasztékáról.

A Stortit 1960-ban családi vállalkozásként alapították, amely már egy ipari vállalkozássá vált, a világ minden pontján megtalálható képviselőkkel. A Storti jelenleg 100 alkalmazottal világszerte a raklapsegező technológiák terén, de kínál még fűrészüzemi technológiákat vékonyrönk-feldolgozáshoz, illetve informatikai-vállalatirányítási rendszereket raklapgyártóknak.



A SUPERSET XL többfejes gyalu- és profilautomata 4-6 fejes kivitelben, nagy termelékenységgel bír

A Storti közel 60 éves tapasztalata a fűrészüzemi kihívásokat illetően kimeríthetetlen tartalommal bír, referenciák tömege található Európában és a tengerentúlon. A raklapsegező technológiákat illetően 1,2 raklap/perc teljesítménytől



Storti GSI 150 AL raklapsegező

indul a kínálat, a legnagyobb teljesítményű rendszerek pedig 13 raklapot is képesek legyártani percnként.

A raklapsegező soroknál az utóbbi időben

szintén felmerült a minél gyorsabban átállítható gyártósorok

igénye, így a cég is egyre több rugalmas, többfajta raklap gyártására alkalmas

berendezéssel van jelen a piacon.

Második szakmai előadóként Walter Biagi az SCM cég képviselőjében a tömörfa-megmunkálás továbbfejlesztése irányára próbálta a megjelentek figyelmét összpontosítani.

Nyugat-Európában régóta bevált elv, hogy a rosszabb minőségű anyagot is minél magasabb értékű terméké dolgozzák fel. Ha a fűrészüzem dolgozik, akkor ésszerű továbbfejlesztési lehetőség a tömbösített élfa (főleg a mai árányok mellett), illetve a biolapgyártás beindítása.

A kétfajta végtermék technológiája ugyanúgy kezdődik: szárítás, darabolás, sorozatvágás, optimalizálás és hibakiejtés, hosszoldás és gyalulás.

Majd annak függvényében, hogy élfat tömbösítünk vagy tömör bútortalapot kívánunk gyártani, szükséges a technológiai sor végét kialakítani.

Az SCM palettáján számos jó bevált és kiérlelt berendezés található, akár a sorozatvágókat, akár a többfejes gyalukat tekintjük.

(Hőbör Tamás)