



**СКЛАД CAMOZZI В ЧАШНИКОВО:
10 000 НАИМЕНОВАНИЙ
НА ПЛОЩАДИ 2000 КВ. МЕТРОВ
В 24 КМ ОТ МКАД (ЛЕНИНГРАДСКОЕ Ш.)**

- ▶ пневмоцилиндры
- ▶ пневмораспределители
- ▶ устройства подготовки воздуха
- ▶ фитинги и трубка для сжатого воздуха
- ▶ индивидуальные разработки пневматики
- ▶ проектирование и оптимизация пневмосхем
- ▶ срочное производство в Подмосковье
- ▶ обучение и пусконаладка
- ▶ проекты автоматизации

Москва: (495) 230 69 61
Владивосток: (4232) 20 89 33
Екатеринбург: (343) 353 58 31
Казань: (843) 299 60 60
Краснодар: (861) 239 70 41
Красноярск: (3912) 64 10 16
Нижний Новгород: (8312) 35 82 35
Новосибирск: (383) 221 69 54
Омск: (3812) 71 94 94
Ростов-на-Дону: (863) 299 01 63
Самара: (846) 276 68 92
Санкт-Петербург: (812) 326 29 11
Челябинск: (351) 265 87 64

www.camozzi.ru



Быть лучшими.

ЛПИ № 7 '2007 (47)

ЛЕСПРОМ ИНФОРМ



WOODWORKING JOURNAL

№ 7 (47) 2007



Уникальный опыт первопроходца

Читайте на стр. 72

www.deere.ru



since 1862

Индивидуальный подход к каждому проекту



Ленточнопильная технология



QuadroLine



Кромкообрезная технология



Optimel



Круглопильная & фрезернобрусующая технология



ProfLine



Esterer WD GmbH
Estererstraße 12
84503 Altötting, Germany
fon: +49 (0)86 71 - 5 03 - 0
fax: +49 (0)86 71 - 5 03 - 386
e-mail: info@ewd.de
internet: www.ewd.de

e-mail: info@estererwd.ru
internet: www.estererwd.ru

www.ewd.de

VEGA Высокие технологии на службе леса

5-осевой центр нового поколения для высокоточного производства строительных конструкций из дерева

Надежный, Точный, Универсальный



ВЕГА производство каркасных домов любой сложности



Безупречное качество обработки

- Универсальная 5-осевая обрабатывающая головка
- Магазин 25 инструментов с автоматической сменой
- Скорость вращения шпинделя головки до 18 000 оборотов/в минуту
- Разнообразные типы обработок
- Доступное, простое в использовании программное обеспечение с переводом на русский язык
- Совместимо с основными CAD программами автоматизированного проектирования.

EGA ALMO TECHNOLOGIE

EGA SYSTEME
83 boucle de la ramée
38070 ST QUENTIN FALLAVIER - FRANCE
Тел: +33 4 74 94 48 17 - Факс: +33 4 74 94 06 93
Email: vega@vegawood.ru

Посетите наш сайт
www.vegawood.ru

Хотите выстоять
в конкурентной
борьбе?!

Закажите
оборудование,
способное делать
Вам Имя и Деньги
24 часа в сутки,
365 дней в году!



Мы работаем — Вы зарабатываете.

Представляем Вам линейку высокотехнологичного
мебельного оборудования «OMNIA», «MIRA 6» и «MARGO»:

OMNIA

форматно-раскроечный
станок



MIRA 6

односторонний автоматический
кромкооблицовочный станок



MARGO

кромкооблицовочный станок
для прямых и изогнутых панелей



Via Provinciale Nord, 189, 42017 Novellara (RE), Italy, tel: + 39 (0522) 171-88-48, fax: + 39 (0522) 171-88-49

Эксклюзивный поставщик оборудования «ITALMAC» в Российской Федерации:



111141, г. Москва, ул. Куковская, 20А, оф. А604,
тел./факс: (495) 101-22-78, e-mail: 1012278@1012278.ru
www.1012278.ru



У Вас есть проект?

Французские
эксперты лесной
и деревообрабатывающей
промышленности ждут Вас
на выставке **WOODEX**

с 4 по 7 декабря 2007 г.
www.woodexpo.ru





АО «Хекотек», основанное в 1992 году машиностроительное предприятие, занимающееся проектированием и производством деревообрабатывающего оборудования и технологий:

- линии сортировки бревен
- линии подачи бревен в лесопильный цех
- разные конвейера
- сушильные камеры
- котельные
- пневмотранспортные устройства

Примеры построенных АО Хекотек объектов: линий сортировки бревен в России:

ОАО Онежский ЛДК (Архангельская обл.) 46 карманов
 ЗАО ЯнтальЛес (Иркутская обл.) 20 карманов
 ЗАО Лесозавод 25 (г. Архангельск) 42 кармана
 ОАО Док Енисей (г. Красноярск) 30 карманов
 ЗАО Игирма-Тайрику (Иркутская обл.) 48 карманов
 ОАО Домостроитель (Кировская область) 36 карманов
 ООО Свир-Тимбер (Ленинградская область) 60 карманов

линии подачи бревен в лесопильный цех в России:

ОАО Онежский ЛДК (Архангельская обл.) на станок NewSaw R200
 ЗАО ЯнтальЛес (Иркутская обл.) на станок NewSaw R200
 ЗАО Лесозавод 25 (г. Архангельск) на линию Link
 ОАО Док Енисей (г. Красноярск) на станок NewSaw R250
 ЗАО СевЛесПиль (г. Сыктывкар)
 ООО Свир-Тимбер (Ленинградская область) на линию гильения Nailola



Мы уверены, что в СОТРУДНИЧЕСТВЕ рождаются НАИЛУЧШИЕ РЕШЕНИЯ!

В ЦЕНТРЕ ВНИМАНИЯ

IN FOCUS

Время коллективных решений.....14

It's Time for Cooperative Decisions Making

Таможенный терроризм 22

Customs Terrorism

НОВОСТИ.....46, 66, 112

NEWS

РАЗВИТИЕ

DEVELOPMENT

Предоставляем работу и жилье.....54

Providing Work and Accommodation

Лесные киты России объединяются.....56

The Consolidation of Timber Giants

Большому театру – большие технологии ..58

The Bolshoy Theatre – the Great Tehnologies

ЛЕСНОЙ КОДЕКС

FORESTRY CODE

Леспром Вологодчины

в условиях законодательного вакуума..... 60

The Vologda's Timber Industry

under Conditions of Legislative Cavitation

Владислав Абрамов:

«Лесная отрасль должна внести весомый вклад в увеличении ВВП»..... 62

Vladislav Abramov: "Timber Industry Should Play an Inseparable Part in GDP Rising"

ЛЕСОЗАГОТОВКА

TIMBER LOGGING

Уникальный опыт первопроходца..... 72

The Unique Pioneer Experience

«Минитэкс Лес» –

плечо на которое можно опереться 74

"Minitex Les" – Good Reason for Confidence

SILVATEC: слово профессионалам!..... 78

SILVATEC: Free Course for Experts

ЛЕСОПИЛЕНИЕ

WOOD-SAWING

Современные технологии лесопиления

от Soderhamn Eriksson.....80

Advanced Technologies

of Sawing Processes Soderhamn Eriksson

Французская экспертиза и технология.....82

French expertise and technology

ТЕМА НОМЕРА: ФАНЕРНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

THEME IN FOCUS: PLYWOOD PRODUCTION

Что скрывал Тутанхамон?..... 27

The Secret of Tutanhamon.

Длинный нож профессора Фишера.....28

Professor Fisher's Snickersnee

Роль фанеры в жизни Homo Sapiens.....30

The Part of Plywood in the Human Being

Как из кражей шпон лущили.....32

Peeling Logs – Plywood Goes

Исповедь смоляного чучела.....34

Resin Dummy's Confessions

Колосс на фанерных ногах.....40

Colossus on Plywood Legs

Точная обрезка.....50

Accurate Cutting

СУШКА ДРЕВЕСИНЫ

WOOD-DRYING

Сушильных дел мастер..... 86
The Drying Technologies Expert

Абсолютная важность
относительной влажности..... 90
Absolute Importance of Relative Humidity

Интеллектуальность передаваемых
технологий компании Incoplan 92
Intelligent Ongoing Technologies of Incoplan

Где сушка, там и бойлер 94
Where Is the Drying – There Comes a Boiler

ДЕРЕВООБРАБОТКА

WOODWORKING

КОИМПЕХ представляет: GREDA SNC 96
KOIMPEX Presents: GREDA SNC

Хорошее дерево достойно острой пилы ... 98
A Good Wood Deserves a Good Saw

Древоядные машины от NESTRO 104
Woodland-grazing Machines from NESTRO

Дом без лишних углов 106
A House without Unnecessary Corners

ЦБП / PULP-AND-PAPER

Масла ТНК:
проверенное преимущество..... 108
TNK Oils: Certified Advantage

СОБЫТИЯ / EVENTS

Феромоны для белорусских вредителей.... 110
Pheromones for Byelorussian Vermins

Тайные надежды
иркутских лесопромышленников..... 114
The Secret Thoughts
of Irkutsk's Lumbermen

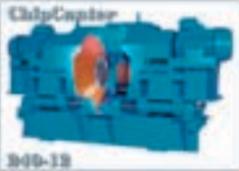
«Деревообработка-2007»:
больше контактов – больше контрактов!... 118
"Woodworking-2007":
More Contacts Bring More Contracts!

СПИСОК ВЫСТАВОК..... 132
TABLE OF EXHIBITIONS

РЕКЛАМА В ЖУРНАЛЕ..... 136
LIST OF ADVERTISERS

ТАБЛИЦА ПРЕДЛОЖЕНИЙ 144
TABLE OF PROPOSALS

Оборудование для выгодного лесопильного производства

<p>Окорочные системы Söderhamn Eriksson предлагает высококачественную окорку, надежность и неприхотливость в работе, высокую производительность</p> 	<p>Фрезерно-брусующие станки Станки Söderhamn Eriksson фрезеруют бревно и брус с поверхностями пильной чистоты. Целлюлозная щепка высшего качества</p> 
<p>Ленточнопильные станки Ленточнопильные станки Söderhamn Eriksson делают тонкие, исключительно точные пропилы. Эффективное криволинейное пиление</p> 	<p>Круглопильные станки Компактные круглопильные станки Söderhamn Eriksson делают тонкие, точные пропилы. Эффективное криволинейное пиление</p> 
<p>Профилирующие станки Профилирование на высоких скоростях с сохранением качества поверхностей и производительности. Эффективное криволинейное пиление</p> 	<p>Кромкообрезные станки Кромкообрезные системы Söderhamn Eriksson обеспечивают высокую производительность с максимальным сохранением выхода ценного продукта из дерева</p> 

SE Söderhamn Eriksson

Россия Сергей Котиков
Владимир Шеец
www.se-saws.ru
Тел.: +46-707 98 0860, +46 270 170 00 sergei.kotikov@se-saws.com
Тел.: +7 812 495 6679, +7 911 920 0358 vladimir_shvets@mail.ru

Швеция Söderhamn Eriksson AB тел. +46 270 170 00 факс +46 270 187 30
info@se-saws.com • www.se-saws.com



**ЭКСКЛЮЗИВ
EXCLUSIVE**

**Воздушные следы
древней цивилизации** 122
Air Traces of an Ancient Civilization

Карелия воздушная 126
Karelian aeronautics






МОСКВА, С.-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

Генеральный директор
Светлана ЯРОВАЯ
Главный редактор
Елена РОЩИНА
Выпускающий редактор
Анна ОГНЁВА
Арт-директор
Андрей ЗАБЕЛИН
Креативный редактор
Евгений ТРОСКОТ
Литературный редактор
Вероника НЕЧАЕВА
Корректоры
Евгения ДУБНЕВИЧ, Татьяна МАКЕЕВА
Дизайнеры-верстальщики:
Анастасия ПАВЛОВА, Андрей ГАНЧУРИН
Подписка/Subscription
Почта России: 14236
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
Chief-Editor
Elena ROSCHINA
editor@LesPromInform.ru
Business Development Director
Oleg PRUDNIKOV
develop@LesPromInform.ru
Art-Director
Andrey ZABELIN
designer@LesPromInform.ru
PR-manager
Elena SHUMEIKO (TCHUGUNOVA)
pr@LesPromInform.ru
Advertisement Department
Julia KOLESNIKOVA
rfr@LesPromInform.ru
Delivery Department
Olga RYABININA (TIXONOVA) (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

ПРЕДСТАВИТЕЛИ В РОССИИ И ЗА РУБЕЖОМ

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

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

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

Представитель на Дальнем Востоке:
Ирина БУРЖИНСКАЯ / Irina BURJINSKAYA
Тел.: +7 (4212) 74-97-65,
+7 (921) 222-03-18
E-mail: dv@lesprominform.ru

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

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

Корреспондент в Республике Беларусь:
Павел ВЛАДИМИРОВ / Pavel VLADIMIROV
Тел.: +375 (17) 261-37-49,
+375 (29) 661-37-49
E-mail: belarus@lesprominform.ru

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

Уважаемые читатели!

В конце августа текущего года нашему журналу исполнилось 5 лет – возраст, по российским меркам, немалый, особенно в нашей с вами беспокойной лесной отрасли. На наших глазах одни фирмы создавались, другие, наоборот, закрывались, многие меняли свой имидж, направления деятельности, кто-то развивался, расширялся, лишь единицы оставались без видимых изменений. Рынок диктует свои условия, и тот кто понимает это, остается на коне. Мы – пока на коне и со щитом.

Благодарим всех наших читателей, партнеров, экспертов, рекламодателей за неизменный интерес и поддержку нашего журнала с его самых первых дней. Оглядываясь назад, мы сами с удивлением смотрим на то, с чего все начиналось: 4 сотрудника, черно-белое тонюсенькое издание с цветной обложкой, строчная реклама и почти сплошь рекламные статьи...

Наверное, становление нашего издания отражало и развитие самого лесопромышленного комплекса России. Пять лет назад наш журнал, находясь еще в зачаточном состоянии, видимо, вполне соответствовал российскому ЛПК и адекватно воспринимался рынком. По времени создание журнала совпало с периодом, когда многие российские предприятия приступили к коренной модернизации своих производств. Растущим спросом стали пользоваться современные и дорогие лесозаготовительные комплексы именитых западных марок, зарубежное лесопильное, деревообрабатывающее, мебельное оборудование среднего и высшего ценового диапазона.

Сейчас, хоть и непростым путем, но все-таки происходят необходимые и способствующие эволюции ЛПК перемены, отрасль развивается, становится все более открытой и нуждающейся в оперативной и качественной информации.

Мы также не стоим на месте и с каждым годом и каждым выпуском стараемся совершенствоваться и максимально участвовать во всех значимых процессах. Надеемся, что к нашим статьям прислушиваются и что мы вместе с вами работаем на благо лесной России.

Развитие нашего журнала за годы существования, как говорится, налицо. Хочется верить, что российский ЛПК станет одной из главных отраслей отечественной экономики, на долю которой будет приходиться значительная часть ВВП... Что бизнес будет все более легитимным и прозрачным, а структуры перестанут ставить палки в колеса прогресса, и всех нас будет ожидать исключительно светлое будущее.

О своих заслугах перед отечеством более не пишем, пусть за нас скажут наши партнеры. Еще раз от всей редакции благодарим вас за совместную работу и поздравления!

Надеемся на долгие годы плодотворного сотрудничества.

С уважением, редакция



Светлана ЯРОВАЯ
генеральный директор
director@LesPromInform.ru



Олег ПРУДНИКОВ
директор по развитию
develop@LesPromInform.ru



Елена РОЩИНА
главный редактор
che@LesPromInform.ru



Андрей ЗАБЕЛИН
арт-директор
designer@LesPromInform.ru



Евгений ТРОСКОТ
креативный редактор
tro-tro@LesPromInform.ru



Ольга РЯБИНИНА (ТИХОНОВА)
руководитель отдела распространения
raspr@LesPromInform.ru



Елена ШУМЕЙКО (ЧУГУНОВА)
специалист по связям с общественностью
pr@LesPromInform.ru



Анна ОГНЁВА
выпускающий редактор
redaktor@LesPromInform.ru



Ольга ПУЗЕНКО
сотрудник отдела распространения
raspr@LesPromInform.ru



Татьяна Николаевна НИКИТИНА
бухгалтер
tn@lesprom.spb.ru



Анастасия ПАВЛОВА
дизайнер
designer2@LesPromInform.ru



Юлия ЛЯШКО
офис-менеджер
lesprom@LesPromInform.ru

ЛИЦА ЗА КАДРОМ

менеджеры по рекламе Юлия КОЛЕСНИКОВА, Инна АТРОЩЕНКО, **дизайнер** Андрей ГАНЧУРИН,
корректоры Евгения ДУБНЕВИЧ, Татьяна МАКЕЕВА, **веб-мастер** Анна КУРОЧКИНА,
водитель Андрей ЧИЧЕРИН, **сотрудник отдела распространения** Сергей ДОРОНИЧЕВ

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 лесозаготовителей 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.

НАМ

5 ЛЕТ!

Поздравляем редакцию, весь творческий коллектив журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем!

Последний год прошел в тесном сотрудничестве с вашим журналом, что позволило нам оценить высокий профессиональный уровень, аналитический потенциал редакции, ответственность в процессе освещения основных направлений промышленной политики в российском ЛПК. Несомненным достоинством журнала является комплексный подход к проблематике лесопромышленного комплекса, что, безусловно, требует немало сил от редакции, но вместе с тем дает мощную информационную поддержку и способствует реализации приоритетных мер стратегического развития отечественного леспрома, определенных государством.

Желаем коллективу журнала удачи во всех творческих начинаниях и плодотворной работы на благо развития лесопромышленного комплекса России!

Пресс-служба Министерства промышленности и энергетики РФ



Уважаемая редакция журнала «ЛесПромИнформ»!

От всей души поздравляю весь коллектив журнала с 5-летним юбилеем. «ЛесПромИнформ» — одно из наиболее авторитетных и влиятельных отраслевых изданий. Молодая, энергичная и профессиональная команда, которая работает над созданием журнала, является залогом его жизнеспособности, актуальности, оперативности, объективности и современности. Разносторонние и глубокие аналитические материалы делают «ЛесПромИнформ» интересным для самого широкого круга читателей. Я лично и весь коллектив Департамента лесного комплекса Вологодской области всегда внимательно следим за публикациями в вашем журнале. Желаю вам стабильности, профессионального роста, благодарных и преданных читателей, укрепления авторитета издания и личного благополучия всем сотрудникам!

**С уважением, начальник Департамента лесного комплекса,
заместитель губернатора Вологодской области
В.В. Грачев**



От имени Конфедерации ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности сердечно поздравляем весь коллектив журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем!

Примите искреннюю благодарность за ваш нелегкий и благородный труд, за весомый вклад в динамичное развитие и укрепление потенциала лесной отрасли России. Несмотря на молодость, ваш журнал популярен и читаем. Благодаря коллективу профессионалов, издание отличает яркий, нестандартный подход к освещению проблем лесной отрасли, объективный анализ существующих вопросов. «ЛесПромИнформ» — издание, которое ждут, любят, которое заставляет думать и действовать. Тесное сотрудничество с вашим журналом позволяет нам открывать новые горизонты, совершенствовать нашу работу, способствует объединению усилий, выработке единого направления для достижения поставленных целей и общему процветанию.

Примите самые теплые и искренние поздравления и пожелания благополучия, стабильности, успешной и плодотворной работы! Желаю вашему коллективу единомышленников крепкого здоровья, счастья и новых профессиональных достижений, успешного осуществления самых смелых планов и достижения высоких целей.

**С уважением, президент Конфедерации ассоциаций и союзов лесной,
целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности
В.А. Сайковский**



Дорогие коллеги!

Я буду говорить от чистого сердца. С журналом я иду на протяжении всей его жизни. Нужно отметить, что Светлане Яровой и всем вам удалось создать огромную, мощную команду. Если бы был рейтинг лесопромышленных журналов, то я не сомневаюсь, что «ЛесПромИнформ» занял бы в нем самое высокое место. Всегда актуальные статьи, никого не обижаящие, говорящие об объективных причинах или хорошей, или плохой работы.

Лучшего издания я не знаю. Красочное, деловое, актуальное, распространяется не только по России, но и за рубежом. В журнале работают грамотные специалисты, поэтому при чтении материалов не возникает недопонимания или возражений, во всяком случае, я за 5 лет этого не встречал. Все четко, ясно, лаконично. Иной раз поражаюсь, как вам удалось это сделать: как удалось собрать такой коллектив, как удалось в других регионах найти знающих свое дело корреспондентов.

Думаю, я выражу мнение всех лесопромышленников Ленинградской области, если скажу, что они многое могут почерпнуть из вашего журнала. Я вас еще раз поздравляю, желаю добиться международного признания как лучший журнал МИРА по лесным вопросам. Умные люди всегда говорят: «Ставь максимальную задачу, тогда обязательно ее добьешься. Если будешь ставить меньше задачу — меньше результата и получишь». Когда молодые энергичные профессионалы ставят перед собой высокие цели, они могут добиться успеха. Я к вам очень тепло отношусь и всегда готов с вами искренне сотрудничать. Успехов вам и всего, всего, всего...

**С уважением, председатель правления Союза лесопромышленников Ленинградской области
А.Б. Гусев**

**Дорогие друзья!**

От всей души поздравляем вас и ваш коллектив с праздником – 5-летним юбилеем журнала! Вот уже несколько лет «ЛесПромИнформ» является одним из самых авторитетных и читаемых отраслевых СМИ, интерес к которому с каждым годом только растёт. Журнал «ЛесПромИнформ» любят за умение интересно и нестандартно подать материал, за свежую и точную информацию, касающуюся насущных проблем развития отрасли, за качественную аналитику. Желаем всем сотрудникам «ЛесПромИнформ» новых творческих находок и ярких тем. А самому журналу – долгой профессиональной жизни! И, конечно, благодарных читателей!

**С уважением, генеральный директор ОАО «Группа «Илим»
С.С. Костылев**

**От лица Северо-Западной лесопромышленной компании сердечно поздравляем руководство, сотрудников и партнеров журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем!**

Все эти годы ваше издание способствовало развитию лесной отрасли не только в России, но и за ее пределами – в странах ближнего и дальнего зарубежья. От лица компании благодарим вас за расширение круга тем, поднимаемых в журнале. В частности, за введение рубрики «ЦБП», которая, выступая площадкой для дискуссии, позволяет держать руку на пульсе. Ваш талантливый, творческий коллектив, активная позиция, желание совершенствоваться и идти в ногу со временем позволили занять лидирующие позиции среди специализированных средств массовой информации. В этот праздничный день позвольте пожелать вам дальнейшего процветания, творческих достижений, крепкого

здоровья и удачи во всех начинаниях!

**С уважением, председатель совета директоров ЗАО «СЗЛК»
И.В. Биткова**

12

**Банк ВТБ рад поздравить коллектив журнала «ЛесПромИнформ» с первой «пятилеткой» ударной работы в области информационного освещения жизни лесной отрасли России!**

Приятно отметить, что, несмотря на свою молодость, вам удалось создать журнал, интересный и полезный для широкого круга профессионалов отрасли и других специалистов, соприкасающихся в своей деятельности с лесопромышленным комплексом. Тем более что большую часть коллектива журнала составляют представительницы прекрасной половины человечества. Наверное, «женский» взгляд на такую «мужскую» отрасль – немаловажный фактор вашего успеха.

Успехов вам и новых рубежей!

**С уважением, управляющий директор во Втором Корпоративном блоке ОАО «Банк ВТБ»
О.Е. Жуковский**

Дорогие коллеги!

ОАО «Сясьский ЦБК» сердечно поздравляет ваш коллектив с первым юбилеем. Вот уже 5 лет, как ваш журнал является нашим помощником в работе. Спасибо вам за полную информацию о текущем состоянии дел и перспективах развития лесной отрасли. Желаем вам творческих успехов и здоровья всему коллективу.

**С уважением, генеральный директор ОАО «Сясьский ЦБК»
А.С. Утевский**

Уважаемые дамы и господа!

Коллектив ООО «Фазтон» сердечно поздравляет сотрудников журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем. Желаем вам счастливых и долгих лет творческой работы, успехов в журналистском труде, легкого пера и свободы мысли. Выражаем искреннюю благодарность за проделанную работу в области просвещения и образования читателей журнала по профильному нам направлению в деревообработке и производстве мебели.

**С уважением, генеральный директор ООО «Фазтон»
В.В. Шмаков**

Дорогой «ЛесПромИнформ»!

Несмотря на «детский» юбилей, вы успели проделать огромный объем работы. Не перестаем восхищаться разнообразием ваших талантов и неиссякаемой творческой энергией. От всей души желаем здоровья, сил и желания двигаться к новым горизонтам!

Искренне ваши, коллектив фирмы «НАРДИ»

Дорогие друзья!

Сердечно поздравляем коллектив журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем. Для специализированного профессионального издания 5 лет – это значительно больше, чем просто стаж работы на рынке. Это прежде всего свидетельство востребованности и авторитета издания среди читательской аудитории. Труд вашей редакции приносит российским лесопромышленникам и деревообработчикам огромное количество актуальной, полезной и необходимой в работе информации. Искренне желаем вам бесконечного разнообразия творческих идей, удачи в непростом издательском деле, радости от творчества и еще больше благодарных читателей!

С неизменным уважением и наилучшими пожеланиями, Группа компаний «Глобал Эдж»

Компания «НЕГОЦИАНТ Инжиниринг» сердечно поздравляет коллектив редакции журнала «ЛесПромИнформ» с юбилеем!

В лице вашего журнала мы приобрели не только профессиональное отраслевое издание, в котором работают грамотные специалисты, но и надежных партнеров и друзей. Лесопромышленная отрасль в России бурно развивается, и вместе с ней развивается ваш журнал. На сегодняшний день в России, пожалуй, нет другого настолько качественно сделанного издания, отражающего все самое новое и передовое в лесной индустрии. Надеемся, что и в дальнейшем «ЛесПромИнформ» будет таким же передовым, высококлассным журналом со своей стилистикой, почерком, будет также оперативно реагировать на те позитивные изменения, которые происходят в российской лесопромышленной отрасли.

Выражаем сердечную благодарность авторам, редакторам, дизайнерам и всем сотрудникам вашего издания. С днем рождения!

С уважением, коллектив компании «НЕГОЦИАНТ Инжиниринг»

Компания «ЕвроПартнер» сердечно поздравляет коллектив журнала «ЛесПромИнформ» с 5-летним юбилеем!

За прошедшие годы вы зарекомендовали себя как слаженная профессиональная команда, выпускающая один из самых интересных, профессиональных и полезных журналов для работников лесного комплекса.

В журнале широко освещаются вопросы лесного законодательства, экологической безопасности предприятий, инноваций в отрасли, обучения и профессиональной подготовки кадров для ЛПК.

Желаем вам не останавливаться на достигнутом и оставаться надежным партнером и мудрым советником для ваших читателей!

С уважением, коллектив ООО «ЕвроПартнер»



13

ВРЕМЯ КОЛЛЕКТИВНЫХ РЕШЕНИЙ

В одном из летних номеров «ЛесПромИнформа» за 2004 год мы достаточно подробно рассказали о стартовавшем тогда проекте под инициативой Внешторгбанка (ВТБ) «Сценарии развития лесного комплекса России до 2015 года». Для разработки сценариев развития лесного комплекса рабочая группа избрала технологию так называемого сценарного планирования, которая в комплексе рассматривает внутренние и внешние тенденции, позитивные и негативные обстоятельства, движущие силы, ключевые факторы развития предмета сценарного анализа. В конечном итоге эта методология должна помочь ответить на вопрос: «Что будет, если в определенный период времени произойдет или, наоборот, не произойдет то или иное событие в отрасли?» Методология, скажем прямо, далеко не новая, но не раз оправдавшая свою эффективность. С тех пор прошло 3 года. Срок достаточный для того, чтобы сделать какие-то выводы.

В нынешнем году ВТБ и Рослесхоз запустили новый проект «Сценарии развития лесного комплекса России до 2015 года. Мониторинг (2004–2006 годы)». Начиная с конца мая рабочая группа собиралась на ежемесячные встречи для обсуждения текущих вопросов по проекту и принятия решений, а недавно провела два мозговых штурма с участием заинтересованных лиц: представителей Рослесхоза и ВТБ, региональной власти, крупного российского и транснационального бизнеса, экспортеров и импортеров лесной продукции, непрофильных инвесторов, профильных отраслевых

объединений, науки и других специалистов, хорошо знающих проблемы подотраслей лесного комплекса. Самое время обсудить результаты мониторинга перед выступлением на Международном лесопромышленном форуме в Петербурге с докладом, адресованным власти и бизнесу. Причем итоги проекта предполагается не только озвучить на петербургском форуме, но и представить в форме аналитических материалов Правительству РФ.

Приоритетные сферы лесопромышленного комплекса, требующие особо пристального внимания ответственных за принятие решений, рабочая группа

выделила для рассмотрения еще на своей первой встрече: это целлюлозно-бумажная промышленность, плитные материалы, биоэнергетика... Практически все лето ушло на обсуждение имеющихся возможностей, логики и логики мониторинга существующих подотраслевых сценариев и определение проблем российского лесного комплекса, которые власть предпочитает не замечать и которые в то же время существенно тормозят развитие бизнеса и привлечение в отрасль инвестиций.

Предыдущий проект был нацелен на то, чтобы просчитать, как при разных вариантах развития событий

Целлюлозно-бумажная промышленность. Объем экспорта



ЦИФРЫ!

ЦИФРЫ - ЭТО МЫСЛИ, ВОПЛОЩЕННЫЕ В ДЕЛЕ

ЗАКАЗЧИКАМИ «ГЛОБАЛ ЭДЖ»

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

GLOBAL EDGE

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

изменяться показатели российского лесного комплекса к 2015 году в сравнении с 2003-м, какими будут ВВП отрасли, темпы роста, объемы лесозаготовок, экспорта продукции, импорта, инвестиций, численность работающих, вклад в рост всей экономики, рентабельность предприятий, налоговые поступления и т.п. По этому же принципу просчитывались количественные и качественные характеристики сценариев развития деревообрабатывающей подотрасли: объемы производства товарной продукции, инвестиций, экспорта и импорта, численность работающих и пр. Естественно, эти показатели будут тем выше, чем скорее и эффективнее власть и бизнес станут решать отраслевые проблемы, в зависимости от выбранного из четырех возможных сценариев развития событий: интенсивного роста лесной отрасли, то есть полноценного комплексного решения проблем лесного комплекса в течение 1,5–2 лет; отложенного решения проблем в течение 5–7 лет; непоследовательных половинчатых решений и инерционного развития, когда ситуация в ЛПК остается фактически без каких-либо изменений.

Эксперты, задействованные в проекте, все 3 года тщательно наблюдали за изменениями, происходящими в ЛПК, а затем подвели промежуточные итоги в каждой из рассматриваемых областей лесопромышленного комплекса. Полученные экстраполяции показали, по какому сценарию движется

та или иная подотрасль и к какому финишу при нынешних темпах развития придет в обозначенный 2015 год. В большинстве подотраслей (а значит, и во всем лесном комплексе) картина получилась далеко не жизнерадостной.

Так, экстраполяция фактических средних объемов прироста за 2004–2006 годы товарной целлюлозы показала, что этот рынок, если рассматривать его на коротких отрезках времени (то есть с 2003 по 2006 год), развивается даже хуже, чем предполагает наихудший из всех сценариев – инерционный, а на более длинных временных отрезках лишь незначительно его превосходит.

Если в 2004-м объемы производства продукции в целлюлозно-бумажной промышленности составляли 2404 тыс. т, то к 2015 году согласно экстраполяции фактических средних объемов прироста за 2004–2006 годы эта цифра достигнет всего 2586 тыс. т. В то же время высокий уровень объемов импорта в ЦБП фактически демонстрирует нашу неспособность на сегодняшний день обеспечить страну отечественными товарами. «В прошлом году внешнеторговое сальдо целлюлозно-бумажной продукции России впервые за период 2003–2006 годов снизилось до отрицательных значений и составило минус \$300 млн. Это говорит о том, что российская ЦБП потихоньку сдает внутренний рынок. Хорошим примером для нас является Бразилия, которая несколько

лет назад сдала свой рынок бумаги, теперь с трудом его отвоевывает», – комментирует руководитель лесной программы ВТБ, член Лесной коллегии МПР России Олег Жуковский.

Стоило бы обратить особое внимание на динамично развивающийся рынок бумаги. В рассматриваемый период объемы производства в стране не покрывают потребности внутреннего рынка, причем разрыв между производством и потреблением довольно существенный. Зато объемы выпуска картона при существующих темпах роста производства будут неуклонно приближаться и, возможно, даже перекроют объемы, заявленные в самом благополучном из сценариев – интенсивного роста, или, по-другому, низкого старта. Особенно это касается картона тарного, что логично: растет потребительский рынок и товарам нужна упаковка. Столь же радужные перспективы, но уже в плитном производстве, ожидают фанеру и ДСП. Показатели объемов прироста этих двух видов продукции зашкаливают за планку «низкого старта», то есть сценария интенсивного роста.

Чтобы поднять производство бумаги, нужно построить новые ЦБК и «вдохнуть жизнь» в старые, на большинстве которых сегодня она «едва теплится». Производства эти капиталоемки, а условия для инвесторов малопривлекательны. Стоит ли удивляться, что объемы прироста инвестиций к 2015 году обещают отстать даже от худшего из сценариев? По инерционному пути

развития прирост инвестиций через 8 лет должен составлять \$6,7 млрд. Экстраполяция показывает, что этот показатель не превзойдет отметку в \$6,29 млрд, если, конечно, за все эти годы в лесной политике кардинально ничего не изменится.

Прогнозный прирост инвестиций незначителен не только в ЦБП, но и во всем лесном комплексе. Статистика, которую предлагают эксперты, свидетельствует о приближении фактических цифр к сценарию под №3 – непоследовательных половинчатых решений.

Анализ ситуаций разных подотраслей показал, что российский лесной комплекс развивается далеко не по самым благоприятным сценариям. Мы или «бежим с препятствиями», говоря простым языком, или «плывем по течению», и вырваться из порочного круга на таких скоростях практически нереально.

Заинтересованные в интенсивном развитии отрасли эксперты решили не останавливаться на констатации безрадостных фактов. Следующий этап их работы над проектом был посвящен поиску проблем, которые мешают ЛПК выйти из затяжного кризиса. Проблем насчитали девять, и на втором мозговом штурме участники – известные в отрасли люди (замруководителя ФАЛХ Александр Акимов, директор по развитию бизнеса в России компании Stora Enso Харри Рантонен, ректор ВИПКЛХ Анатолий Петров, ректор МГУЛ Виктор Санаев, президент «Глобал Эдж» Михаил Лифшиц, координатор лесной программы WWF Владимир Дмитриев и другие во главе с модератором Олегом Жуковским) – распределили их по степени значимости и зонам ответственности со стороны государства, бизнеса или государственно-частного партнерства.

Итоги ранжирования предугадать было несложно. Самыми острыми и насущными проблемами названы неэффективность системы подготовки квалифицированных кадров, качество государственного управления лесом, несистемная государственная политика, неопределенность стимулов, механизмов и принципов управления инфраструктурой леса, неэффективный механизм стимулирования долгосрочного инвестирования в лесной комплекс, отсутствие необходимой объективной информационной базы для развития

бизнеса... Формулировки поставленных проблем, конечно, далеки от идеальных, но суть их от этого не меняется. Придется подробнее по каждой.

ДЕВЯТЬ КРУГОВ ЛАБИРИНТА

Пожалуй, немного неожиданным было то, что последняя из перечисленных в списке проблем – проблема человеческого капитала – была единогласно признана экспертами самой важной по значимости. Сформулирована она как «создание эффективной системы подготовки квалифицированных кадров и механизма развития науки и инновационного процесса в лесном комплексе».

Вот уж правда: кадры решают все! Сегодня дефицит специалистов наблюдается во всех отраслях ЛПК и по всем направлениям: в государственном управлении, науке, промышленности. Не удивительно, что нам уже столько лет не удается преодолеть технологическую и техническую отсталость, которая со временем будет только нарастать, если не воспитать востребованные и квалифицированные лесные кадры. Даже качественное импортное оборудование используется в России не на полную мощность, ибо работать на нем фактически некому.

Кстати, представители производственных предприятий сетовали, что студенты профильных вузов выпускаются без надлежащих знаний и навыков и еще в течение года-двух приходится их дополнительно обучать.

Участники пришли к выводу, что профильным средним и высшим учебным заведениям и отраслевой науке крайне необходима государственная поддержка. Было бы непростительной ошибкой не найти источники финансирования фундаментальных и прикладных исследований в лесном комплексе, ведь это задел на будущее. Ну и в конце концов, положительно сказались бы на отрасли межправительственные соглашения и поправки к миграционному законодательству, предусматривающие возможность пребывания иностранных рабочих на период не менее 2 лет...

На второе место вышла проблема качества государственного управления лесом. Совершенно очевидно, что страна давно и сильно страдает от отсутствия сбалансированной государственной лесной политики по всем направлениям: в области

КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ СУШКИ ДРЕВЕСИНЫ



ПРОМЕТЕЙ

Котельные на отходах "ПРОМЕТЕЙ"

- Система газогенерации - превращение опилок в горючий газ, обеспечивает практически полное сгорание топлива влажностью до 70% с высоким КПД - 80-85%.
- Идеально подходит как для отопления помещений, так и для комплектации любых сушильных камер.
- Автоматическая шишевая подача топлива обеспечивает равномерное горение и поддерживает высокую точность температуры воды (±1 °C) в калориферах камеры в широком диапазоне регулирования и как следствие этого высокое качество высушиваемого пиломатериала.
- Не требуется установка дымоходов и систем искрогашения.
- Не требует систем очистки дымовых газов в связи с практически полным сгоранием топлива (образуется 1% зола).
- Бездымное сжигание отходов не требует специального согласования с санэпиднадзором.
- Автоматический режим дозированной подачи топлива не требует присутствия обслуживающего персонала.



ГЕЛИОС

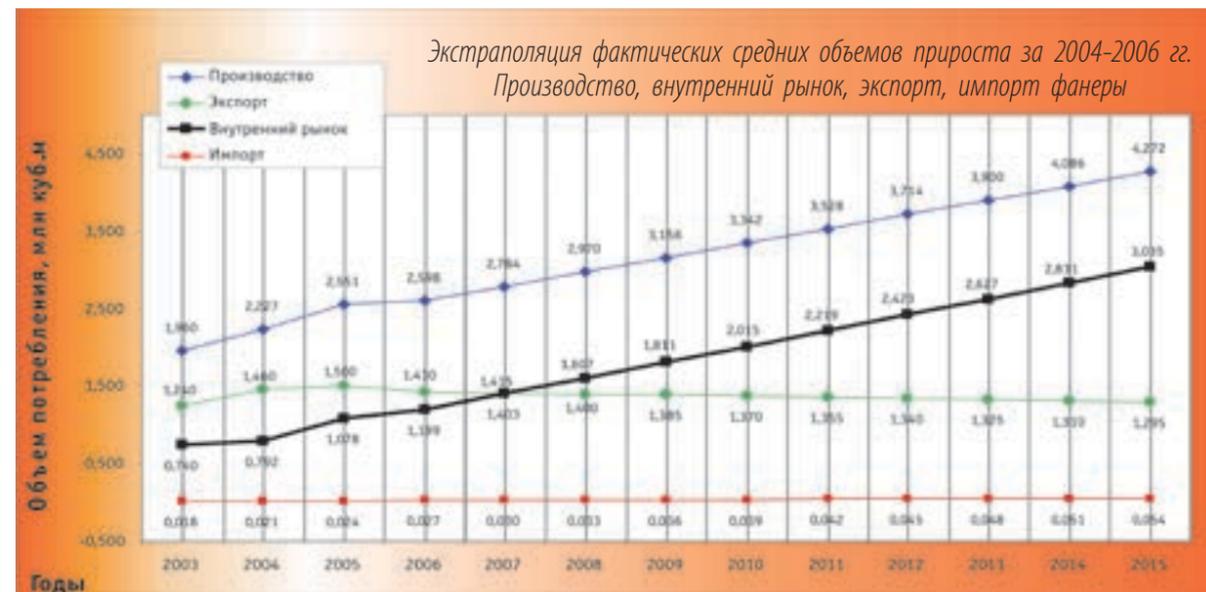
Сушильные камеры "ГЕЛИОС"

- Алюминиевый корпус камер
- Объем загрузки от 12 до 100 м³
- Автоматическая система управления
- Различные варианты загрузки: фронтальная и торцевая
- Монтаж, пусконаладка, обучение персонала, гарантия

В КРЕДИТ 6,7%

ЛУЧШАЯ ЦЕНА

Экстраполяция фактических средних объемов прироста за 2004-2006 гг.
Производство, внутренний рынок, экспорт, импорт фанеры



инновационных процессов, глобализации, социально-экологической устойчивости, социально-экономической политики, планирования рынка потребления и производства.

Последствия некачественного госуправления в полном расцвете: занимая лидирующие позиции в мире по запасам древесины, производим незначительную долю продукции с добавленной стоимостью; лесной бизнес не уверен в завтрашнем дне, а между ним и государственной властью нет ни доверия, ни четкости в распределении ответственности. Муниципальная власть и вовсе, должно быть, чувствует себя в роли бедной родственницы, обладая весьма ограниченными правами в управлении лесом как государственным ресурсом.

Рабочая группа видит единственное решение данной проблемы – выработку системного подхода в оценке российских лесных ресурсов, расчетной лесосеки, лесозаготовке, транспортировке, лесоперерабатывающем комплексе, лесовосстановлении, то есть в целом в использовании лесных ресурсов. Важно наконец принять целевое планирование развития ЛПК, где была бы выстроена эффективная система контроля, учета, управления государственным ресурсом с учетом перераспределения полномочий между федеральным, региональным и местным уровнями власти. В первую

очередь необходимо усовершенствовать законодательную базу, объединив предварительно усилия государства, бизнеса и общества. Бизнес станет эффективным только тогда, когда власть сформулирует для него четкие правила игры.

Не стоит, по мнению экспертов, экономить на маркетинговых исследованиях по оценке емкости внутреннего и внешнего рынков продукции ЛПК – государство должно знать рынок потребления.

Близка к вышеобозначенной проблема несистемной государственной политики по размещению производительных сил лесного комплекса, в том числе по освоению труднодоступных запасов леса. Это, собственно, все тот же вопрос качества госуправления и регулирования.

Как известно, в России ежегодно осваивается менее 30% от расчетной лесосеки. Более половины леса в России заготавливается на территории Сибири и Дальнего Востока и отправляется в необработанном виде на экспорт, в то время как основные перерабатывающие мощности сконцентрированы в Центральной зоне и на Северо-Западе страны. Лесоматериалы из сырьевых районов России приходится доставлять в районы с развитой перерабатывающей промышленностью, а это экономически нецелесообразно. Причем ситуация со сложившимися географическими

перекосами в размещении мощностей по производству волокнистых полуфабрикатов и целлюлозно-бумажных товаров с высокой добавленной стоимостью будет только усугубляться. На такую мысль наводят намерения региональных администраций и потенциальных инвесторов построить 12 новых ЦБК в 12 регионах страны с суммарным объемом мощностей по производству 3,5 млн т в год целлюлозы и только 2,5 млн т в год бумаги, картона и изделий из них.

Государственное регулирование тарифов на энергоносители для энергоемких производств и на перевозку сырьевых лесопродуктов нелогично. Волей-неволей радиус перевозки определяют именно железнодорожные тарифы. За последние 5 лет они выросли в 2,5 раза и, например, в структуре себестоимости экспорта пиломатериалов достигли уже 50%. Наверное, было бы справедливо подходить к установлению железнодорожных тарифов дифференцированно: чем больше везешь – тем дешевле стоимость перевозки.

Особенно остро проблема диспропорций в размещении лесозаготовительных и перерабатывающих мощностей встанет после введения заградительных таможенных пошлин на экспорт кругляка. Рабочая группа проекта комментирует: «Поэтапное введение ограничительных пошлин на

вывоз круглого леса приведет к тому, что в 2011 году, когда соответствующее постановление Правительства РФ будет задействовано в полном объеме, а ни одного нового ЦБК еще не будет построено, останется без использования еще 18–19 млн м³ балансовой древесины. Это усугубит и без того гигантский дисбаланс между производством и потреблением лесоматериалов и не изменит нерациональной структуры экспорта лесных товаров. Отрицательное сальдо внешнеторгового баланса по продукции ЦБК, формировавшееся в 2006 году, будет усугубляться».

Стагнация на крупнейших мировых рынках, по мнению экспертов, может привести к крайне плачевным последствиям для российских лесозаготовителей, что в обозримой перспективе создаст проблемы и для переработчиков (как существующих, так и вновь создаваемых).

Участники мозгового штурма предположили, что было бы разумным вести межрегиональный баланс производства и потребления лесоматериалов, а региональное развитие лесопромышленного комплекса планировать с учетом социальных, природных и экологических особенностей территорий и в увязке с необходимостью обеспечения внутреннего рынка конкурентоспособной отечественной продукцией на основе создания импортозамещающих производств. Кто бы спорил, что ответственность за принятие каких бы то ни было решений в этой области целиком лежит на государственной власти?

Обсудили вопрос и о том, насколько дорогим или дешевым должен быть в России лесной ресурс. Мнения разделились. Харри Рантонен считает, что низкая стоимость – важное конкурентное преимущество России перед другими странами, но он иностранец, и вроде бы благосостояние нашей страны не его забота. Большинство же российских экспертов согласилось с тем, что базовая ставка на лес не может быть слишком низкой и должна дифференцироваться по регионам...

Третья глобальная проблема российского лесного комплекса – инфраструктурная. Если раньше государственные чиновники открещивались от проблемы лесных дорог, кивая в сторону лесопользователей, то сегодня они заявляют о готовности решать эту проблему совместными усилиями с региональными властями и бизнесом.

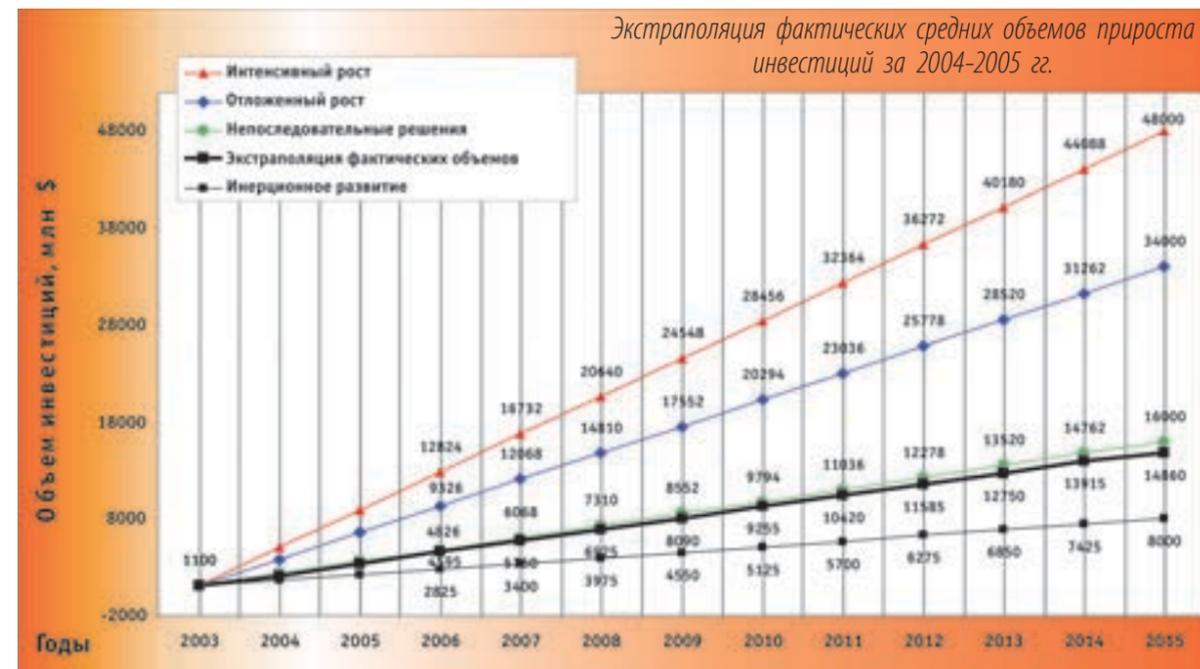
Но дальше декларативных заявлений, несмотря на то что в федеральном бюджете даже заложены определенные суммы, дело не пошло по причине все того же неэффективного госуправления. Власть до сих пор не определилась со стимулами, механизмами и принципами эффективного управления инфраструктурой леса. И нечего тогда ждать, что в регионах с неосвоенными, почти дремучими лесами откуда ни возьмись появятся дороги и этот постепенно стареющий и умирающий на корню, а потому малопривлекательный лес кто-то захочет осваивать.

На мозговом штурме прозвучало мнение, что дорожное строительство должно осуществляться не только и не столько за счет инвестора, сколько за счет прямого финансирования из средств федерального бюджета, бюджетов регионов и муниципальных образований и смешанного финансирования, так как государство заинтересовано в развитии инфраструктуры больше, чем лесной арендатор. Инфраструктура леса, в том числе лесовозные дороги, может стать источником дохода муниципальных бюджетов, а значит, необходимы соответствующие поправки к федеральному законодательству о местном самоуправлении.

Почему бы не решать задачу в том числе в рамках разрабатываемой федеральной целевой программы «Развитие мощностей по глубокой переработке древесины и освоению новых лесных массивов»? И частные инвестиции привлечь в эту сферу не составит особого труда, если продумать механизм стимулирования частных.

Четвертая проблема, решение которой специалисты также возложили на «совесть» государства, обозначена как «несоответствие современным требованиям системы сбора и доступа к информации о запасах, инфраструктуре леса, лесопользовании и лесном комплексе в целом». Проще говоря, речь идет о необъективной оценке лесных ресурсов, которая влечет за собой такие последствия, как противоречия в оценке лесосеки, неэффективное освоение лесных участков, низкий инвестиционный потенциал при высоких рисках, что часто связано с отсутствием свободного доступа к достоверной информации об участках лесного фонда.

Отсутствует информационный инструментарий, позволяющий системно контролировать оборот необработанной



ЛЕСОПИЛЬНЫЕ ЦЕХА



Проектирование и поставка производств. Околостаночная механизация.

- Станки бревнообрезные - дисковые - до 700 м³/смену
- лент. горизонт. - от 10 до 30 м³/смену
- лент. вертикал. - от 30 до 80 м³/смену
- Станки многоопильные
- Станки крошкорезные
- Станки реброво-горбыльные
- Однорядовые станки
- Ленточно-делительные станки
- Сушильные камеры



ЛИНИИ ПО ВЫПУСКУ КЛЕЕННЫХ ИЗДЕЛИЙ



- Комплектные производства:
- для клееного домостроительного бруса
 - для клееных погонажных изделий
 - для клееных балок перекрытия
 - для клееного мебельного щита
 - для клееного оконного бруса
 - для дверей из массива

Крупнейший склад инструмента

Доставка. Монтаж. Сервис.

древесины. Таким же образом в достаточной мере не решается проблема нелегальных рубок. Вердикт участников проекта по этой проблеме: «Малоэффективная борьба с браконьерами не позволяет вести полноценный уход за лесом, включая проведение рубок ухода, санитарных рубок, лесовосстановительных и других лесохозяйственных работ. Противодействие теневым лесорубам ведется несистемно и концентрируется на каких-то отдельных участках, однако единой системы борьбы не выработано».

Решение проблемы напрашивается само собой: нужно увеличивать государственное финансирование работ по инвентаризации лесного фонда РФ, разрабатывать и реализовывать новые способы сбора, учета, обработки и предоставления информации о лесных ресурсах, создавать полноценную систему контроля над оборотом древесины от мест заготовок до мест потребления.

Недостаточно эффективна государственная политика также в области сохранения и восстановления лесных ресурсов и создания лесных плантаций.

В итоге участки с развитой инфраструктурой лишены сырьевой базы, природный ресурс не возобновляется в достаточной мере. Нет сомнений в том, что поддерживать ценный породный состав – задача государственной важности, да и семеноводство не должно быть в запущенном состоянии. А вот по поводу лесных плантаций мнения разделились. Одни считают, что лесные плантации крайне необходимы на неиспользуемых землях сельскохозяйственного назначения, но, к сожалению, им не уделяют должного внимания, другие – что плантации – экзотика для России, и на сегодняшний день есть куда более важные дела.

В качестве еще одной важнейшей проблемы отрасли были названы неэффективные механизмы стимулирования долгосрочного инвестирования в лесной комплекс. Степень износа мощностей российских ЦБК, по оценке РАО «Бумпром», может достигнуть критического уровня в 100% уже в 2008 году. При этом банковские кредиты сегодня труднодоступны, а в свете банковских кризисов в США и Европе в ближайшем будущем могут стать и вовсе недосягаемыми. Крупному бизнесу

не хватает залогового обеспечения, а малому и среднему предоставляют только «короткие деньги», чтобы избавиться от лишних рисков.

Эксперты проекта считают, что постановление Правительства РФ №419 от 30.06.07 «О приоритетных проектах в области освоения лесов» не дало существенных изменений в инвестиционном плане. Механизм привлечения государственных средств для инвестирования объектов инфраструктуры при создании новых лесопромышленных предприятий и для подавляющего числа потенциальных инвесторов остается по-прежнему недоступным. Какие здесь можно предложить решения? В соответствии с требованиями Бюджетного кодекса и Федерального закона «О защите конкуренции» субъекты Федерации могли бы предоставлять государственные гарантии предприятиям ЛПК.

Чтобы инвестор захотел прийти и вложить капитал, государство должно обеспечить безопасность инвестиций в бизнес; создавать инфраструктуру для реализации инвестиционного проекта вместе с бизнесом, а не ждать, что инвестор, не раздумывая, возьмет на себя такие огромные расходы; предоставить льготы по уплате арендной платы на период окупаемости проекта, а также необходимые налоговые и таможенные льготы и т. д.

Сегодня также практически полностью отсутствует государственное стимулирование переработки и утилизации древесных отходов, рециркуляции продуктов лесного комплекса. И пусть это пока далеко не самая актуальная проблема, но, если мы начнем увеличивать объемы переработки древесины, она неизбежно возникнет. Поэтому уже сейчас не мешает подумать о программах стимулирования переработки отходов лесопиления предприятиями ЛПК с включением механизмов Киотского протокола и перевода коммунальной энергетики на биотопливо, особенно в регионах с развитым ЛПК.

Одной из эффективных мер утилизации могут стать сбор и переработка макулатуры. Ресурсы макулатуры в стране в 2,5 раза превышают ее использование. В то же время в мире 50% бумаги обеспечивается за счет макулатуры, а у нас эта цифра не превышает 19%.

Проблема, попавшая в проект под №5, заняла одно из последних мест по значимости. Речь идет об отсутствии системного подхода в области организации и проведения работ по стандартизации, сертификации, разработке технических и технологических регламентов в лесном комплексе, в том числе по сертификации лесопромышленного управления. Кстати говоря, эксперты отметили высокую «взяткоемкость» этой проблемы.

Возможно, при наличии более приоритетных задач данная проблема кажется не столь «страшной». Тем не менее, если ее не решать, придется мириться с тем, что такого продукта ЛПК, как деревянный дом, юридически не существует, как нет и производственных мощностей для индустриального строительства жилья из древесины, что, в свою очередь, не позволяет решать жилищные вопросы. Конечно, нет ничего хорошего в том, что мы не имеем современных нормативов – от требований по противопожарной безопасности продукции до стандартизации деталей.

Многие эксперты возмущены тем, что Россельхознадзор в открытую занимается вымогательством в государственном масштабе, организовав платную выдачу фитосанитарных сертификатов через коммерческие структуры, при том что никаких карантинных зон в России нет. И эти требования Россельхознадзора совершенно не соответствуют международным.

Заодно прозвучали нарекания со стороны участников мозгового штурма по отношению к недоработкам Лесного кодекса, который бесполезно было вводить в действие без подкрепляющих его нормативно-правовых актов. Далекой от лесного хозяйства названа система Росприроднадзора. Вряд ли кого-то удивила реплика, высказанная одним из экспертов, о том, что вся реформа была изначально обречена на провал.

Но эмоции эмоциями, а совсем скоро их конструктивные предложения должны услышать и высокие гости Международного лесного форума, ведь, по сути, это единственная крупная площадка для дискуссии между властью и бизнесом. Очень важно донести идеи титанического коллективного труда до нового правительства и не допустить дальнейшего скатывания ЛПК по инерционной кривой.

Иветта КРАСНОГОРСКАЯ



Швейцарские абразивные материалы
sia Abrasives
для обработки древесных плит

**sia Abrasives № 1 в мире!
Теперь и в России!**

Центральный офис
ООО «Европроект»
121059, Россия, Москва,
ул. Киевская, д.14, стр. 9
Тел. (495) 741-59-81
Факс (495) 741-59-82
E-mail: info@sia-abrasives.ru
www.sia-abrasives.ru, www.europroject.ru

ВАШ КЛЮЧ К СОВЕРШЕННОЙ ПОВЕРХНОСТИ!



Rudnick & Enners
Maschinen- und Anlagenbau GmbH

Компания Rudnick&Enners Maschinen- und Anlagenbau GmbH производит у себя на родине в немецком городке Альпенрод укомплектованные линии для обработки древесины различных типов и производства древесностружечных плит, а также энергоустановки, работающие на биомассе. Спектр наших возможностей включает в себя: услуги по доставке, хранению, таможенному досмотру, поставке оборудования для измельчения и рубки бревен.

Мы ищем партнеров-специалистов в области биоэнергетики и деревообработывающей промышленности для того, чтобы вместе мы смогли стать новой сильной развитой ветвью на дереве российского лесного рынка.

Необходимо знание английского или немецкого языков. Если Вы заинтересованы в нашем предложении, пожалуйста, свяжитесь с нами.

Rudnick & Enners
Maschinen und Anlagenbau GmbH
D 57642 Alpenrod, Germany

Tel. +49 / (0) 2662-8007 0
Fax. +49 / (0) 2662-8007 73
service@rudnick-enners.com
www.rudnick-enners.com

ТАМОЖЕННЫЙ ТЕРРОРИЗМ

Еще в позапрошлом году в ответ на постоянные жалобы предпринимателей В. В. Путин высказался, что с «налоговым терроризмом» пора закругляться, а оценивать работу налоговиков надо не по «доначисленным» налогам, а по законности их действий. Справедливые слова, которые вряд ли кто решится оспаривать. Это меткое замечание Президента РФ я в полной мере отношу и к деятельности российской таможни. А как иначе, если не «терроризмом», скажите мне, можно охарактеризовать отношение таможенников к отечественным лесозэкспортерам?

О произволе таможенников лесная пресса рассказывала не раз, и журнал «ЛесПромИнформ» не исключение. Вновь взяты за перо заставили недавние случаи из практики работы известной петербургской внешнеторговой фирмы «Ленлес». Об этих происшествиях рассказывает коммерческий директор фирмы Н. А. Мартемьянова:

– Сначала возникла конфликтная ситуация с Вологодской таможней. Теплоход «Ладога-108» был загружен березовым балансом без таможенного досмотра, несмотря на то что мы приглашали таможенников. И только после погрузки таможня выставила требование предъявить груз к досмотру и выгрузить теплоход. Таможенники

пригласили своих экспертов для проведения «качественной» экспертизы. Так называемые эксперты, которые в этом деле, похоже, оказались новичками, нашли в балансе, который используется (и это всем известно!) для производства бумаги и целлюлозы, фанерный кряж (!), применяемый для производства мебели. Древесина была заготовлена в августе 2006 года, но по причине плохих погодных условий не была вывезена своевременно на склад и, больше полугода пролежав в лесу, испортилась. Объем фанерного кряжа составил, по расчетам «экспертов», более 30%. Таможня вынудила нас задекларировать товар, загруженный на теплоход, в соответствии с данными экспертизы и возбудила не только

административное, но и уголовное дело (по статье «Контрабанда»).

Через неделю мы запланировали отправку еще одного теплохода с березовым балансом. Помня о предыдущей отправке, мы пригласили независимых специалистов, обладающих большим практическим опытом, чтобы они присутствовали при проведении таможенной экспертизы. Перед началом проверки таможенники поставили нашим экспертам условие, чтобы они просто наблюдали за проведением экспертизы, не задавали вопросов таможенному эксперту и не комментировали его действия. Вывод, сделанный таможенниками, был такой же, как и в случае с первым теплоходом. Пояснений со стороны этих «экспертов» не поступило: по каким признакам они нашли там фанерный кряж – непонятно. Таможня завела дело об административном правонарушении.

Мы сделали фотографии товара, который отгружался нашими работниками на обоих теплоходах. Даже несведущему в качестве древесины человеку видно по этим снимкам, что это низкокачественная древесина. Результаты приемки в Финляндии также подтвердили факт отсутствия фанерного кряжа, который «нашла» здесь российская таможня.

Оба случая произошли в конце мая – начале июня, то есть до введения новых ставок таможенных пошлин на березу. До сих пор ведется следствие. Оба дела по административному правонарушению сейчас направляются

в суд: таможенное начальство не берет на себя ответственность принятия решения на основании тех данных, которые имеются у них. Решение будет принимать суд.

А вот еще случай... Теплоход «Кереть» был остановлен на границе для досмотра Выборгской таможней (Голос Н. А. Мартемьяновой звенит от справедливого возмущения. – Прим. автора.). Таможенники потребовали от капитана судна предъявить груз. Однако сами таможенники не смогли договориться с пограничной службой, чтобы провести досмотр. А досмотровых площадок у Выборгской таможни для водного транспорта не имеется. Теплоход простоял неделю, пока таможня не договорилась с пограничной службой о проведении досмотра. Досмотр провели за 2 часа, нарушений не выявлено. А со стороны перевозчика нам, как владельцам груза, предъявлен иск за простой теплохода в сумме 7400 евро. Опять придется искать справедливость в суде...

Одним из показателей эффективности работы таможенного органа – и это ни для кого не секрет – является количество выявленных нарушений. Чем больше будет заведено дел об административных правонарушениях, тем лучше якобы работает таможенный орган. А нарушения могут быть совершенно незначительными (и опечатки, и технические ошибки), но таможенные волокитчики заведут дела об административных правонарушениях. Ведь таможню интересует статистика и выполнение плана по делам об административных правонарушениях. Поэтому тревогу Н. А. Мартемьяновой можно понять. Разве это не есть тот самый «таможенный терроризм»? И в самом деле, давно настала пора деятельность таможенных органов оценивать (перефразирую слова президента) не по количеству и сумме собранных пошлин и составленным протоколам об административных правонарушениях, а по обоснованности их претензий к законопослушным лесозэкспортерам.

Лесопромышленники и лесозэкспортеры Ленинградской области обратились в правление своего союза с просьбой организовать встречу с представителями Северо-Западного таможенного управления (СЗТУ) для получения информации о новых правилах

сортировки балансов, оформления грузов и учета лесопродукции.

По практически единодушному мнению лесозэкспортеров, большинство нормативных актов, издаваемых СЗТУ, наносят трудновосполнимый вред лесному комплексу, существенно снижают поступление налогов в бюджеты всех уровней, отрицательно сказываются на привлечении инвестиций в лесопромышленный комплекс как от зарубежных партнеров, так и от отечественных бизнесменов.

– Настало время донести наши позиции до таможенных служб, – отметил председатель Союза лесопромышленников Ленинградской области А. Б. Государев, – поскольку никто не может лучше специалистов-практиков четко и ясно сформулировать обоснованную самую жизненно важную точку зрения. Во главе отношений лесозэкспортеров с таможенными службами должны быть не амбиции сторон или отдельных чиновников, а чисто экономические расчеты, обосновывающие те или иные решения.

На совещание лесопромышленников и лесозэкспортеров, состоявшееся в июле в Петербурге, приехали не только представители самых крупных лесопромышленных предприятий Ленинградской области, но и их коллеги из Вологодской, Новгородской, Псковской областей и Республики Карелия. Присутствовала на этой встрече и главный инспектор СЗТУ В. Г. Кольцова.

– Наша встреча призвана внести хоть какую-то ясность в ситуацию,

сложившуюся после принятия Правительством РФ постановления № 75, предписывающего с 1 июля облагать пошлиной в размере 20%, но не менее 10 евро за кубометр березовые балансы, превышающие 15 сантиметров в диаметре, – подчеркнул, открывая встречу, генеральный директор ООО «Стора Энсо Форест Вест» В. М. Мешанин. – Поскольку процедура сортировки баланса очень трудоемка, затратна и к тому же совершенно бессмысленна, так как не нужна конечному потребителю, мы пришли к следующему предложению: лесозэкспортер отправляет весь березовый баланс в смеси, не сортируя, указывая в таможенной декларации код на всю древесину, как превышающую показатель по толщине в 15 сантиметров, так и не превышающую его...

– Разделение вывозимой древесины по толщине продиктовано стремлением к тому, чтобы учитывались все технические характеристики вывозимого товара, которые отражаются на его цене, – возразила В. Г. Кольцова. – В тех случаях, когда идет миксовая сортировка, то есть баланс не разделяется по толщине, стоимость такого баланса падает, идет занижение объемов, так как занижается коэффициент полндревесности. Кроме того, необходимо учитывать, что все наши нововведения продиктованы предстоящим вступлением во Всемирную торговую организацию и призваны максимально усилить контроль над древесиной на стадии оформления.



Человеку, претендующему на звание профессионала, должно быть очевидно, что это низкосортная древесина, а не фанерный кряж

Контролирующие органы должны знать, что из страны вывозится не просто «какой-то лес», а все параметры вывозимой древесины: толщину, цену... Такова политика государства. Предварительные расчеты по предлагаемому вами варианту заключаются в следующем: мы получили данные, что несортированный товар идет по меньшему коэффициенту полнодревесности, уменьшается объем и, следовательно, цена. И такое положение дел таможенные органы устраивать не может, так как государство при вывозе несортированной древесины теряет деньги. Таким образом, сортировка древесины нужна...

Вот так, ни больше ни меньше, выступая «от имени государства», В.Г. Кольцова подчеркнула великую значимость таможни и ее полное пренебрежение интересами лесопромышленников, предполагаемую прибыль которых таможня уже успела просчитать.

Председатель правления Союза лесопромышленников Ленинградской области А.Б. Государев познакомил собравшихся с письмом, подписанным заместителем руководителя СЗТУ М.Ю. Прокофьевым, в котором сказано буквально следующее: «В таможенном законодательстве РФ нет прямой обязанности участникам ВЭД осуществлять сортировку лесоматериалов. В то же время для целей таможенного контроля таможенные органы вправе осуществлять проверку товаров, а также требовать предъявление товаров при декларировании и убытки с таможенной территории РФ с разбивкой по отдельным видам и наименованиям товара. Таможенным органам предоставлено право продлевать срок проверки товаров, если предъявляемые для проверки товары не разделены по отдельным видам и наименованиям товаров...»

У участников совещания, разумеется, возник законный вопрос: могут ли лесозаготовители, руководствуясь письмом одного из руководителей СЗТУ, вывозить весь баланс, показывая его как имеющий толщину более 15 сантиметров, не подвергаясь при этом санкциям со стороны таможенных органов?

— Да, поступать так вы все-таки можете, но помните, что работники таможни имеют право на проверку

грузов, — разочаровала лесозаготовителей своим уклончивым ответом В.Г. Кольцова. — Это большой риск, а вы знаете, как работает теория управления рисками. Этот фактор обязательно сработает, и вас будут обязательно проверять...

«И наказывать», — добавлю от себя. Потому что таможня обязательно найдет повод для придирки и отыщет причину для составления протокола об административном правонарушении или, того хуже, заведет дело о контрабанде.

— Теперь таможенный контроль должен начинаться с контракта, — продолжала утрачивать В.Г. Кольцова. — Но если по контракту береза зарубежных покупателей интересует только как баланс, то при нашей проверке иногда обнаруживается фанерный краж. Исправить ситуацию должно устройство терминалов, где будут размещаться специализированные таможенные посты для оформления и контроля лесоматериалов. Давайте думать вместе, никто вас не отбрасывает в этом вопросе. Но решение уже принято.

Такая вот игра в демократию получается: «давайте думать вместе», а чего тут думать, если «решение уже принято» без учета мнений лесопромышленников. Поэтому выступление заместителя генерального директора ОАО «Полес» Ф.И. Полякова его коллегами было воспринято с полным пониманием.

— Если сейчас плечо вывозки до станции составляет 20–30 километров, то при создании терминалов расстояние увеличится по крайней мере до 50–100 километров. В этом случае наше предприятие может сразу прекратить лесозаготовку, потому что работать себе в убыток оно не может, — сказал Ф.И. Поляков. — И если отказ от лесозаготовительной деятельности примет стихийный характер, то государство не то чтобы что-то недополучит от лесозаготовителей, оно вообще ничего не получит. Что касается фанкража, имеющегося, по словам В.Г. Кузнецовой, в балансах, то ответственно заявляю, что весь груз мы отправляем на целлюлозно-бумажные комбинаты, а чтобы отгружать туда фанкраж, нужно быть умственно неполноценным! Конечно, в вагоне могут попадаться отдельные бревна, соответствующие по толщине

фанкражу, но это случайность. Грузить фанкраж по цене балансов себе в убыток — это абсурд!

Но представитель таможни доводов Ф.И. Полякова не услышала (или не хотела их слышать), продолжая упорствовать:

— Вот поэтому мы и должны построить таможенные терминалы, на которых будет осуществляться полный контроль поставок.

— Создание таможенных терминалов загонит участников внешнеэкономической деятельности в резервации! — не сдается опытный лесопромышленник. — Мы никогда не повезем лес на расстояние более 30–40 километров. В противном случае себестоимость лесоматериалов возрастет минимум на 10 евро за кубометр. Придется сворачивать лесозаготовку. Балансовая древесина в России практически не нужна, и только поэтому мы реализуем ее на экспорт.

— Государство от действий таможни теряет больше, чем выигрывает! — поддерживает своего коллегу генеральный директор ОАО «Череповецлес» из Вологодской области В.Н. Писарев. — В лице таможни мы видим могильщика лесопромышленного комплекса. Ведомственные нормативные акты СЗТУ разрабатывает без учета мнения производителей, что абсолютно недопустимо.

Словом, все без исключения участники совещания не поддержали идею создания терминалов и довольно веско мотивировали свою позицию. «Поскольку терминалы будут находиться в ведении частных компаний на значительном расстоянии от пунктов отгрузки лесопродукции, это приведет к весьма значительным дополнительным затратам по вывозке древесины, ее сортировке; дополнительным дорогостоящим операциям при погрузо-разгрузочных работах и неизбежным конфликтам с владельцами терминалов по количеству и качеству отгружаемой продукции», — записали участники совещания в своей резолюции.

Обоснованные претензии в адрес таможни звучали и по поводу учета лесопродукции с корой. Выступившие А.Е. Карпов из псковского ООО «САВО-НА», М.Н. Желябин из новгородского ООО «Лес и экспорт», И.Г. Кручинин из ООО «Русский лес» (Ленобласть) пытались в очередной раз убедить

таможенников в том, что все нормы расходов сырья в перерабатывающих отраслях лесной промышленности установлены на чистую древесину, без коры. Об этом в очередной раз заявлял 14 июня на совещании в Минпромэнерго по проблеме учета круглых лесоматериалов и глава рабочей группы при Консультативном совете депутат Госдумы В.Я. Крупчак. Ведь и несмысленно первокласснику известно, что товаром является древесина, содержащаяся в бревнах, а кора — естественная упаковка, предохраняющая бревно от порчи и повреждений. И все эти ничем не оправданные измерения древесины с корой приводят к увеличению трудоемкости и дополнительным затратам. Учет леса на корню до готовых сортиментов построен на учете лесоматериалов без коры, и цены на кубометр древесины также устанавливаются без учета коры. Поэтому требования таможенных служб по учету объемов лесоматериалов с корой уже многие годы не просто абсурдны, но наносят вред экономике предприятий, а следовательно, экономике России в целом.

Итак, новые таможенные пошлины вступили в силу с 1 июля. Мнения от этого нововведения приходилось слышать за минувший месяц самые разные — от яростного неприятия до более сдержанных в оценках. Приведу здесь слова начальника отдела материальных балансов и ресурсов экономического комитета Новгородской области В.О. Назаренко, который поделился со мной своими мыслями буквально на другой день после встречи лесопромышленников с представителем таможни в Санкт-Петербурге:

— Повышение таможенных пошлин на необработанные лесоматериалы приведет в перспективе к снижению вывоза кругляка и увеличению в экспорте доли обработанных лесоматериалов. Безусловно, это позитивное явление для экономики, так как оно повлечет создание производств современного технологического уровня с высокой степенью переработки сырья и соответственно высокой валовой добавленной стоимостью. Именно этот курс должен являться одним из основных направлений экономической и промышленно-инвестиционной политики лесных регионов. В свою

очередь, это потребует массивных инвестиций в лесопромышленный комплекс региона.

Но вместе с тем экспорт круглого леса в течение еще длительного периода будет оставаться важным источником финансовых ресурсов для развития мощностей по глубокой переработке древесины. Для стимулирования вложений в развитие таких мощностей следовало бы ввести льготные пошлины на вывоз круглого леса для предприятий, осуществляющих крупные инвестиционные проекты по переработке древесины на период окупаемости проекта. Это позволит решить проблему финансирования технического перевооружения отрасли, стимулирует формирование вертикально интегрированных структур, при том что переработчик физически не сможет переработать всю заготовленную древесину, так как заготавливать ее необходимо в полном составе и ассортименте, перерабатывает же он только то, что технологически подходит для его определенного вида переработки.

И даже к этим сдержанным предложениям экономиста-аналитика таможни вряд ли прислушались. Но ругать таможенников за такой, с позволения сказать, волюнтаризм, которого боялся товарищ Саахов из «Кавказской пленницы» и просил «не выражаться», бессмысленно: это все равно что ругать Волгу за то, что она впадает в Каспийское море. И, надо полагать, «таможенный терроризм» на этом не закончится. Знать бы наперед, в чем он себя проявит в очередной раз!

У меня сложилось впечатление, что представитель таможенной службы слушала, да не слышала справедливых упреков опытных производственников. И еще один вывод по поводу вышеизложенного: пожалуй, никто так не понимает и не поддерживает этих производственников, как региональные союзы лесопромышленников, разумеется, в тех субъектах Федерации, где они созданы. А сегодняшним таможенникам, в отличие от их легендарного коллеги Верещагина, лишь бы отгородиться частоклоном инструкций от лесопромышленников — им за державу не обидно.

Владимир ПЕТУХОВ,
наш собкор



ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА

ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ ОБРАБОТКИ
МАССИВНОЙ ДРЕВСИНЫ
И ПРОИЗВОДСТВА МЕБЕЛИ



Форматно-раскроечные станки



Сверлильно-присадочные станки



Обработывающие центры с ЧПУ



Четырехсторонние станки



Оконные центры



Деревообрабатывающий инструмент

Комплексное оснащение
производств. Лизинг.
Демонстрационные залы

Санкт-Петербург: (812) 326-90-48
Москва: (495) 942-88-56 Екатеринбург: (343) 310-00-12
Тольятти: (8482) 51-10-00 Нижний Новгород: (831) 276-54-90
Самара: (846) 273-35-15 Ростов-на-Дону: (863) 292-50-18
Омск: (3812) 33-83-50 Новосибирск: (383) 211-27-76

Ждем Вас на www.dukon.ru

Фанера

ЧТО СКРЫВАЛ ТУТАНХАМОН?

Древесина издавна использовалась людьми при строительстве жилищ, для изготовления мебели, домашней утвари. Однако древесина, несмотря на доступность и простоту обработки, как материал обладает рядом существенных недостатков. Она имеет различную прочность относительно направления волокон, пороки, в основном сучки, усыхает и разбухает, размеры изготавливаемых из нее пиломатериалов ограничены.

Люди научились склеивать древесину. Это позволило исключить, при желании, пороки, изготавливать изделия больших размеров и сложной формы, а при склеивании слоев древесины в перекрестном направлении повысить равнопрочность изготавливаемых деталей. Последняя идея была положена в основу строения материала, названного фанерой. Прототипом фанеры можно, например, считать материал, из которого изготовлен саркофаг фараона Тутанхамона (1350 лет до н. э.). Он склеен из шести слоев дощечек по 4 мм каждая.

Фанера – одна из возможных модификаций древесины. Для изготовления фанеры склеивают три и более слоя лущеного шпона, обычно уложенных таким образом, чтобы волокна имели перекрестную направленность. Нередко шпон склеивается в сочетании с другими листовыми материалами: бумагами, пропитанными клеями, листовыми пластмассами, металлами, резиной, асбестом. Эти материалы выполняют либо декоративные, либо защитные функции. Основной структурной составляющей фанеры является лущеный шпон.

Для получения лущеного шпона лущильным ножом срезают с поверхности вращающегося вокруг продольной оси бревна (чурака) тонкий слой древесины. Сырьем для шпона может служить древесина многих пород. Например, из лиственных в России применяют березу, ольху, осину, тополь, клен, бук, из хвойных – лиственницу, сосну, ель, пихту. Главным требованием при выборе породы является однородность структуры (береза, ольха). При необходимости повышения биостойкости фанеры применяют древесину хвойных пород.

В других странах фанеру производят из древесины, преимущественно

произрастающей в этих регионах. В Финляндии – из березы, ели, пихты; в Белоруссии, на Украине – из березы, ольхи, осины; в Венгрии – из бука, тополя. В странах Западной Европы нередко задействована древесина экзотических пород с общим названием «красное дерево». Такую же древесину используют в Южной Америке, в странах Африки и Юго-Восточной Азии. В Северной Америке предпочтение отдается хвойным породам, например оregonской сосне и дугласовой пихте.

В России качество шпона регулируется ГОСТ 99-96. Размеры шпона в основном соответствуют размерам изготавливаемой фанеры. Длина его – до 2,5 м, ширина – до 3,75 м. Толщина шпона – обычно от 1 до 3,5 мм, однако в зависимости от назначения производят как более тонкий (от 0,55 мм), так и более толстый (до 6,5 мм) шпон. Для обеспечения требуемой прочности склеивания шпон должен иметь относительно небольшую шероховатость и влажность. В зависимости от требуемого качества фанеры, которое определяется качеством шпона наружных ее слоев, шпон изготавливается пяти сортов Е I, II, III, IV, V.

В России и в мире выпускается немало разновидностей фанеры. У нас наиболее развито производство фанеры общего назначения с наружными слоями из древесины лиственных (ГОСТ 3916.1-96) и хвойных (ГОСТ 3916.2-96) пород. Размеры фанеры (длина, ширина) установлены в пределах от 1200 до 3660 мм, а толщина – от 3 до 30 мм. Фанеру изготавливают двух марок: ФСФ (фанера повышенной водостойкости) и ФК (водостойкая). Фанера первой марки изготавливается с применением феноло-формальдегидных клеев, второй – с применением карбамидо-формальдегидных. Водостойкость фанеры оценивают пределом прочности ее при скалывании (сдвиге) по клеевому слою после кипячения в воде, например, в течение 6 ч (фанера марки ФСФ) или вымачивания в воде с температурой 20°C (фанера марки ФК). И в том, и в другом случае прочность, например, березовой фанеры должна быть не менее 1,2 МПа. Фанера из шпона других пород имеет меньшую прочность.

Выбор марки фанеры зависит от направления ее будущего использования. Фанера ФСФ, особенно из хвойного шпона, применяется в строительстве, в производстве тары и других изделий, подверженных атмосферным воздействиям. Фанера марки ФК служит для мебели и других конструкций, защищенных от внешних влажностных воздействий.

Кроме этих основных видов в России производят фанеру, облицованную бумагами, в том числе декоративными, пропитанными феноло-формальдегидными и меламино-формальдегидными смолами, для авто-, вагоно- и контейнеростроения, щитовой опалубки, декоративную. Поверхность такой фанеры надежно защищена от атмосферных и отчасти от механических влияний.

Изготавливаются у нас и трудногорючие фанерные плиты. Этот материал склеен из шпона, пропитанного антипиренами, и предназначен для внутренних конструкций пассажирских вагонов, судов.

Отдельного внимания заслуживает бакелизованная фанера, на каждый лист шпона которой нанесен феноло-формальдегидный клей. Такая фанера склеивается при высоком давлении. Благодаря применению феноло-формальдегидного клея в избыточном количестве и давлению материал получается водостойким, упругим и прочным. Такая фанера применяется в производстве легких судов – яхт, спортивных лодок; в строительстве.

Как уже отмечалось, существуют и другие виды фанеры, имеющие специальное назначение: фанера, облицованная металлическими листами, для изготовления тары, кузовов автомобилей, операторских кабин; фанера с прослойками из резины, используемая в качестве полов автобусов для уменьшения передачи вибрации на пассажиров. Есть и фанера, в состав клея которой введено вещество, защищающее от рентгеновского излучения. Она применяется в помещениях, содержащих источники радиации.

Современные технологические приемы позволяют получать слоистый материал из шпона – фанеру с разнообразными свойствами. Это обеспечивает и будет обеспечивать в дальнейшем широту ее применения в качестве конструкционного материала.

ДЛИННЫЙ НОЖ ПРОФЕССОРА ФИШЕРА

История фанерного производства зародилась еще в 1819 году. К этому времени относится изобретение профессором Фишером из города Ревеля (Таллин) станка, позволяющего длинным ножом срезать с вращающегося бревна ленту древесины. Таким образом, есть основания полагать, что начало производства клееной фанеры было положено в России. Гольцапфель в 1843 году называет способ склеивания фанеры во взаимно перпендикулярном направлении по отношению к направлению волокон соседних слоев «русским». Другие источники называют этот способ «польским». Так или иначе, можно утверждать, что данный способ склеивания был предложен в России около 150 лет назад.

Шпон, полученный таким образом, не мог быть качественным как в отношении его точности, так и шероховатости поверхности. В последней четверти XIX века во Франции был предложен способ лущения шпона с прижимной линейкой. Тогда же производство так называемой фанеры-переклейки приобретает промышленный статус. В те времена различали и другие тонкие материалы, называемые фанерой: пиленая, строганая.

Первый специальный завод для выработки клееной фанеры был построен в Ревеле в 1887 году, затем количество заводов и объем их продукции непрерывно увеличивались. Заводы, производящие клееную фанеру, возникали в разных местах, более или менее обеспеченных сырьем.

В 1890–1914 годах производство фанеры в России стремительно развивается:

- в 1890–1900 годах построены 8 заводов;
- в 1911–1914 годах – 10 заводов.

К началу Первой мировой войны в России работают 48 фанерных заводов, вырабатывающих около 250 тыс. м³ фанеры в год. До 1938 года вся фанера выпускалась на белковых клеях. В 1894 году организовано производство клееной фанеры в Санкт-Петербурге, в 1896-м – в Зеленодольске. Особенно сильным толчком для развития фанерной промышленности послужили успехи авиастроения: фанера стала использоваться в производстве самолетов.

На 48 заводах России в 1913 году было выработано 300 тыс. м³ клееной фанеры; в 1914-м на заводах, впоследствии оставшихся в пределах территории СССР, – 130 тыс. м³. В 1926–1927 годах реконструированная промышленность достигла уровня 1914 года. Вслед за этим промышленность стала бурно развиваться и в годы первой пятилетки превысила дореволюционную производительность в несколько раз.

Начала развиваться и машиностроительная база фанерного производства. В 1925 году на ярославском машиностроительном заводе «Пролетарская свобода» впервые начинают производить отечественное оборудование для фанеры. Одновременно формируется и научная база. В 1927 году в Москве создана Центральная лаборатория фанеротреста, переведенная в том же году в Ленинград и преобразованная в 1939-м в Научно-исследовательский институт фанеры. Создание лаборатории, а затем института было вызвано необходимостью разработки новых

видов фанеры и клеев, широко применявшихся в то время в авиационной промышленности. В последующие годы и до наших дней все важнейшие разработки в области фанеропроизводства осуществлялись силами Центрального научно-исследовательского института фанеры (ЦНИИФ).

В первой половине XX века широко применялся клей животного происхождения с ограниченной водостойкостью. Безусловным достоинством фанеры, склеенной таким способом, по сравнению с современной была ее нетоксичность. Дальнейшим стимулом развития производства фанеры явились разработка и использование синтетических клеев.

Также клеи обеспечили повышенную прочность и, главное, водостойкость продукции. Основным направлением в то время было мебельное производство, и фанеру для этих целей, как правило, изготавливали на карбамидоформальдегидных клеях, реже на феноло-формальдегидных. Технология применения последних была довольно сложна. Кроме того, клеи того времени были высокотоксичными, сообщая тем самым токсичность самой фанере.

С течением времени совершенствовались клеи, технология, оборудование, что способствовало хотя и постепенному, но росту объемов производства фанеры. Появилось крупное предприятие, производившее востребованную за рубежом большеформатную фанеру из хвойной древесины, – Братский фанерный комбинат мощностью 170 тыс. м³ фанеры в год.

К концу 1980-х годов в СССР производилось около 2,3 млн м³ фанеры в год. События 1990-х годов отразились на отрасли резким снижением производства (табл. 1).

Однако в последующие годы и особенно в новом тысячелетии в росте производства и качественном составе продукции наметились явно положительные сдвиги: увеличение объемов достигало примерно 100 тыс. м³ в год, выросла доля фанеры марки ФСФ и большого формата.

В наши дни в России производится примерно 2,6 млн м³ фанеры в год. Основной объем производства обеспечивают 20 наиболее крупных предприятий, среди которых следует выделить предприятия с объемом производства 100 тыс. м³ и более, в 2006 году они произвели:

- ОАО «Фанплит» – 205,65 тыс. м³;
- ООО «Пермский ФК» – 189 тыс. м³;
- ООО «Сыктывкарский ФЗП» – 178 тыс. м³;
- ЗАО «Жешартский ФК» – 147 тыс. м³;
- ООО «Илим Братск ДОК» – 142,1 тыс. м³;
- ЗАО «Фанком» – 117,9 тыс. м³.

Многие предприятия отрасли выпускают фанеру форматом 1525 x 1525 мм, которая является менее востребованной на рынке строительства. Однако в связи с переоснащением предприятий все большее их количество производит только большеформатную фанеру основного формата для строительства – 2440 x 1220 или 1220 x 2440 мм. Это ООО «Сыктывкарский ФЗ», ООО «Пермский ФК», ООО «Илим Братск ДОК», ЗАО «Фанком» и ряд других, работающих с разным форматом. Все большее количество предприятий выпускает фанеру для строительства марки ФСФ, в том числе из древесины хвойных пород. Намечается тенденция производства ламинированной фанеры – продукции повышенной заводской готовности. На такой фанере, применяемой для изготовления контейнеров, опалубки, в строительстве, специализируются ООО «Пермский ФК», ООО «Сыктывкарский ФЗ», ОАО «Фанплит», ЗАО «Чудово РВС», ООО «Демидовский фанерный комбинат».

Следует подчеркнуть, что есть тенденция как количественного роста, так и повышения качества продукции.

Рост объемов производства фанеры за 2002–2006 годы, в том числе поставок на экспорт, приведен в таблице 2.

Сейчас основная часть потребления фанеры приходится на мебельную промышленность и строительство. При этом объем потребления фанеры в строительстве растет особенно быстро за счет увеличения объемов работ и доли малоэтажного домостроения. Кроме того, все большая доля фанеры (34%) потребляется домохозяйствами для самостоятельного строительства и ремонта, рекламных щитов, детских игрушек, спортивного инвентаря и т.д.

Как видно из таблицы 2, резко возросла и доля экспорта фанеры – с примерно 400 тыс. м³ в год в 1980-е годы до 1,5 млн м³ в год в настоящее время.

Таблица 1. Объем производства фанеры в 1995–1998 годах

Фанера	Единицы измерения	1995 год	1996 год	1997 год	1998 год
ВСЕГО	тыс. м ³	939	972	953	1094
Объем поставки на экспорт	тыс. м ³	678	614	632	726,6

Таблица 2. Объем производства фанеры в 2002–2006 годах

Объем производства фанеры, тыс. м ³	Год				
	2002	2003	2004	2005	2006
Всего	1816,00	1959,50	2233,20	2555,56	2598,30
В том числе экспорт	1139,30	1312,90	1438,00	1529,00	1425,40



www.mai-stanki.ru
www.mai-doma.ru
(+370 5) 267 79 99
(+7 495) 101 35 13
mai@takas.lt



Проект «БАТУТ» Полнопрофильные заводы для домостроения

Дома (200 м²) - до 200 компл. в год
Брус (200x240) - до 30000 м³ в год

- Модульная схема, поэтапный ввод
- Легкий, средний и тяжелый брус в едином комплексе
- Полная автоматизация производственного процесса
- Сертифицированный центр домостроительных технологий "Solimas.ru"
- Индивидуальное бизнес-планирование от нулевого цикла



РОЛЬ ФАНЕРЫ В ЖИЗНИ НОМО SAPIENS

Главной сферой применения фанеры является малоэтажное домостроение. В связи с этим основная масса фанеры изготавливается из хвойной или другой биостойкой древесины. При этом все больший объем выпускаемой фанеры имеет повышенную заводскую готовность – это фанера, облицованная декоративными и защитными листовыми материалами, окрашенная, с покрытиями из полимерных материалов, с рельефной декоративной поверхностью.

Также за рубежом и в России развивается производство нового материала LVL – плит из шпона, склеенного в одном направлении волокон. Эти плиты распиливают на доски, из которых делают строительные конструкции – стропила, балки, стойки для деревянных домов. Преимуществами их перед пиломатериалами или клееными балками являются высокая прочность и упругость при меньшем сечении. Это связано с рассредоточением пороков древесины в слоях шпона и с

уплотнением шпона при склеивании его в плиту.

За последние десятилетия и особенно годы экономического кризиса в России оборудование фанерного производства физически и морально устарело. Физический износ по основным видам оборудования, исключая сушильное, достигал 80–90%, основная его масса не соответствовала современным требованиям производства большеформатной, ламинированной фанеры.

Сегодня значительное количество предприятий подверглось или подвергается полной или частичной реконструкции и все в большем объеме производит фанеру, которая имеет спрос на отечественном и мировом рынке.

Рост объемов производства, применение фанеры в качестве конструкционного материала (преимущественно в строительстве) определили повышение требований к прочности и водостойкости материала, его экологической безопасности, интенсификации процесса производства в целом и процесса склеивания в частности, а также к экономичности процесса.

Выполнение этих требований происходит на всех этапах производства. В ЦНИИФ разработан ряд малотоксичных клеев на основе карбамидо-формальдегидных (КФ-МТ-05, КФ-ЕС) смол и безфенольная смола для изготовления фанеры повышенной водостойкости (СДЖ-Н). Недостаток клеев на основе малотоксичных карбамидо-формальдегидных смол – пониженная прочность склеивания. В связи с этим в Лесотехнической академии (ЛТА) разработан активный наполнитель, который повышает прочность клеевого соединения на 20% и увеличивает скорость склеивания на 30–40%. В ЛТА с участием ЦНИИФ также разработан ряд комплексных отвердителей для феноло-формальдегидных смол. Их применение позволяет достичь подобных же результатов. Среди новых технологий можно выделить также

Предварительные объемы производства фанеры клееной на ближнюю и дальнюю перспективу в России, тыс. м³

2004 год	2005 год	2010 год	2015 год	2020 год	2025 год	2030 год
2233,2	2400	3600	4600	5600	6600	7600

отвердитель для склеивания фанеры на феноло-формальдегидных клеях при температуре 93–98°C на 15–25% быстрее, чем по существующим режимам. Такие температуры предотвращают расслоение фанеры на последнем этапе склеивания, снижают энергозатраты и упрессовку пакетов на 6–10%.

В последние годы за рубежом для производства фанеры повышенной водостойкости все шире применяют меламино-формальдегидные клеи. ЦНИИФ разработал состав, позволяющий склеивать фанеру за время, только на 15–20% превышающее склеивание на карбамидо-формальдегидных клеях.

Совершенствование технологии производства фанеры ведется в первую очередь за счет совершенствования оборудования. Для гидротермической обработки сырья все шире применяют бассейны проходного типа. Это сокращает время цикла за счет загрузки-выгрузки бассейнов. На участке лущения древесины используются высокооборотные лущильные станки с постоянной скоростью резания. В сочетании с использованием в линии лущения роторных ножей это существенно повышает производительность процесса и синхронизирует работу этих агрегатов. Здесь же применяются современные устройства для базирования чураков перед лущением, что обеспечивает повышение выхода шпона.

Метод налива при нанесении клея на шпон не только экономит его, но и интенсифицирует процесс сборки пакетов.

Современное оборудование фанерного производства обуславливает высокую степень механизации и автоматизации процессов на всех участках как в отношении выполнения самих операций, так и в отношении контроля параметров процессов.

Наибольших успехов в создании оборудования для производства фанеры добилась фирма Raute (Финляндия). Она производит практически

весь комплекс технологического оборудования для обеспечения различных вариантов организации производства. Среди других производителей можно выделить компании Cremo (Италия), Harshimoto (Япония) и Kiper (Германия), которая поставляет оборудование для ребросклеивания шпона. Крупнейшим производителем отечественного оборудования является завод «Пролетарская свобода» (Ярославль). Он производит оборудование для линии лущения, рубки шпона ЛУР14–17, роторные ножницы НР18–3, вакуумные укладчики шпона, роликовые газовые и паровые сушилки с механизмами загрузки, подъемные столы ребросклеивающие и шпонопочиночные станки, станки для обрезки фанеры. Некоторые виды оборудования производят Жешартский механический завод, ООО «ЦНИИФ» – сушилки для шпона, околопрессовые механизмы, клеенаносящие станки, рубильные машины, транспортирующие устройства. ООО «ЦНИИФ», кроме того, занимается вопросами разработки проектов цехов производства фанеры, технологической документации.

Несмотря на то что отечественное оборудование функционально обеспечивает технологические параметры выполнения операций, по ряду параметров – производительность, уровень механизации и автоматизации на каждом участке и других – уступает современным импортным аналогам. Несомненным достоинством российского оборудования является его относительная дешевизна и в некоторых случаях оригинальность конструкций.

Можно заключить, что фанера является широко востребованным материалом, применяемым в различных областях хозяйственной деятельности общества. Отрасль производства фанеры динамично развивается как в отношении объемов производства, так и в направлении совершенствования применяемых для ее изготовления материалов, оборудования, технологии.

NOORTEC

4-Х СТОРОННИЕ СТАНКИ



НЕГОЦИАНТ

инжиниринг

МОСКВА:
(495) 797-8860, ФАКС (495) 450-6737,
info@negotiant.ru
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ:
(812) 718-6926, 324-4988,
tdn.neva@negotiant.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ:
(343) 3-803-804, 3-803-805
tdn.ural@negotiant.ru
МИНСК:
(375 17) 299-9845, minsk@negotiant.ru
WWW.NEGOTIANT.RU



КАК ИЗ КРЯЖЕЙ ШПОН ЛУЩИЛИ...

Усилиями научно-технических работников отрасли производства фанеры как в России, так и за рубежом создана современная структура технологического процесса изготовления фанеры. Однако разнообразие видов фанеры, безусловно, определяет ряд особенностей технологических процессов их производства.

Общая схема процесса следующая. Древесное сырье (кряжи) распиливается на чураки, длина которых соответствует длине листа шпона. Эта операция выполняется на круглопильных агрегатах. В случае использования сырья большого диаметра (60 см и более) применяют станки с цепными пилами. Далее сырье подвергается гидротермической обработке: его нагревают и увлажняют в бассейнах с горячей водой. Это делается для повышения эластичности древесины перед лущением, так как при лущении холодной и недостаточно влажной древесины шпон получается шероховатым и трескается, вплоть до разрушения. Затем сырье окоривается на окорочных станках – наличие коры снижает производительность лущильного станка, а присутствие в ней минеральных загрязнений (песка и других) ведет к быстрому затуплению режущего инструмента. Последовательность перечисленных операций может меняться в зависимости

от условий производства, например распиловку сырья производят и после тепловой обработки.

Подготовленное таким образом сырье поступает на лущильные станки, на которых производится лущение древесины. Шпон из станка выходит в виде ленты шириной, равной длине чурака, и рубится на листы требуемой ширины гильотинными или более современными роторными ножницами. В результате лущения образуются отходы: из поверхностной зоны чурака – рванина, из центральной – карандаш. Они используются для выработки щепы, применяемой для древесностружечных, древесноволокнистых плит и в качестве топлива.

Шпон должен иметь влажность $6 \pm 2\%$. В связи с этим его подвергают сушке в паровых или газовых сушилках проходного типа, а затем сортируют в соответствии с требованиями, предъявляемыми к шпону для наружных и внутренних слоев фанеры.

Возможна и другая схема изготовления шпона, когда его сушат в виде ленты, а затем рубят на листы. Каждая из схем имеет свои достоинства и недостатки.

Стремление повысить качество фанеры определяет необходимость нормализации размеров и качества шпона. Из листов шпона вырубают пороки и заделывают вырубку вставками из шпона. Это делается на шпонопочиночных станках. Нередко пороки устраняют посредством вырубки из ленты шпона зоны порока по всей ее ширине. В этом случае получающиеся куски шпона склеивают с помощью стеклонити, покрытой полиамидной смолой. Для этого используются ребросклеивающие станки с продольной или поперечной подачей шпона. Таким же образом ребросклеивают и пусковой шпон, образующийся на этапе лущения или в процессе сушки,

транспортировки шпона. Ребросклеивание повышает качество фанеры и дает возможность механизированного перемещения листов шпона в процессе сборки пакетов для изготовления фанеры.

Подготовленный таким образом шпон после его кондиционирования поступает на участок склеивания. Современные участки построены обычно на базе многоэтажных 20–40-этажных горячих прессов, оборудованных механизмами загрузки пакетов, выгрузки фанеры. В состав оборудования участка входят также станки для нанесения клея (вольцовые, наливные), механизмы укладки шпона в пакеты, пресс для подпрессовки пакетов в собранных стопах, переместительные устройства.

Пакеты для изготовления фанеры обычно состоят из нечетного количества листов шпона. Клей наносят на каждый четный лист шпона. При сборке пакетов в стопу последовательно чередуют листы шпона без клея и с клеем. Стопы перемещают к прессу для подпрессовки, которая необходима для улучшения качества склеивания и придания пакетам компактности. После этого пакеты загружают в промежуток горячего пресса.

Склеенную фанеру кондиционируют, а затем обрезают по периметру на механизированных линиях обрезки, оборудованных круглопильными станками.

Нередко фанеру шлифуют с двух или одной стороны. Это делается на широколенточных шлифовальных станках. При этом снижается шероховатость поверхности фанеры и повышается ее точность по толщине (калибрование). Далее фанеру сортируют, иногда заделывают мелкие дефекты, маркируют в соответствии с сортом и упаковывают для транспортировки.



Станок по производству лущеного шпона

WOODWORKING MACHINERY

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

НОВЫЙ ПОДХОД
К РАСКРОЮ ПАНЕЛЕЙ

UNICA 500

- новая конструкция пильного узла
- самая надежная каретка на роликах
- 4 скорости
- отдельная аспирация от подрезной пилы
- усовершенствованная линейка
- 5 механических створов для флажков, подветки
- 10 положений быстрого позиционирования
- компенсация положения линейки от угла поворота
- поворотная ферматная каретка

DRYING TECHNOLOGIES
ТЕХНОЛОГИЯ СУШКИ

Котлы водогрейные фирмы UNICOFORT S.r.l. работающие на твердом топливе, тепловой мощностью от 40 до 5.900 кВт

Представительство:
115583 Москва, Россия, ул. Генерала Белова 26
Тел./факс +7 (495) 641-0548
Тел. +7 (495) 922-7364
E-mail: info@baschild.ru, www.baschild.ru

Региональный дилер: Сев-Запад РФ ООО "ИНОС"
190220, г. Санкт-Петербург, Невский пр., 48
Тел. (812) 910-2327, Тел. (812) 941-4711, Факс: (812) 228-1797
E-mail: info@inos.ru.com

ИСПОВЕДЬ СМОЛЯНОГО ЧУЧЕЛА

СМОЛЫ НА ОСНОВЕ МЕЛАМИНА

Рынок клееной фанеры может быть охарактеризован как насыщенный. Производство фанеры растет умеренными темпами, близкими к темпам роста мировой экономики.

В России выпуск фанеры стабильно увеличивается на протяжении последних 10 лет после значительного производственного спада в 1991–1994 годах, вызванного политическими и

экономическими изменениями ситуации в России. С 1994 по 2003 год объем производства фанеры в России вырос в 2,49 раза, среднегодовой темп прироста составил 8,7% (табл. 1).

Рост производства в России в большей мере определяется увеличением экспорта, чем внутреннего потребления. По нашим расчетам, 62% прироста фанеры в России с 1995 по

Таблица 1. Динамика производства и экспорта фанеры в России

	1996	1997	1998	1999	2000	2001	2002	2003	2004	2005
Производство, тыс. м ³	972	943	1102	1324	1484	1590	1821	1978	2233	2551
Экспорт, тыс. м ³	614	632	740	916	977	1020	1139	1313	1438	1714
Темп роста производства	103,5	97,0	116,8	120,2	112,1	107,1	114,6	108,6	112,9	114,2
Темп роста экспорта	91,5	102,9	117,1	123,8	106,7	104,4	111,7	115,2	109,5	119,2
Доля РФ в мировом объеме производства, %	1,65	1,7	2,2	2,45	2,55	2,91	3,06	2,89	3,3	3,5

Таблица 2. Объем производства фанеры в РФ по форматам и маркам (2005 год)

Марка	Объем производства фанеры, м ³ , форматом, мм				Всего, м ³
	1525 x 1525 (и меньше)	1830 x 1525	2440 x 1220	1525 x 3050	
ФК	1531939	82900	0	0	1614839
ФСФ	46000	0	738416	151500	935916
Всего	1577939	82900	738416	151500	2550755

Таблица 3. Характеристика газовых выбросов производства феноло-формальдегидных смол

Наименование выброса	Удельная норма выброса на единицу готовой продукции, кг/т	Количество образования выбросов по видам, кг/сут	Периодичность выбросов
1. Реакторное отделение, вентиляторы			
– фенол	0,0055	0,033	постоянно
– формальдегид	0,006	0,036	постоянно
2. Воздушники емкостей формалина			
– формальдегид	0,111	0,668	постоянно
3. Расходная емкость фенолов и мерники фенолов			
– фенол	0,377	2,263	постоянно
4. Емкость фенолов			
– фенол	0,202	1,214	постоянно
5. Дыхательные клапаны			
– фенол	0,171	1,024	постоянно
6. Вентиляционный зонт над раковиной			
– фенол	0,001	0,0064	постоянно
– формальдегид	0,0008	0,0048	постоянно
7. Весовые мерники формалина, воздушники			
– формальдегид	0,069	0,414	постоянно

2003 год осуществлены за счет экспорта и лишь 38% – за счет внутреннего потребления.

Доля России в мировом объеме производства начала увеличиваться только с 1998 года. И если в 1997 году в РФ было произведено только 1,7% мирового объема, то в 2005-м эта доля составила уже 3,5%, то есть увеличилась более чем в 2 раза.

В настоящее время выделяют всего две марки фанеры общего назначения в соответствии с уровнем водостойкости: ФК и ФСФ.

Фактически классификация фанеры по маркам соответствует принятой в мировой практике классификации по возможности или невозможности использования ее для наружных элементов конструкций и оформления. Фанера ФК может использоваться без ограничений в производстве мебели и как конструкционный материал в условиях отапливаемых помещений. На нее приходится 69% российского производства фанеры общего назначения. Фанера марки ФК в России всегда выпускается форматом 1525 x 1525 мм.

Очевидно, что 31% российского производства фанеры общего назначения составляет фанера марки ФСФ. В основном это большеформатная фанера, которая производится практически только на основе клеев повышенной водостойкости (табл. 2). Фанеру марки ФСФ используют как конструкционный материал в условиях более агрессивной внешней среды, в производстве опалубки, автофургонов и контейнеров.

Для изготовления фанеры марки ФСФ применяются фенолоформальдегидные смолы. Однако феноло-

формальдегидные смолы токсичны и являются экологически опасными вследствие токсичных газовых выбросов.

Суммарное количество токсичных газовых выбросов из хранилищ сырья, емкостей аппаратов, мерников и другого технологического оборудования составляет 700–1000 м³/ч. Содержание вредных веществ в газовых выбросах, в частности по фенолу, во много раз превышает нормы ПДК (табл. 3). Это привело к прекращению выпуска фанеры на ряде деревообрабатывающих предприятий.

Больших объемов фанеры на основе меламино-формальдегидных смол и клеев в России пока нет. В 2005 году компания UPG (Жешартский фанерный комбинат) начала осваивать производство фанеры на основе меламиновых смол. Однако объем производства фанеры на таких смолах остается очень незначительным.

В данный момент разработки и освоение меламиновых смол и клеев для производства клееных материалов из древесины имеют большое практическое значение для лесопромышленного комплекса России. В США и на европейском рынке заметно снижение спроса на поставляемую отечественную водостойкую фанеру на основе феноло-формальдегидных смол и клеев. Одновременно с этим наблюдается высокий спрос на водостойкую низкотоксичную фанеру на основе меламино-формальдегидных клеев, которая в отличие от фанеры марки ФСФ не только экологически безопасна, но и отличается большой атмосферостойкостью. Экологически чистая и атмосферостойкая фанера на

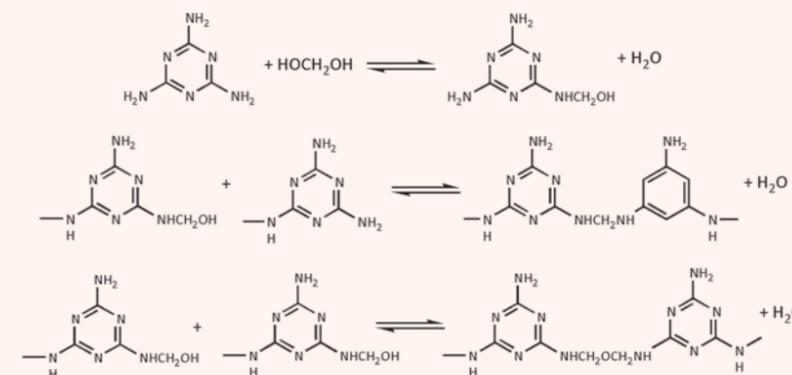
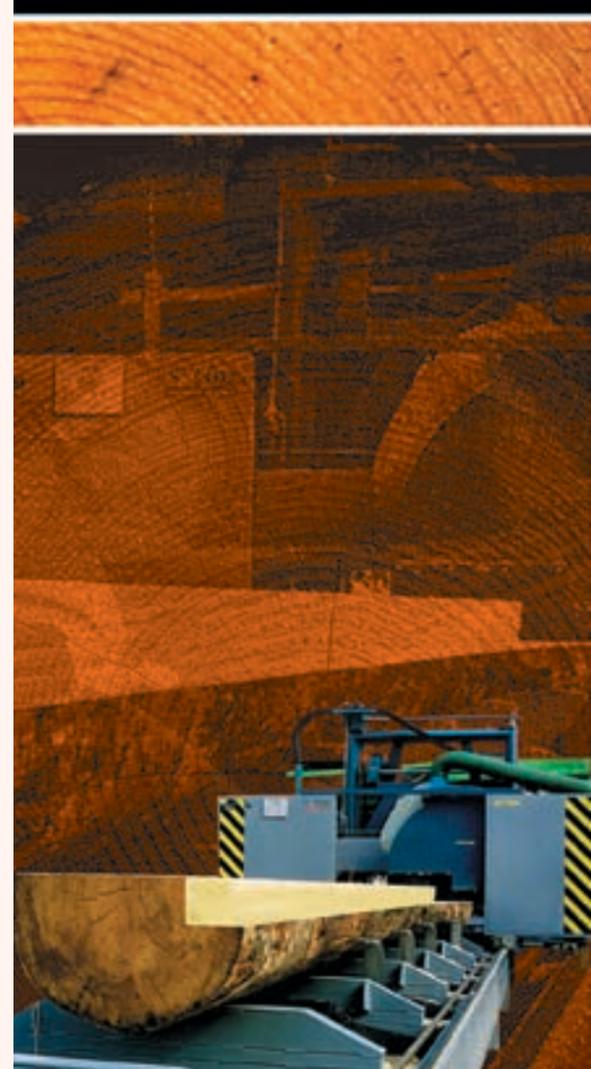


Рис. 1. Поликонденсация



ДЛЯ РАДИАЛЬНОГО РАСПИЛА БРЕВЕН



МОСКВА:
(495) 797-8860, ФАКС (495) 450-6737,
info@negotiant.ru
САНКТ-ПЕТЕРБУРГ:
(812) 718-6926, 324-4988,
tdn.neva@negotiant.ru
ЕКАТЕРИНБУРГ:
(343) 3-803-804, 3-803-805
tdn.ural@negotiant.ru
МИНСК:
(375 17) 299-9845, minsk@negotiant.ru
WWW.NEGOTIANT.RU

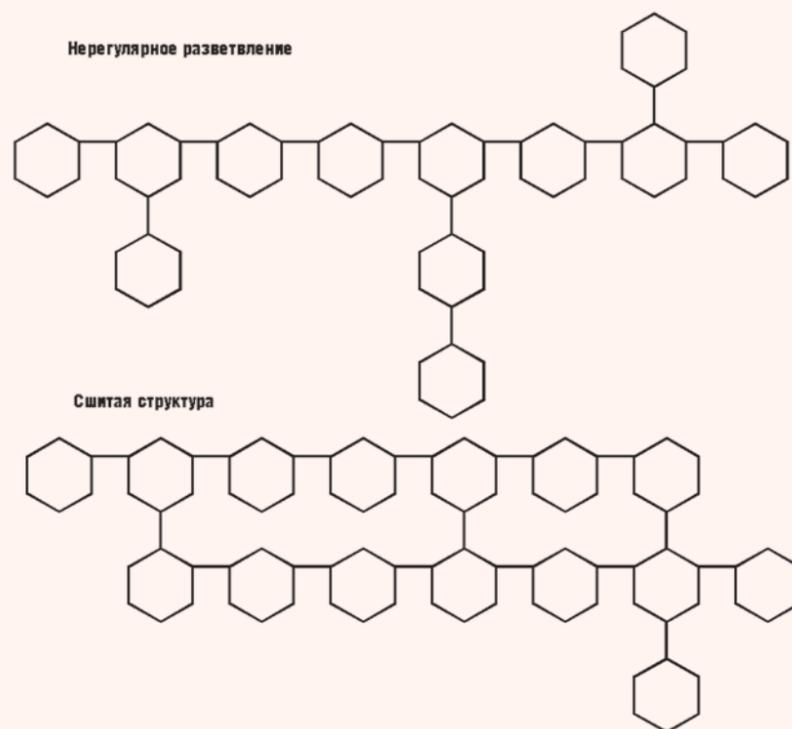


Рис. 2. Структура отвержденного меламинового полимера

меламиновых клеях занимает основную часть экспорта в США и страны Евросоюза.

Следует особенно отметить, что страны Евросоюза подготавливают законодательство по химической безопасности продукции, начало

действия которого запланировано на 1 января 2008 года. Согласно данному законодательству, все виды поставляемой продукции должны проходить тест на анализ выделяемых вредных летучих химических веществ. По мнению специалистов ЕС, это позволит прекратить поступление продукции с вредными химическими веществами, в том числе и фанеры, в страны Евросоюза. Новое европейское химическое законодательство (РИЧ) «Распоряжение о порядке регистрации, оценки и одобрения химических веществ» устанавливает правила, достаточно жесткие и непростые для исполнения.

Российские предприятия, в том числе и деревообрабатывающие, не смогут поставлять в страны ЕС продукцию без регистрации всех химических веществ, которые входят в ее состав. В том числе это коснется поставляемой на экспорт фанеры. Фанера, не прошедшая тест на химическую безопасность, будет возвращена обратно уже на границе. Если же продукции все-таки удастся проникнуть на территорию ЕС без регистрации ее химических компонентов, поставщиками займется химическая полиция.

Одним из направлений снижения токсичности является переход на использование в производстве фанеры низкотоксичной меламиновой смолы.

Меламино-формальдегидные смолы (МФС) являются одним из известных синтетических продуктов, которые широко применяются в качестве основы для производства клеев, связующих, ламинатов, ДСП, лаков и эмалей. В данный период наблюдается рост производства древесностружечных плит и отделочных бумажно-смоляных пленок повышенного качества с использованием стабильных при хранении меламиновых смол.

Реакция меламины с формальдегидом подчиняется закономерностям общего кислотно-основного катализа, причем величина pH не только определяет скорость реакции, но и структуру образующейся смолы.

Поскольку меламин имеет три аминогруппы, возможно образование девяти различных метилмеламинов. Метилольные производные образуются из меламины и формальдегида и образуют метиленовые и метиленэфирные

мостики. Кроме этого, протекает реакция разложения метиленэфирных мостиков с образованием метиленовых мостиков. Таким образом, в условиях реакции синтеза меламиновых смол диметиленэфирные мостики и метиленовые мостики образуются одновременно. На рис. 1 представлена схема поликонденсации.

В ООО «ЦНИИФ» проведен комплекс поисковых работ по изучению стабильности хранения растворов меламино-формальдегидных смол.

Механизм стабильности при хранении растворов меламиновых смол является комплексным и включает различные процессы, которые, возможно, происходят одновременно в растворе смолы с определенной степенью конденсации. Стабильные при хранении меламиновые смолы можно получить только при строго определенных условиях. Полученные смолы в процессе хранения при температуре 20–250°С из прозрачных жидкостей превращаются в мутные гели, а затем переходят в твердopodobное состояние. При нагревании таких гелей и масс меламиновые смолы становятся вновь прозрачными жидкостями.

Явление нестабильности растворов меламиновых смол при хранении и его взаимосвязь с условиями синтеза смол и их строением исследовано в работах специалистов фирмы DSV Melamine (Нидерланды), одной из ведущих фирм в мире среди производителей меламины. В результате исследования установлено, что нестабильность меламиновых смол вызвана процессом физического гелирования за счет водородных связей; образование агрегатов меламиновых смол происходит сразу же после охлаждения смолы от температуры синтеза до комнатной и продолжается в течение определенного временного периода. Процесс отверждения меламиновых смол – продолжение химических реакций их синтеза.

Изученные закономерности позволили разработать технологию производства стабильных низкотоксичных меламино-формальдегидных смол и клеев на их основе. Основные показатели данных смол приведены в таблице 4.

Меламино-формальдегидные смолы могут выпускаться в обычном установленном в цехе смол

оборудовании, а меламиновые клеи готовятся в обычных смесителях, имеющихся на фанерных заводах. Таким образом, синтез меламиновых смол и приготовление клеев на их основе не требуют дополнительного оборудования и дополнительных капитальных затрат.

От основного поставщика меламины в Санкт-Петербурге – Единой торговой системы – была получена опытная партия меламины производства США, Германии и Китая. Из полученных партий меламины были изготовлены опытные партии меламиновых смол. Основные показатели данных смол приведены в таблице 5.

Конечное отверждение меламиновых смол завершается с помощью нагревания и кислотного катализатора. В результате образования нерегулярно разветвленного трехмерного сшитого полимера (рис. 2), обладающего замечательными физическими свойствами, которые обеспечивают получение экологически чистой клеевой продукции повышенной водо- и атмосферостойкости.

Отвержденные пленочные покрытия на основе меламиновых смол придают поверхности твердость, прозрачность, устойчивы к образованию пятен, пожелтений и имеют общую износостойкость. Кроме того, основная структура меламиновой смолы, то есть основные преимущества метилирования – это быстрое отверждение, улучшение стойкости к действию окружающей среды.

С целью оценки прочности фанеры, изготовленной с применением клеев на основе меламино-формальдегидных смол, и предварительного установления условий и режима склеивания шпона был поставлен ряд экспериментов. Они проводились с использованием смол, изготовленных на меламине китайского и американского производства. Ряд показателей этих смол, параметры условий и режимы склеивания приведены в таблице 6.

Сравнительная оценка прочности экспериментальных образцов фанеры, склеенной с применением меламиновых смол из меламины вышеуказанных производителей за различное время, проводилась в соответствии ГОСТ 9624 после кипячения в течение 6 ч. Результаты испытаний фанеры приведены в таблицах 7 и 8.

Таблица 4. Основные свойства меламино-формальдегидной смолы

Наименование показателя	Величина показателя
1. Внешний вид	Бесцветная однородная прозрачная жидкость
2. Коэффициент рефракции	1,484–1,487
3. Содержание сухого остатка, %	60–66
4. Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 после изготовления, ст	40–90
5. Время желатинизации при 100°С с 1% NH ₄ Cl, с	45–70
6. Показатель концентрации водородных ионов, pH	9,0–9,5
7. Содержание свободного формальдегида, %, не более	0,3
8. Жизнеспособность, сут	60–90

Таблица 5. Свойства смол

Показатели смолы	Производители меламины		
	СУТЕК (США)	BASF (Германия)	HARVEST (Китай)
Внешний вид	Бесцветная однородная прозрачная жидкость		
Массовая доля сухого остатка, %	62,1	62,0	61,8
Условная вязкость по вискозиметру ВЗ-246 после изготовления, ст	80,0	76,0	85,0
Время желатинизации при 100°С с 1% NH ₄ Cl, с	58,0	61,0	70,0
Коэффициент рефракции	1,485	1,485	1,484



Corso Europa 597 10088 Volpiano (To) ITALY
Tel. +39 011 9822000 r.a. Fax +39 011 9822033
e-mail: angelo.dafessio@coral.eu www.coral.eu
Skype ID: angelodafessio



Таблица 6. Свойства использованных смол, параметры условий и режима склеивания

Наименование параметра	Значение параметра	
	Меламин производства КНР	Меламин производства США
1. Свойства смол: – вязкость условная по вискозиметру ВЗ-246 после изготовления, ст – время желатинизации при 100°C с 1% NH ₄ Cl, с – показатель концентрации водородных ионов, pH	50 55 9,3	40 42 9,3
2. Состав клея, мас. ч.	Смола – 100 Аммоний хлористый – 1	
3. Характеристики шпона: – порода – влажность, % – средняя толщина, мм	береза 6–8 1,66	
4. Расход клея, г/м ²	125–130	
5. Слоистость пакета	3	
6. Средняя толщина пакета, мм	5	
7. Количество пакетов в промежутке пресса	4	
8. Давление на пакет, МПа	1,8–2,0	
9. Температура плит пресса, °C	125–130	
10. Время склеивания, мин.	10,5; 7,5	
11. Время снижения давления, мин.	1	

Таблица 7. Сравнительные результаты испытания фанеры

Положение листов фанеры в четырехлистном пакете при склеивании	Время склеивания, мин.	Предел прочности фанеры при скалывании, МПа, при применении клеев из меламин производства	
		КНР	США
Крайние листы	10,5	1,35	2,15
Средние листы		2,00	2,45
Крайние листы	7,5	1,55	1,80
Средние листы		1,85	2,20

Таблица 8. Нормативная прочность фанеры

Производитель меламин	Нормативная прочность фанеры при скалывании, МПа, при времени склеивания	
	10,5 мин.	7,5 мин.
КНР	1,22	1,20
США	1,61	1,34

Из таблицы 7 видно, что прочность крайних листов в пакете для всех условий склеивания на 12–30% ниже, чем средних. Это, вероятно, связано с термоупругими напряжениями, возникающими при нагреве отвержденного за принятое время склеивания клеевого слоя. С учетом этого обстоятельства и достигаемой высокой прочности склеивания средних листов в пакете можно считать, что даже время склеивания 7,5 мин. выше требуемого. Следует отметить, что время склеивания такой же фанеры на феноло-формальдегидных

клеях (12,4 мин.) значительно больше, чем минимально принятое – 7,5 мин. Полученный результат позволяет увеличить производительность процесса склеивания фанеры повышенной водостойкости. Нормативная прочность фанеры с учетом доверительного интервала, равного 1,68 среднего квадратичного отклонения, приведена в таблице 8. Данные, приведенные в таблице 8, свидетельствуют о более низкой прочности склеивания при применении смолы на основе меламин производства КНР по сравнению с произведенным в США.

Таким образом, прочность фанеры, использующей клей на основе меламин производства КНР и США, отвечает требованиям ГОСТ 3916.1 не менее 1,2 МПа.

На основании результатов проведенной работы можно сделать следующие выводы:

1. Освоение производства меламиновых смол обусловит:

- исключение из технологического процесса изготовления водостойких смол высокоокислительного компонента – фенола – и, как следствие, ликвидацию на деревообрабатывающих предприятиях участков по его приемке и хранению в подогретом (до температуры 42–50°C) состоянии;

- улучшение экологических показателей окружающей среды из-за отсутствия высокотоксичных газовых выбросов в атмосферу, а также сточных вод;

- уменьшение вредного влияния на организм человека ядовитых веществ – меламин на порядок менее токсичен, чем фенол.

2. Разработка и освоение технологий производства меламино-формальдегидных смол и изготовления фанеры позволит предприятиям лесопромышленного комплекса:

- получить экологически безопасную древесную клееную продукцию повышенной водо- и атмосферостойкости для использования в строительстве, в частности в домостроении, на транспорте и в производстве мебели;

- уменьшить не менее чем на 20% время склеивания в сравнении со временем склеивания на феноло-формальдегидных клеях, а также тепловые затраты на производство фанеры;

- уверенно конкурировать на рынке высоководостойкой фанеры с другими странами.

Владимир КОНДРАТЬЕВ, Алексей ЧУБОВ,
Никита БЕЛЯЕВ

Благодарим за предоставленную информацию
Центральный научно-исследовательский институт фанеры



Сушильные камеры с развитым интеллектом

С 1995 года мы сконструировали более 200 полностью компьютеризированных алюминиевых сушилок вместимостью от 10 м³ до 600 м³. Каждая из них оборудована по последнему слову техники и имеет очевидные преимущества перед своими конкурентами:

- себестоимость сушения – от 5 евро/м³;
- гарантия качества на корпус – 20 лет, внутренние элементы – 3 года;
- обслуживание установленного оборудования на дочерних компаниях в России (Москва, Архангельск, Пермь);
- подключение с энергетическими установками «под ключ» от 200 до 5000 кВт;
- возможность продажи древесины на www.wood-trading.ru



Наши клиенты зарабатывают миллионы с сушилками PTI в Латвии, России, Казахстане, Германии, Польши, Австралии, Канаде, Литве

PTI Baltija
Palermo Str.5,
LT-52159, Kaunas, ЛИТВА,
Тел. (моб. 24 часа):
+370-698-24263 (Вилмантас)
Тел. (офис) +370-37-409940
Факс (офис) +370-37-409944
info@pti.lt, www.pti.lt
Skype: vilmantasa
ICQ: 232-585-561



КОЛОСС НА ФАНЕРНЫХ НОГАХ

ФАНЕРНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ РФ

Фанера традиционно относится к наиболее эффективным видам лесоматериалов, что определяется ее большеформатностью и равнопрочностью, меньшей трудоемкостью обработки, возможностью придания требуемых свойств на основе определенного изменения технологии производства и, прежде всего, способностью заменять во многих конструкциях пиломатериалы.

Фанера является прекрасным строительным материалом и находит широкое применение при производстве стolarно-строительных изделий, таких как двери, паркетная доска, при изготовлении мягкой мебели, в качестве черного пола и при облицовке внутренних помещений деревянных домов, в авто-, вагоно- и контейнеростроении, в качестве опалубки и других сферах.

Наиболее интенсивное развитие производства клееной фанеры наблюдалось в период бурного жилищного строительства в России с 1951 по 1965 год. Тогда ее производство выросло практически в 3 раза (рис. 1).

В 1951–1965 годах фанера широко применялась при строительстве индивидуальных домов (в основном деревянных) в качестве материала для внутренней облицовки помещений. За столь недолгий срок населением за свой счет и с помощью кредитов было возведено 277,2 млн м² жилых домов, что составляет 40%

всего жилья, введенного в России в этот период. Большие объемы клееной фанеры потребовались также в производстве мебели.

В 60-е годы XX века в России было запущено производство нового строительного материала – древесноволокнистых плит. Этот материал широко применялся для внутренней облицовки жилых помещений – существенно уступая фанере по прочности, он был значительно дешевле. За счет этого стоимость стандартных деревянных домов значительно снизилась. Бурное развитие производства древесноволокнистых плит пришлось на период 1976–1980 годов. Фанера предназначалась преимущественно для экспорта.

В 1990-е годы доля клееной фанеры составляла 1,8% в общем объеме продукции лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности России и 4% от объема продукции деревообрабатывающей промышленности.

С началом проведения экономических реформ в 1992 году производство фанеры в России начинает снижаться, и к 1995 году падает более чем на 40%. Более всего сократилось потребление фанеры на производство мебели – в 3,5–4 раза, в строительстве – в 3–3,5 раза. На эти отрасли народного хозяйства приходилось примерно 75–80% всего потребления фанеры. Вследствие резкого снижения внутреннего потребления многие фанерные предприятия стали искать выход на внешние рынки. В 1990 году экспорт клееной фанеры из России составлял 20,3% от ее производства, или 324 тыс. м³ (без учета ее потребления в бывших союзных республиках). В 1995 году уровень экспорта достиг 71,4% и в абсолютном значении вырос более чем вдвое – до 678 тыс. м³. В 1996 и 1997 годах экспорт фанеры из России несколько сократился (табл. 1). Влияние на этот процесс оказали заниженный курс доллара и последствия высокой инфляции в России: в период 1992–1995 годов она составляла 3500%.

За 7 лет (с 1991 по 1997 год) производство фанеры клееной в России сократилось на 41%, экспорт вырос практически в 2 раза, внутреннее потребление сократилось в 3,1 раза.

В 1998 году после августовского финансового кризиса в России произошла девальвация рубля. В 1999 году по отношению к 1998-му курс доллара вырос в 2,5 раза. Средние цены на фанеру в промышленности выросли тогда с 2242 рублей в январе 1998 года до 3328 рублей в январе 1999-го, то есть примерно в 1,5 раза, но в долларовом выражении они упали с \$374 до \$152, примерно в 2,5 раза. В отрасли начался

экономический подъем, вызванный повышенным спросом на российскую фанеру на внешнем рынке. Производство фанеры в стране стало расти высокими темпами. За 8 лет (1998–2006 годы) производство фанеры в России выросло почти в 2,4 раза, среднегодовой темп прироста составил 11,3%. Внушительный рост наблюдался и в экспорте фанеры, за этот период он вырос в 2,5 раза (табл. 2).

Доля экспорта в производстве фанеры по-прежнему остается высокой: в первом полугодии 2007 года она составила 58,7%. Однако после экономического подъема доля российского экспорта клееной фанеры постоянно снижалась. Так, за 7,5 лет она сократилась с 69% в 1999 году до 58,7%, то есть более чем на 10%.

Внутреннее потребление фанеры в России в этот период росло поступательными темпами: за 8 лет (1999–2006 годы) оно увеличилось в 2,7 раза и практически достигло уровня 1990 года. Для понимания сути этих тенденций необходимо проанализировать уровень цен на фанеру клееную (табл. 3).

В 1999 году с началом подъема российской экономики рентабельность экспортной фанеры в сравнении с фанерой внутреннего рынка резко выросла – на 43%. Однако постоянный рост инфляции в России, а также продолжающееся с 2003 года устойчивое укрепление российского рубля содействовали сближению уровня цен на экспортную фанеру и фанеру внутреннего рынка, и к 2005 году эти цены сравнялись. Таким образом, возможности экономического развития, полученные отраслью в результате девальвации рубля в августе 1998 года, оказались исчерпаны.

С 2000 года, когда экспортные цены на российскую фанеру были самыми низкими, и по первое полугодие 2007 года они выросли почти в 2 раза, а отпускные цены заводов (в долларовом эквиваленте) выросли за этот период примерно в 2,6 раза.

За 2006 год цена 1 м³ российской экспортной фанеры достигла уровня \$354, цена фанеры на российских заводах (в долларовом выражении) – \$371, что на \$17, или на 4,8%, больше.

Рост внутренних цен на фанеру за 2006 год составил 106,9%, из них

Таблица 1. Производство, экспорт, импорт и потребление клееной фанеры в России в 1990–1998 годах (тыс. м³)

Годы	Производство	Экспорт	Импорт	Потребление
1990	1597	527*	22	1092
1991	1520	411*	28	1137
1992	1268	389	35	914
1993	1042	463	42	621
1994	890	597	49	342
1995	939	678	54	315
1996	972	612	43	403
1997	943	632	37	348
1998	1102	737	29	394

* Включая вывоз фанеры в союзные республики: в 1990 году – 203 тыс. м³; в 1991-м – 157 тыс. м³, который в тот период экспортом не являлся.

Таблица 2. Производство, экспорт, импорт и потребление клееной фанеры в России в 1997–2007 годах (тыс. м³)

Годы	Производство	Экспорт	Импорт	Потребление
1997	943	632	37	348
1998	1102	737	29	394
1999	1324	913	16	427
2000	1484	974	38	548
2001	1590	1032	35	593
2002	1821	1158	31	693
2003	1978	1201	42	819
2004	2246	1438	43	851
2005	2556	1527	54	1083
2006	2598	1577	47	1068
2007 (I полугодие)	1357	797	23*	583

* По приблизительной оценке.

Таблица 3. Сопоставление уровня цен на фанеру, экспортируемую из России, с ценами внутреннего рынка (без НДС) за 1998–2007 годы (\$)

Годы	Среднегодовая цена 1 м ³ экспортной фанеры	Среднегодовая цена 1 м ³ фанеры внутреннего рынка	Отклонение цены экспорта от цены промышленности (графа 2 – графа 3)
1998	312	283	+29
1999	256	173	+83
2000	228	171	+57
2001	237	202	+35
2002	244	227	+17
2003	251	240	+11
2004	296	288	+8
2005	346	347	-1
2006	354	371	-17
2007 (I полугодие)	440	438	+2

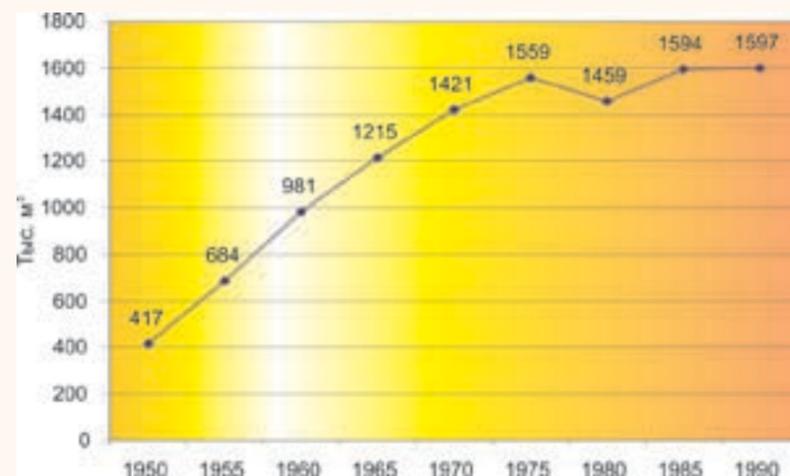


Рис. 1. Производство клееной фанеры в России в 1950–1990 годах

Таблица 4. Цены на круглые лесоматериалы в России в 2000–2007 годах (отпускные цены лесозаготовительных предприятий без НДС в долларовом выражении)

Наименование сортиментов	2000	2001	2002	2003	2004	2005	2006	2007 (I полугодие)	2007 (I полугодие) по отношению к 2000 году, в %
Пиловочник хвойный	16,6	20,4	20,7	24,0	30,2	34,2	41,0	59,1	356,0
Пиловочник березовый	9,4	11,6	11,1	12,4	14,9	21,7	22,8	37,6	400,0

рост за счет инфляции – 102,8%, тогда как рост цен из-за тенденции укрепления российского рубля составил 104%. Высокие темпы стабилизации российского рубля снижают конкурентоспособность российской фанеры на внешних рынках.

Из-за высоких цен рост потребления фанеры в 2006 году полностью прекратился. В первом полугодии 2007 года активно повышается цена экспортной клееной фанеры (124,3%), а также фанеры внутреннего рынка (118,1%). Однако уровень цен внутреннего рынка оказался ниже, поэтому в 2007 году можно ожидать рост внутреннего потребления фанеры примерно на 8–9%.

Одной из причин роста цен на продукцию отрасли стал значительный рост цен на сырье (в себестоимости клееной фанеры доля сырья составляет 40–45%). Росстат не ведет статистики цен на фанерное сырье, но тенденции роста можно проследить на примере березового пиловочника (табл. 4).

В 2001–2007 годах цены на круглые лесоматериалы значительно увеличились: на хвойный пиловочник они выросли в 3,6 раза, на березовый пиловочник – в 4 раза. Только за первое полугодие 2007 года цены на березовый пиловочник выросли на 65%.

Однако цены на клееную фанеру на российских заводах увеличились лишь в 2,4 раза, что говорит о постоянном усилении давления сырьевой составляющей на затраты производства.

Столь активное повышение стоимости фанерного сырья вызвано в основном тем, что оно является наиболее дефицитным из всех сортиментов, востребованных в настоящее время в лесном комплексе. Доступные запасы фанерного сырья в европейской части России постоянно сокращаются, увеличивается также расстояние доставки сырья на заводы. Для производства фанеры требуется сырье только первого и второго сорта и, в зависимости от формата фанеры, диаметром от 16 см

для фанеры форматом 1525x1525 мм и от 18 см для большеформатной фанеры, то есть наиболее качественное и крупное сырье, которое встречается в лесонасаждениях в ограниченном количестве. Серьезным фактором роста цен являлось также и то обстоятельство, что фанерное сырье до 1 июля 2007 года в значительных объемах экспортировалось за границу. Это привело к тому, что крупнейшие страны – импортеры клееной фанеры – Япония, Китай и Республика Корея – не закупали фанеру в России. В 2006 году Китай импортировал из России 19,1 млн м³ хвойного круглого леса и 3,2 млн м³ березового, Япония и Республика Корея – соответственно 5,1 млн и 2 млн м³ круглых хвойных лесоматериалов. Благодаря импортируемому из России круглому лесу Китай сделался одним из ведущих экспортеров хвойной фанеры на мировом рынке.

Развитие производства клееной фанеры особенно важно в свете

принятия Президентом и Правительством РФ в качестве приоритетного общероссийского национального проекта «Доступное и комфортное жилье – гражданам России». Ввод жилых домов за 5 лет, в соответствии с данным национальным проектом, к 2010 году должен вырасти более чем в 1,8 раза и достичь 80 млн м².

В настоящее время наблюдается тенденция роста удельного веса деревянных домов в общем вводе жилья в России. При этом до сих пор круг материалов, безопасных для проживания и применяемых при производстве деревянных домов, весьма ограничен. Основными из таких материалов по-прежнему являются пиломатериалы и клееная фанера.

По данным НП «Ассоциация деревянного домостроения», переход на строительство домов из дерева позволит снизить себестоимость продукции как минимум на 40% и сократить сроки строительства не менее чем в 1,5 раза. При этом приведенная экономия топливно-энергетических ресурсов составит 15–20% за счет сокращения затрат на производство цемента, бетонных и железобетонных конструкций.

По оценкам ассоциации, к 2010 году объемы ввода деревянных домов заводского изготовления могут вырасти до 10–12 млн м², то есть в 2,5–3 раза по сравнению с 2005 годом.

В связи с исчерпанием отрасли возможностей, полученных от девальвации рубля в августе 1998 года, фанерным предприятиям необходимо повышать эффективность производства за счет внутренних резервов. Ниже приводятся основные технико-экономические показатели производства по группам ведущих фанерных предприятий России (табл. 5).

По представленным данным показатели работы отрасли далеки от благополучных. Прибыль по группе из 35 предприятий при средней концентрации 67 тыс. м³ на одно предприятие составляет всего 10 копеек на рубль оборота, что соответствует 11% рентабельности. Даже в I группе предприятий, где концентрация составляет 133 тыс. м³ на один завод, рентабельность не превышает 15%.

В 1999 году, когда в стране начался экономический подъем, прибыль в

отрасли при средней концентрации 39 тыс. м³ на один завод составляла 28,3 копейки на 1 рубль продукции, что соответствовало 40% рентабельности. Чтобы существенно повысить эффективность производства, предприятиям необходимо обеспечить значительный рост производительности труда и существенно поднять уровень концентрации производства. Ниже приводятся показатели годовой выработки на одного работающего по предприятиям, имеющим наивысшую производительность труда в отрасли в 2005 году:

- ЗАО «Чудово – RWS» (Новгородская область) – 2247 тыс. рублей.
- ООО «Сыктывкарский фанерный завод» (Республика Коми) – 1602 тыс. рублей.
- ООО «Пермский фанерный комбинат» (Пермская область) – 1219 тыс. рублей.
- ОАО «Фанплит» (Костромская область) – 1146 тыс. рублей.

При этом весьма любопытны данные, характеризующие объемы производства клееной фанеры на указанных выше предприятиях:

- ОАО «Фанплит» – 193,5 тыс. м³.
- ООО «Пермский фанерный комбинат» – 178,8 тыс. м³.
- ООО «Сыктывкарский фанерный завод» – 163,8 тыс. м³.
- ЗАО «Чудово – RWS» – 73,9 тыс. м³.

ЗАО «Чудово – RWS» в 2005 году занимало по производству клееной фанеры лишь 15-е место в России среди всех фанерных предприятий. Отсюда можно сделать вывод, что

резервы по повышению эффективности производства в отрасли огромны.

В 2005 году фанеру в России выработывали 62 предприятия. Примерно 40% из них производили от нескольких сотен до нескольких тысяч кубометров фанеры в год. Фанерных предприятий, вырабатывавших свыше 10 тыс. м³ фанеры в год, в России было 39. За 2005 год они произвели 2455,6 тыс. м³, или 96,1% всей российской фанеры, эти же предприятия вырабатывают почти всю экспортную фанеру. Средняя концентрация на одно предприятие, производящее более 10 тыс. м³ фанеры в год, составляла 63 тыс. м³. Эти предприятия объединены в 4 группы (табл. 6).

20 фанерных предприятий России (от 50 тыс. м³ в год) вырабатывали в 2005 году 2000 тыс. м³ клееной фанеры, или 78% всей российской фанеры, в 2006 году таких предприятий было уже 21, и произвели они 2088 тыс. м³, или свыше 80% всей выработанной в России фанеры.

В период с 2007 по 2010 год концентрация производства в отрасли должна заметно увеличиться.

Ожидается увеличение со 120 тыс. до 200 тыс. м³ мощностей на ЗАО «Фанком», со 100 тыс. до 160 тыс. м³ на ОАО «Парфинский ФК», будет введен в действие Нововятский фанерный завод мощностью 93 тыс. м³ в год. В Красноярском крае строится крупнейший в стране фанерный завод мощностью 350 тыс. м³ клееной фанеры в год.

Валентин ПЕШКОВ, заведующий сектором деревообрабатывающей промышленности ОАО «НИПИЭИлеспром»

Таблица 6. Группировка фанерных предприятий России, вырабатывавших свыше 10 тыс. м³ фанеры в 2005 году

Группировка предприятий по объемам производства фанеры в год	Количество предприятий	Объемы производства фанеры, тыс. м ³	Средняя концентрация на 1 предприятие, тыс. м ³	Удельный вес группы по объемам производства фанеры, в %
I группа (свыше 100 тыс. м ³)	7	1051,0	150,1	42,8
II группа (от 50 тыс. до 100 тыс. м ³)	13	949,5	73,0	38,7
III группа (от 25 тыс. до 50 тыс. м ³)	8	298,4	37,3	12,1
IV группа (от 10 тыс. до 25 тыс. м ³)	11	156,7	14,3	6,4
Итого	39	2455,6	63,0	100,0

Таблица 5. Основные технико-экономические показатели по группам ведущих фанерных предприятий Российской Федерации за 2005 год

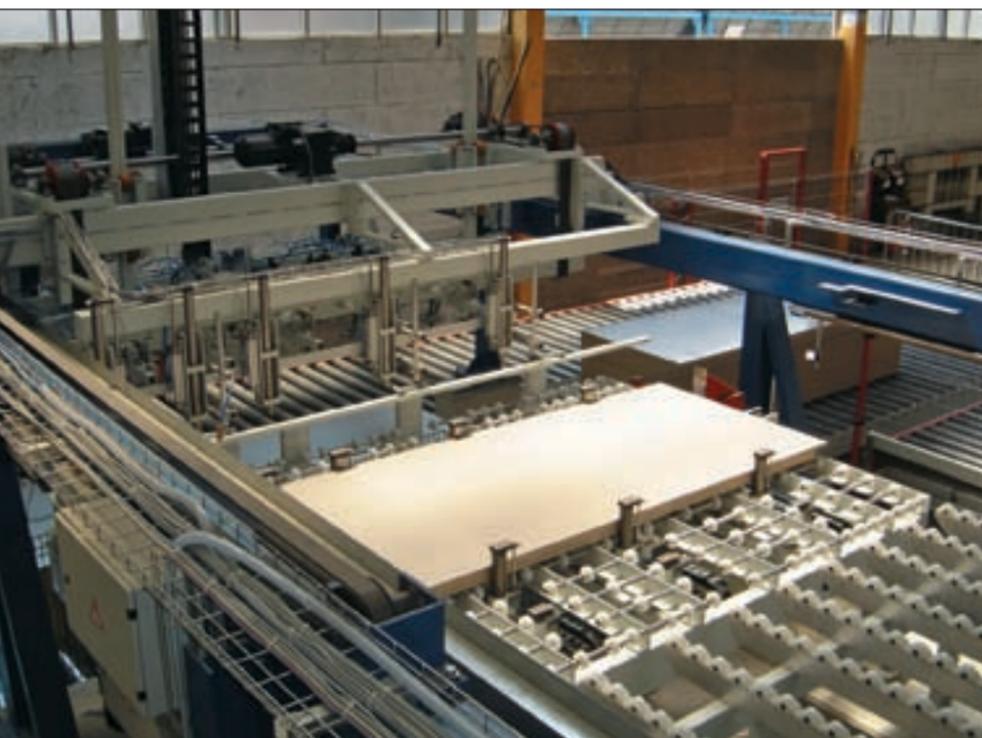
Наименование предприятия	Оборот в отчетном году (выпуск товаров и услуг), тыс. руб.	Прибыль, тыс. руб.	Прибыль на 1 руб. оборота (графа 3/графа 2), коп.	Численность работающих, чел.	Годовая выработка на 1 работающего, тыс. руб. (графа 2/графа 5)	Объемы производства клееной фанеры, тыс. м ³
I группа: свыше 1 млрд руб. по обороту (9 предприятий)						
Итого по группе	16816781,0	2217000,0	13,2	16396	1025,7	1199,1
То же на 1 предприятие	1868531,2	246333,3	13,2	1822	1025,7	133,2
II группа: от 500 млн до 1 млрд руб. по обороту (8 предприятий)						
Итого по группе	6104428,0	193511,0	3,2	12715	480,1	642,3
То же на 1 предприятие	763053,5	24188,9	3,2	1589	480,1	80,3
III группа: от 250 млн до 500 млн руб. по обороту (6 предприятий)						
Итого по группе	2522247,0	293757,0	11,6	6384	395,1	253,7
То же на 1 предприятие	420374,5	48959,5	11,6	1064	395,1	42,3
IV группа: от 125 млн до 250 млн руб. по обороту (9 предприятий)						
Итого по группе	1417270,0	13356,0	0,9	4779	296,6	149,4
То же на 1 предприятие	177158,8	1669,5	0,9	597	296,6	18,7
V группа: менее 125 млн руб. по обороту (3 предприятия)						
Итого по группе	151879,0	10265,0	6,8	985	154,2	32,8
То же на 1 предприятие	50626,3	3421,7	6,8	328	154,2	10,9
Всего (35 предприятий)	27012605	2727889	10,1	41259	654,7	2277,4
Всего на 1 предприятие	794488,4	80232,0	10,1	1214	654,7	67,0

ТОЧНАЯ ОБРЕЗКА, ИЛИ ОТКУДА НОЖИ РАСТУТ

Уникальная технология компании Schelling – разумный и экономичный подход к процессу обрезки. Логистические решения движения стопы плитного материала от загрузки к раскрою и выгрузке позволяют добиваться необходимых объемов обработки.



44



На сегодняшний день существуют две технологии обрезки. Первая – черновая обрезка с последующей прифуговкой в формат. Точность ее невысока – +/- 5 мм. При необходимости дополнительных резов после прифуговки потребуется установка дополнительного оборудования. Вторая технология – чистовой пакетный раскрой в формат. В обоих случаях время на обработку единицы продукции затрачивается приблизительно равное. Однако если первая технология подразумевает только раскрой в формат, то технология Schelling дает возможность дополнительного раскроя на детали с высокой точностью 0,1–0,2 мм, что очень важно при производстве ламинированной фанеры. При этом разработаны решения для обрезки холодной и горячей фанеры, с большими и малыми свесами.

Первая технология широко используется такими брендами, как CREMONA, Hashimoto, RAUTE, Plymac и другими, альтернатива второй – линиям Schelling – сегодня фактически отсутствует. В странах Европы есть еще и Anton, однако у этого производителя в России нет ни представительства, ни сервисной службы. Для относительно небольших предприятий подойдет один станок с возможностью обратного реза. Для фанерных комбинатов с высокой производительностью необходима угловая установка, в которой используются два станка. Суть угловой установки сводится к тому, что на одном агрегате делаются резы в одной плоскости, а на втором – в другой. Логистические решения движения стопы плитного материала от загрузки к раскрою и выгрузке позволяют добиваться необходимых объемов обработки. Одновременно

на линии может находиться до шести стоп фанеры.

Характерно, что ряд финских изготовителей фанеры отказались от использования первой технологии в пользу второй, несмотря на то что в Финляндии есть собственные производители режущего оборудования, а значит, не возникает затруднений с запчастями и своевременным сервисным обслуживанием. Тем не менее примерно 30% произведенной в Финляндии фанеры обрезается на линиях Schelling.

ТОЧНОСТЬ РАСЧЕТА ПРИ ПРОЕКТИРОВАНИИ

Точный расчет в проектировании всегда позволяет избежать неоправданных расходов. Грамотно просчитанный проект при условии четкого понимания последовательности и сути работы станка позволяет отсечь лишние элементы конструкции и вместе с тем решать все необходимые производственные задачи. В целом технологический процесс включает следующие операции: загрузку, форматную обрезку, выгрузку.

При проектировании линии для этапа загрузки следует учесть следующее. Во-первых, недопустимо грузить пачки с погрузчика напрямую, поскольку это может привести к порче или поломке станка; требуется точная карта загрузки и технология загрузки/выгрузки в зависимости от номенклатуры заказа, то есть возможность раскроя не пачки целиком, а только ее части (после отработки пачка должна быть временно убрана со стола для раскроя другой пачки; этим же принципом должна руководствоваться технологическая схема выгрузки для обеспечения формирования заказов из разных типов плит непосредственно после раскроя, тем самым исключается необходимость проектирования буферных зон для формирования заказа).

Во-вторых, необходимо четко знать температуру фанерного листа на входе в станок. Для загрузки используются вакуумные присоски, и температура влияет на выбор именно того типа присоски, который сможет оптимально работать при данных нагрузках. Выбор вакуумного

погрузчика определяется также качеством и чистотой фанерного листа. В некоторых случаях требуется использовать не вакуумную загрузку, а сталкивающее устройство, которое оказывает немалое влияние на производительность всей линии (присоски являются расходным материалом и требуют периодической замены; сталкивающее устройство позволяет избежать неоправданных затрат при сервисном обслуживании).

Для операции форматной обрезки важно знать все возможные карты кроя, размеры минимальной детали. При больших температурах ламинированной фанеры верхний лист в пачке может начать крутиться. Для предотвращения этого по желанию заказчика устанавливается специальное прижимное устройство.

При проектировании линии форматной обрезки правильно прописанные требования к станку позволят избежать множества проблем, а главное – лишних материальных и моральных затрат. Немаловажно и то, смогут ли специалисты после истечения гарантийного срока после консультаций с сервисной службой



поставщика самостоятельно осуществлять текущий ремонт и замену запчастей.

После шефмонтажа, пусконаладки и обучения операторов ваши сотрудники должны уметь самостоятельно включать, настраивать линию, работать на ней и осуществлять необходимое ежедневное техническое обслуживание. ■

Михаил КОРОБЕЙНИК,
отдел маркетинга
Schelling AWB

45



ГОНДУРАС И РОССИЯ – БРАТЬЯ НАВЕК

WWF и другие члены Консультативного совета российских общественных экологических организаций требуют восстановить отдельный федеральный орган исполнительной власти в сфере охраны окружающей среды. 24 сентября была обнародована новая структура Правительства РФ. К сожалению, в ней вновь не нашлось места для отдельного федерального органа исполнительной власти в сфере охраны окружающей среды. «В течение 7 лет, с момента печально известной ликвидации Государственного комитета по охране окружающей среды, Россия продолжает оставаться единственной крупной страной мира, компанию которой составляет разве что Гондурас, не имеющей самостоятельного федерального органа, отвечающего за обеспечение экологической безопасности страны», – говорится в совместном заявлении экологов. Несмотря на поручение Президента РФ В.В. Путина по этому вопросу, многочисленные обращения федеральных законодательных органов власти (комитеты Госдумы России и Совета Федерации), органов законодательной и исполнительной власти субъектов Федерации, коллегияльных органов РАН, других научных учреждений, позицию ТПП России и РСПП, единодушное мнение специалистов и экспертов, собранные 2 млн подписей граждан нашей страны, по-прежнему здоровая среда обитания в России остается под угрозой. Фактическая отмена Госдумой РФ государственной экологической экспертизы – ведущего инструмента обеспечения экологической безопасности страны и ее граждан – и перевод экологической экспертизы на ведомственный уровень стали печальным подтверждением продолжающейся политики «ухода» государства из сферы ответственности перед своими гражданами за качество жизни и их здоровье. Консультативный совет призывает все партии, участвующие в предстоящих выборах в Госдуму России, все политические и общественные силы страны поддержать необходимость создания единого федерального органа, отвечающего за постановку и комплексное решение задач в сфере охраны окружающей среды.

По материалам «WWF России»

КОНТРОЛЬ ЗА ЛЕГАЛЬНОСТЬЮ ДРЕВЕСИНЫ УСИЛИТСЯ

Начала свою работу Межведомственная комиссия по противодействию незаконным заготовкам и обороту древесины. Об этом сообщила пресс-служба «Гринпис России». Новое формирование образовано совместным приказом Министерства природных ресурсов и Министерства внутренних дел РФ от 12 сентября 2007 года №238/802. Главной задачей работы комиссии станет контроль за незаконным оборотом древесины, который, по мнению аналитиков, может резко возрасти в связи с увеличением таможенных ставок на вывоз кругляка.

По материалам lesprom.ru

ПОШЛИНЫ НЕ ВРЕДЯТ ЭКСПОРТУ

Повышение вывозных пошлин на необработанную древесину в июле 2007 года не привело к существенному изменению объемов экспорта древесного сырья. Об этом сообщили в «Гринпис России». Экспорт кругляка в июле текущего года даже вырос на 4,5% по сравнению со средним за январь – июнь месячным объемом экспорта. Следующее повышение вывозных таможенных пошлин на необработанную древесину, в соответствии с постановлением Правительства РФ от 5 февраля 2007 года №75, должно произойти 1 апреля 2008 года.

По материалам «Российской газеты»

ЛЕНИНГРАДСКАЯ ОБЛАСТЬ ИЗ КОСМОСА

Специалисты «Яндекс» разместили на своем сервере серию спутниковых снимков высокого разрешения, где сфотографирована вся территория Ленинградской области и Санкт-Петербурга. Это позволяет идентифицировать основные дороги (в том числе лесные) и прочую инфраструктуру, населенные пункты, лесные массивы, осушенные и неосушенные болота, вырубки, гари и многое другое. Этот ресурс может оказаться полезным как туристам, дачникам, жителям сельских населенных пунктов, так и работникам лесного и сельского хозяйства, лесной охраны. С космическими снимками Ленинградской области можно ознакомиться, пройдя по ссылке: <http://www.maps.yandex.ru/spb> (в окне с картой выбрать опцию «спутник» или «гибрид»).

По материалам [Spindle.ru](http://spindle.ru)

РОССИЯ ВЫРАСТИТ «ЛЕСА КИТО»

Рослесхоз увеличит сумму вклада в создание «Лесов Киото» до 800 млн рублей. Об этом заявил руководитель Рослесхоза Валерий Рощупкин на встрече с главным научным советником правительства Великобритании, главой британского правительственного центра по науке и инновациям Дэвидом Кингом. Глава Рослесхоза отметил, что эта сумма будет использована до 2012 года для закладки лесных насаждений в 10 субъектах РФ на площади более 30 тыс. га. Британский ученый сообщил, что процессы, связанные с изменением температурного режима нашей планеты, находятся под особым вниманием Евросоюза. В этой связи правительство Великобритании выделило более 500 млн фунтов стерлингов для наблюдения за глобальным изменением климата. Возглавляемый им центр исследует вопросы, связанные с влиянием деятельности человека на изменение окружающей среды, тем, как это влияние минимизировать и какие меры необходимо принять, чтобы замедлить процессы глобального потепления.

Валерий Рощупкин сообщил, что в рамках ратифицированного нашей страной Киотского протокола Рослесхоз осуществляет свои действия в двух направлениях: создание целевых углерододепонирующих насаждений (УДН) и улучшение ведения лесного хозяйства в управляемых лесах. Руководитель Рослесхоза проинформировал британскую делегацию о том, что уже заключены госконтракты на выполнение комплекса работ по созданию УДН в Нижегородской и Ульяновской областях на площади 3,5 тыс. га, а также по проектированию УДН на площади 25 тыс. га. Как уже отмечалось выше, в 2008–2012 годах планируется создание лесных насаждений в 10 регионах России на площади более 30 тыс. га. При этом депонирование создаваемыми УДН к 2050 году составит 3,5 млн тонн углерода. В управляемых лесах депонирование составит не менее 33 млн тонн углерода ежегодно за счет улучшения ведения лесного хозяйства. Валерий Рощупкин признал, что с реализацией на мировых рынках депонированного углерода наша страна получит дополнительные финансовые стимулы для увеличения объемов лесовосстановления.

По материалам Рослесхоза



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 Schopfloch, +49 (7443) 132-436, +49 (7443) 132-500, e-mail: info@homag-gus.de
"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, e-mail: homag_ural@mail.ru

www.homaggus.ru

КОНТРАБАНДИСТЫ БУДУТ ОСУЖДЕНЫ

В Новосибирске передано в суд уголовное дело лесопродавцов, подделавших документы на вывоз нелегальной древесины. Об этом сообщил представитель пресс-службы Западно-Сибирского управления внутренних дел на транспорте. Обвинения предъявлены двум бизнесменам: 33-летнему жителю Новосибирска, трудившемуся в роли заместителя директора посреднической лесной фирмы, а также лесопромышленнику из КНР, статус которого на момент расследования определялся емким понятием «бомж». Правонарушение было выявлено в ходе проведения оперативно-разыскных мероприятий, направленных на выявление правонарушений в сфере оборота лесных ресурсов. По словам начальника отдела дознания подполковника милиции Николая Корнюхина, ООО «Фушинь» организовало отpravку из Новосибирска в Китай шести вагонов березового кругляка и при этом не имело для этого никаких разрешительных документов. Древесину (268 м³ на сумму более 322 тыс. рублей) китайский предприниматель приобрел в Ленинском районе Новосибирска у неустановленных «черных» лесорубов или их сообщников. Китаец, пообещавший проверяющему сотруднику специализированной службы УР привезти документы позже, встретил возле лесокombината 33-летнего жителя Новосибирска, который, воспользовавшись отсутствием своего начальника, «обновил» один из имевшихся в компьютере договоров поставки и подделал на типовых бланках необходимые подписи, какие заверил подлинными оттисками печати. Исследованием, проведенным в Экспертно-криминалистическом центре Западно-Сибирского УВДТ, установлено, что на проверку были представлены поддельный договор поставки леса и приложения к договору: товарная накладная, счет-фактура и лесопорубочный билет. В ходе проведенного дознания разоблаченные дельцы дали признательные показания и в содеянном раскаялись. По словам сотрудников Западно-Сибирского УВДТ, дело осложнилось тем, что 31-летний предприниматель из КНР в ходе проверки умудрился потерять свой паспорт, вследствие чего судом был взят под стражу на несколько месяцев – на период, связанный с установлением личности бизнесмена-бомжа путем запроса на его историческую родину. По решению суда обоим «коформителям деловых бумаг» за подделку документов грозит до 2 лет лишения свободы.

По материалам wood.ru

«ПОНССЕ» НАЧИНАЕТ СОТРУДНИЧЕСТВО С МОСКОВСКИМ УНИВЕРСИТЕТОМ ЛЕСА

Московский государственный университет леса начинает в сотрудничестве с компанией «Понссе» программу обучения. Заметное место в программе уделяется современным технологиям лесозаготовки. Совместно с крупнейшим профильным университетом России предполагается организовать повсеместное обучение методу сортиментной заготовки. «Метод хлыстовой лесозаготовки долгое время был в России, так же как, впрочем, и в большой части мира, ведущим методом лесозаготовки. В Московском государственном университете леса, тем не менее, наблюдается тот же процесс развития, что и в других секторах рынка. Лесозаготовка сортиментным методом неизменно отвоевывает у метода хлыстовой заготовки место на рынке, так как преимущества этого экологически щадящего и эффективного метода налицо», – отметил исполнительный директор дочернего предприятия концерна «Понссе» Вилле Сиеккинен. По его словам, в России присутствует активное желание быть в авангарде развития в плане применения современной технологии лесозаготовки. «Московский университет хотел приобрести партнера, с которым они могли бы вывести обучение методам лесозаготовки на абсолютно новый уровень», – добавил В. Сиеккинен. В компании «Понссе» считают, что роль Московского университета как инициатора развития лесной промышленности вообще и технологий лесозаготовки в частности и как строителя будущего чрезвычайно важна, и поэтому хотят активно участвовать в процессе развития лесной индустрии в России. Открытие новых учебных помещений состоялось 20 сентября 2007 года.

По материалам ponссе.com

100 ТЫС. М² ЖИЛЬЯ В ГОД

Гендиректор и владелец ООО «Кочевский деревообрабатывающий комбинат» (КДК, Коми-Пермяцкий округ) Станислав Черепанов намерен создать деревообрабатывающий холдинг. Он сообщил, что построит в селе Кочеево завод деревянного домостроения стоимостью 600 млн рублей и мощностью около 100 тыс. м² жилья в год. Участники рынка отмечают, что планируемые инвестиции позволят г-ну Черепанову наладить качественную технологическую цепочку, так как производственных мощностей в деревянном домостроении в Перми пока недостаточно. Предполагается, что завод будет производить три вида продукции – панели для каркасного строительства, клееный брус, а также брус с утеплителем (из торфа и отходов деревообрабатывающего производства) по собственной уникальной технологии. Разработкой и проектированием завода занимается пермское ООО «Станкоград» (специализируется на поставках д/о оборудования). Планируется, что завод будет возведен в течение ближайших нескольких лет. Г-н Черепанов сообщил, что имеет предварительное согласие главы района о выделении земельного участка напротив КДК площадью 14 га.

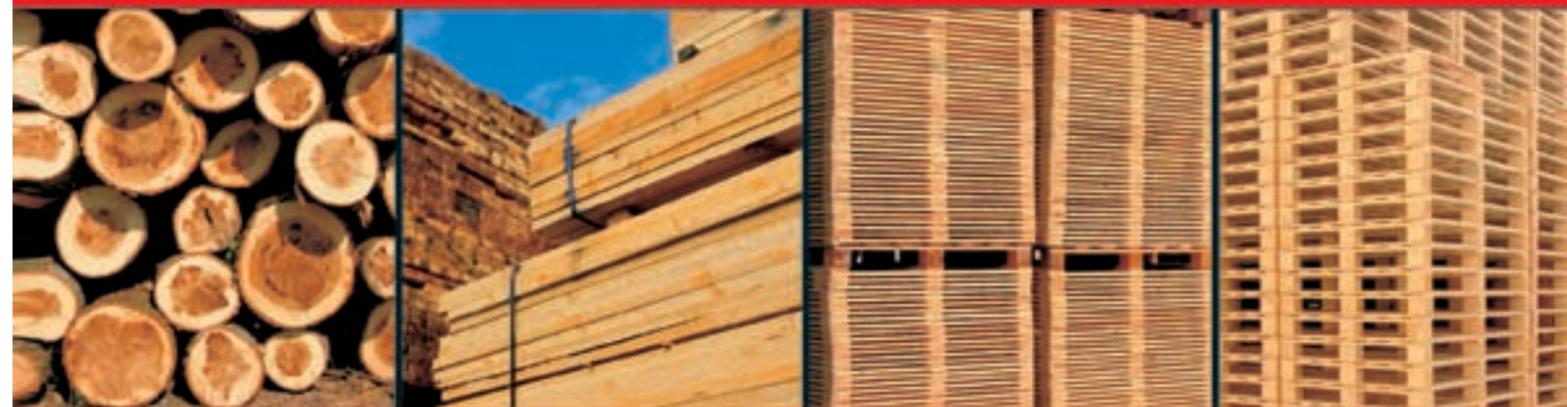
По оценкам экспертов, средняя стоимость жилья в настоящее время составляет 17–20 тыс. рублей за 1 м². «У нас есть желание. И мы видим, что рынок готов», – резюмировал С. Черепанов. Он отметил, что в проект будут вложены собственные средства компании, а также средства инвесторов. Сейчас г-н Черепанов ведет переговоры с домостроительными предприятиями из Татарстана (Елабуга) и Марий Эл. По словам топ-менеджера КДК, инвесторы из этих республик заинтересованы в сотрудничестве с пермской компанией, поскольку кочевское предприятие имеет в аренде лес и может поставлять им материалы для строительства.

НАША СПРАВКА

ООО «Кочевский деревообрабатывающий комбинат» образовано в 2002 году. Основной вид деятельности – изготовление столярных изделий, комплексное строительство деревянных домов. Мощность предприятия составляет около 7 тыс. м² жилья в год. Сейчас КДК занимается в основном элитным деревянным домостроением (дома из бруса и бревна), а также выпуском комплектующих (окна, двери, лестницы, мебель), однако в дальнейшем комбинат оставит за собой только производство комплектующих. В аренде у предприятия расчетная лесосека около 70 тыс. м³ в год.

По материалам «Коммерсант»

«ОТ БРЕВНА ДО ПОДДОНА»



Мы - единственная компания в мире, которая производит автоматические комплексы, позволяющие Вам использовать технологию «от бревна до поддона», с последующим штабелированием.

Наши заводы проектируются, удовлетворяя требованиям каждого клиента, позволяют производить от 1 поддона/мин до 13 поддонов/мин.

STORTI
WOOD WORKING MACHINERIES

STORTI Spa Италия
тел +39 0375 310324
факс +39 0375 310329
www.storti.it - info@storti.it

Представительство в г. Москва
125047, Москва, 3-я Тверская - Ямская, 12 стр.3 оф.51
тел/факс: +7 499 973-14-18
тел. +7 916 806 97 89
moscow.office@storti.it



АВСТРИЙЦЫ ИНВЕСТИРУЮТ В ЛЕНИНГРАДСКУЮ ОБЛАСТЬ

Австрийская компания Mayr-Melnhof Holz вложит 100 млн евро в строительство лесопильного завода и фабрики по производству клееного бруса в Ленинградской области. Об этом сообщил генеральный директор Mayr-Melnhof Holz Efimovskij (дочерняя компания австрийского холдинга) Кристоф Шмидт. Он отметил, что строительство лесопильного завода планируется завершить в конце августа 2008 года. Объем вложений в его создание составит 75 млн евро, мощность производства – 630 тыс. м³ пиломатериалов в год. Завод разместится на территории площадью 24 га. По расчетам специалистов Mayr-Melnhof Holz, предприятие окупится за 7 лет. Целевые рынки сбыта его продукции – Япония, Северная и Западная Европа, США, Россия и СНГ. Создание производства клееного бруса, по планам компании, должно завершиться в 2010 году. Мощность предприятия составит порядка 80 тыс. м³ в год.

НАША СПРАВКА

ООО «Майер-Мелнхоф Хольц Ефимовский» является дочерним предприятием австрийского холдинга Mayr-Melnhof Holz, основанного в 1850 году. Холдинг специализируется на производстве пиломатериалов и клееной древесины. Mayr-Melnhof Holz владеет собственным лесным хозяйством в Австрии общей площадью 32400 га, а также заводами, расположенными в Австрии, Чехии и России – под Санкт-Петербургом и в Тихвине (Ленинградская обл.). Заготовка древесины Mayr-Melnhof Holz составляет более 2 млн плотных м³ в год. Оборот подразделения «Клееная древесина» в 2006 году составил 52 млн евро, подразделения «Пиломатериалы» – 315 млн евро.

АРХАНГЕЛЬСК ДВИЖЕТСЯ В ЕВРОПУ

В ближайшие годы Архангельский ЦБК приблизится к европейским стандартам по нормативам сброса загрязняющих веществ. Об этом сообщили в пресс-службе администрации Архангельской области. Планируемое вступление России в ВТО потребует от предприятий приведения технологии производства и продукции к международным стандартам. Работа в этом направлении ведется в регионе с 2004 года. Именно тогда администрация области было подготовлено распоряжение о проведении промышленного эксперимента по оптимизации нормирования сброса биологически очищенных сточных вод предприятий целлюлозно-бумажной промышленности региона. Первоначально в опытных исследованиях приняли участие три целлюлозно-бумажных предприятия области – Архангельский, Котласский и Соломбальский ЦБК, которые намеревались к концу эксперимента достичь европейских нормативов сброса. Несмотря на то что реорганизация природоохранных органов привела к прекращению исследований, достигнутые к тому времени результаты убедительно свидетельствовали об эффективности применяемых технологий. В частности, на Архангельском ЦБК удельный сброс основных загрязняющих веществ с биологически очищенных сточными водами стал соответствовать нормам европейского сообщества. Учитывая эти положительные факторы, администрация области одобрила продолжение научно-исследовательских работ на ЦБК Архангельской области. Эти исследования позволят определить универсальные показатели загрязненности сточных вод, повысить эффективность природоохранных мероприятий, ускорить процесс внедрения новых технологий производства.

По материалам regnum.ru

ЗЕЛЕНАЯ ФАБРИКА

Завод по производству ДСП мощностью 150 тыс. м³ готовой продукции в год будет запущен в эксплуатацию в Томской области в 2008 году. Об этом сообщил представитель пресс-службы ЗАО «ИСТК». Он отметил, что строительство этого завода является частью проекта «Зеленая фабрика», реализация которого началась в поселке Итатка Томского района. Также в рамках данного проекта будут запущены предприятия по выпуску всевозможной продукции из древесины: спичечной соломки, МДФ-плиты, фанеры, пиломатериалов, соответствующих мировым стандартам качества. По словам руководителя «Зеленой фабрики» Владимира Кравченко, в выпускаемой продукции в максимальной степени будут сохранены естественные полезные свойства древесины. «Упор делается не на эксплуатацию природных ресурсов, а на высокие современные технологии», – подчеркнул он.

По материалам www.tomsk.gov.ru

ЛЕСОУПРАВЛЕНИЕ В ЛЕНОБЛАСТИ ПРИЗНАНО НЕЭФФЕКТИВНЫМ

Комитет по природным ресурсам и природопользованию признал лесоуправление в этом регионе неэффективным. Следует уточнить, что значительная доля ответственности за неудовлетворительное состояние системы управления лесами в Ленинградской области лежит именно на комитете и персонально на его председателе Н. В. Комаровой.

Именно из-за ошибок и неясных положений нового Лесного кодекса статус большинства сельских лесов страны (а именно тех лесов, которые, по данным бывшего Государственного учета лесного фонда, числятся как лесной фонд, но при этом находятся на землях, учтенных как земли сельскохозяйственного назначения) остается неясным. Новый же Лесной кодекс готовился к рассмотрению во всех чтениях и дорабатывался именно Комитетом по природным ресурсам и природопользованию, а также рабочей группой по проекту Лесного кодекса (обе структуры возглавляет Н. В. Комарова).

Кроме того, из-за ошибки законодателей, забывших включить Ленинградскую область в список регионов – получателей субвенций на осуществление лесных полномочий в 2007 году, леса области в период с января по май оставались фактически бесхозными. Федеральные органы управления лесами уже не могли осуществлять управление лесами этого региона на законных основаниях, а региональная администрация не могла принять соответствующие полномочия из-за их финансовой необеспеченности. Лишь в мае ошибка была исправлена, но ее последствия окончательно не изжиты до настоящего времени.

Однако в заключении Комитета по природным ресурсам и природопользованию Государственной Думы ничего не говорится об ошибках законодателей, допущенных при принятии нового Лесного кодекса и закона о федеральном бюджете на 2007 год, которые и привели к катастрофической ситуации с лесоуправлением в Ленинградской области, как, впрочем, и во всех остальных субъектах РФ.

По материалам duma.gov.ru

400+ УЧАСТНИКОВ ЕЖЕГОДНО



12-я ежегодная конференция Института Адама Смита
ЦЕЛЛЮЛОЗНО-БУМАЖНАЯ ПРОМЫШЛЕННОСТЬ РОССИИ И СНГ
27-29 ноября 2007 г., отель Марриотт, Вена, Австрия

30+ ДОКЛАДЧИКОВ

ЗАРЕГИСТРИРУЙТЕСЬ ДО 7 СЕНТЯБРЯ И СЭКОНОМЬТЕ £300

 Anders Portin Senior Vice President Finnish Forest Industries Federation	 Zakhar Smushkin Chairman of the Board Sib Group	 Petteri Pököjärvi Executive Vice President Pöyry Forest Industry Consulting	 David Bailey Vice President Business Development International Paper
 Andrey Dribny Managing Director Mondi Business Paper Subtyrka	 Vladimir Krupchak Chairman Sub-Committee on Forestry Management, State Duma	 Mina Bittkova Chairman of the Board North West Timber Company (NWLK)	 Dmitry Maslov General Director Kondisgroup
 Sergiy Pambor General Director G&S Sweden AB	 Adrian Fowler CEO Mondi Business Paper	 Felix Lapis Executive Member Leningrad region	 Vladimir Beloglazov General Director Arkhangel'sk pulp and paper mill
 Vladimir Burenkov President Management Director GPT SA	 Alexander Soren General Director L&M Norge	 Vasily Premisin Executive Vice President Industry Division Kondisgroup	 Wolfgang Pfaff Vice President Kondisgroup

ПЛЮС до 20 сентября 2007 г. всем читателям журнала предоставляется дополнительная скидка 10%!
При регистрации обязательно укажите код скидки – LIPR. Это специальное предложение не распространяется на участников, которые уже зарегистрировались на данную конференцию и не может быть использовано в сочетании с любой другой скидкой.

ОСОБЕННОСТИ ФОРУМА В 2007г.

- 27 ноября 2007: Специальный ФОКУС ДЕНЬ - Развитие эффективных производственных мощностей в России, организованный совместно с POYRY
- Брифинг с руководством International Paper - Группы "Илим"
- Дискуссия о будущих тенденциях в секторе
- Акцент на новых игроках индустрии
- Обзор основных секторов бумаги
- Фокус на самые привлекательные регионы
- СПЕЦИАЛЬНАЯ ЗОНА ОБЩЕНИЯ АДАМА СМИТА
- 3 мероприятия для делового общения

ГЛАВНЫЕ СПОНСОРЫ: ILIM, INTERNATIONAL PAPER
СПОНСОР ГАЛА ВЕНЕРА: mondi business paper
СПОНСОРЫ: ASHLAND, E.C.H. WILL, PETROZAVODSKMAH, TietoEnator, ANDRITZ, EVG
ПАРТНЕР МЕРОПРИЯТИЯ: POYRY, ИНСТИТУТ АДАМА СМИТА PARTNER, European Bank

тел: +44 (0)20 7490 3774 | факс: +44 (0)20 7505 0079
www.russian-paper.com | paper@adamsmithconferences.com

ИНВЕСТИЦИИ В СИБИРЬ

Крупный инвестиционный проект строительства завода по глубокой безотходной переработке круглого леса может быть реализован на территории города Усолье-Сибирское. Недавно в администрации города состоялась встреча представителей иркутского ООО «Базис ПГ» с мэром города Анатолием Крушинским и главой администрации Игорем Тютриным. Участники встречи решали вопрос о предоставлении площади под строительство нового завода. Как пояснил председатель совета директоров ООО «Базис ПГ» Павел Голышев, на заводе предполагается выпуск деревянных стеновых панелей и сопутствующей продукции для домостроения с последующим монтажом домов. Новейшее оборудование и инновационные технологии, которые будут использованы на заводе, позволят возводить в максимально короткие сроки большие жилые площади из высококачественного и экологически чистого материала. По стоимости такое жилье будет доступно всем категориям граждан, что соответствует направлению, заданному национальным проектом «Доступное и комфортное жилье – гражданам России», и будет способствовать его реализации. По словам П. Голышева, строительство и эксплуатация завода на территории города Усолье-Сибирское предполагает создание дополнительных рабочих мест, формирование высокой заработной платы, поступление крупных денежных средств в бюджет города от завода в качестве налогов и многое другое. Кроме того, предприятие готово вкладывать дополнительные средства в реализацию городских целевых программ в рамках соглашения о социально-экономическом сотрудничестве. Реализовать проект планируют в течение 1,5 лет.

По материалам «Байкал-Инфо»

«ИНВЕСТЛЕСПРОМ» ВЛОЖИТ 2,1 МЛРД РУБЛЕЙ В ЛПК «КИПЕЛОВО»

В последней декаде сентября текущего года в дивизионе «Лес» холдинга «Инвестлеспром» утвержден 5-летний инвестиционный проект по развитию лесозаготовок ЛПК «Кипелово» на общую сумму 2,1 млрд рублей. Как сообщили в пресс-службе холдинга «Инвестлеспром», реализация проекта позволит ЛПК «Кипелово» увеличить объемы заготовки на 15% от нынешнего уровня – это составит более 1 млн м³ древесины в год. Предполагается приобрести новые лесозаготовительные комплексы, транспорт и технику для вывозки сырья, строительства и содержания дорог. Существенные средства (более 400 млн рублей) планируется направить на строительство лесных дорог. Однако основная направленность инвестиционного проекта – создание благоприятных условий для сохранения и привлечения новых квалифицированных кадров. В идеале необходимо прекратить наметившийся отток высококвалифицированных специалистов, который происходит повсеместно в отрасли. Для реализации этой цели в бюджет ЛПК «Кипелово» закладываются средства для повышения оплаты труда работников, расширения имеющегося пакета социальных гарантий, совершенствования системы мотивации персонала, его обучение и повышение квалификации.

«В целом же цели и задачи как ЛПК "Кипелово", так и всего лесозаготовительного подразделения холдинга "Инвестлеспром" амбициозны, – заявил управляющий директор дивизиона "Лес" холдинга "Инвестлеспром" Дмитрий Зуев. – Компания должна стать лидером среди лесозаготовительных предприятий Вологодской и Архангельской областей по объемам производства, эффективности, прибыльности, а также надежным гарантом поставки древесного сырья на перерабатывающие площадки холдинга».

НАША СПРАВКА

Лесопромышленный концерн «Кипелово» (ЛПК «Кипелово») основан в 1996 году в Вологде. В 2001 году концерн вошел в холдинг «Национальная лесопромышленная компания» (НЛК) инвестиционной группы «Спутник» и стал управляющей компанией по лесозаготовке. ЛПК «Кипелово» имеет в своем составе шесть филиалов и осуществляет оперативное управление лесозаготовительными предприятиями в Вологодской области – ЗАО «Ковжинский ЛПК», ЗАО «Северлеспром», в Архангельской области – ОАО «Устьяслес». Объем заготовки лесозаготовительными предприятиями – 800 тыс. м³ древесины. Общая площадь арендуемых лесов составляет 771 тыс. га с расчетной лесосекой 1,4 млн м³. В конце июля 2007 года ЛПК «Кипелово» в составе НЛК вошел в холдинг ЗАО «Инвестлеспром».

РАЗРАБОТКА КОДЕКСА В УСЛОВИЯХ АБСОЛЮТНОЙ СЕКРЕТНОСТИ

Министерство природных ресурсов (МПР) засекретило процесс разработки новых нормативно-правовых актов в сфере природопользования и охраны окружающей среды. Теперь, в соответствии с Регламентом МПР, все проекты документов и сами документы до их официального опубликования относятся к служебной информации, и эта информация может использоваться только уполномоченными должностными лицами (пункт 13.1 Регламента МПР).

Фактически это означает, что теперь отраслевые специалисты, не являющиеся должностными лицами МПР и подведомственных ему агентств и служб, работники региональных органов управления природными ресурсами, ученые и общественность не смогут в законном порядке ознакомиться с проектами отраслевых нормативно-правовых актов в сфере природопользования, управления природными ресурсами и охраны окружающей среды. Таким образом, Регламент МПР полностью исключает независимый контроль за качеством и разумностью разрабатываемых нормативно-правовых актов до момента их утверждения и официального опубликования.

В условиях катастрофической утраты Министерством природных ресурсов и подведомственными ему структурами квалифицированных кадров отсутствие независимого контроля может вести к появлению новых нормативов крайне низкого качества, непригодных к практическому применению и разрушающих саму идею правового регулирования природно-ресурсной отрасли и охраны природы. Примерами подобных документов являются абсолютное большинство новых нормативно-правовых актов лесного хозяйства, кстати, разработанных в полном соответствии с идеологией нового Регламента МПР, то есть в обстановке секретности и отсутствия контроля со стороны специалистов-практиков.

По материалам Лесного Форума «Гринпис России»

ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА
Гризли (8443) 41-05-41, 41-56-63

КАЧЕСТВО ПРОВЕРЕННОЕ ВРЕМЕНЕМ!
МЫ ПРОИЗВОДИМ:

- Дисковый станок углового пиления «ГРИЗЛИ»
 - 14 модификаций
 - максимум радиусового распила
 - диаметр пилы до 1 м
- Брусорезные станки
 - диаметр бревна до 220 мм
 - диаметр бревна до 320 мм
- Многопильные станки
 - высота пропила до 150 мм
 - высота пропила до 180 мм
- Многопильные-кромкообрезные станки
 - высота пропила до 80 мм
 - высота пропила до 100 мм
 - высота пропила до 120 мм
- Заточные станки

Комплексы разной производительности "под ключ"
 подробности смотрите на сайте www.grizly.ru

жаско

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ТОПЛИВНЫХ БРИКЕТОВ И ПЕЛЛЕТ из отходов деревообработки:

• опилки • щепы • стружки • и прочих растительных отходов

Линии и установки для брикетирования и гранулирования, измельчители отходов, дробилки, сушилки и рубильные машины

высокая производительность и надежность оборудования
 максимальная эффективность и простота эксплуатации
 высокая рентабельность производства

400078 Волгоград, пр. Ленина, 67/1
 (8442) 73-03-79, 73-06-06 www.jasko.ru
www.evrabriket.ru e-mail: jasko@jasko.ru

ЭКО ДРЕВЬ ТВЕРЬ **WWW.EKODREV.RU**

КОТЛЫ И ТЕПЛОВЕНТИЛЯТОРЫ

- Топливо: деревоотходы любой фракции и влажности (опилки, стружка, щепа, кора, срезки, дрова).
- Мощность: 0,1 - 1,2 МВт.
- Полная автоматизация процесса горения.

КОМПЛЕКТНЫЕ КОТЕЛЬНОЕ

- Для теплоснабжения сушильных камер и отопления производственных помещений.
- Топливные механизированные склады объемом от 10 до 1000 куб. метров.
- Механизированная и автоматизированная топливоподача к котлам.

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

- Объемы загрузки 10-100 м куб.
- Источники тепла на деревоотходах и другие.
- Автоматизация процесса сушки.

ЛИНИИ

- Для производства пеллет

г. Тверь, пр-т 50 лет Октября, д. 3, оф. 233
 т./факс: (4822) 39-41-12, 39-41-14 e-mail: ekodrev@bk.ru

ПРЕДОСТАВЛЯЕМ РАБОТУ И ЖИЛЬЕ!

В ходе выездного заседания по развитию малоэтажного строительства в конце сентября Общественная палата Коми приняла решение поддержать проект Княжпогостского завода ДВП по комплексной застройке одного из районов города Емвы. Для лесопромышленного комплекса России это первый пример, когда предприятие отрасли начало решать жилищную проблему сотрудников.

В Республике Коми принят проект строительства малоэтажного микрорайона с полным коммунальным оснащением. Запланировано расселение более 500 сотрудников ООО «Княжпогостский завод ДВП». Строительство деревянных малоэтажных домов – значительный вклад в решение жилищного вопроса.

За 2007 год Общественная палата Коми провела десяток мероприятий по обсуждению строительных вопросов в рамках реализации национального проекта «Доступное и комфортное жилье – гражданам России». Обсуждались перспективы и технологии строительства, рассматривались проекты других регионов, был написан ряд рекомендаций для администраций различных уровней власти республики. Общественная палата региона прилагает существенные усилия, чтобы форсировать проблему доступности жилья путем развития малоэтажного домостроения. «Человек, решивший строить свой дом, начинает даже мыслить иначе: он уже думает не только о себе, но и о своих детях и внуках. Именно поэтому стратегия развития малоэтажного домостроения должна стать частью общенациональной

политики», – говорит председатель палаты Галина Князева.

В конце сентября в ходе выездного заседания по развитию малоэтажного строительства Общественная палата Коми приняла проект поддержки Княжпогостского завода ДВП по комплексной застройке одного из районов города Емвы. Для лесопромышленного комплекса России это первый пример, когда предприятие отрасли занимается расселением своих сотрудников.

По словам генерального директора ООО «Княжпогостский завод ДВП» Александра Котова, сейчас предприятие остро нуждается в высококвалифицированных кадрах. Требуется порядка 500 специалистов. Для них завод готов строить целый микрорайон малоэтажных домов с полным коммунальным оснащением. Не бесплатно, но за приемлемые деньги; кроме этого, завод готов предоставить сотрудникам ссуды и рассрочки. Уже сейчас администрация ООО «Княжпогостский завод ДВП» рассматривает несколько ипотечных схем кредитования.

Эту систему полностью поддержал глава Княжпогостского района Виктор Попов. К нынешнему моменту в списках на улучшение жилищных условий в Емве состоят более 600 семей. Строительство деревянного квартала с помощью ипотеки поможет расселению. Администрация в этом случае готова выступить поручителем.

При возведении поселка будут использованы все ресурсы Княжпогостского района: привлечены крупные и малые производители строительных материалов, местные подрядные организации, технический ресурс завода ДВП. Это позволит максимально удешевить строительство. К тому же все налоги, уплаченные в ходе строительства, возвратятся в казну района.

За ходом реализации пилотного проекта ООО «Княжпогостский завод ДВП» по строительству комфортных и

доступных по цене индивидуальных коттеджей экономкласса будет наблюдать Общественная палата Республики Коми.

Одновременно с комплексной застройкой микрорайона предполагается строительство большого количества жилых домов, магазинов, спортивных сооружений и детских площадок, то есть комплексной инфраструктуры. Формируется комфортное жизненное пространство с учетом не только бытовых потребностей будущих жителей, но и досуга, отдыха, охраны здоровья. Каждая очередь строительства предусматривает обязательное благоустройство и озеленение территории для того, чтобы жители нового микрорайона чувствовали себя удобно и комфортно.

По словам Александра Котова, в большей части российских регионов сложилась крайне противоречивая ситуация: в районах, имеющих избыток свободных земель под застройку, отсутствуют необходимая инфраструктура и мощности по производству строительных материалов. В регионах с высокой концентрацией строительных мощностей отсутствуют свободные земельные участки. Крайне негативно отразился на доступности жилья и рост цен на стройматериалы. В частности, только стоимость цемента выросла с начала года на 80%.

«В этой ситуации малоэтажное и в первую очередь деревянное домостроение может частично снять остроту вопроса, особенно в лесных регионах России», – считает Александр Котов. Современные технологии позволяют создавать малоэтажное жилье высокой комфортности и без применения дорогостоящего специализированного оборудования. Основным препятствием повсеместного применения малоэтажных строительных технологий является так называемый земельный вопрос: процедура отвода земельных участков достаточно сложна, и индивидуальному

застройщику подчас не по силам преодолеть все этапы оформления документов для строительства.

«Примером выхода из этой ситуации может служить пилотный проект, реализуемый группой Вудвэй (Woodway Group) в Княжпогостском районе, – сообщил генеральный директор Княжпогостского завода ДВП. – Руководство предприятия и администрация города договорились о выделении земельного участка в местечке Ачим и местечке Новый под индивидуальное жилищное строительство для сотрудников завода». При администрации района создана рабочая группа, курирующая этот вопрос, а также привлечены заинтересованные стороны и предприниматели. По словам Александра Котова, деревянное домостроение является менее затратным: стоимость 1 м² в домах составит не более 8–12 тыс. рублей.

Завод планирует провести конкурсы проектов малоэтажных домов, удовлетворяющих потребностям работников предприятия, ипотечных программ банков, кредитующих малоэтажную застройку, а также среди подрядных организаций, обеспечивающих комплексную застройку рабочего поселка по согласованным проектам. Планируется провести отбор субъектов малого бизнеса в качестве поставщиков и субподрядчиков при реализации проекта застройки.

«Такое комплексное решение позволит заводу ДВП привлечь высококвалифицированные кадры, а перспективным специалистам – в кратчайшие сроки решить жилищный вопрос. Станет возможным максимально задействовать потенциал малого бизнеса района, обеспечив не только повышение занятости, но и дополнительные поступления в бюджет района», – подытожил директор завода.

«У нашего завода есть просьба, – обратился к членам Общественной палаты Коми Александр Котов. – Строительство жилья для сотрудников – наш пилотный проект, мы просим поддержать его на всех уровнях».

Участникам выездного заседания палаты была организована экскурсия по цехам завода. Наибольший интерес вызвала линия по производству мягкой плиты «Софтборд». Александр Котов рассказал о стадиях технологического процесса, продемонстрировал готовые плиты: «Плиты "Софтборд" изготовлены из природного материала – натуральной древесины без добавления

синтетических связующих. "Софтборд" – изоляционно-отделочный материал, который оптимальным образом сочетает в себе свойства шумо-, звуко- и теплоизолятора. Вместе с тем этот материал не выделяет технической пыли и летучих химических соединений. Именно поэтому данный изоляционный материал безвреден для человека и окружающей среды».

Генеральный директор привел примеры практического использования продукции завода в условиях Севера: «Плита "Софтборд" является замечательным утеплителем. Здесь, в Емве, уже несколько человек купили себе необходимое количество этих плит и положили их на пол в два слоя под бетонную стяжку. Прошли заморозки – покупатели остались очень довольны продуктом».

Высоко оценила продукцию завода и Галина Князева: «Только наша Республика Коми может стать огромным рынком сбыта для нее на 10 лет вперед. Эти утеплители на Севере нужны везде, так что вы начали очень хорошее дело».

Представители общественности в ходе выездного заседания убедились, что малоэтажное домостроение – один из перспективных путей решения не только жилищного вопроса. «Инвестиционная привлекательность региона в условиях рыночной экономики зависит в первую очередь от степени развития инфраструктуры и кадрового насыщения. Регион, отстающий по этим параметрам, обречен быть сырьевым придатком более рыночно ориентированных регионов. Строительство индивидуального жилья имеет все основания стать так называемой точкой роста строительного сегмента экономики Республики Коми. И не только строительного. Малоэтажные застройки необходимы, скажем, молодым семьям. Неподъемные цены на квартиры или многолетняя кабала выплат вряд ли могут способствовать оздоровлению демографической и кадровой обстановки. Выход видится в малоэтажном строительстве: и цены за 1 м² (при грамотном государственном подходе) в 2–3 раза ниже, и часть работ можно делать своими силами. Все в наших руках. Осталось совместными усилиями добиться надлежащего отношения к вопросу малоэтажного строительства со стороны государственных органов», – резюмировала Галина Князева.

Ольга СМЕРНОВА, Сыктывкар – Емва



НАША СПРАВКА

Woodway Group – это инвестиционно-промышленная группа, включающая в себя управляющую компанию, ряд компаний-трейдеров и два крупнейших предприятия по производству древесноволокнистых плит: Княжпогостский завод ДВП (Республика Коми) и ЛПК «Полеко» (Кировская обл.). В области древесноволокнистых плит Woodway Group занимается развитием и производством твердых и сверхтвердых, а также мягких ДВП разной толщины для различных отраслей промышленности (строительство, производство мебели, машиностроение, тара и упаковка) и частных лиц (строительство и ремонт).

ЛЕСНЫЕ КИТЫ РОССИИ ОБЪЕДИНЯЮТСЯ

Весь развитый Запад давно пришел к пониманию того, что глобальных целей можно достигнуть лишь путем консолидации отдельных производителей в отраслевые союзы. В современной Европе существует несколько объединений отраслевых производителей из разных стран: EOS (European Organisation of the Sawmill Industry) – деревообработка; EPF (European Panel Federation) – плитное производство; FEFPEB (European Federation of Wooden Pallet and Packaging Manufacturers) – паллеты, уаковка; FEP (European Federation of the Parquet Industry) – паркетное производство; FEROPA (European Federation of Fibreboard Manufacturers) – производство ДВП; а также Единая лесопромышленная конфедерация CEI-Bois.

Подобная организация с недавних пор есть и в России. Это некоммерческое партнерство «Конфедерация ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности», созданное решением попечительского совета Международного лесопромышленного форума 16 июня 2005 года, куда вошло более 1000 предприятий лесопромышленной отрасли.

Как водится, на Руси запрягают долго, но быстро едут. За два недолгих года Конфедерация ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности создала себе устойчивую положительную репутацию, а ее руководитель Валерий Сайковский – сегодня один из самых востребованных людей в отрасли. С первого дня существования конфедерация поставила перед собой довольно непростую, но вместе с тем необходимую для выполнения задачи: представить Россию на мировой арене и повысить конкурентоспособность ее лесопромышленного комплекса на международном рынке.

Деятельность конфедерации в текущем году – наилучшее доказательство успешного выполнения поставленной задачи.

Зимой в составе российской делегации, главой которой был Президент РФ Владимир Путин, президент конфедерации В. Сайковский принял активное участие в форуме российско-саудовских деловых кругов и российско-катарском бизнес-форуме. Представители арабских стран проявили большой интерес к сотрудничеству с Россией в сфере производства промышленных товаров, металлургии, лесной промышленности, туризма, транспорта и т.д. Россия также проявила заинтересованность в использовании ресурсов арабских стран для развития экономики.

Весной 2007 года проходил Биотопливный конгресс, где по инициативе конфедерации был создан Национальный биоэнергетический союз. Основная цель такого объединения – консолидация усилий коммерческих и некоммерческих организаций с федеральными и региональными органами власти для решения стратегических вопросов развития биотопливной отрасли, улучшения конкурентных позиций на внутреннем и внешнем рынках, популяризации биоэнергетики на территории России.

Во второй половине апреля В. Сайковский стал участником встречи



рабочей группы FEROPA. В ходе нее обсуждались долгосрочные цели и задачи Европейской ассоциации производителей древесных плит, а на основе принятых решений был подготовлен документ, который впоследствии стал предметом дискуссии на Генеральной ассамблее в Монтре.

Спустя три дня после этого события представители конфедерации отправились на заседание Общественного совета по вопросам жилищного строительства при председателе Совета Федерации РФ на тему «Актуальные вопросы увеличения предложений доступного жилья». Конфедерация активно поддерживает деревянное домостроение в рамках национального проекта «Доступное жилье – гражданам России», и, соответственно, в проект решений заседания был внесен пункт о развитии малоэтажного домостроения и его главной составляющей – деревянного домостроения. Ведь сегодня, когда вся страна охвачена строительным бумом, остро стоит вопрос о выпуске конкурентоспособных видов продукции из дерева.

В мае В. Сайковский участвовал в российско-шведском форуме, где в повестку дня был включен насущный вопрос ЛПК о привлечении

инвестиций в российскую лесную промышленность. Там же были обозначены основные преимущества сотрудничества заинтересованных лесопромышленных, мебельных и финансовых компаний Швеции и Финляндии с конфедерацией. Участники форума подчеркнули имеющийся опыт защиты интересов лесопромышленников, возможность грамотно выстраивать отношения между бизнес-структурами и органами государственной власти.

Не могли члены конфедерации проигнорировать и важнейший XI Экономический форум.

Насыщенным, плодотворным для руководства конфедерации был последний месяц лета – август. В первую очередь В. Сайковский посетил завод Хунтон (Hunton) в Норвегии. Здесь ему представилась возможность отследить весь технологический цикл самого эффективного в Европе производства древесноволокнистой плиты «Софтборд», которая используется для ветро-, звуко-, водо- и термозащиты, облицовки стен, изоляции крыш, подложки под теплые полы. Состоялся обмен опытом по организации производства данного завода, мастер-класс по введению специальных добавок, придающих плите те или иные свойства, необходимые на современном строительном рынке.

Из Норвегии путь лежал в Швецию, на заводы по лесопилению, производству клееных конструкций и деревянному домостроению. Приглашение российской делегации лесопромышленников поступило от президента Единой лесопромышленной конфедерации (CEI-Bois) Микаэля Элиассона.

И это неудивительно: лесопромышленники Швеции рассматривают Россию как стратегического партнера по развитию бизнеса в лесоперерабатывающей отрасли и потому заинтересованы в сотрудничестве с конфедерацией. Наша страна может быть крупным поставщиком сырья, и одно из рассматриваемых скандинавами направлений развития такого сотрудничества – инвестиционные проекты по строительству в Российской Федерации лесопильных заводов.

Микаэль Элиассон представил гостям различные производственные подразделения деревоперерабатывающих

предприятий Setra, ознакомил их с основными технологическими процессами, строительными материалами и сферой их применения. Российские специалисты, в свою очередь, дали высокую оценку производственным возможностям шведских предприятий. Их впечатлили высокая производительность труда на заводах, отличное качество выпускаемой продукции, организация техники безопасности сотрудников.

«Особенно интересным показалось участие работников предприятия во всех циклах производства: через полчаса работы сотрудник перемещается на следующую стадию технологического процесса, что позволяет концентрировать внимание специалиста на каждом участке и исключает привлечение к одному виду деятельности. Взаимозаменяемость, знание всех циклов производства способствуют повышению качества продукции и квалификации персонала», – поделился В. Сайковский.

Также в августе было и участие в переговорах, организованных Всемирным фондом защиты дикой природы WWF и посвященных защите окружающей среды Балтийского региона.

В настоящее время президент конфедерации принимает участие в рабочей группе ВТБ по разработке проекта «Сценарии развития лесного комплекса России до 2015 года», окончательная версия которого будет представлена на Международном лесопромышленном форуме.

По сообщению управляющего директора конфедерации Юлии Потаповой, на форуме В. Сайковский намерен активно поддерживать европейское объединение CEI-Bois, выступившее еще в 2002 году инициатором разработки и соисполнителем программы развития лесного комплекса до 2010 года «Дорожная карта – 2010», где четко определены все этапы развития отрасли, охарактеризовано текущее состояние дел, перспективы и цели, причины, по которым необходимо достижение этих целей, механизм реализации поставленных задач. За эти годы программа продемонстрировала свою работоспособность и эффективность на Западе, и конфедерация готова помогать CEI-Bois в различных вопросах, связанных с российскими лесами. В. Сайковский

также намерен предложить высокому собранию, воспользовавшись ценным западным опытом, принять в качестве программы развития нашего ЛПК «Дорожную карту России до 2015 года». Конечно, «лоружная карта» развития лесного комплекса России потребует проведения всесторонних маркетинговых исследований лесопромышленной отрасли, изучения ее текущего состояния, определения стратегических перспектив, а также целей и задач, которые позволят их реализовать. Зато при создании «Дорожной карты» Россия бы получила объективную характеристику идеальной позиции ЛПК, на основе которой возможна разработка пошаговой стратегии развития промышленности до 2015 года. Эта программа могла бы стать полноценной частью общей социально-экономической стратегии России, одним из факторов национальной экономической безопасности.

Еще одно важное предложение, с которым намерен выступить докладчик, – создание так называемой саморегулируемой организации (СРО). Такая организация позволила бы спроектировать функции государственного бизнеса, несомненно, ускорило бы решение отраслевых проблем и упростило взаимодействие между отдельными бизнес-структурами. Главный камень преткновения на сегодняшний день – затянувшееся на несколько лет принятие соответствующего закона. Однако к концу 2007 года закон о СРО уже должен быть принят. Он будет предусматривать создание структур с особым правовым статусом, очень похожих на государственные ведомства, но финансируемых за счет участников определенных секторов рынка. В дальнейшем именно в СРО будут передаваться «избыточные» государственные функции. По мнению авторов законопроекта, СРО могут стать посредниками между органами государственной власти и бизнесом. Конфедерация ассоциаций и союзов лесной, целлюлозно-бумажной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности собирается сделать заявление, что готова принять на себя функции СРО для проведения добросовестной и эффективной политики в отрасли.

Иветта КРАСНОГОРСКАЯ

БОЛЬШОМУ ТЕАТРУ — БОЛЬШИЕ ТЕХНОЛОГИИ

В Москве запущен проект по созданию производственно-складского комплекса для Большого театра. Компания «Глобал Эдж», постоянный партнер Большого театра в области производства и поставки деревянных декораций к спектаклям, приняла участие в проектировании комплекса и обеспечении оборудованием.

В первый раз судьбы Государственного академического Большого театра и Группы компаний «Глобал Эдж» пересеклись в 2002 году, когда дочерняя компания «Лайнер Белт» начала поставки абразивных инструментов для обработки пуантов в мастерских Большого. Год спустя ГК «Глобал Эдж» выиграла государственный тендер на поставку деревообрабатывающего оборудования для художественно-производственных мастерских. С тех пор все деревянные декорации к спектаклям, которым рукоплещет мир, изготавливаются на оборудовании «Глобал Эдж».

ИСТОРИЯ ПРОДОЛЖАЕТСЯ

Рассказывает Вячеслав Михайлович Сергеев, главный специалист отдела технического и технологического развития Большого театра:

— Сегодня «хозяйство» Большого — это три корпуса, нуждающиеся в реконструкции, плюс музей Большого

театра. Они расположены бок о бок с Советом Федерации. На сегодняшний день мощности художественно-производственных мастерских решительно не отвечают современным требованиям, что не лучшим образом отражается, скажем, на международном культурном обмене. Нет возможности принять гастролирующие театры соответствующего уровня из Франции, Германии и других стран — нет необходимых условий, поэтому только сам Большой выезжает на гастроли.

В связи с этим в 2004 году было принято совместное решение руководства театра и Правительства РФ создать производственно-складской комплекс, отвечающий мировым требованиям. И сейчас проводится реконструкция и идет строительство производственно-складского комплекса, который будет состоять из двух зданий: административно-производственного и складского общим пространством, рассчитанным на 500 сорокафутовых контейнеров. Контейнеры не морские, а сетчатые, для хранения декораций. Склад будет полностью автоматизирован.

В целях полной пожарной безопасности предусмотрено применение системы «Оксиредут»: весь объем помещения будет заполняться азотом. Чиркнешь спичкой — не горит. Давление как в горах. Человек сможет там находиться, но желательно не более 15 минут.

Контейнеры будут размещены на многоэтажных стеллажах. Автоматический погрузчик по команде компьютера вынимает нужный контейнер из его ячейки и перегружает на транспорт для доставки в театр. Для

этого предусмотрена перегрузочная платформа. Подобный узел будет и в монтажном зале.

Административно-производственный корпус запланирован в девять этажей, включая подвальное помещение. Здесь предусмотрены столярный и слесарный цеха, мебельный цех, цеха по реставрации, складские помещения, офисный блок, столовая.

Первый этаж займет уникальный монтажный цех, имеющий огромную сцену — полный аналог сцены Большого. Сцена будет оснащена гидравлическими подъемниками для создания уклона на 7 градусов для зрительной имитации знаменитого наклонного партера театра. Это немецкая технология. Перед прогоном спектакля все декорации будут собираться на этой сцене.

Монтажный цех будет выполнен в три света (окнами на 3 стороны света — Прим. ред.). Над ним расположится живописный зал — четыре света. Специальные мостки на высоте 8 метров позволят художникам подниматься для осмотра рисунков и оформления.

Для скоростной сушки рисунков, а также для удобства работы художников разработана система подогрева пола с разными температурными зонами. В первую очередь это необходимо оформителям, занимающимся вышиванием или аппликацией, ведь им приходится работать на коленях или на подушечке. Мы много думали относительно подогрева, каким он будет: водяным, паровым или другим. Остановились на электрическом, построенном по принципу «слоеного пирога»: бетон, подогрев, прослойка, а сверху деревянный пол из гондурасской сосны.

Она обладает повышенной смолистостью, в ней быстро затягиваются повреждения от степлера или гвоздей, с помощью которых материал будущего занавеса растягивают на полу. Может быть, обойдемся своей сосной или лиственницей — проведем сравнительные испытания.

Цех будет снабжен уникальным лифтом размером 4×4×15 метров, рассчитанным на 7 тонн полезной нагрузки, доставляющим ее с первого на восьмой этаж, с дверями, открывающимися на три стороны. Лифт предназначен для перевозки декораций.

На остальных этажах разместятся художественные мастерские, живописный зал, технологические, конструкторские, декораторские и другие службы.

Будет налажено производство полного цикла — от бумажного эскиза до воплощения декораций в конечном материале. Помимо металло- и деревообрабатывающего предусмотрены такие «экзотические» виды оборудования, как вакуумно-формовочные машины для создания «горных» и других рельефов из пластика, пенопласта, папье-маше; широкоформатные девятиметровые плоттеры, работающие как с винилом, так и с тканевыми материалами, и многое другое. Это уже не «мастерские», а едва ли не завод!

В проектировании принимали участие немецкие инженеры из фирмы «Кункель Консалтинг», специализирующейся в области театральных технологий. Основную работу выполнили специалисты по организации производств ГК «Глобал Эдж», им помогли проектировщики «Моспром-проекта» и строители из компании «МОЭЛСстрой».

Предусмотрена установка самого современного оборудования, вплоть до оборудования столовой и сантехники. Оборудование, как правило, импортное. Однако, к примеру, отопительные батареи приобретаем отечественные, из города Кимры, где их уже делают с полиуретановым внутренним напылением, предназначенным для защиты от коррозии. Сейчас как раз выбираю цветовую гамму.

Сам склад расположен на улице Плеханова, возле метро «Шоссе Энтузиастов». Двенадцатиметровые кон-

тейнеры будут фурами перевозиться в Большой в ночное время.

В беседу вступает заведующий Художественно-производственными мастерскими по производству декораций Павел Дмитриевич Куленков. Он настроен скептически:

— В Америке давали «Золушку», доверили отгрузку американцам. Вернулись, ставили у нас, и перед спектаклем пропала некая деталь. Алюминиевая, 5 метров в длину. Без нее никак.

Пропажу обнаружили в два часа дня, а спектакль начинается в семь вечера. Мы успели изготовить и доставить аналог, ведь до театра рукой подать. А с улицы Плеханова как ее довели бы?

— Нечего доверять американцам, — возражает В.М. Сергеев. — Самим надо все проверять и контейнеры пломбировать. Тогда порядок будет.

Возможно, в будущем производственно-художественные мастерские Большого театра будут выполнять работы не только для удовлетворения собственных нужд и нужд гастролирующих трупп, но и обслуживать другие российские театры, поскольку такого оборудования в Москве, да и во всей стране, нет и пока не предвидится.

По итогам прошедшего тендера официальным поставщиком оборудования для административно-производственного комплекса Большого театра выбрана Группа компаний «Глобал Эдж». ■

Группа компаний «Глобал Эдж»
Тел.: (495) 933-42-20
info@globaledge.ru
www.globaledge.ru



План одного из этажей, где разместятся деревообрабатывающие, металлообрабатывающие и прочие мастерские, разработанные ГК «Глобал Эдж»

Сегодня
пока так



Скоро снова
будет так

Строительство ПСК ГАБТ в разгаре

ЛЕСПРОМ ВОЛОГОДЧИНЫ В УСЛОВИЯХ ЗАКОНОДАТЕЛЬНОГО ВАКУУМА

Леса составляют 80% территории Вологодской области, что позволило этому региону занять одно из ведущих мест по наличию лесосырьевых ресурсов среди остальных субъектов Федерации. К тому же это природное богатство расположено в весьма благоприятном месте: Вологодчина обладает вполне развитой транспортной инфраструктурой и расположена в непосредственной близости от основных рынков сбыта и развитых промышленных центров страны. Среди других субъектов Федерации лесопромышленный комплекс Вологодчины прочно занимает лидирующие позиции по таким показателям, как производство древесностружечных плит (второе место в России), фанеры (третье место) и пиломатериалов (шестое место), вывозка древесины (четвертое место).

В течение 10 последних лет лесопромышленный комплекс области наращивает поступательную динамику в своем развитии. Так, с 2003 по 2006 год производство пиломатериалов возросло на 16%, фанеры – в 1,5 раза, древесностружечных плит – в 1,3 раза. Объем реализации лесопродукции за 3 последних года увеличился на 40% – с 10 млрд до 14 млрд рублей, а объем экспорта в денежном выражении вырос в 1,5 раза – со \$159 млн до 233 млн.

Еще более впечатляющие перемены произошли в самой структуре лесного экспорта. Статистика, как известно, наука точная. В данном случае она свидетельствует о неуклонном увеличении доли продукции с более высокой добавленной стоимостью. Если еще не в столь далекие годы в области перерабатывалось не более 38% сырья, а 62% древесины отгружалось в круглом виде на переработку в другие регионы и на экспорт, то сейчас ситуация кардинально меняется: 63% древесины перерабатывается на месте и лишь 39% уходит из региона. Причем нужно отметить, что доля экспорта круглых лесоматериалов стабильно сокращается на 5–6% в год.

Подобные успехи не могут не радовать. И все же специалисты областного Департамента лесного комплекса уверены, что вклад лесного комплекса в региональную экономику

не соответствует его истинному потенциалу и, безусловно, может быть куда больше. В этом утверждении есть своя логика, поскольку лесопромышленный комплекс обеспечивает сейчас около 8% доходной части консолидированного бюджета области.

«Главная задача экономического развития лесопромышленного комплекса состоит в максимально полной переработке древесины», – несколько лет назад поставил задачу заместитель губернатора области В. В. Грачев. «За счет углубленной переработки лесных ресурсов, их комплексного использования мы намерены довести нашу долю в налоговых платежах до уровня, сопоставимого с объемом платежей главного налогоплательщика региона – ОАО «Северсталь» – и стать вторыми в области после металлургов», – конкретизировал недавно эту задачу В. В. Грачев.

В областном правительстве уже принято более 30 нормативно-правовых актов, необходимых для функционирования новой, максимально приближенной к интересам лесопользователей системы управления. Но пока региональная власть не имеет возможности воспользоваться всеми данными ей полномочиями. Чтобы Лесной кодекс начал действовать в полную силу, федеральный центр должен разработать и принять еще около полусотни нормативно-правовых документов. Как

быстро это произойдет, сказать трудно, однако «законодательный вакуум» вызывает справедливую досаду. Ведь вологжане очень рассчитывают, что после того, как новый порядок распределения сырьевых ресурсов будет утвержден, приток инвестиций в лесопромышленный комплекс значительно возрастет.

Хотя объем инвестиций в лесную отрасль за период с 1996 по 2006 год возрос почти в 15 раз, каких-либо ресурсных ограничений для потенциальных инвесторов нет – установленная расчетная лесосека позволяет ежегодно вырубать 24,6 млн м³ древесины, а в последние годы ее освоение не превышает 38–45%. Фактически отсутствуют и административные препоны. В январе этого года губернатором области В. Е. Позгалевым была инициирована разработка одного из приоритетных региональных проектов «Развитие лесного сектора», в рамках которого предусмотрена реализация целого ряда мероприятий по улучшению бизнес-климата в регионе. Достаточно заметить, что в этот перечень входит даже строительство лесных дорог за счет бюджета.

Согласно программе планируется реализовать три крупных проекта: построить в Великом Устюге комбинат по производству плит с ориентированной стружкой (OSB); модернизировать и реконструировать действующий в

Соколе целлюлозно-бумажный комбинат и создать в Череповецком районе интегрированный лесоперерабатывающий комплекс «Суда». Каждый из этих проектов по-своему уникален. Реализация в Соколе проекта «Вологодская бумажная мануфактура» позволит обустроить современное высокоэффективное производство, способное производить конкурентоспособную продукцию с максимальной добавленной стоимостью. Новое предприятие ежегодно будет выпускать 300 тыс. т высококачественной мелованной бумаги. Стоимость проекта «Суда» почти вдвое выше, поскольку предполагает инвестиционные вложения в сумме более 53 млрд рублей. В результате область получит высокопроизводительный технологический комплекс переработки древесины, внутренний рынок будет обеспечен продуктами глубокой переработки древесины, да и в целом конкурентоспособность отечественного лесопромышленного комплекса повысится.

Размещение новых предприятий будет идти с учетом реализации областного проекта «Коридоры развития». А таковых в области три – западный, центральный и восточный, и они весьма существенно различаются по составу лесного фонда, его удаленности от транспортных путей доставки лесопродукции и степени развитости переработки древесины. Если, скажем, в западной и центральной областях переработка развита в наибольшей степени, то в восточной сейчас практически отсутствуют мощности по переработке низкосортного сырья, которого здесь в изобилии. Дифференцированный подход позволит учитывать при проектировании и строительстве новых предприятий перспективы развития инфраструктуры, экологические и природные особенности территорий, транспортные и сырьевые потоки, трудовые ресурсы. И, таким образом, создать максимально комфортные зоны для развития бизнеса.

Правительство области рассчитывает, что вложение государственных средств, привлечение внутренних и внешних инвестиций приведет к структурированию и активизации лесного кластера. Однако региональный проект «Развитие лесного сектора» будет иметь и другие плюсы. Он поспособствует и реализации не менее важных

проектов: национального «Доступное и комфортное жилье – гражданам России» и регионального «Повышение доступности массового малоэтажного жилья».

Уже сегодня в Вологодской области представлен практически весь спектр комплектующих материалов, применяемых в современном домостроении: брус всех видов и конфигураций, пиломатериалы, фанера, строганные погонажные изделия, а в последние 10 лет введены мощности по производству материалов общим объемом почти 600 тыс. м³.

Активное инвестиционное развитие лесопромышленного комплекса можно проиллюстрировать несколькими примерами. Только в 2006 году пущены новые производства. В частности, лесопильное производство на ООО «Харовсклеспром», включающее в себя автоматизированную линию сортировки пиловочника, лесопильное производство на базе современной фрезерно-брусующей линии, автоматическую линию сортировки сырых и пересортировки сухих пиломатериалов. Проектная мощность нового лесопильного комплекса составляет до 110 тыс. м³ пиломатериалов в год. Пущен строгальный цех на ООО «Премиум-лес» Великоустюгского района. Закончена модернизация фанерного производства на ООО «Сотамеко-плюс», увеличены мощности производства до 40 тыс. м³ фанеры в год. Начата реализация одного из крупнейших проектов в плитном производстве: ЗАО «Череповецкий ФМК» подписало крупный контракт на поставку современного оборудования для производства древесностружечных плит с фирмой «Диффенбахер» (Германия) на сумму 15 млн евро, предусматривающий увеличение существующих мощностей производства в 2 раза.

В целях развития комплексной переработки древесины и утилизации отходов лесопиления и деревообработки в Великом Устюге ОАО «Корпорация «Вологалеспром» пущен завод по производству топливных древесных гранул мощностью 50 тыс. т в год.

Активно внедряются технологии производства тепло- и электроэнергетики на предприятиях отрасли. Начала свою работу первая очередь мини-

ТЭЦ на древесных отходах мощностью 6 МВт электроэнергии в Белом Ручье, выведена на проектную мощность мини-ТЭЦ мощностью 3 МВт на ОАО «Великоустюгский фанерный комбинат «Новатор».

В текущем году предпринимателями из Северной Ирландии запущено предприятие по производству строганных деревянных изделий в Усть-Кубинском районе (ООО «Балкас»). Начато производство по выпуску древесных топливных гранул в Верховажье на ООО «Леспромсевер». В течение года будет запущен лесопильный цех на ООО «Коскисильва» в п. Шексна по строительству современного деревообрабатывающего комбината, который будет специализироваться на производстве березовой фанеры и пиломатериалов (учредители – финская компания «Коскитукки»). В Кадникове под патронатом ООО «Биоэнергетическая топливная компания» будет построен пеллетный завод на 50 тыс. т в год и лесопильный цех на 60 тыс. м³ пиломатериалов в год.

Кроме всего прочего, областное правительство намерено в дальнейшем развивать деревообработку и выпуск конкурентоспособной продукции с высокой долей добавленной стоимости. Основное внимание уделяется увеличению переработки древесных отходов и ресурсов низкосортной древесины, особенно в удаленных районах области, для производства древесных гранул. Запланировано строительство 10 производств по выпуску биотоплива.

Словом, в течение ближайшей пятилетки лесной комплекс Вологодчины планирует более чем в 3 раза увеличить объем налоговых отчислений в консолидированный бюджет области.

Пользуясь случаем, приглашаю всех специалистов, заинтересованных в развитии лесной отрасли, на Всероссийскую выставку-ярмарку «Российский лес» 5–7 декабря в Вологде для практического обсуждения вопросов развития лесного комплекса на семинарах и круглых столах.

*Роман МАРКОВ,
начальник управления инвестиционного развития, заместитель начальника Департамента лесного комплекса Вологодской области*

ВЛАДИСЛАВ АБРАМОВ: «ЛЕСНАЯ ОТРАСЛЬ ДОЛЖНА ВНЕСТИ ВЕСОМЫЙ ВКЛАД В УВЕЛИЧЕНИЕ ВВП»

В конце апреля 2007 года приказом министра природных ресурсов РФ Юрия Трутнева Владислав Абрамов назначен начальником Департамента лесного хозяйства по СЗФО. Новая структура была образована в связи с ликвидацией в декабре прошлого года территориальных органов Рослесхоза. И хотя в этой должности Владислав Абрамов пребывает всего несколько месяцев, редакция журнала попросила его ответить на вопросы, возникающие в связи с очередными переменами.



62

НАША СПРАВКА

Владислав Владимирович Абрамов родился в Санкт-Петербурге. Его родители окончили Горный институт, отец заведовал кафедрой в СЗПИ. В.В. Абрамов имеет образование в сфере государственного управления лесным хозяйством, работал в бизнес-структурах, в течение 6 лет возглавлял крупный деревообрабатывающий комбинат с мощностью переработки 250 тыс. м³ сырья в год. Также он участвовал в федеральных программах по строительству быстровозводимых деревянных домов в Чечне, Ленске, Краснодаре. Под его руководством возведено 500 жилых домов.

Затем он поступил на государственную службу в Министерство экономического развития и торговли, а после административной реформы начал работать в Рослесхозе в должности советника руководителя. Весной этого года В.В. Абрамов был назначен начальником Департамента лесного хозяйства по СЗФО.

– Владислав Владимирович, каковы цели и задачи новых территориальных органов?

– Как известно, структурные перемены сегодня происходят в связи с принятием нового Лесного кодекса. Наш главный лесной закон предписывает передачу функций по управлению лесным хозяйством на уровень субъектов РФ, но государственный лесной фонд остается в собственности РФ. Поэтому задача Федерального агентства лесного хозяйства – осуществлять государственный контроль за исполнением переданных функций. С этой целью и созданы новые территориальные органы.

В настоящее время образованы департаменты по семи федеральным округам: Северо-Западному, Центральному, Приволжскому, Южному, Уральскому, Сибирскому и Дальневосточному. Эти департаменты являются территориальными органами Рослесхоза на межрегиональном уровне и осуществляют функции по реализации государственной политики, оказанию государственных услуг, управлению госимуществом в сфере лесного хозяйства конкретными

федерального округа. Имея структуры на местах, Рослесхозу удобнее следить за правильностью и эффективностью использования государственной собственности, переданной в управление субъектам.

– Разработаны ли критерии, по которым будет определяться эффективность исполнения субъектами своих полномочий?

– Приказом МПР утверждены такие целевые прогнозные показатели, при помощи которых осуществляется контроль: объемы рубок лесных насаждений с 1 гектара покрытых лесной растительностью земель лесного фонда; соотношение стоимости кубометра древесины от рубок лесных насаждений и ставки платы за единицу объема древесины; объем платежей в бюджетную систему РФ от использования лесов в расчете на 1 гектар земель лесного фонда; удельная площадь земель лесного фонда, покрытых лесной растительностью, погибшей от пожаров, вредителей и болезней леса; соотношение площади искусственного лесовосстановления и площади сплошных рубок лесных

насаждений на землях лесного фонда; доля площади ценных лесных насаждений в составе покрытых лесной растительностью земель лесного фонда; общий средний прирост на 1 гектар покрытых лесной растительностью земель лесного фонда; лесистость территории субъекта РФ.

Проанализировав эти показатели, сотрудники департамента смогут выявить отклонения и выяснить их причину, а также дать оценку сложившейся ситуации. Далее эта информация будет анализироваться уже на федеральном уровне. Исходя из этого будут приниматься управленческие решения, в частности, об увеличении или уменьшении субвенций в зависимости от достижения целевых показателей по лесному хозяйству, вплоть до изъятия функций на федеральный уровень, если они будут выполняться некачественно.

– Какие первоочередные задачи стоят перед департаментом в Северо-Западном регионе? И на кого вы собираетесь опираться в работе?

– Могу сказать о том, что делает наш департамент сегодня. Мы организуем и обеспечиваем на землях лесного фонда в СЗФО лесопатологический мониторинг, лесное семеноводство, осуществляем ведение в установленном порядке государственного лесного реестра, рассмотрение материалов о переводе земель лесного фонда в земли других категорий. Департамент проводит проверки правильности исчисления, полноты и своевременности платежей за использование лесов. Наши сотрудники также занимаются учетом, взысканием и принятием решений о возврате (зачете) излишне уплаченных (взысканных) платежей в бюджет, пени и штрафов по ним. Мы контролируем осуществление органами государственной власти субъектов РФ полномочий в области использования, охраны, защиты лесного фонда и воспроизводства лесов. Департамент должен обеспечивать привлечение дополнительных источников финансирования затрат на ведение лесного хозяйства, производить проверки финансово-хозяйственной деятельности и использования имущественного комплекса организаций, подведомственных Рослесхозу.

Для решения такого количества важных задач мы обязаны работать

в тесном взаимодействии с полномочным представителем Президента РФ в СЗФО. Департамент должен предоставлять полпреду информационно-аналитические и экономико-статистические материалы о ходе реализации федеральных программ в регионе, о фактах нарушения органами исполнительной власти субъектов РФ действующего законодательства.

Чтобы собрать нужную информацию, мы обращаемся с запросами к Россельхознадзору, государственным таможенным комитетам, МПС, субъектам РФ, сотрудничаем с территориальными органами федеральных органов исполнительной власти, органами государственной власти субъектов РФ, органами местного самоуправления, общественными объединениями и иными организациями. Для этих целей в департаменте учрежден общественный совет, получивший статус коллегиального, совещательного, постоянно действующего органа. Планируется, что в нем каждый субъект РФ в составе СЗФО будут представлять два человека. Это могут быть авторитетные специалисты в сфере лесного хозяйства, лесопользования, охраны и защиты лесов, управления лесами, представители общественных организаций.

– Отношение лесопромышленников к структурным переменам неоднозначно, как, впрочем, и к новому Лесному кодексу. Бытует мнение, что нанесен удар по малому и среднему бизнесу, что лесные угодья начнут уходить в руки олигархических структур...

– Задача удвоения ВВП по-прежнему стоит на повестке дня. Поэтому существует определенная заинтересованность в том, чтобы у нас в стране активно развивался малый бизнес, ведь валовой внутренний продукт создает как крупный, так и мелкий предприниматель, в том числе и арендатор леса. Однако на арендаторов теперь возложена функция ведения лесного хозяйства, и некоторым из них, особенно тем, кто арендует небольшие участки лесного фонда, тяжело вести лесное хозяйство. Они намерены пользоваться аукционным принципом – договором купли-продажи лесных насаждений на сруб. Это их право, главное, чтобы как малый, так и крупный бизнес работал в рамках действующего законодательства.

Вполне возможно, что для выполнения задач, которые новым Лесным кодексом возложены на арендатора, структуры малого бизнеса начнут сотрудничать с крупным бизнесом или объединяться между собой, поскольку для ведения лесного хозяйства потребуются значительные финансовые затраты.

Да, с точки зрения арендатора, новый Лесной кодекс приносит дополнительные затраты в части выполнения лесохозяйственных работ, но плюсов-то гораздо больше. В частности, кодекс дает возможность арендатору по-другому планировать лесное хозяйство, реализуя заявительный принцип лесопользования; увеличивая капитализацию бизнеса через вклад в уставный фонд.

– Всегда поступало много жалоб на лесоустойчивые предприятия: что не выдерживают сроки, завышают цены на изготовление планов освоения главного пользования...

– В соответствии с новым лесным законодательством их монополия разрушена, появилась конкуренция. У лесопользователя теперь есть возможность сделать проект освоения лесов не только через лесоустроителей, но и самостоятельно либо заказать в любой организации.

Мы уже начали собирать у субъектов РФ планы выполнения отводов и пришли к выводу, что во всех без исключения субъектах эта работа находится на очень низком уровне. Разработано новое положение по заготовке древесины, там уже есть измененные сроки примыкания, все измененные сроки при максимальной ширине лесосек. Ориентируясь на эти документы, можно спокойно заниматься отводами. Трудность состоит в том, что документальная часть оформляется и выписывается в короткие сроки, а производство отводов требует времени и трудовых затрат.

Лесхозы, существовавшие ранее, вошли в систему реформирования и реорганизации, часть из них потеряет хозяйственные функции и будет разделена на лесничества и хозяйственные лесхозы. Нас очень беспокоит вопрос производства отводов и выполнения плановых показателей по ним. Необходимо активизировать работу, чтобы лесопользование не было парализовано из-за практической ситуации на местах.

63

– Как, на ваш взгляд, должна выстраиваться ответственность бизнеса и государства по вопросам лесовосстановления?

– Безусловно, рациональное природопользование должно базироваться на принципе неистощимого использования возобновляемых природных ресурсов. Обеспечение комплексного решения проблем сбалансированного развития экономики и улучшения состояния окружающей среды – это общая задача. Эти вопросы должны являться предметом конструктивного взаимодействия федеральных органов государственной власти и субъектов РФ, органов местного самоуправления, предпринимателей и общественных объединений. Сегодня много говорится о важности лесовосстановления, но мало что изменится, пока мы не станем жить по принципу «срубил дерево – посади другое».

Государство как собственник леса осуществляет аэрокосмический мониторинг состояния лесов, проводит дистанционные обследования. На основе данных мониторинга даются оценки и прогнозы неблагоприятных ситуаций, принимаются решения по планированию и реализации эффективных природоохранных и лесозащитных мероприятий. Обеспечение своевременного лесовосстановления – одна из главных функциональных задач государственного управления лесным хозяйством. Она решается, в частности, путем оказания методической помощи арендаторам лесных участков в выборе способов и методов лесовосстановления на вырубках, а также посредством

обеспечения арендаторов посадочным и посевным материалом для создания лесных культур.

Необходимо отметить, что в соответствии с новым Лесным кодексом лица, которые осуществляют использование лесов, в случае невыполнения лесохозяйственного регламента и проекта освоения лесов в части их воспроизводства могут оказаться серьезно наказанными. Такое нарушение является основанием для досрочного расторжения договоров аренды лесных участков, договоров купли-продажи лесных насаждений, а также для принудительного прекращения права постоянного (бессрочного) пользования лесными участками или права безвозмездного срочного пользования лесными участками.

– Разработчики нового документа убеждены, что Лесной кодекс подстегнет иностранных и российских инвесторов...

– Каждому субъекту выделяются субвенции из федерального бюджета. Если раньше деньги выделялись под какие-то статьи расходов, то на сегодняшний день каждый из субъектов сам определяет, как их расходовать. Эта схема реализована исходя из принципа, что непосредственно на местах можно точнее определить, какое приобретение в данный момент наиболее необходимо. Эффективность вложения инвестиций теперь должна определяться субъектами, перед департаментом же стоит задача оценки этой эффективности.

Новый Лесной кодекс, несомненно, подстегнет иностранных инвесторов, поскольку арендатор по договору

аренды участка лесного фонда вправе отдавать арендные права в залог, вносить арендные права в качестве вклада в уставный капитал хозяйственных товариществ и обществ или паевого взноса в производственный кооператив. Уверен, что инвестиции пойдут в переработку древесины как наиболее выгодную по добавочной стоимости деятельность.

– Постоянно обсуждаются две большие темы: нелегальные рубки и таможенная политика. Какие вы видите пути решения этих проблем?

– Департамент проводит космический мониторинг и дистанционные обследования лесов региона, что в немалой степени способствует сокращению числа незаконных порубок. Сейчас основной акцент сделан на ликвидации скупки краденого. Перед субъектами будет поставлен вопрос об организации работ по обнаружению мест сбыта ворованной древесины. Как только он разрешится, постепенно исчезнет вопрос и нелегальной заготовки.

Также возникает необходимость запретить покупку древесины за наличный расчет на целлюлозно-бумажных комбинатах и в лесных портах, поскольку только путем безналичного расчета можно контролировать процесс заготовки и продажи древесины. Что касается таможенных вопросов, Правительство РФ последовательно проводит политику по сокращению экспорта пиловочника. В связи с этим было принято постановление правительства, вводящее с 1 января 2009 года запретительные таможенные пошлины. С 1 июля этого года они повышены, пока незначительно, но всему лесному сообществу, в том числе мировому, дан сигнал: Россия больше не хочет торговать необработанным сырьем и намерена организовать переработку древесины на своей территории. Этот вопрос в числе прочих обсуждался в ходе визита Михаила Фрадкова в Финляндию. Естественно, финские лесопромышленники обеспокоены новыми планами России, но увеличение пошлин соответствует нашим национальным интересам, ведь перед нами стоит задача увеличения ВВП, и лесная отрасль должна внести весомый вклад в решение этой задачи.

Беседовала Галина МАЛИКОВА



Департамент лесного хозяйства по Северо-Западному федеральному округу



КАЧЕСТВО ДАСТ О СЕБЕ ЗНАТЬ

Мы хорошо знаем лес. Мы также представляем себе сложность задач, стоящих перед современными лесозаготовителями.

Мы знаем, что на качественной технике должны стоять такие же шины. И мы твердо верим, что вложение средств ради достижения качества стоит того.



Nokian Forest King F

ООО Ноккиан Шина
141407, Московская область,
г. Химки, ул. Панфилова, 19
Бизнес-центр Кантри-Парк
Тел. +7 495 777-59 00
Факс +7 495 777-34 56

artyom.prigoda@nokiantyres.com
vladimir.borets@nokiantyres.com

**NOKIAN
TYRES**

Nokian Tyres plc, P.O.Box 20
FI-37101 Nokia, FINLAND
tel. +358 3 340 7111, факс +358 3 342 0101

ТУРКИ ЗАВАЛЯТ КУБАНЬ ПЛИТОЙ

Турецкая компания Kastamonu Integrated Wood Industry and Trade ведет в Краснодарском крае поиск площадки для строительства завода по производству плит МДФ и ДСП. Предполагается, что комбинат мощностью около 60–80 тыс. м³ готовой продукции может быть построен в Крымском районе, богатом сырьем для производства плит. Kastamonu – не первая компания, заявившая о планах создания на Кубани производства плит МДФ. Схожие замыслы есть как у местных инвесторов, так и у украинского концерна «Индустриальный союз Донбасса». Если все заявленные проекты будут реализованы, в ближайшие годы на Кубани будут производиться порядка 200–250 тыс. м³ плиты в год. Однако, несмотря на существующий сегодня дефицит, участники рынка считают, что региональной мебельной промышленности такой объем сырья не нужен. Как отмечают специалисты, сегодня в ЮФО не настолько развито производство мебели, чтобы все заявленные к строительству в Краснодарском крае предприятия могли выйти на полную мощность за счет продаж местным мебельщикам.

По материалам www.kommersant.ru

ЭНЕРГИЯ ЗА \$100 МЛН

Северо-Западная лесопромышленная компания (СЗЛК) в 2008 году начнет строительство когенерирующей установки по выработке тепло- и электроэнергии в г. Немане (Калининградская обл.). По словам председателя совета директоров СЗЛК Ирины Битковой, стоимость проекта составит ориентировочно \$100–120 млн. Сдача объекта в эксплуатацию намечена на 2010 год. Строительство генерирующей установки осуществляется в рамках инвестиционной программы СЗЛК, рассчитанной на период с 2000 по 2012 год. Напомним, общий объем вложений в ее реализацию оценивается в \$450 млн. Как отметила И. Биткова, на сегодняшний день освоено порядка \$195 млн из этих средств. В частности, компания возвела газопровод в г. Немане, где расположен целлюлозно-бумажный комбинат, входящий в холдинг СЗЛК. Газопровод позволит перевести все производство на природный газ вместо мазута. Кроме того, была возведена котельная, которая отапливается за счет собственных промышленных отходов предприятия. Также в рамках модернизации проводятся работы по ремонту и закупкам оборудования. На сегодняшний день 80% всех установок на предприятии обновлены. В октябре 2006 года СЗЛК была введена в эксплуатацию бумажная фабрика в г. Каменногорске (Ленинградская обл.). Инвестиции в ее строительство составили \$60 млн.

НАША СПРАВКА

ЗАО «Северо-Западная лесопромышленная компания» (СЗЛК) основано в 1997 году, его головной офис находится в Санкт-Петербурге. Компания специализируется на производстве бумаги и бумажно-беловых изделий. На мировом рынке обояных бумаг продукция компании занимает 5%, на рынке жиропрочных бумаг – 6%. СЗЛК возглавляет холдинг, в который также входят Каменногорская фабрика офсетных бумаг и Неманский целлюлозно-бумажный комбинат.

По материалам advis.ru

КРЕДИТ ЗА РУБЕЖОМ – ПОЗОР ДЛЯ РОССИИ

Премьер-министр РФ Виктор Зубков назвал позором привлечение российскими предприятиями кредитов из-за рубежа. Такое заявление он сделал на первом заседании обновленного состава правительства. В ходе заседания Виктор Зубков поручил новому вице-премьеру – министру финансов Алексею Кудрину – разобраться с этим вопросом. Гнев премьера вызвал частный случай пензенского бумажного комбината «Маяк», который не смог получить кредит во втором по размеру в РФ госбанке ВТБ. «Несколько месяцев (они) ходили за ВТБ, просили кредит. Их водили за нос. Сначала обещали под 14%, потом ставку подняли, потом опять несколько месяцев водили за нос, в результате ничего не дали», – описал ситуацию премьер-министр. «Предприятие нашло в результате кредит в Чехии под 4,5 %. В Чехии! Это же позор!» – возмутился он. В результате пензенский бумажный комбинат «Маяк» смог взять кредит на 20 млн евро. Представители ВТБ не смогли прокомментировать выпад премьера, сказав, что находятся не в курсе его претензий и будут готовы ответить на них к пресс-конференции, которая пройдет после публикации отчетности банка.

По материалам «Интерфакс»

РЖД ИДЕТ В ЕВРОПУ

«Российские железные дороги» (РЖД) совместно с Deutsche Bahn подали заявку на участие в тендере по покупке крупного железнодорожного оператора в Польше, название которого не разглашается, сообщает РБК. По мнению экспертов, скорее всего, новым приобретением РЖД может стать «дочка» предприятия «Польские государственные железные дороги» по грузовым перевозкам – компания PKP Cargo. Второй вероятный претендент – совместное предприятие немецких и польских железных дорог по контейнерным перевозкам – компания Polzug.

«Мы подали заявку на конкурс вместе с "Германскими железными дорогами" по покупке польского грузового оператора. И надеемся в ближайшее время получить решение по этому вопросу», – сказал президент РЖД Владимир Якунин. Глава РЖД не раскрыл цели такого приобретения. «Возможно, целью РЖД является создание отлаженного железнодорожного маршрута из России в Западную Европу, и польский перевозчик может стать одним из звеньев данной цепи», – считает аналитик ИК «Финнам» Владимир Сергиевский.

По материалам lenta.ru

«ПУЗЫРЬ» ЗА 4 МЛН

Будучи пьяным мастер леса Надеенского обхода Тарбагатайского сельского лесхоза – филиала ГУ РБ «Бурятсельлес» Кокорин неправильно отвел лесоседелю. В результате ущерб лесному хозяйству республики составил свыше 4 млн 100 тыс руб. Об этом сообщила пресс-служба прокуратуры Бурятии. Как отметил представитель пресс-службы, кроме того, Кокорин привлечен к уголовной ответственности за то, что укрыв выявленный им факт незаконной рубки леса. Он произвел формальный отвод незаконно вырубленной лесосеки, придав тем самым правомерный характер действиям лесорубов.

В результате мастер осужден Тарбагатайским районным судом по двум статьям – за злоупотребление должностными полномочиями и халатность. Суд согласился с доводами государственного обвинителя и приговорил Кокорина к 2 годам лишения свободы условно.

По материалам lesprom.ru



Видеть лес за деревьями



Что лежит в основе эффективной промышленной заготовки леса и выгодной торговли древесиной? Это методы лесозаготовки, которые берегут природные ресурсы и топливо, а также быстрая доставка партий продукции высокого качества и точных размеров.

Все это делает возможным компания «Понссе», которая не понаслышке знает, каков он, труд профессионала в лесной промышленности. Экономичная и надежная группа харвестер-форвардер от «Понссе» позволит заготавливать именно тот вид древесины, который Вам нужен, и именно там, где нужно. Заготовленный материал поступит туда, где в нем есть потребность, и именно тогда, когда его ждут.

Деревья, лес, PONSSE и Вы — вот все составляющие эффективной и экологически безопасной производственной цепочки.

ООО «Ponsse»
196247, РОССИЯ, С.-Петербург
пл. Конституции, д. 2, офис 406–409
Тел. +7 812 718 6547
Факс: +7 812 331 9412

www.ponsse.com

Лучший помощник на лесозаготовках

ИНДУСТРИАЛЬНЫЙ ПАРК ПО ГЛУБОКОЙ ПЕРЕРАБОТКЕ ДРЕВСИНЫ

Руководство Фонда регионального развития Иркутской области (ФРРИО) намерено создать в регионе индустриальный парк по глубокой переработке древесины. Об этом сообщил председатель фонда Алексей Козьмин. Он отметил, что сейчас разрабатывается пилотный проект по созданию такого парка в рамках Иркутской агломерации. По его словам, подобных проектов в России пока нет, за исключением Архангельской области. Сейчас специалисты ФРРИО изучают ее опыт. А. Козьмин отметил, что в рамках Иркутской агломерации планируется создать несколько индустриальных парков. Первоначально предполагалось, что здесь разместится промышленно-производственная особая экономическая зона (подавалась заявка на создание федеральной ОЭЗ, но также не исключалось создание региональной зоны). Однако А. Козьмин отметил, что сейчас российское законодательство не предусматривает появления региональных ОЭЗ – субъектам Федерации запрещено предоставлять налоговые льготы по территориальному признаку, поэтому от этой концепции было решено отказаться и теперь речь идет об индустриальных парках.

В то же время Законодательное собрание Иркутской области на минувшей сессии приняло закон о налоге на имущество организаций, предусматривающий льготы по видам деятельности: в случае инвестирования в приоритетные для области проекты предприятия могут получить льготу на срок до 3 лет. Среди приоритетных направлений машиностроение, высокие технологии, инновации, глубокая переработка древесины, пищевая промышленность (за исключением производства алкогольной продукции), металлургия.

По материалам ИА «Телеинформ»

КИТАЙ СТАНОВИТСЯ ОТВЕТСТВЕННЕЕ

На международной конференции в Пекине по проблемам нелегальных лесозаготовок Китай впервые за много лет официально подтвердил, что будет следить за происхождением и легальностью поступающей древесины. В конце сентября представители WWF приняли участие в международной конференции «Евросоюз – Китай: правоприменение и управление в лесном секторе». Основной темой обсуждения стала проблема нелегальных лесозаготовок в контексте торговых операций КНР как крупнейшего мирового покупателя и продавца древесины и изделий из нее.

Проведение этой конференции стало заметным и даже неожиданным явлением на арене лесной политики. Китай долгое время отмежевывался от проблем нелегальной лесозаготовки и торговли. Как известно, в КНР уже долгое время существует запрет на вырубку собственных лесов, в стране очень жесткое национальное законодательство, карающее любую нелегальную деятельность, в том числе рубку лесов. Поэтому проблемы «нелегалки» в стране нет. Однако Китай – крупнейший мировой покупатель необработанной древесины, в том числе нелегальной, из которой потом изготавливается продукция высокой степени обработки (бумага, мебель, половое покрытие и т. д.) и экспортируется во множество стран. Именно происхождение этой древесины и вызывает сомнение у мирового сообщества. Позиция Китая такова: вся поступающая древесина снабжена документацией, соответствующей законодательству стран-поставщиков, значит, древесина легальная.

В ходе конференции, пожалуй, впервые за долгие годы переговоров, китайское руководство официально подтвердило, что готово уделять внимание вопросам происхождения древесины при осуществлении торговых операций. «Становится все очевидней, что ранее экологически нечувствительный Китай становится все более и более чувствительным в отношении лесного сектора, – отметила руководитель Лесной программы "WWF России" Елена Куликова. – В стране развиваются инициативы со стороны государства, которое официально поддерживает идеи устойчивого лесопользования и добровольной лесной сертификации». Китайские переработчики все больше осознают, что мировые рынки становятся все более экологически чувствительными, а покупатели требуют надежного подтверждения легальности происхождения древесины, из которой сделан продукт.

По материалам «WWF России»

БИОТОПЛИВНЫЙ БУМ В ВЕЛИКОБРИТАНИИ

Крупнейшая британская электростанция «Дракс» (Drax), вырабатывающая 7% электроэнергии всей страны, намерена закупить до 1,5 млн т древесины ивы или биомассы травы «мискантус». Они частично заменят 10 млн т угля, сжигаемых каждый год в топках котлов «Дракса». На первый взгляд, это довольно странное намерение, поскольку древесное топливо обойдется в 3 раза дороже, чем уголь. Однако ситуация совершенно изменится, если учесть субсидии, которые готово выделить британское правительство для развития национальной системы производства биотоплива. В расчете на 1000 кВт*ч электроэнергии они составят 48 фунтов стерлингов. Еще 10 фунтов стерлингов принесет отмена необходимости покупать права на выброс парникового углекислого газа.

При обеспечении 10% потребностей британской энергетики в топливе за счет биомассы, объем ее производства должен быть доведен до 8 млн т в год. Для этого требуется не менее 500 тыс. га земли, что составляет 10% британской пашни. Однако фермеры пока не спешат заняться этим, на первый взгляд, весьма привлекательным бизнесом. За последний год благодаря буму на биоэтанол цены на британскую пшеницу увеличились в 2 раза. Производство пшеницы пока выгоднее, чем выращивание плантаций ивы на топливо. Вместе с тем выращивание ивы требует гораздо меньших затрат. Непонятно также, как долго будут сохраняться государственные субсидии на использование биомассы в качестве топлива. Чтобы стимулировать фермеров, электростанции готовы заключать долгосрочные контракты на 10 лет по фиксированным ценам.

Инвестиции в плодородные участки земли, расположенные в окрестностях электростанций, становятся весьма перспективными. В случае с электростанцией «Дракс» ситуация выглядит еще более привлекательной. В 50 км от нее нефтяной гигант «Бритиш Петролеум» собирается строить завод по производству биоэтанола. Для обеспечения его сырьем понадобятся миллионы тонн пшеницы.

По материалам derevo-info.ru



Valmet 911.1 -6
Год выпуска2003
Количество моточасов8200



Valmet 911.1 -6
Год выпуска2002
Количество моточасов15000



Valmet 911.1 -6
Год выпуска2002
Количество моточасов14000



Valmet 911.1 -6
Год выпуска2001
Количество моточасов13500



Valmet 911.1 -6
Год выпуска2000
Количество моточасов15500



Valmet 911 -4
Год выпуска1998
Количество моточасов18000



Valmet 901.1 -4
Год выпуска2000
Количество моточасов16000



Valmet 840s2 -6
Год выпуска1999
Количество моточасов22000

Valmet 860-8
Год выпуска2000
Количество моточасов13500

Valmet 860.1-6
Год выпуска2003
Количество моточасов7000

Timberjack 1070D
Год выпуска2004
Количество моточасов8300



Ponsse HS16
Год выпуска1999
Количество моточасов15500



Лесозаготовительные машины Valmet,
бывшие в эксплуатации

Представительство в
Москве:
Краснопресненская наб. 12
Офис 1626, Подъезд 6,
123610 г. Москва
Тел./факс (495) 258 1428

Комatsu Форест в Санкт
Петербурге:
Ул. Балтийская 56,
198095 Санкт Петербург
Тел. (812) 346 8155
Факс (812) 346 8156

Дилер Комatsu Форест в
Петрозаводске:
ООО "Валмет Карелия"
г. Петрозаводск
Республика Карелия
Тел. (911) 426 7716

ЧИТАЙТЕ В СЛЕДУЮЩЕМ НОМЕРЕ



Привлечение инвестиций в экономику своего региона – важная задача деятельности областных властей. Одним из приоритетных направлений в экономической политике Тюменской области является развитие перерабатывающих отраслей промышленности, при этом одну из ведущих ролей здесь играет лесопромышленный комплекс.

Какова ситуация в ЛПК региона сегодня? Какие проекты предлагает администрация области? С какими проблемами придется столкнуться инвесторам? **Обо всем этом читайте в следующем номере журнала «ЛесПромИнформ» в рубрике «Регион номера: Тюменская область».**

В-КРАН
ПОСТАВКА И ОБСЛУЖИВАНИЕ ЛЕСОЗАГОТОВИТЕЛЬНОЙ ТЕХНИКИ
ПРОИЗВОДСТВО СПЕЦТЕХНИКИ

т. (812) 449-13-80

ЛЕСОВОЗЫ НА БАЗЕ VOLVO, SCANIA, MAN, KENWORTH
 ГИДРОМАНИПУЛЯТОРЫ EPSILON, FORESTERI, V-KRAN, LOGLIFT
 ПРИЦЕПЫ И ПОЛУПРИЦЕПЫ ИМПОРТНОГО ПРОИЗВОДСТВА

www.v-kran.ru
sale@v-kran.ru

Оборудование валочных машин либо экскаваторов харвестерной головкой SP 650 шведского производства позволяет эффективно эксплуатировать машину в режиме харвестера либо процессора. Головка SP 650 – надежное оборудование, разработанное специально для машин экскаваторного типа. Специалисты нашей компании имеют большой опыт переоборудования различных машин, таких как валочные машины ЛП 19 и Timberjack 850, экскаваторов «Хитачи» и ЕК 220.



Валочная машина Timberjack 850



Валочная машина ЛП 19Б



Экскаватор ЕК 220



Предлагаем поставку мини-форвардера г/п 2 тонны, производства Швеции



ТЫ НЕ ОДИНОК В ЛЕСУ



HYPRO

ПРОЦЕССОРЫ

Olofsfors AB ГУСЕНИЦЫ И ЦЕПИ



ХАРВЕСТЕРНЫЕ ГОЛОВКИ

SP



ЗАХВАТЫ

MULDINS

УНИКАЛЬНЫЙ ОПЫТ ПЕРВОПРОХОДЦА



Нынешний год для компании «Джон Дир Форестри» знаменательный: 30 лет назад в Россию была поставлена первая финская машина с производства в городе Йоенсуу. За эти годы сменялись владельцы компании, стала другой и торговая марка, но неизменными всегда оставались надежность самой техники и вдумчивое отношение специалистов к особенностям сервиса на тех территориях, куда эта техника поставлялась.

Постоянно развивая сервисную сеть по всей России, специалисты компании «Джон Дир Форестри» пришли к выводу, что сегодня российский клиент должен иметь уже не только возможность качественного сервиса, а мог бы выбирать лучший вариант обслуживания лесных машин в своем регионе. Лесозаготовителям Архангельской области такая возможность теперь предоставлена. Недавно компания «Джон Дир» образовала здесь второй сервисный центр, подписав соглашение с компанией «Трактородеталь».

За 30 лет работы в России компания «Джон Дир» накопила уникальный опыт первопроходца и показала пример эффективной организации продаж и сервиса другим производителям лесных машин, которые пришли на российские просторы много позже. Самый первый сервисный центр по обслуживанию финской техники был

создан еще в конце 1980-х годов совместно с компанией «Дальлеспром». Тогда были заключены соглашения о поставке крупных партий техники «Тимберджек» на Дальний Восток и встала острая необходимость обеспечения этих машин качественным сервисом. Центр, который на 10% принадлежит компании – производителю техники, и сегодня успешно работает под именем «Дальтимбермаш».

В период второго пика поставок техники «Тимберджек» в нашу страну, то есть в 90-х годах, компания уже имела достаточно развитую по тем временам сервисную сеть. Работал сервисный центр в Петрозаводске, был организован склад запчастей и собственный центр в поселке Кисельня Ленинградской области. А в 2002 году был открыт центральный офис компании в Санкт-Петербурге и организован центральный склад запчастей. На сегодняшний день на

петербургском складе содержится запчастей на сумму \$5 млн, а на остальных российских складах хранятся запчасти на сумму порядка \$1 млн.

Общие объемы складов компании «Джон Дир» внушительны, но они не являются самоцелью. Важно то, что каждый клиент в необходимый момент может быстро получить нужную деталь и произвести ремонт своей техники. Логика компании «Джон Дир» проста: чем дольше простой машины, тем больше лесозаготовитель несет убытков, поэтому сервисный центр должен быть максимально приближен к клиенту и скрупулезно укомплектован. Это одна из главных задач компании, которая всегда вкладывала значительные средства в развитие сервисной сети.

Быть ближе к покупателю в России очень нелегко – территории наших лесных регионов огромны. Сибирь, например, считается одним из самых сложных рынков лесозаготовительной техники в мире, и сервисным механикам иркутского сервисного центра «Тимбермаш Байкал» зачастую приходится преодолевать более 1 тыс. км, чтобы обслужить машины клиентов. Этот центр существует с 2003 года, а в прошлом году он наделен правами продажи техники в своем регионе. По оценкам специалистов, лесной сектор Сибири за последние год-два развивается чрезвычайно активно, что отразилось и на потребности в лесных машинах. Продажи лесозаготовительной техники здесь выросли в несколько раз, и лидером этого сектора сибирского рынка, бесспорно, является компания «Джон Дир». То, что компания «Джон Дир» пришла сюда первой, безусловно,

важная, но не единственная причина успеха. Компания зарекомендовала себя как надежный помощник владельцу машины. Сегодня потребитель не только доверяет самой технике, но и твердо знает, что он не останется один на один со сложной машиной, как бы далеко ни находилась его делянка.

Сервисный отдел петербургского центра имеет оперативную и полную статистику о том, сколько единиц техники и какие именно машины работают в каждом регионе. Исходя из этой информации формируется ассортимент локальных складов. Даже если какой-то запчасти вдруг не окажется на местном складе, то она обязательно будет в наличии в Петербурге. Центральный петербургский склад обеспечивает 87% заявок, остальные запчасти заказываются на центральном европейском складе в Швеции.

Отдел, курирующий вопросы сервиса, работает в тесном контакте с отделом продаж, и для покупателя сервис начинается буквально с момента приобретения техники. Информация о покупке конкретной машины сразу поступает в сервисную службу, и при необходимости региональный склад быстро пополняется запчастями.

На сегодняшний день компания «Джон Дир» предлагает наиболее широкий модельный ряд машин для сортирной и хлыстовой заготовки. Это очень удобно для клиента, поскольку он имеет возможность в одном сервисном центре, который, как правило, находится в его регионе, получить необходимую помощь по ремонту и обслуживанию любой своей техники. Для того чтобы как можно более приблизиться к владельцу техники, «Джон Дир» находит надежных партнеров по сервису среди независимых сервисных дилеров. Сегодня компания работает с независимыми центрами в Перми, Белозерске, Вологде, Архангельске, Коряжме, Иркутске.

Приближенность сервисного центра и полноценного склада к клиенту – первая важная задача. Вторая, и не менее важная, – обучение специалистов. Современная лесная техника требует умелого, грамотного с ней обращения, поэтому будущий оператор машины должен пройти специальное обучение. На сегодняшний день среди поставщиков лесозаготовительной техники компания «Джон Дир» обладает самой развитой системой обучения операторов

и механиков, при этом обучение проводится уже без выездов за границу.

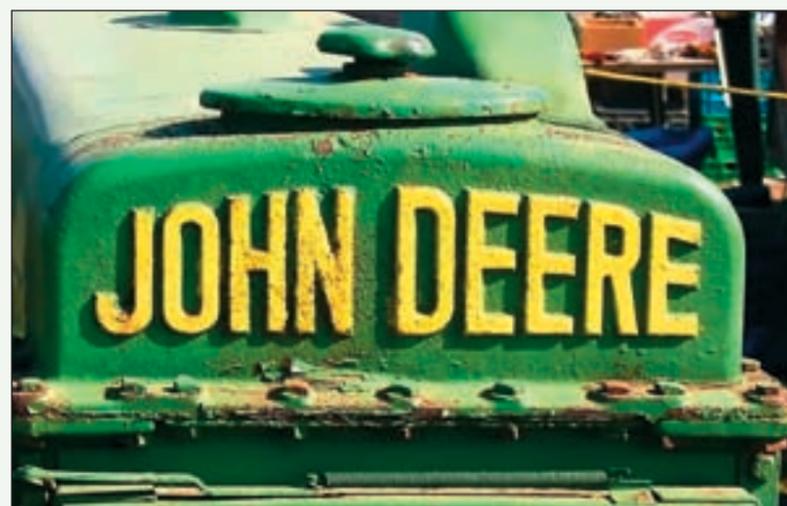
Учебные классы компании «Джон Дир» находятся на базе центрального офиса в Петербурге и хабаровского дилера «Дальтимбермаш», а также в Архангельской области, в городе Коряжме, где сервисный дилер, ООО «ИлимСеверТехно», организовал современный учебный класс. Над организацией учебных классов работают и в других регионах. Так, полгода назад в Карелии в Шуйско-Виданской лесотехнической школе установлен тренажер и начал работать класс по обучению операторов. Каждый учебный класс укомплектован набором необходимой учебной литературы, тренажером для приобретения навыков работы на харвестере и форвардере. Обучение проводят специально подготовленные инструкторы, которые не только занимаются с будущими операторами в классе, но и выезжают с ними на делянку для проведения практических занятий. В Санкт-Петербурге также проводятся периодические тренинги и кратковременные курсы повышения квалификации для продавцов запчастей, механиков и сервисных инженеров.

Работа инструкторов по обучению начинается задолго до поставки техники клиенту. Сначала проводят тестирование и интервьюирование

направленных на обучение сотрудников компаний-клиентов. Несмотря на то что машины «Джон Дир» удобны в работе и обслуживании, они все же требуют наличия у операторов определенного уровня технической грамотности, общей культуры и определенных способностей. На этапе тестирования и интервьюирования выявляются даже такие специфические показатели, как моторика рук, внимание, координация движений и объемное восприятие. Происходит отбор кандидатов, а затем даются рекомендации руководителям компаний по поводу потенциальных возможностей их специалистов. Таким образом, исключается обучение человека, который заведомо не станет хорошим работником, а значит, экономиться деньги клиента. По окончании трехнедельного курса обучения инструктор имеет возможность провести выездные контрольные тесты и корректирующий курс обучения на месте работы своего подопечного.

Высокое качество обучения, объемные склады и максимальная близость к клиенту – это то, чем отличается сервисное обслуживание компании «Джон Дир». Все, вместе взятое, направлено на экономию затрат клиента по обслуживанию и ремонту машин. ■

Галина МАЛИКОВА



«МИНИТЭКС ЛЕС» — ПЛЕЧО, НА КОТОРОЕ МОЖНО ОПЕРЕТЬСЯ



Специалисты компании-дилера «Минитэкс Лес» неоднократно представляли на страницах нашего журнала продукцию финской фирмы «Логсет» — мощные, надежные, адаптированные к российским условиям форвардеры и харвестеры. Но, согласитесь, всегда интересно знать мнение тех, кто эту технику использует непосредственно на делянке, для кого она становится едва ли не главным инструментом успешного бизнеса. Сегодня у нас в гостях Юрий Иванович Александров, директор ООО «Ивалекс», и речь пойдет о форвардере «Логсет 6F», который компания приобрела более полтора лет назад.

74

— Юрий Иванович, любая покупка преследует свою цель, имеет свою логику и историю. Что побудило компанию приобрести форвардер, причем неновый?

— Наша фирма небольшая, мы работаем в лесах Ленинградской области и до покупки этой машины заготавливали лес хлыстовым способом. Валили вручную и вывозили трелевочниками. У нас было два своих трелевочника ТДТ-5 и два арендованных. Вся техника отечественная, бывшая в употреблении. Проблем было много: поломки, частые простои, головная боль с запчастями. Мы ставили перед собой задачу увеличения объемов заготовки леса и понимали, что простым расширением парка трелевочников серьезно увеличить объемы заготовки нам не удастся. Поэтому решили перейти на сортиментную заготовку. Как показало время, это был абсолютно правильный шаг, потому что с помощью форвардера 6F нам удалось увеличить объемы заготовки в три раза.

— Но, наверное, это «заслуга» не только форвардера, но и самой сортиментной технологии?

— И да, и нет. Технология, не обеспеченная надежной современной техникой, вряд ли даст такие результаты.

Поэтому, переходя к сортиментной заготовке, мы очень серьезно думали в первую очередь о машине. А поскольку финансовый вопрос стоял для нас в то время остро, мы решились на вариант б/у.

Приобрели форвардер Logset 6F. Что мы выиграли с покупкой этой машины? Прежде у нас было четыре трелевочника. Значит, нужно было

иметь четырех операторов, нужны были запчасти на все четыре машины, большие запасы топлива. Приплюсуйте сюда ремонтные работы и простои четырех трелевочников. С привлечением же одного форвардера и двух операторов, которые работают посменно, мы сэкономили на зарплатах, объемах топлива, запчастях.



Кроме того, при хлыстовой заготовке нужна большая разровненная погрузочная площадка, ведь только длина хлыста — более 20 метров, а еще машина! Чтобы развернуться, сбросить хлысты, сложить их или же сразу загрузить лесовоз, нужно много свободного места. Длина же сортиментов — всего 6 метров, и наш форвардер без проблем укладывает их в штабеля на небольшой погрузочной площадке.

Еще один плюс — сортимент изготавливается непосредственно у пня. Срубил дерево и тут же его кряжешь. Потом вальщики укладывают сортименты в штабеля возле волока, по которому курсирует форвардер и аккуратно загружает в себя подготовленный материал. Трелевочник же тащит за собой хлыст по земле, цепляя все, что попадет. Поэтому древесина, заготовленная сортиментным способом, значительно чище, чем в хлыстах.

— Сегодня на рынке лесных машин есть из чего выбрать. Почему вы остановились на продукции компании Logset?

— Мы полностью положились на мнение нашего оператора. Это очень опытный специалист. До того как он пришел в нашу компанию, ему довелось поработать на машинах разных производителей, практически на технике всех известных марок, которые сегодня на нашем рынке представлены. Он нам указал много нюансов, важных для продуктивной работы. А до этого мы

с продукцией компании Logset вообще не были знакомы. Когда стали общаться по поводу предполагаемой покупки с менеджерами «Минитэкс Лес», то поняли, что у нас есть настоящие помощники. Купить машину — полдела. Важно, чтобы вам растолковали все ее плюсы и минусы, научили, как с ней обращаться, снабдили методическими рекомендациями и инструкциями на русском языке. «Минитэкс» это делает грамотно и не бросает вас в «свободное плавание». Они всегда рядом. Для нас это было очень важно, ведь мы начинали осваивать новую технологию и, безусловно, в чем-то рисковали. Учитывая это, менеджеры компании «Минитэкс» помогли нам выбрать оптимальные финансовые варианты для покупки машины, а сервисные инженеры и механики сопровождали наш форвардер до тех пор, пока мы не стали уверенны в себе. Механики приезжали к нам на площадку сразу после покупки для инструктажа и в дальнейшем для ремонта.

— Часто приходится делать ремонт? Машина ведь неновая...

— Несмотря на то что форвардер до нас отработал 10 700 мото-часов и у нас около 14 000, внеплановых ремонтов практически не было. Один раз пришлось ремонтировать двигатель, но здесь была наша ошибка — не отрегулировали вовремя клапаны. Другие узлы пока не требовали ремонта. Сказывается то, что мы скрупулезно исполняем инструкцию по сервисному обслуживанию. Там все расписано: что



нужно делать ежедневно, что раз в десять дней, что раз в месяц, когда и по каким показаниям нужно проводить плановое техобслуживание.

Профилактику с заменой определенных деталей мы проводили своими силами — наши операторы в этом хорошо разбираются. А в более сложных случаях нам помогали механики «Минитэкс». Необходимые запчасти для плановых ремонтов мы заказали еще при покупке. Плановые ремонты проводим в межсезонье. Поэтому наш форвардер работает с самой ранней весны без единого простоя.

— Значит, машина оправдала ваши ожидания...

— Даже превзошла! Но еще раз хочу подчеркнуть, очень важно внимательно относиться к технике и делать все, что рекомендует производитель и сервисная служба. Мы не экономим на своей машине. Используем рекомендованное топливо, масло и солярку. Все расходные материалы, которые потребляет машина, должны быть высокого качества, тогда все узлы и агрегаты будут работать бесперебойно. У нашего оператора на делянке есть запас масел, топливные и гидравлические фильтры, сепараторы, дизель-генератор, сварка, болгарка, электроинструмент — все, что необходимо для работы. У нас вообще очень хорошо организована делянка.

Другой важный момент — на 90 процентов служба машины зависит от операторов. Если есть подозрение на какую-то неисправность, лучше немедленно остановить машину и понять, что происходит. Опытные операторы так и делают. Наш первый оператор учился в Финляндии, второй учился у первого прямо на делянке. Мы им очень благодарны и считаем, что та высокая производительность, которую мы сейчас имеем, — это во многом их заслуга.

— Какие достоинства форвардера Logset 6F отмечают ваши операторы?

— Когда мы размышляли о покупке, были, конечно, сомнения — машина ведь неновая. Но оператор отметил, что металл у этого форвардера очень хороший, крепкий. За счет этого машина долговечна, что и показала практика. Вы ведь знаете, операторы с соседних делянок часто общаются друг с другом, знают всю подноготную

75

своих машин. Наш оператор рассказывает, что на соседней делянке у машины другой марки уже полностью кардан вырван, хотя машина проработала только весну. А наш «бэушник» не подводит.

По сравнению с другими у нас ниже траты солярки, меньше ремонтов и затрат на запчасти, простоев.

У форвардера небольшое плечо подвоза – максимум километр, он не предназначен для длинных перевозок. Оптимальный вариант, как мы убедились, – это тот, который рекомендует производитель, – до 500 метров от заготовки до перегрузки в лесовозы или на верхний склад. Мы пробовали и 1 тыс. метров – мощности достаточно, но повышаются затраты на солярку. Если плечо больше 1 тыс. метров, то затраты на солярку повышаются до пяти раз и еще идет большая нагрузка на гидравлику. Чтобы форвардер не ходил лишнее время, нужно делать дорогу к делянке.

– **Вы имеете в виду лежневку?**

– Да. В отличие от «Урала» с манипулятором, форвардер сам себе укладывает дорогу. Это экономит и время, и деньги. В процессе валки все ветки и отходы форвардер укладывает в дороги и волокa шириной 4 метра, постепенно прикатывает. Используется для этой цели и низкокачественная древесина. Осину, например, вообще невыгодно вывозить из леса, поэтому все идет в ход. По окончании заготовки пасаеку нужно убирать, и форвардер сам вытаскивает из лежневки все, что возможно, перевозит на другое место и укладывает новый волок. Специально убирать лес не приходится. Очень удобно. И выгодно.

Опыт наших операторов показывает, что по сравнению с машинами других марок форвардер F6 более прост в управлении и, что очень важно, наиболее устойчив на опрокидывание, особенно при работе на уклонах. Даже с грузом допускается очень большой угол крена.

Затраты на запчасти ниже, потому что узлы и детали стандартизированы и взаимозаменяемы. Основные несущие элементы, такие как рама, имеют большой запас прочности. Много в машине удобных «мелочей», которые очень облегчают работу оператора. Упадает какая-нибудь гайка при ремонте внутрь машины, ты ее без труда найдешь, потому что все внутренности

окрашены светлой серебристой краской. Вся электрика проложена в раме машины, в магистральной линии, откуда и распределяется к основным узлам, а в кабину выводится только необходимая для управления часть.

– **Как правило, компания «Логсет» адаптирует каждую машину под конкретные условия и задачи лесозаготовителя. Вам пришлось что-то добавлять или исправлять под себя?**

– Мы используем наш форвардер в том виде, в каком он был выставлен на продажу. Единственное, что нам понадобилось, – это дополнительная решетка для уменьшения тепловой нагрузки двигателя. На новых машинах Logset она есть в стандартной комплектации. Мы высказали свое пожелание специалистам «Минитэкс Лес», а они в свою очередь передали наше пожелание разработчикам, на завод Logset. Дополнительную решетку нам изготовили и установили.

– **Насколько, по вашему мнению, машины Logset подготовлены для работы в российских условиях?**

– На мой взгляд, эти машины готовы работать в любых условиях. Но мне кажется, что мы слишком часто ссылаемся на суровые зимы, дороги, удаленность и прочее. Хорошей машине не страшны ни зима, ни плохой ландшафт. Ей страшен только необразованный и безответственный человек.

– **Если бы вам пришлось оценить машину по пятибалльной системе, какую бы оценку вы поставили вашей форвардеру?**

– Своей машине я поставил бы пять баллов. Конечно, идеальных вариантов не бывает, и у нашей машины тоже есть минусы, но очень мелкие, я бы сказал, бытовые. Вообще у нас к этой машине особое отношение. Ведь она у нас была как испытательный стенд в то время, когда мы переходили на новую технологию. На ней мы учились всему: работать, обслуживать, ремонтировать. И машина нас ни в чем не подвела.

В дальнейшем мы рассматриваем возможность покупки второго форвардера, такого же класса F6. Сегодня нам экономически выгодно валить вручную, а вывозить форвардерами, но, думаю, мы дорастем и до харвестера. ■

Беседовала Галина МАЛИКОВА

Международный лесной форум – это время для полезного профессионального общения. «Минитэкс Лес» приглашает всех заинтересованных специалистов на стенд компании (ВК «Ленэкспо», павильон №7). Для тех, кто захочет детально познакомиться с работой форвардера Logset F6 в реальных условиях, будет организована поездка на делянку компании «Ивалекс».

Обратите внимание!
У компании «Минитэкс Лес» новый адрес и новые контактные телефоны:
196105, Санкт-Петербург, Рощинская ул., д. 36а,
тел. (812) 655-00-12 (многоканальный), 338-68-51,
факс (812) 388-68-64.



OFA - КАЧЕСТВО В КАЖДОМ ЗВЕНЕ OFA GIVES GOOD GRIP

Россия, Менеджер по продажам:
Дмитрий А. Гарнага
Тел: +7 901 522 02 43
Телефакс: +7 495 468 30 61
e-mail: dimgar@post.logika.ru

Дилеры, продажа и обслуживание:
– по Северо-Западу:
ООО «Гидравлик Сервис»
г. Тихвин, м.н 3, д. 36,
т/ф (81367) 55891,
e-mail: hsrv@lens.spb.ru
г. Санкт-Петербург,
ул. Салова, д. 45,
т/ф (812)4956619,
e-mail: hsrv.spb@mail.ru

– По Дальнему Востоку:
ООО «Еврошаш»
г. Хабаровск
Топографический пер. 8а,
т +7(4212)-255494,
моб. +7-9147725494
e-mail: flos@flos.khv.ru

ИЩЕМ РЕГИОНАЛЬНЫХ ДИЛЕРОВ В ДРУГИХ РЕГИОНАХ

www.ofachain.net chains since 1903

Торговый дом ХК «АвтоКРАЗ»
39621, Украина, г. Кременчуг, ул. Киевская, 62
тел.: +38 (0536) 766-313, тел. факс: +38 (0536) 778-986
E-mail: autokraz@autokraz-s-net.net.ua
www.autokraz.com.ua

**АВТОМОБИЛИ, ПРОВЕРЕННЫЕ
ВРЕМЕНЕМ И ДОРОГАМИ!**

Официальный дилер ХК «АвтоКРАЗ»
ООО «КРАЗ - СПб»
196084, Россия, г. Санкт-Петербург
Московский пр. д.107, кор. 3
тел. факс: +7 (812) 332-32-32
E-mail: spb@autokraz.ru www.autokraz.ru

Официальный дилер ХК «АвтоКРАЗ» ПКФ «Банга»
Украина, 39600, г. Кременчуг, Полтавской обл., ул. Гвардейская, 20
тел. факс: +380 (536) 77-77-36, 77-77-45, 77-67-01
E-mail: info@autokraz.ru www.autokraz.ru

SILVATEC: СЛОВО ПРОФЕССИОНАЛАМ!

Высокая производительность машин Silvatec дополняется крайне выгодным соотношением «цена – качество – общий уровень эксплуатационных расходов». Техника Silvatec – это воплощение передовых технологий и многолетний опыт работы в отрасли лесного машиностроения. Именно такую высокотехнологичную продукцию предлагает российским предприятиям торгово-сервисная компания «ЧЕТРА – Промышленные машины».

Многие лесозаготовители в Европе уже много лет эксплуатируют технику Silvatec и с достоинством подтверждают положительные результаты работы. Компания Silvatec выпускает машины и оборудование для лесозаготовки с 1986 года и имеет дочерние фирмы в Ирландии, Уэльсе, Франции. Одна из основных специализаций компании – производство харвестеров, машин для механизированной валки деревьев, обрезки сучьев и раскряжевки хлыстов по сортиментной технологии. Первый харвестер был разработан в 1989 году, а в 2003-м на его базе сконструировали харвестер нового поколения Silvatec Sleipner 8266 TH.

Silvatec Sleipner – товар штучный, максимально соответствующий потребностям лесозаготовителей и способный адаптироваться к эксплуатации в самых сложных условиях. Машины Silvatec Sleipner обладают всеми положительными качествами, свойственными европейской технике, – надежностью, простотой в использовании и комфортом для работы оператора, а также имеют ряд преимуществ: мощный двигатель, высокое тяговое усилие, пониженное давление на грунт, двухпоточную

гидравлику на манипулятор и харвестерную головку, что обеспечивает большую производительность.

Продуктовая линейка компании Silvatec, помимо харвестера, включает в себя производство чипперов (уникальных машин для измельчения древесины), валочных головок, оборудования для рубки рождественских елок и других видов техники, предназначенных для лесного хозяйства.

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ

Карл Альфарт (Австрия):

– Сначала я приобрел харвестер Silvatec 866 TH. Это было еще в 1991 году. А сейчас у нас уже восемь единиц техники Silvatec. Машины работают все время на предельных нагрузках. Каждая из машин производит около 25 тыс. – 28 тыс. м³ древесины в год. Харвестеры отлично справляются с крупными деревьями даже на крутых склонах и при перепадах температуры воздуха от –25 до +40°C. Сейчас заказал еще одну машину Silvatec Sleipner Mountaineer.

Франк Лэн (Германия):

– В 1995 году я приобрел первую машину компании Silvatec. Это был форвардер 854 F. Результаты превзошли ожидания, я приобрел еще один. В 2001 году купил подержанный харвестер Silvatec 866 TH, а в 2003-м уже новый харвестер Silvatec Sleipner. Я очень доволен работой техники Silvatec. Много приходится работать и с лиственными деревьями, и с хвойными. Недавно купил новый харвестер Silvatec Sleipner Mountaineer.

Том Хайорт (Швейцария):

– Я использую машины Silvatec для лесозаготовки уже 11 лет. Восьмиколесная версия гарантирует непревзойденную стабильность, работая почти в любых топографических условиях. Харвестер Silvatec – очень удобная в управлении техника, несмотря на ее

габариты. Здесь, в Швейцарии, температура воздуха варьируется между +35 и –25°C. До сих пор харвестеры Silvatec не доставляли проблем ни в жару, ни в холод. По-моему, Silvatec чрезвычайно надежен. Я держу маленький склад запасных частей и сам обслуживаю машину. Если появляются проблемы, я звоню в компанию Silvatec и получаю необходимые инструкции для их решения.

Жиль Франчини (Франция):

– Еще 12 лет назад я подружился с техникой Silvatec. Сейчас у меня есть Silvatec Sleipner, и должен сказать, что это выдающаяся техника. Харвестер работает круглосуточно. На нем постоянно работают три оператора. Получается почти 6 тыс. часов в год. У меня нет длительных простоев из-за поломок – Sleipner очень надежен и прост в эксплуатации.

Во Франции в 2003 году стояло очень жаркое лето, и температура воздуха достигала 40°C. Тогда я был единственным, кто мог пилить деревья без простоев. Зимы у нас тоже бывают холодными, с большим количеством снега, но благодаря своей тяговой силе и восьми колесам Silvatec Sleipner не дает нам ни дня отдыха!

В этом году я собираюсь сменить машину на последнюю разработку от Silvatec – BOSS Sleipner. Теперь я вижу команду Silvatec не только как поставщика, но и как партнера. Я вполне могу положиться на компанию Silvatec! Подробная информация об ОАО «ЧЕТРА – Промышленные машины» на <http://www.chetra.ru/>. ■

ОАО «Четра – Промышленные машины»

428028, г. Чебоксары, пр. Тракторостроителей, 101
Тел./факс: (8352) 63-36-30, 63-43-73, 30-40-30
E-mail: forest@chetra.ru

НАША СПРАВКА

ОАО «ЧЕТРА – Промышленные машины», входящее в состав концерна «Тракторные заводы», – эксклюзивный продавец оборудования, производимого ОАО «Промтрактор», ОАО «Курганмашзавод» и датской компанией Silvatec. В настоящее время компания «ЧЕТРА – Промышленные машины» представляет российское тракторостроение на мировых рынках. Под маркой «ЧЕТРА» выпускается большая часть продукции предприятий концерна «Тракторные заводы»: гусеничные бульдозеры, краны-трубоукладчики, колесные фронтальные погрузчики, колесные погрузчики, компакторы, гусеничные вездеходы, оборудование по ремонту нефтегазопроводов, трелевочных машин и харвестеры.

Silvatec

ЧЕТРА

ПРОМЫШЛЕННЫЕ МАШИНЫ

ЭКСКЛЮЗИВНАЯ ЕВРОПЕЙСКАЯ ТЕХНИКА
НА РОССИЙСКОМ РЫНКЕ
С НАИЛУЧШИМИ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМИ ХАРАКТЕРИСТИКАМИ:
КАЧЕСТВО, МОЩЬ, НАДЕЖНОСТЬ!

ХАРВЕСТЕР SILVATEC
SLEIPNER 8266 TH -
восьмиколесная машина,
способная работать на
склонах до 35 градусов!



СОВРЕМЕННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ЛЕСОПИЛЕНИЯ ОТ SODERHAMN ERIKSSON

Soderhamn Eriksson в течение многих лет успешно поставляет современное эффективное оборудование на лесопильные предприятия во всем мире. Производство охватывает выпуск всей гаммы оборудования лесопильного цеха, включая вспомогательное оборудование, – от оцилиндровки комлевой части, окорки, фрезеровки, профилирования и до раскроя бревна и бруса на круглопильных или ленточнопильных станках, а также автоматических кромкообрезных системах.

Торговые марки АКЕ, Soderhamn и Cambio известны деревообрабатчикам благодаря своей надежности, гибкой технологии и простоте технического обслуживания. Сегодня Soderhamn Eriksson является одним из лидеров на рынке производителей оборудования для лесопильной промышленности.

История бренда Soderhamn Eriksson длится уже более сотни лет. Еще в 1864 году были образованы мастерские Soderhamn Wndinge Gjuteri, после чего, уже в 70-х годах XIX столетия, завязалось сотрудничество между этими мастерскими и АК Eriksson, что привело к их слиянию в 1890-х годах и созданию компании Soderhamn Eriksson. Накопленный опыт, а также постоянное техническое совершенствование и

стремление удовлетворить требования самых взыскательных клиентов позволили компании Soderhamn Eriksson вскоре занять ведущее положение на мировом рынке.

Изначально компания специализировалась на разработке и производстве лесопильного оборудования, а также была известна своими дробильными машинами, выпускаемыми для целлюлозной промышленности. В 1950-х годах был создан первый окорочный станок Cambio.

За более чем 50-летний срок своего существования станки Cambio внесли значимый вклад в развитие лесопильной промышленности. Эти станки особенно хорошо подходят для коротких и искривленных бревен

благодаря своей специальной конструкции с трехсторонним подающим устройством и короткой рамой. По сравнению с другими предложениями современного рынка станки Cambio отличаются наиболее эффективным удалением коры благодаря встроенным системам Air-Tep и Cam Tool. Кроме того, данные станки наносят минимальные повреждения бревнам и удаляют значительно меньше волокон древесины. В этом легко удостовериться по наличию древесины в коре после окорки.

Окорочные станки Cambio экономичны. Один из клиентов компании, имеющий 19 лесопильных заводов, утверждает, что для равного количества окориваемых бревен расходы на инструмент, запчасти и сервис их окорочных станков Cambio составляют всего 1/6 от расходов на эксплуатацию других окорочных станков.

«Несмотря на предпринятые в последние годы попытки копирования, мы по-прежнему лучшие!» – так еще в 20-х годах писал А. К. Эрикссон. Эти слова не потеряли своей актуальности и сегодня.

Производство оборудования по раскрою древесины – также профилирующее направление деятельности компании. В конце XIX столетия Soderhamn Eriksson начал производить верстаки для циркулярных пил. Долгое время лесопильные рамы являлись основным продуктом в лесопильной индустрии, а после внедрения в 60-х годах фрезерующей технологии, которая позднее стала комбинироваться с ленточнопильной

технологией, появилось еще одно понятие в лесопилении – фрезерно-ленточнопильный агрегат. При производстве этих станков компания стала внедрять электронные системы оптимизации, с помощью которой, кроме прочего, была разработана автоматическая линия обрезки необрезных досок, ставшая одним из основных продуктов компании. В 1957 году на рынке был представлен первый ленточнопильный станок. Продукт совершенствовался и дополнялся различным вспомогательным оборудованием. Сегодня по всему миру можно встретить инициалы АКЕ, гарантирующие совершенную технологию и ленточнопильное оборудование высшего качества.

Нижеперечисленные изобретения Soderhamn Eriksson кардинально изменили подход к самой идее лесопиления. К изобретениям компании относятся:

- окорочный станок Cambio;
- фрезерно-брусующая технология (плоскостная);
- технология фрезеровки комля (круговая);
- фрезерно-ленточнопильная технология;
- фрезерно-круглопильная технология;
- фрезерно-обрезная технология.

Лесопильная линия в современном производстве – это сложная система машин, механизмов и связей между ними. Одним из условий нормализованного и бесперебойного производства является слаженность работы всех входящих в нее составляющих. Soderhamn Eriksson предлагает уникальную концепцию взаимосвязанной работы всей линии. Цель компании – предложить комплексные решения для повышения продуктивности и рентабельности всего процесса производства.

Ответственность за выполнение поставленной задачи не ограничивается только поставкой высококлассного оборудования исключительной точности. Компания несет полную ответственность за весь комплекс, от первого чертежа до коммерческого предложения, проектирования, пусконаладки, обучения и сервиса. Концерн Soderhamn Eriksson всегда готов удовлетворить

потребности клиентов в запчастях, решить вопросы послепродажного сервиса, профилактического ухода, технической поддержки и обучения.

Большая часть продукции Soderhamn Eriksson (70%) экспортируется по всему миру. Во многих странах есть дочерние предприятия компании – в Норвегии, Финляндии, Эстонии, Англии, Германии и Австрии. Агенты по продажам работают по всему миру. В 1990-х годах весомая доля экспорта пришлось на Чили. В последнее время Чили активно инвестирует в свою лесную и деревообрабатывающую промышленность, и оборудование Soderhamn Eriksson очень удачно подходит к их выращенным искусственным способом хвойным породам. Производство Soderhamn Eriksson оснащено высокотехнологичным машинным парком, компьютеризированными сварочными станками и цифровыми multifunctionальными машинами. Монтаж деталей и готовых машин осуществляется квалифицированными монтерами и техниками.

Сегодня немалый интерес к оборудованию компании проявляют и в России. Важным и нередко определяющим фактором в выборе оборудования является схожесть российских климатических условий со скандинавскими. Сотрудничество Soderhamn Eriksson с российскими лесопереработчиками

продолжается еще с советского периода. Многие лесопильщики помнят знаменитые лесопильные рамы Maximus, названные «восьмерками» благодаря своему принципу действия, впервые в мире устраняющему основной недостаток механизма резания лесорамами. До 1986 года компания Soderhamn организовала поставки более 400 лесопильных рам в Советский Союз. Не единичными были поставки и окорочных станков Cambio, фрезерно-брусующих станков моделей 240, фрезерно-обрезных станков, лесопильных потоков на базе фрезерно-ленточнопильных агрегатов на базе ФБС и ленточнопильных модулей модели 245, двоянных ленточнопильных агрегатов (станков) и т.д.

Сегодня лесопильное оборудование компании работает на предприятиях Северо-Запада России, Вологодской области, осуществляются поставки на предприятия Хабаровского края и Свердловской области. Большая заинтересованность проявляется со стороны крупных лесоперерабатывающих компаний из Сибири. Значительным фактором для укрепления сотрудничества является наличие сервисной службы в Санкт-Петербурге, готовой поставлять запчасти и осуществлять обслуживание оборудования в кратчайшие сроки. ■

Владимир ШВЕЦ



Окорочный станок Cambio



Двоянный фрезерно-ленточнопильный агрегат

ФРАНЦУЗСКАЯ ЭКСПЕРТИЗА И ТЕХНОЛОГИЯ

ГЛАВНЫЕ КОЗЫРИ ДЛЯ ПРОЕКТИРОВАНИЯ И ОСНАЩЕНИЯ ЛЕСОПИЛЬНЫХ ПРОИЗВОДСТВ ЗАВТРАШНЕГО ДНЯ

Прогнозируемый подъем в производстве лесопильных материалов в России, поддерживаемом российским правительством, способствует появлению проектов по модернизации сектора. Французские производители оборудования, перед тем как предложить свои станки, рассматривают в комплексе всю логику производственного процесса. Это позволяет им давать ценные консультации и поставлять высокоэффективное оборудование.

Российское правительство проводит мощную политику по возобновлению переработки древесины на территории страны, что, как следствие, повлечет значительный рост производства лесопильных материалов в последующие годы. Самой наглядной из принятых мер является увеличение экспортной пошлины на круглый лес: с 6,5% таможенной стоимости еще в начале 2007 года она постепенно достигнет 80% к 1 января 2009 года. Потенциал по переработке леса оценивается в 550 млн м³ в год, тогда как реальное производство не превышает 170 млн м³, что также является благоприятным фактором. Возникает множество проектов по созданию или усовершенствованию лесопильных производств. Некоторые из них предполагают производить порядка 1 млн м³ обработанной древесины

в год и более. Определенно, многие другие производства остаются более скромными, но в совокупности они также сыграют важную роль. Для всех участников успех тесным образом зависит от эффективного качества будущих промышленных подразделений. Французские предприятия могут многое привнести, начиная от самой концепции, благодаря комплексному подходу. Таким образом, выбор различного оборудования будет проистекать из целесообразности всего проекта. Внимание, уделяемое аспекту «общей логики», позволяет французским производителям выпускать оборудование, показывающее высокий коэффициент эффективности с момента размещения его на лесопилках, для которых оно было специально разработано.



EGA: комплексное техническое оснащение на современном автоматизированном лесопильном производстве, контролируемом сканером и системой оптимизации

EGA SYSTEME: ТЕХНИЧЕСКОЕ ОСНАЩЕНИЕ В СООТВЕТСТВИИ С КОММЕРЧЕСКИМИ АМБИЦИЯМИ ЛЕСОПИЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА БУДУЩЕГО

«До начала обсуждения технических аспектов размышления над проектом требуют от директоров определения экономических целей предприятия», – предупреждает Мишель Луайе, президент EGA SYSTEME группы Finega, специализирующейся на комплексной разработке проектов и устройств управления процессами. Позиционирование будущего лесопильного производства на рынке обуславливает технический выбор на всех этапах, начиная от появления бревен на лесном складе и заканчивая готовыми пиломатериалами. Поставка строительной древесины заставляет отдавать приоритет производительности, а поставка древесины глубокой переработки – ставить на первый план гибкость и адаптированность производства. Мишель Луайе поясняет: «Если целью является производство большого объема одинаковой продукции, тогда необходимо лесопильное оборудование одновременно мощное и быстрое. Для обеспечения полной эффективности такой тип оборудования, в котором уменьшена способность к автоматической переадаптации, требует наличия склада с рассортированным по размеру пиловочником. На самом деле речь идет о правильном сопоставлении диаметра бревна заданной программе распиловки. И наоборот, гибкий машинный комплекс автоматически подбирает программу распиловки под диаметр обрабатываемого бревна, что гарантирует максимальный выход продукции. В таком случае склад лесоматериалов упрощается и содержит более простую сортировку». Основываясь на этих принципах, EGA SYSTEME рекомендует оборудование, соответствующее нуждам будущего лесопильного производства. «Очень часто мы предлагаем оборудование производителей различных стран», – рассказывает Мишель Луайе. – Выбор технического оснащения также учитывает будущие правила и нормы». Французское предприятие, имея большой опыт в консультировании российских компаний, работает здесь уже около 20 лет и имеет свои филиалы в Москве, Перми и Санкт-Петербурге, а также торгового представителя в Татарстане.



SEGEM: окорочная машина с фиксированным ротором диаметром 80 см



SEGEM: окорочная машина с плавающим ротором диаметром 100 см

SEGEM SA: СПРОЕКТИРОВАТЬ СКЛАД ЛЕСОМАТЕРИАЛОВ И ПРЕДЛОЖИТЬ ОКОРОЧНОЕ И ДРУГОЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Лесной склад проектируется исходя из технического задания, определенного для комплекса производственного подразделения. «По запросу EGA SYSTEME нам часто приходится конкретизировать ее рекомендации относительно склада лесоматериалов», – указывает Жан-Марк Дюран, коммерческий директор SEGEM SA, специалист по проектированию и оснащению лесных складов.

Изначальный анализ базируется на знании характеристик лесоматериалов (порода, длина, диаметр) и производственного ритма пилорамы. «Наше проектное бюро предлагает тогда клиенту решение по внедрению нашего оборудования, размеры которого определяются исходя из специфики проекта», – продолжает Жан-Марк Дюран. SEGEM SA предлагает раскряжевочные станки, каждый из которых оснащен дисковой пилой или цепной пилой с электрическим мотором на неподвижной станине, оцилиндровочные станки и различные виды окорочных станков. «Наши окорочные машины с фиксированным ротором (диаметром 45, 65 или 80 см) особенно эффективны для обработки стволов хвойных пород малого и среднего диаметра. Они обладают двумя скоростями: более высокая хорошо приспособлена для лесоматериала малых диаметров и подходит для лесопилок большой мощности; малая скорость используется для больших диаметров и для замерзшей древесины», – говорит коммерческий директор компании.

Гамма оборудования SEGEM SA включает в себя также окорочные станки с плавающим ротором 1 м в диаметре. Они предназначены для рынка лиственных пород древесины. Французская компания находится в поиске нескольких дистрибьюторов или торговых представителей в России.



МЕМ: ПРЕДЛОЖИТЬ ПОЛНУЮ ГАММУ МНОГО-ФУНКЦИОНАЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ С T  L  TWIN

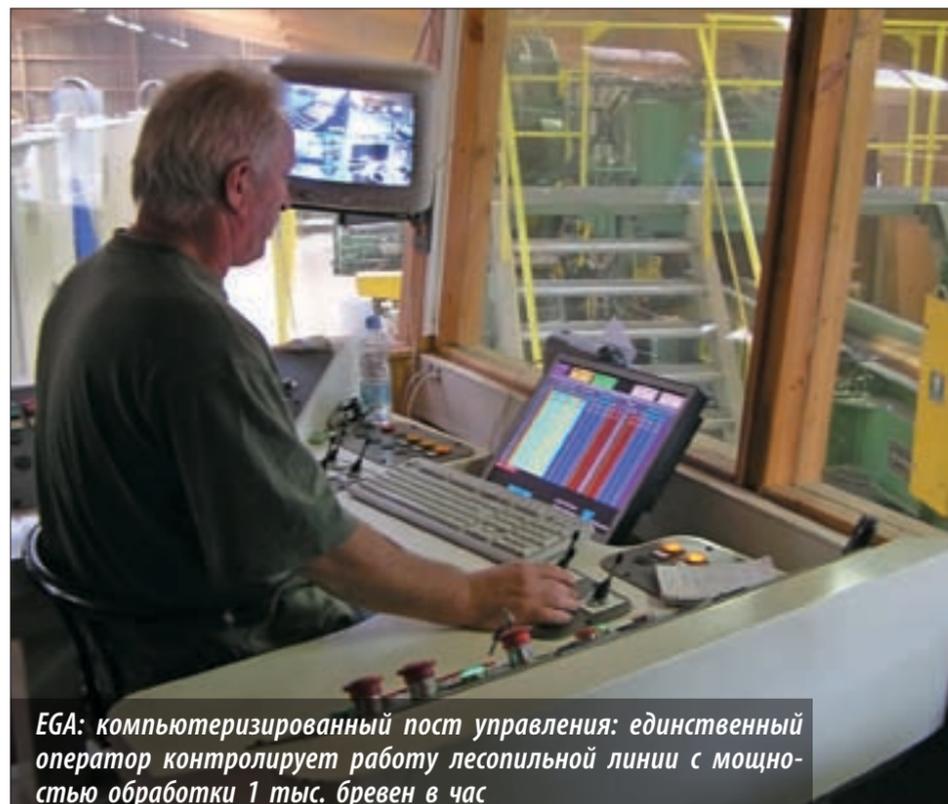
«Мы предлагаем полную гамму лесопильных станков, предназначенных в первую очередь для производств, обрабатывающих от 20 тыс. до 200 тыс. м³ в год», – говорит Жорж Брюн, президент МЕМ («Механика и современные зубчатые передачи»). Его компания производит множество моделей циркулярных станков, названных Sobras, кантователи бревен и ленточные станки. Она концентрирует свои усилия на гибкости оборудования. «В течение долгого времени мы используем вычислительные системы и наработали прекрасный опыт в сочетании этих систем с ЧПУ. Наши станки характеризуются своей гибкостью и производительностью». Система T  l  twin, созданная около 30 лет назад и постоянно совершенствуемая в течение всего времени, остается ведущим оборудованием компании МЕМ. По своему принципу данная система, соединенная с пилой, в сущности, процарапывает бревно по торцам и проворачивает его на четверть оборота. Кантователь и пилы финишной обработки поверхности вступают в действие после каждой манипуляции T  l  twin, и после прохождения полного поворота получается квадратный брус, который затем подается на ножовочные пилы. По словам Жоржа Брюна, T  l  twin, оснащенный системой визуализации, устанавливает лесоматериал с высокой точностью, что сводит к минимуму потерю материала. На сегодняшний день пять российских предприятий уже оснащены оборудованием МЕМ, одно из них имеет и систему T  l  twin. Французская компания приняла решение об усилении своего присутствия в стране, и отныне в России у нее есть свой торговый представитель.



T  l  twin, сканирующий замерзшие бревна в Словакии

EGA SYSTEME: ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ УВЕЛИЧЕНИЯ «ИНТЕЛЛЕКТА» МАШИНЫ

Для Мишеля Луайе, президента EGA SYSTEME (группа Finega), «фактором, определяющим различие между современным оборудованием, является качество управления им в режиме реального времени в соответствии с размерами лесоматериала и нуждами производства, одним словом «интеллект» машины». Придерживаясь данной концепции, его предприятие, изначально специалист электронного оснащения для производителей деревообрабатывающего оборудования, расширило свое предложение устройствами измерения, оптимизации и автоматизации для комплекса процессов лесопильного производства, от лесных складов, ленточных пил и кромкообрезных станков до сортировки. Оно использует передовую технику, например сканеры, лазерные или ИК-профилометры. ■



EGA: компьютеризированный пост управления: единственный оператор контролирует работу лесопильной линии с мощностью обработки 1 тыс. бревен в час



Техника HSM работает круглые сутки



МЫ ДОСТИГЛИ САМЫХ НИЗКИХ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ РАСХОДОВ

«ХСМ ПЕТЕРБУРГ»

191002 Россия, Санкт-Петербург, наб. реки Фонтанки, 78, лит. А
 тел.: + 7 (812) 601 05 90, т/ф.: +7 (812) 312 29 17
www.hsm-forstmaschinen.de, w.ivanov@list.ru

СУШИЛЬНЫХ ДЕЛ МАСТЕР

ЧАСТЬ ВТОРАЯ

Предлагаем вашему вниманию продолжение цикла статей, посвященных сушильным камерам, который подготовлен совместно с представителем итальянской компании – производителя сушильных камер DRY MASTER Любовью Сурминой. В пятом номере нашего журнала было рассмотрено, на что в первую очередь необходимо обратить внимание при выборе сушильной камеры и как правильно рассчитать объемы вашего производства. Тема нашего сегодняшнего разговора: из чего состоит сушильная камера и как важно купить ту, которая бы отвечала вашим климатическим условиям.

– Итак, конструкция камеры. Насколько важно то, из чего она изготовлена?

– Если говорить из какого металла должен быть изготовлен корпус камеры (а конкретно: фронтальная балка, несущая структура, структура крыши, вентиляционная балка, колонны, балки поддержки), то мы отдаем предпочтение алюминию, а не стали. Не каждый вид стали выдерживает низкие температурные условия и резкие перепады температур, поэтому, чтобы избежать негативных эффектов, приходится использовать сталь очень высокого класса, а это сильно увеличивает стоимость сушильной камеры. Алюминий же не подвержен никаким изменениям и противостоит любым погодным условиям.

Если же говорить об изоляционном покрытии, то мы отдаем предпочтение минеральной вате, а не полиуретану. В российских климатических условиях сушильную камеру, которая выполнена с наполнителем из полиуретана, лучше установить внутри специального помещения. Дело в том, что полиуретан при резких перепадах внутренних и наружных температур может деформироваться, отчего деформируется и вся конструкция.

Если брать в расчет российские суровые снежные условия, установка сушильных камер под крышей здания – это хорошее решение. Отпадает необходимость в постоянной очистке площадей от снега, тем самым уменьшается время выгрузки и загрузки материала и достигаются благоприятные условия для работы операторов сушильных камер.

При выборе сушильной камеры всегда нужно учитывать метеорологические условия, в которых она будет работать, а именно: минимальную температуру зимой и летом; максимальное количество снега (в килограммах на метр квадратный), максимальную скорость ветра.

Стандартная структура нашей сушильной камеры выдерживает сопротивление скорости ветра до 100 км/ч и нагрузку снега 150 кг/м².

– Какая конструкция дверей наиболее практична?

– Сушильные камеры, в которых мы сушим древесину в Италии, выполнены в трех вариантах: створчатая, купе и лифт. Три типа дверей от трех разных фирм. Совет: если хотите увеличить объем сушильных камер и купить дополнительные сушильные камеры, приобретайте те сушильные камеры от одного



производителя (если, конечно, они себя хорошо зарекомендовали).

Наиболее просты и надежны в эксплуатации двери-купе. Каждый раз, когда необходимо открыть створчатые двери, сначала нужно позаботиться о чистоте площадки в зоне их открытия. Попал какой-то камешек под створку двери – и уже целая проблема: створка застряла, перекосилась или вообще повредилась. Да и любой сильный порыв ветра может деформировать створку двери.

Когда камеры стоят в ряд, то дверь-купе одной камеры заходит на другую. Тем самым экономится место и защищается конструкция другой сушильной камеры от сильных порывов ветра.

Если вы решили купить только одну сушильную камеру с дверью типа «купе», то мы рекомендуем предусмотреть рядом пристройку, на которую будут заходить двери камеры. Эту пристройку в будущем можно будет использовать как помещение для хранения уже высушенного груза или для других целей.

– Что необходимо знать о вентиляторах, двигателях вентиляторов и других составляющих сушильной камеры?

– При покупке необходимо обязательно удостовериться в наличии в комплекте сушильной камеры клапана регулировки теплообмена. Дело в том, что в момент загрузки и выгрузки сушильной камеры (что особенно важно в холодное время года) температура воды в трубах постепенно снижается. Когда ситуация становится критической, срабатывает клапан регулировки теплообмена и в трубы начинает подаваться горячая вода, предотвращая их замерзание. В холодное время года котел должен работать постоянно и поддерживать необходимую температуру в трубах, чтобы они не замерзли и не лопнули. Если же происходит вынужденная остановка котла на длительное время, то обязательно нужно выпустить всю воду из водопроводной системы и держать сушильные камеры закрытыми.

Для качественной сушки древесины в камерах должны быть установлены реверсивные вентиляторы. Поток воздуха в сушильной камере должен периодически менять направление, что способствует равномерному высушиванию древесины.

Моторы должны быть обязательно класса «Н», потому что они приспособлены для работы в условиях высокой температуры и повышенной влажности. Попутно отметим, что фартуки, прикрепленные к фальшпотолку, должны быть сделаны из мягкой резины. Резиновые фартуки ни за что не цепляются и не ломаются в отличие от алюминиевых или силикатных.

– В связи с энергосбережением часто говорят об инвертере и рекуператоре тепла. Насколько они эффективны?



– В последнее время недостаток электроэнергии и ее постоянное подорожание заставляют серьезно думать о вопросах энергосбережения.

Рекуператоры тепла – это очень простая и экономная энергосберегающая система. Приведем простой пример. Представьте две трубки, одна из которых расположена внутри другой, большей по диаметру. Горячий воздух, выходя из камеры, попадает в трубку большего диаметра и подогревает трубку меньшего диаметра, через которую в данный момент проходит холодный воздух, следовательно, автоматически происходит подогрев холодного воздуха, поступающего в камеру. Такая система сокращает время процесса сушки и экономит потребление электроэнергии на 30%.

Использование инвертера может дать экономию энергии до 35% в зависимости от толщины древесины и ее породы. Он регулирует мощность моторов вентиляторов и количество оборотов в минуту; устраняет перепады мощности в общей сети при запуске вентиляционного оборудования, позволяя уменьшать затраты электроэнергии на пиках в момент запуска; снижает общую нагрузку на ось и общий шумовой фон вентиляторов.

Кроме того, что инвертер продлевает срок службы двигателя и подшипников благодаря функции мягкого запуска (Soft Start), он в состоянии корректировать скорость вентиляторов в зависимости от уровня влажности древесины (чем ниже влажность, тем меньше требуется вентилирования).

DRY MASTER

ЗНАК КАЧЕСТВА
ВАШЕЙ ДРЕВЕСИНЫ



СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ
ДЛЯ ДРЕВЕСИНЫ

ВЕРТИКАЛЬНЫЕ
ЛЕНТОЧНЫЕ
ПИЛОРАМЫ

www.drymaster.ru
E-mail: market@drymaster.ru

Производитель:

51100 Pistoia (PT) ITALIA Via E. Fermi 43/A

Тел./факс: +39 0578 55909

говорим по-русски

телефоны в Италии: +39 348 8960497, +39 347 8421413

телефоны в России: +7 921 5344665, +7 921 6365603

Рассмотрим на примере Италии, как происходит экономия энергии.

Имеем 5 сушильных камер с 3 крыльчатками x 7,5 кВт*ч.

Суммарный расход энергии в час составит $5 \times 3 \times 7,5 = 112,5$ кВт.

Суммарный расход энергии в год – $112,5$ кВт*час x 24 ч x 320 рабочих дней в году (в среднем) = 864 000 кВт.

При стоимости 1 кВт, равной 0,10 евро (такова стоимость энергии в Италии), в год придется платить $864\,000$ кВт x 0,10 евро = 86400 евро.

Допустим, что установка инвертера принесет 30% экономии. Это означает, что в денежном отношении экономия составит $86\,400$ евро x 30% = 25 900 евро в год!

Так что покупая инвертер вы не тратите, а приобретаете возможность настоящего заработка.

– Можно ли обойтись без антисептической обработки древесины?

– Да, если вы произвели полный цикл сушки и довели материал до транспортной или мебельной влажности.

Антисептирование – это то же самое, что и фитосанитарная обработка, необходимая для уничтожения насекомых, находящихся в самой древесине. Большое количество лесных гектаров было полностью уничтожено насекомыми, завезенными с древесиной из других стран. Чтобы предотвратить уничтожение лесных ресурсов, была введена обязательная фитосанитарная обработка

древесины и изделий (сырые пиломатериалы, заготовки, паллеты, дрова и т.д.).

Для этого предусмотрена специальная программа, позволяющая производить такого вида обработку древесины. Длительность обработки, в зависимости от вида обрабатываемого изделия и древесины, составляет от 10 до 20 ч при соблюдении следующих условий: температура материала должна достигнуть +56°C, и при данной температуре должна быть выдержана постоянная влажность в течение 30 минут термообработки. Только имея такую программу, можно обеспечить допуск продукции на экспорт.

Программа составлена таким образом, чтобы сохранить характеристики древесины. Она осуществляет контроль процесса фитосанитарной обработки, регистрирует состояние температурной среды в камере независимо от работы других каналов автоматики, предоставляет оператору графики температуры и влажности, производит распечатку фитосанитарного сертификата, а также сообщает о возникающих опасностях и проблемах в течение всего периода термообработки древесины.

– На что вы бы еще хотели обратить внимание наших читателей?

– Каждый клиент должен четко решить, для чего он покупает сушильную камеру. Оптимальный выбор зависит от задач, для которых приобретается камера, и условий ее будущей эксплуатации, а также от опыта оператора. Мы предлагаем «тепеломощь» посредством

сети Интернет. С разрешения клиента через GSM в реальном режиме времени наша сервисная служба может зайти в электронную систему управления камеры и изменить программу цикла сушки. Такая помощь значительно экономит время, особенно при возникновении проблем.

Второе, на что следует обратить внимание, – обучение операторов сушильных камер. Профессия оператора сушильных камер сейчас становится популярной и востребованной, что связано с изменением экономической политики в отношении древесины, которая теперь обрабатывается на местах. Опытный оператор сушильных камер – это залог стабильных хороших результатов, а следовательно, рентабельности всей фирмы. Достаточно один раз не досушить древесину, и сразу же появятся цепочка бесконечных проблем: рекламация, возврат товара, потеря репутации фирмы и т.д.

Мы предлагаем практическое обучение на базе нашей компании в Италии. Как я уже говорила раньше, мы сами уже 9 лет занимаемся сушкой древесины. В нашем распоряжении пять сушильных камер общим объемом 350 м³, а также помещения под крышей для размещения сухого материала объемом до 500 м³. Во время обучения персонала на нашей площадке в Италии и во время запуска оборудования мы рассматриваем множество стандартных и нестандартных ситуаций, все тонкости погрузки и выгрузки материала, производим корректировку программ с учетом условий клиента и т.д.

Мы абсолютно уверены, что для успеха в работе нужны два основных критерия: правильность выбора сушильного оборудования и профессионализм работы оператора.

И последнее: если фирма дает гарантию 5 лет на свое оборудование, обратите внимание, на что конкретно они ее дают. По мировым правилам торговли гарантия на электронную и электрическую начинку дается максимум на год.

Если у вас возникли вопросы или вы хотели бы высказать свое мнение по теме нашего разговора, пишите: surgnaliubov@libero.it. Радые будем ответить. ■

Беседовала Галина МАЛИКОВА



СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

ЕВРОПЕЙСКОГО УРОВНЯ

www.negotiant.ru

АВТОМАТИЧЕСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ
НИЗКАЯ СЕБЕСТОИМОСТЬ ПРОЦЕССА СУШКИ
ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПИЛОМАТЕРИАЛА
БЫСТРАЯ ОКУПАЕМОСТЬ ПРОЕКТА

НЕГОЦИАНТ
инжиниринг

Офис в Москве: тел./факс: (495) 797-88-60 тел./факс: (495) 450-67-37 e-mail: info@negotiant.ru

Офис в Санкт-Петербурге: тел./факс: (812) 718-69-26 тел./факс: (812) 324-49-88 e-mail: tdn.neva@negotiant.ru

Офис в Екатеринбурге: тел./факс: (343) 380-38-04/05 e-mail: tdn.ural@negotiant.ru

Офис в Минске: тел./факс: +375 17 299-98-45 e-mail: minsk@negotiant.ru

АБСОЛЮТНАЯ ВАЖНОСТЬ ОТНОСИТЕЛЬНОЙ ВЛАЖНОСТИ

Чем старше становишься, тем чаще начинаешь задумываться о прошедшем: не успел, упустил, вовремя не просчитал. Мучительно пытаешься найти причину. А зачастую она лежит на поверхности. Много сил и средств ушло на приобретение нового оборудования, оснащение рабочих помещений и т.д. Но что-то не клеится. Так как зачастую ни дорогостоящие станки, ни высококвалифицированный персонал не являются гарантией успеха. Это относится к любой отрасли деятельности, в том числе и к деревообработке.

Несоблюдение технологических процессов обработки и хранения древесины приводит к снижению качества продукции, повышению ее себестоимости и увеличению брака. Древесина является природным материалом, восприимчивым к колебаниям температуры и влажности. Ее состояние напрямую связано с влажностью воздуха на производстве, так как дерево – гигроскопичный материал, способный изменять собственную влажность в соответствии с окружающими условиями.

В зимний период даже при высокой относительной влажности атмосферного воздуха его абсолютное влагосодержание является чрезвычайно низким. Поступая в помещение, воздух нагревается. При этом его абсолютное влагосодержание остается неизменным, а относительная влажность резко падает.

Не только в отопительный сезон, но и летом, когда воздух становится горячим и сухим, могут возникнуть проблемы, вызванные слишком низким уровнем влажности в производственных и складских помещениях. Прямые солнечные лучи, проникая внутрь здания, также значительно влияют на климат в помещении.

Пониженная относительная влажность на деревообрабатывающем производстве приводит к ряду серьезных проблем, таких как:

- образование поверхностных трещин, расслаивание, растрескивание и деформирование древесины;
- недолговечность клеевых швов: пересушенная древесина впитывает растворитель до момента отвердевания клея;

- шероховатость и потеря глянца при нанесении на древесину лаков и красок;
- искривление мебельных, оконных и дверных элементов, изменение геометрических размеров;
- недостаточное натяжение шлифовальных лент, быстрый износ абразивного инструмента;
- расхождение швов шпона, фанеры;
- образование остаточных напряжений;
- повышение электростатического напряжения и запыленности, ведущих к пожароопасности в цехах.

Также пониженная влажность отрицательным образом сказывается на самочувствии и здоровье персонала, так как оптимальная относительная



На диаграмме приведены энергозатраты на распыление 1 литра воды в системах увлажнения различного типа:

1. Паровые увлажнители.
3. Ультразвуковые системы.
4. Системы низкого давления.
5. Высоконапорные системы.

влажность воздуха для человека составляет 50–60%.

Помимо обеспечения комфорта поддержание необходимого уровня влажности является также чрезвычайно важным с санитарно-гигиенической точки зрения. Известно, что бактериальная флора (pneumococcus, staphylococcus, streptococcus) угнетается в 20 раз интенсивнее при относительной влажности воздуха от 45 до 55%, чем при влажности воздуха выше 70 и ниже 20%.

В настоящее время увлажнение помещений осуществляется 5 способами:

1. Паровое (изотермическое) увлажнение. Системы изотермического увлажнения проще реализуются аппаратно, менее требовательны к качеству воды, но потребляют значительное количество электроэнергии в процессе парообразования.
2. Испарительное увлажнение. Достаточно недорогой способ, но при прохождении воздуха через увлажняющий элемент в помещение попадают болезнетворные бактерии, быстро размножающиеся в теплой возвратной воде, что может привести к распространению опасных инфекционных заболеваний. Данный способ не обеспечивает точного количества испаряемой влаги.

3. Ультразвуковое увлажнение. Малопродуктивный способ, обычно применяющийся в быту.

4. Распылительно-воздушное увлажнение. Системы увлажнения низкого давления требуют дополнительно сжатого воздуха, из-за которого повышается уровень шума. Значительная длина свободного пробега капель в потоке сжатого воздуха приводит к появлению конденсата в небольших помещениях.

5. Распылительное увлажнение под высоким давлением. Лишен недостатков всех вышеперечисленных способов и оптимально соответствует применению в промышленных помещениях.

Следует заметить, что адиабатическое увлажнение происходит с понижением температуры воздуха. Традиционная система охлаждения воздуха на базе чиллера (охлаждающего аппарата) аналогичной хладпроизводительности расходует примерно в 40 раз больше электроэнергии.

Одним из лидеров рынка, занятых производством промышленных систем увлажнения (атомайзеров), контроллеров и влагомеров, является фирма Merlin (Австрия).

Высококачественные увлажнители воздуха Merlin, отличающиеся большой производительностью, являются

самыми экономичными из известных систем увлажнения, так как потребляют всего до 6 Вт электроэнергии на 1 л/ч распыляемой воды.

Атомайзеры фирмы Merlin – это патентованные форсунки, оригинальный дизайн и схема воздухообмена. Благодаря универсальным контроллерам, которые обеспечивают автоматический режим работы, можно одной установкой обслужить сразу несколько зон увлажнения, число которых возможно поэтапно наращивать.

В заключение следует сказать о том, что создание нормальных климатических условий в производственных помещениях требует определенных финансовых вложений для организации систем увлажнения и поддержания температуры, которые необходимо привязывать к условиям конкретного производства. Но затраты быстро окупаются благодаря повышению эффективности производства и улучшению условий труда работников предприятия. ■

Валерий ГАЛИШНИКОВ,
руководитель проекта компании «Тул Лэнд»

141400, МО, г. Химки,
Ленинградская ул., д. 1
Тел./факс (495) 739-03-30
info@toolland.ru
www.toolland.ru

ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОСТЬ ПЕРЕДОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ КОМПАНИИ INCORPLAN

Для предприятий, стратегический материал производства которых – древесина, важным компонентом изготовления качественной продукции является процесс сушки. Передовой компанией по производству современных сушильных камер в мире признана итальянская компания Incorplan, которая более 30 лет работает в сфере технологических инноваций.

Компания Incorplan (Италия) имеет собственное производство, на котором выпускаются детали конструкций, происходит предварительная сборка нагревательных и увлажняющих элементов, вентиляторов и электроники, а также осуществляются тестирование и контроль качества. Использование современных промышленных роботов в процессе изготовления деталей и узлов камеры дает прецизионную точность размеров и позволяет полностью исключить какие-либо отклонения от заданных параметров.

С технической точки зрения продукция Incorplan отвечает всем требованиям, предъявляемым к современным сушильным камерам. Структура является поливалентной, так как построена на основе типовых стандартных модульных форм, которые используются во всей гамме камер для сушки и пропаривания. Уникальна конструкция панелей КОАТ, которые соединяются посредством специальных

уплотнителей из силиконовой резины EPDM эксклюзивного дизайна Incorplan – тип SILICOLESS (без применения силиконового герметика), что обеспечивает высокое качество сборки и надежность. Сушильную камеру можно собрать даже при неблагоприятных климатических условиях.

Система вентиляции сконструирована специально для работы в агрессивной среде с высокой температурой и влажностью. Теплоносителем служит горячая вода. Нагревательные элементы представляют собой теплообменники из биметаллических труб.

Сварочные работы при монтаже камеры полностью отсутствуют – сборка производится на болтах единого диаметра и типоразмера. К примеру, сушильная камера объемом 100 м³ собирается одним инженером-наладчиком и двумя подсобными рабочими всего за 4–5 дней.

Уникальная автоматическая система управления, разработанная

специалистами фирмы Incorplan и апробированная в лаборатории компании, занимает особое место в процессе сушки древесины. Система одновременно осуществляет полный контроль над всеми параметрами сушки нескольких камер (до 32), автоматически поддерживает заданное состояние воздуха в сушильной камере в зависимости от режима сушки. Система управления сушильных камер оснащена персональным компьютером. Ее можно установить в узле управления непосредственно возле камер, а также на удаленном расстоянии до 500 м. Кроме этого, система позволяет выводить сигнал на мобильный телефон, что дает оператору возможность контролировать режим сушки.

Компания Incorplan владеет сертификатами качества продукции. В 2005 году она в очередной раз прошла проверку периодического технического обслуживания, которую проводит престижный сертифицирующий орган Det Norske Veritas, и получила подтверждение срока действия сертификата Системы контроля качества в соответствии с UNI EN ISO 9001:2000. Надо отметить, что все сварочные работы и персонал также сертифицированы итальянским институтом сварки (IIS).

При соблюдении режимов, а также правил пользования оборудованием компания Incorplan гарантирует оптимальные сроки и наилучшее качество сушки.

Наглядным доказательством успешной деятельности компании Incorplan и доверия, которое ей оказывают специалисты деревообрабатывающей промышленности, является ежегодное увеличение продаж камер

как на территории России, так и в других странах. Incorplan установила множество сушильных камер по всему миру, от Запада на Восток, в том числе и в странах с древними традициями обработки дерева, особенно требовательными к качеству техники.

В России эксклюзивным представителем компании Incorplan является компания «Интервесп», крупный российский поставщик оборудования для лесопильных, деревообрабатывающих и мебельных производств.

В 2007 году сушильными камерами Incorplan компания «Интервесп» оснастила не одно крупное предприятие, например:

ООО «Выйский ДОК»

Современное деревоперерабатывающее предприятие с возможностью ежегодной переработки до 62200 м³ круглого леса в год. Общий объем инвестиций проекта составил около \$25 млн, на часть из которых было закуплено в компании «Интервесп» оборудование от лучших мировых производителей, в частности сушильный комплекс Incorplan общим объемом загрузки 1500 м³.

ООО «Дарвут»

Производство полного цикла – от распиловки до выпуска готовой продукции. Предприятие производит деревянные дома и трехслойную паркетную доску из ценных пород древесины. Объем производства – 170 000 м² паркетной доски и 60 элитных деревянных домов в год. В 2007 году компания «Интервесп» поставила сушильный комплекс Incorplan для компании «Дарвут» в рамках комплексного проекта. Общие инвестиции в проект составили около \$20 млн.

ООО «Роскошные дома»

Компания занимается производством элитных домов площадью до 2500 м², производством под ключ не только корпуса дома, но и всей внутренней отделки, с мебелью.

В 2007 году компания «Роскошные дома» поставила цели: повысить мощности производства, занять нишу в производстве не только элитного, но и бюджетного каркасного домостроения. Для достижения поставленных задач в компании «Интервесп»



было закуплено оборудование. В комплекте – сушильный комплекс Incorplan.

ООО «ПГ «Сибирский лес»

Компания занимается производством погонажной продукции, осуществляя весь цикл – от заготовки леса и до изготовления готового профильного погонажа. Линия пиления – производительностью 150000 м³ по входу.

Предприятие скомплектовано по последнему слову техники и является одним из самых современных лесоперерабатывающих производств в России. Предприятие оснащено оборудованием Incorplan.

Российские предприятия выбирают в качестве поставщика сушильных

камер Incorplan компанию «Интервесп» – партнера, надежность сотрудничества с которым неоднократно проверена лидерами рынка. «Интервесп» и Incorplan очень внимательно относятся к пожеланиям клиентов и проявляют максимальную готовность к поиску наиболее подходящего решения – от маленьких сушильных тоннелей до огромных сушильных камер. ■

ООО «Интервесп»

Адрес: 111141, Россия, Москва, Кусковская ул., д. 20а, оф. А-604
Тел.: +7 (495) 727-41-96
Факс: +7 (495) 231-21-92
info@intervesp.com
www.intervesp-stanki.ru
Тел.: 8-800-5555-100 (для России звонок бесплатный)



ГДЕ СУШКА, ТАМ И БОЙЛЕР



Неотъемлемой частью систем сушки древесины являются водонагревательные котлы. Именно поэтому компания Incotas обычно представляет свои сушильные камеры совместно с еще одним итальянским производителем – компанией Nuova Valmaggi, специализирующейся на выпуске котельного оборудования. Ее представитель г-н Валентини Винченцо участвовал в июньском цикле программы «Прямые консультации», организованной Группой компаний «Глобал Эдж» для своих заказчиков. Это актуальное и эффективное сотрудничество, поскольку, к примеру, котлы Valmaggi для горячей воды серии СТ-М предназначены для работы на сыпучих и кусковых древесных отходах различных типов. При-

менение таких котлов снижает себестоимость сушки, ведь на деревообрабатывающих предприятиях, как правило, скапливаются древесные отходы, которые и используются в качестве топлива.

Сегодня, при изобилии предложений на рынке, клиента можно привлечь только качеством. Какие же требования предъявляются к качеству современных водонагревательных котлов? Минимальное загрязнение окружающей среды, пожаробезопасность, оптимальная себестоимость, простота в эксплуатации, надежность и долговечность, малогабаритность, эффективность теплопередачи и теплоотдачи, возможность регулировки теплосъема. Добавим сюда экономичность и обеспечение энергетической независимости предприятия – и портрет продукции Nuova Valmaggi готов.

Бойлеры серии СТ, представляющие собой установки бинарного действия, полностью соответствуют всем вышеперечисленным требованиям. Они могут работать как на обычных видах топлива для котельных, так и на отходах деревообрабатывающего производства, таких как обрезки, щепа, опилки и древесная пыль, а также на стандартных гранулах-пеллетах, которые производятся по особой технологии. Для

эффективного использования отходов деревообработки подача топлива может осуществляться автоматически наддувом или шнеком. Котлы производят горячую воду, перегретую воду, пар и могут использоваться для отопления производственных помещений.

Стандартное котельное оборудование для деревообрабатывающих предприятий может иметь широкий диапазон производительности – от 200 тыс. до 3 млн ккал/ч (от 230 до 3500 кВт). У бойлеров Nuova Valmaggi диапазон еще шире: они могут иметь мощность от 80 тыс. до 4 млн ккал/ч (93–4650 кВт) и при этом полностью соответствуют требованиям ISPEL* и сертифицированы Ростехом.

Котел выполняется из листового стали, под ним располагается большая камера сгорания, выложенная высококачественным огнеупорным материалом – шамотом. Итальянский шамот предназначен для длительной эксплуатации котла и пользуется хорошей репутацией у специалистов. Такая конструкция котла обеспечивает полное сгорание топлива с

минимальным процентом загрязняющих веществ. Для загрузки топлива в ручную топку котла имеет люки, которые также выполняют функцию очистки. Трехходовой газоход теплового генератора оборудован тремя горизонтальными блоками труб с очистительными люками, расположенными на концах блоков. Генератор выполнен по системе моноблок и снабжен системой удаления дыма, а также оснащен автоматикой управления. У генератора очень высокий КПД – до 90% при оптимальных условиях работы.

Котлы Valmaggi преобразуют тепло – газообразные продукты сгорания в нагрев теплоносителя посредством водовоздушного теплообменника. Термические, жидкостные и динамические характеристики этих генераторов обеспечивают максимальную надежность и производительность при любых условиях эксплуатации. Циркуляция воды с обратным потоком происходит быстрее в зонах с более интенсивной тепловой загрузкой для достижения высоких коэффициентов теплового

обмена. Конструкция конвективного узла теплового обмена с горизонтальной циркуляцией дыма предотвращает оседание золы на поверхностях газохода. Зола накапливается в пространстве под трубным узлом. По желанию заказчика могут быть установлены червячные устройства для автоматического удаления золы.

Кроме надежной работы и производительности генераторов, такая конструкция обладает высоким эксплуатационным ресурсом установки.

Камера сгорания построена по принципу роторного сгорания топлива. Она полностью покрыта «водяной рубашкой» и выложена высококачественными отражающими материалами, позволяющими достичь высоких температур сгорания (1000–1200°C), что очень важно для снижения уровня загрязняющих веществ и несгоревших частиц. Бойлеры серии СТ демонстрируют высокую эффективность при работе на любом виде топлива. Корпус бойлера и камера сгорания изготовлены из

высококачественной стали. Швы, выполненные вручную дуговой сваркой под флюсом, проверены сканированием рентгеновскими лучами в соответствии со стандартными техническими процедурами. Бойлер теплоизолирован несколькими слоями минеральной ваты и закрыт крашеным металлическим корпусом. Заслонки на петлях имеют специальную конструкцию для быстрого доступа внутрь при необходимости очистки камеры.

Что касается бойлеров серии СТ-М, то они предназначены для нагрева воды и адаптированы к требованиям защиты окружающей среды, демонстрируя при этом надежность работы и малую потребность в обслуживании. Большая жаровая труба, в которой установлена решетка топki AUTOFOCUS, выложена отражающим материалом с высоким содержанием алюминия, что гарантирует полное сгорание твердого топлива с возможностью контроля расхода воздуха/топлива. Бойлеры серии СТ-GM имеют в основании

движущуюся решетку с автоматическим удалением пепла.

Параметры выброса в атмосферу могут автоматически контролироваться с центральной панели управления, которая анализирует состав продуктов сгорания и модифицирует его в соответствии с заданными требованиями (параметры CO, O₂, давления и температуры анализируются, выводятся на дисплей и распечатываются).

Г-н Валентини Винченцо оценил российский рынок деревообработки как очень перспективный и динамично развивающийся. Он также напомнил, что продукция Nuova Valmaggi традиционно используется в Европе и для обогрева жилых домов. Поскольку в России коттеджное строительство приобретает всеместные масштабы, то в планах компании – предложить российским потребителям котлы не только для производства, но и для устройства системы обогрева дома. ■

Регина БУДАРИНА



NESTRO[®]
Lufttechnik

ПРАВИЛЬНОЕ РЕШЕНИЕ

Проектирование
Производство
Поставка
Сервис

- Системы аспирации, фильтры, возврат воздуха в цех
- Пневмотранспорт, вентиляторы
- Складирование и утилизация отходов
- Брикетирование
- Производство топливных гранул (пеллет)
- Котлы автоматические на древесных отходах
- Распылительные стеды для покраски
- Приточная вентиляция с подогревом воздуха
- Шлифовальные столы с отсосом пыли
- Дробилки для кусковых отходов

NESTRO Lufttechnik GmbH
Hainchen 30 b
D-07819 Schkölen
Tel. +49 (0) 3 66 94 / 41 0
Fax. +49 (0) 3 66 94 / 41 - 2 60



"Актив Инжиниринг" ООО
Томаш Балцерзак
Тел.: +49 - 604 134 088
E-mail: t.balcerzak@nestro.de

127262, Москва, ул. Полтерня, д.41, стр.1
Телефон / факс: +7 (495) 225-50-45
E-mail: info@nestro.net
www.nestro.net

Андрей Крисанов
+7 (926) 248-10-40

КОИМПРЕХ ПРЕДСТАВЛЯЕТ: GREDA SNC



ДЕРЕВООБРАБОТКА В ТРЕХ ИЗМЕРЕНИЯХ

Фирма Коимпрех – один из главных поставщиков оборудования российским предприятиям. На протяжении немало времени фирма успешно сотрудничает с иностранными компаниями, поставляя на наш рынок самую высокотехнологичную продукцию. Среди множества фирм-производителей, представляемых Коимпрех, огромный интерес вызвало оборудование итальянской фирмы Greda.

Компания Greda на сегодняшний момент в числе лидеров производства деревообрабатывающих станков и комплексов. Созданная в 1981 году своим расцветом Greda была обязана совершенно особым подходом к производству и разработке своей продукции. Была поставлена поистине титаническая задача – создавать станки, изделия которых по качеству, изяществу, мастерству исполнения несколько не уступали бы творениям старых мастеров. Отсюда и лозунг компании, ставший лейтмотивом всей ее деятельности: «Традиции и технологии», – лозунг, описывающий миссию компании – разрабатывать уникальные технологии в производстве станков, достигая непревзойденного качества

изделий. Станки, изготавливаемые фирмой Greda, во многом являются уникальными, многие разработки не имеют аналогов на рынке. Помимо широкого выбора традиционных станков в ассортименте компании представлены и плоды кропотливой научной работы – высокотехнологичные CNC-Maching Centers.

CNC-center Argo-6A идеален для воплощения самых креативных дизайнерских разработок мебели, предметов интерьера и т.д., вне зависимости от нестандартности поставленной задачи. Это универсальный обрабатывающий центр, позволяющий выпускать детали любого назначения и любой сложности. Уникальное техническое решение делает данный комплекс оптимальным как для крупных производств, так и для небольших компаний.

Другим уникальным станком, выпускаемым фирмой Greda, является

обрабатывающий центр Poker, позволяющий производить полную механическую обработку брусковых деталей любой формы и профиля за одну установку.

В отличие от большинства обрабатывающих центров, он имеет весьма оригинальную конструкцию: по расположенным на низкой станице горизонтальным направляющим перемещается основной суппорт. В станке предусмотрено вертикальное и горизонтальное рабочее перемещение всех обрабатывающих агрегатов по направляющим суппорта относительно рабочих столов, что совместно с его движением по направляющим станины обеспечивает одновременное трехкоординатное (X, Y и Z) перемещение каждого инструмента. Обрабатывающий центр мод. Poker предоставляет возможность выполнить абсолютно все операции механической обработки, необходимые для изготовления любых видов изделий на основе брусковых деталей, например для стульев, кроватей, фасадов и т.д., включая шлифование и выборку в них отверстий и пазов под фурнитуру.

Использование обрабатывающего центра Poker выгодно не только небольшим предприятиям, но и крупным, например, для проведения дополнительных операций при выполнении экспериментальных работ или при производстве изделий на заказ.



Шестикоординатный обрабатывающий центр SPRINTER предназначен для осуществления полной обработки всех элементов столов, стульев, кроватей, лестниц, музыкальных инструментов и мебели. Станок выполнен со сварным стабилизированным основанием из стали значительной толщины, что обеспечивает высокую прочность конструкции с неподвижной поперечиной.

Greda, помимо традиционной отрасли – деревообработки, достигла прочных позиций в секторах пластика и алюминия. На сегодняшний день ассортимент компании позволяет найти оптимальное решение по организации производства для каждого клиента, удовлетворить все требования. Современный рынок требует от успешной компании особой гибкости и скорости. Добиться успеха возможно только с помощью новых и оригинальных предложений и постоянного расширения ассортимента продукции. Понятно, что это связано с большими затратами на модернизацию и изменение



производства и под силу далеко не каждой компании. Однако фирма Коимпрех совместно с фирмой Greda предлагает адекватный ответ на вызовы современного рынка – высокотехнологические обрабатывающие центры.

Если вас заинтересовало оборудование фирмы Greda, то наиболее подробную информацию вы можете

получить у квалифицированных менеджеров Коимпрех group services. ■

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

СТАНКОСТРОИТЕЛЬНАЯ КОМПАНИЯ **ТИГРУП** ПРОЕКТИРОВАНИЕ И ПРОИЗВОДСТВО ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ **ГАРАНТИЯ 2 ГОДА**

КОМПЛЕКСЫ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КЛЕЕННЫХ КОНСТРУКЦИЙ

- ТОРЦОВОЧНЫЕ СТАНКИ СТ-"ЛОЗА"**
 - ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
 - РУЧНЫЕ
 - ЛЕНТЫ ОПТИМИЗАЦИИ
- ПРЕССЫ СРАЩИВАНИЯ ПСБ-"ЛОЗА"**
 - ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
 - ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
 - БЕСКОНЕЧНОЙ ДЛИНЫ
- ПРЕССЫ СРАЩИВАНИЯ ПС-"ЛОЗА"**
- ПРЕСС-ВАЙМЫ СБОРОЧНЫЕ "ЛОЗА"**
 - ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ
 - ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ
 - ДВУХСТОРОННИЕ
- ШИПОРЕЗНЫЕ СТАНКИ ШС-"ЛОЗА"**
 - ПОВОРОТНЫЙ СТОЛ 500 мм
 - СЕКЦИИ ПО 3 и 4 Ф
 - ВЫСОТА ПАКЕТА 1300 мм
 - ШИРИНА ПАКЕТА до 600 мм
- ПРЕССЫ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ ДЛЯ БРУСА "ЭЛЬБРУС"**

170001, г. Тверь, ул. Спартака, 42, тел.: (4822) 42-31-24, 42-01-34, 42-44-50, 42-49-53.
http://www.tigroup.ru, e-mail: mail@tigroup.ru

ХОРОШЕЕ ДЕРЕВО ДОСТОЙНО ОСТРОЙ ПИЛЫ



С 1909 года фирма «ФОЛЛЬМЕР» (VOLLMER) специализируется на системах подготовки и производства режущего инструмента. В настоящее время не только деревообрабатывающие предприятия, но и заводы, имеющие дело с металлами и искусственными материалами высокой твердости, успешно используют станки марки «ФОЛЛЬМЕР» для заточки режущего инструмента широкого спектра. Модельный ряд станков этой компании обеспечивает наивысшее качество заточки пил с зубьями из твердого сплава, инструментов из быстрорежущих сталей, стеллитированных ленточных, рамных и дисковых пил, сегментных дисковых пил и фрез для обработки металла, а также инструмента с режущими частями из искусственного поликристаллического алмаза.

Большинство станков фирмы «ФОЛЛЬМЕР» позволяют производить обработку пильных полотен с самой сложной геометрией зубьев за один рабочий цикл в автоматическом режиме. В разработанных компанией станках учтены все специфические условия заточных участков промышленных предприятий, а само оборудование отвечает современному уровню развития машиностроения.

Рассмотрим подробнее часть производственной программы фирмы «ФОЛЛЬМЕР», представляющую наибольший интерес для предприятий, использующих режущий инструмент различных типов.

НЕ КЛАДИТЕ ЗУБЬЯ НА ПОЛКУ

Рассматриваемая категория оборудования, предназначенного для заточки

широкой гаммы геометрических форм зубьев, обеспечивает требования особой стабильности и повторяемости результатов обработки. Указанным критериям в полной мере отвечает, например, заточный автомат модели СНР есо. Данный станок характерен особой стабильностью при заточке дисковых полотен с шагом зубьев от 6 до 120 мм и может обрабатывать пилы с внешним диаметром до 810 мм при их толщине до 8 мм. Благодаря двум управляемым от системы ЧПУ осям (одна – для заточки зубьев с скосом, другая – для настройки шлифовального круга на различные режимы заточки), предназначенным для обработки всевозможных геометрических форм зубьев дисковых пил, сложные поверхности могут быть заточены за один проход. Оператору достаточно ввести на пульте управления номер выбранной программы (стандартные программы загружены в память станка на заводе-изготовителе), количество обрабатываемых зубьев и установить желаемый угол заточки с фазовыми соотношениями между зубьями, после чего станок автоматически выполнит все заданные операции.

Для удобства обслуживающего персонала геометрические формы зубьев и варианты их чередования, доступные для обработки на станке за один проход, выведены на дисплей пульта управления. Емкость памяти

устройства ЧПУ позволяет хранить достаточное количество программ, а в случае необходимости записывать их на внешний носитель. Для улучшения режущих свойств затачиваемых пил на станке имеется оснастка для обработки зубьев со стружкоделительными канавками, вогнутой передней гранью, группового расположения и затылованных поверхностей полотна.

Для заточки дисковых пил, выполненных из быстрорежущей стали, и корпусов пил, оснащенных твердосплавными наплавками, предусмотрена возможность работы борнитридными кругами при переключении станка на черновой или зачистный режим.

С целью выполнения возрастающих требований техники безопасности, охраны труда и окружающей среды, для предотвращения распространения в помещении отходов шлифования в виде металлической пыли, водоземлюсионного тумана и пр., станки всех серий оснащены защитными кожухами с легко перемещаемыми дверьми. Конструкция защитных кожухов позволяет производить загрузку полотен с помощью крановых механизмов непосредственно в рабочую зону станка.

Система очистки оборудована встроенной аспирационной установкой и автоматизированной смазкой узлов станка.

Фирма «ФОЛЛЬМЕР» разработала станки серии СНД для обслуживания дисковых пил, предназначенные для заточки твердосплавных зубьев всевозможных геометрических форм без переналадки и замены шлифовального круга за одну установку пилы, что значительно улучшает показатели подготовительно-заключительных операций и повышает производительность процесса резания.

Пятикоординатная система слежения за перемещаемыми осями, встроенный в станок микропроцессор ORIGINAL VOLLMER PMC-SYSTEM позволили успешно использовать такой вид оборудования в ряде фирм при автоматизированной заточке дисковых пил.

Потребности операторов сервисных центров учтены в применяемом на этом станке пульте, имеющем цветной графический дисплей с индикацией позиционирования шлифовального круга, осевых параметров, автоматическими режимами компенсационной

подачи шлифовальных кругов, скорости подачи, углов заточки, направлений вращения круга и т.п.

По желанию потребителя возможна установка устройства осцилляционной заточки, позволяющего доводить обрабатываемые зубья до желаемого качества поверхности. Помимо этого к станку поставляются приспособление для заточки вогнутой поверхности зубьев, оборудование для заточки пил в маслосодержащей среде со встроенной автоматикой и средствами огнегашения, оснастка для заточки зубьев со стружкоделительными канавками и прочие принадлежности, значительно расширяющие технические возможности станка.

СТЕЛЛИТ БЕЗ САХАРА ДЛЯ ВАШИХ ЗУБЬЕВ

Этому разделу фирма «ФОЛЛЬМЕР» придает особое значение, так как в годы становления компании станки для развода и заточки зубьев пил, а в дальнейшем и другое шлифовальное оборудование создали изделиям фирмы «ФОЛЛЬМЕР» хорошую репутацию во всем мире и положили начало всему последующему ассортименту продукции.

Сегодня в данном секторе широкий выбор продукции – от простых ручных устройств до высокопроизводительного заточного оборудования, используемого для ленточных, дисковых и рамных пил. Технологические операции по плющению и боковой

прифуговке зубьев также нашли свое отражение в производственной программе фирмы.

Вместе с тем во многих заточных отделениях в последние годы стали применять метод нанесения стеллита на поверхности зубьев, повышающий срок службы пил. Как альтернатива процессу разводки и плющения этот метод дает наиболее значительные результаты для увеличения производительности при обработке материалов.

Качество поверхности резания после обработки стеллитированными пилами значительно выше, чем при обработке обычными пилами, кроме того, появляется возможность существенно увеличить скорость подачи рамных пил и аналогичных ленточных полотен, существенно сокращая время обработки.

Для этой области применения фирмой «ФОЛЛЬМЕР» были разработаны станки моделей GWM10U и GPA200, наносящие стеллит методом контактной электродуговой сварки и плазменной наварки в водоохлаждаемых зажимных губках, в результате чего пильным полотнам гарантируются более продолжительные сроки службы.

ИНСТРУМЕНТЫ С ИНКРУСТАЦИЕЙ

Инструменты, оснащенные поликристаллическим алмазом (ПКА), более чем в 100 раз превосходят по стойкости инструменты с твердосплавными



СНР есо
Автоматический станок
для заточки круглых пил



GPA 200
Автоматический станок
для напылки стеллита

режущими кромками, обеспечивая при этом наивысшую производительность и превосходное качество обрабатываемой поверхности. Однако, как и любые другие инструменты, они рано или поздно нуждаются в качественной заточке с целью поддержания их в надлежащем состоянии. Способ заточки инструмента, оснащенного ПКА, с помощью алмазных шлифовальных кругов недостаточно эффективен. Этот процесс весьма дорогостоящий и, кроме того, не приводит к достижению оптимального качества заточки.

Более выгодной сегодня является электроэрозионная обработка, а именно сьем материала за счет разряда в диэлектрической жидкости, проходящей между двумя электродами – инструментом и деталью. В качестве инструмента может быть применен графитовый или медный электрод, выполненный в виде круглой вращающейся шайбы или непрерывно перематывающейся проволоки для профилирования кромок инструментов с малыми радиусами закругления.

С помощью разработанной фирмой «ФОЛЛЬМЕР» гаммы станков можно проводить обработку различных по конфигурации деталей по оптимальной траектории и заданной оператором программе.

Компанией разработан автоматический станок QM есо с шестиосевым позиционированием от системы ЧПУ, гарантирующий высокоточную обработку деталей при малых углах резания. Процесс обработки на этом станке осуществляется с помощью вращающегося электрода.

Концепция станка модели QWD базируется на принципе электроэрозионной обработки инструментов при использовании в качестве электрода непрерывно перематывающейся проволоки, позволяющей профилировать инструменты с малыми радиусами закругления.

Каждая из режущих кромок инструмента может быть заточена по программе, вводимой либо с пульта оператора станка, либо с рабочего места программиста. Все

станки оснащаются системой автоматического измерения заточенной поверхности до и после обработки, цветным графическим дисплеем, системами слежения за состоянием станка, а также другими сервисными устройствами.

В московском представительстве фирмы «ФОЛЛЬМЕР», обеспечивающем прямые поставки оборудования и запасных частей, покупатели всегда могут получить совет и техническую консультацию по подбору оптимального оборудования, а также решить вопросы, связанные с его эксплуатацией и ремонтом.

Фирма «ФОЛЛЬМЕР» – ваш верный партнер в заточном отделе!

«Эдис Групп»
г. Москва, Кутузовский проезд, д. 8
Тел. +7 (495) 784-73-55
Факс +7 (495) 784-73-24
E-mail: info@weinig.ru
www.weinig.ru

Технология На службе у Природы.

Koimpex
group services
www.koimpex.it

HIGH POINT
СТАНКИ ДЛЯ СТОЛЯРНОГО И МЕБЕЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

СПРАШИВАЙТЕ У ВАШЕГО ПОСТАВЩИКА ОБОРУДОВАНИЯ

Представительство в России HIGH POINT - RUSSIA
Центральный склад: 141400, Московская область, г. Химки, ул. Ленинградская, д. 1, тел./факс: (495) 739-88-00 e-mail: info@hpoint.ru

Координаты ближайшего к Вам центра продаж на сайте www.hpoint.ru

ПЕРЕДОВАЯ ТЕХНОЛОГИЯ ДЕРЕВООБРАБОТКИ

REDA

Головной офис: Koimpex s.r.l. виа Национале, 47/1 34151 Опичина - Триест ИТАЛИЯ
Тел. +39 040 2157111
Факс +39 040 2157177
info@koimpex.it

Филиалы:

KOIMPEX S.r.l.
Ленинский проспект, 113/1-Е901/Е905
117198 - Москва
РОССИЯ
тел. +7-495-9565181
факс +7-495-9565180
e-mail: info@koimpex.ru

KOIMPEX S.r.l.
ул. Большаякова, 61-402
620142 - Екатеринбург
РОССИЯ
тел. +7 (343) 3793399.
факс +7 (343) 2577394
e-mail: koimpex@b61.ru

KOIMPEX S.r.l.
Набережная реки Мойки, 36
191186 - С.-Петербург
РОССИЯ
тел./факс +7-812- 5716026/2320
e-mail: info@koimpex.spb.ru

KOIMPEX S.r.l.
ул. Ольшевского, 24-511
220073 - Минск
БЕЛОРУССИЯ
тел./факс +375-(0)17-2506884
e-mail: koimpex@bip.by

KoSERVIS
Современный центр заточки инструмента HSS-HM-DIA
ООО «КОСЕРВИС»
Россия, 141600, МО, г. Клин, Ленинградское ш., 88 км, Главный корпус завода «Вискозно-бумажного производства», офис 1
Тел.: +7-224-55-2-01
e-mail: klin@koimpex.ru

БУДЕМ РАДЫ ВИДЕТЬ ВАС НА НАШЕМ СТЕНДЕ НА ВЫСТАВКЕ «ЛЕСТЕХПРОДУКЦИЯ-2007», 4 – 7 декабря, «КрокусЭкспо», г. Москва!

Шервуд **ПРОИЗВОДСТВО И ПРОЕКТИРОВАНИЕ ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕГО ОБОРУДОВАНИЯ**

Станок 668с для распиловки тонкомера на брус, обрезную доску. Оцилиндровка срубов до \varnothing 100-200 мм.

Станок 682С для получения срубных заготовок для домостроения. Оцилиндровка до \varnothing 180-200 мм и фрезеровка профиля за один проход.

Станок 671С для фрезерования чашки в срубных заготовках \varnothing 180-200 мм

Станок 672С для торцовки срубных заготовок \varnothing 180-200 мм

Околостаночное оборудование. Рольганги 4-5 м. Неприводные регулируемые по высоте

Шервуд 010002, г. Киров, ул. Липовка, 127а, оф. 21
Тел: (8332) 37-3262, 37-3264, факс: 37-1881
E-mail: stanki@sherwood.kirov.ru, http://www.stanki.kirov.ru

СУШИЛЬНЫЕ КАМЕРЫ

Объем загрузки от 10 до 250 м³

КОНВЕКТИВНОГО ТИПА

- ПОСТАВКА
- МОНТАЖ
- ПУСКО-НАЛАДКА И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА
- ГАРАНТИЙНОЕ И СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Предоставляем в России и Белорусии ООО «ЛУКА» ПК, г. Россия (495) 778-20-44, 783-57-81, моб.: +7-829-233-28-50 www.luka-hol.com, info@luka-hol.ru

LUKA

ТАО Технологии Деревообработка Оборудование **ОСНОВАТЕЛЬНОСТЬ В ПРИНЯТИИ РЕШЕНИЙ**

- Станки
- Технологические линии
- Сервис и автоматизация
- Предпроектные проработки
- Проектные услуги
- Юридическое сопровождение проекта

Лицензия серия Д № В63894 рег. № ГС-2-781-02-26-0-7811369828-018774-1 от 28.04.2007 г.

Телефон: +7(812)334-16-66 Факс: +7(812)334-16-67 Internet: www.tdorus.com E-mail: info@tdorus.com
Адрес: Россия, 192019, г. Санкт-Петербург, ул. Седова, д. 13, офис 436

Roxor Industry
Оптимальная упаковка пиломатериалов

Вы заинтересованы в **сохранении** качества своих **пиломатериалов**?

Мы предлагаем Вам **специальную пленку** для упаковки пиломатериалов!

Все для упаковки вашего груза

- Стальная и пластиковая лента
- Прессы и рамы для обвязки пакетов
- Инструменты для обвязки пакетов лентами
- Защитные уголки, прокладки и т.п.

ЗАО «РОКСОР ИНДАСТРИ»
тел: (812) 327-78-50 факс: (812) 327-78-51 vko@roxor.ru www.roxor.ru

на отходах деревообработки **очищая мир... зарабатывать.**

дробление

брикетирование

129344 Россия, Москва, ул. Енисейская, д. 1
+7(495)780-63-23
+7(495)780-63-24

HOECKER POLYTECHNIK
www.hoecker.ru
contact@hoecker.ru

AWB
www.schelling.ru
secretary@schelling.ru

КОМПЛЕКСНОЕ ОБЕСПЕЧЕНИЕ ПРЕДПРИЯТИЙ ЛЕСНОЙ И ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

singlis

ПРОИЗВОДСТВО ИНСТРУМЕНТА ПО ИНДИВИДУАЛЬНЫМ ЗАКАЗАМ И ЧЕРТЕЖАМ

- ПРОМЫШЛЕННЫЕ ДИСКОВЫЕ ПИЛЫ LAMITEC TOOLS AB
- СЕГМЕНТЫ LAMITEC TOOLS AB
- ДРОВИТЕЛИ TRO PREVENT, NOZY RAVNE
- ЛЕНТОЧНЫЕ ПИЛЫ WOOD-MIZER
- ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ WOOD-MIZER
- ЗАТОЧНЫЕ СТАНКИ WOOD-MIZER
- ЗАТОЧНЫЕ КРУГИ INTER-DIAMANT, ANDRE ABRASIVES
- НОЖЕВАЯ ПРОДУКЦИЯ TRO PREVENT, NOZY RAVNE, LEITZ
- ПРИВОДНЫЕ РЕМНИ И КОНВЕЙЕРНЫЕ ЛЕНТЫ OPTIBELT, METTA
- ТВЕРДОСПЛАВНЫЕ НАПАЙКИ ЛЮБЫХ ТИПОРАЗМЕРОВ ДЛЯ РЕСТАВРАЦИИ ДИСКОВЫХ ПИЛ

ООО «Синглис-НН»
603086 г. Н. Новгород, ул. Стрелка, д. 7-г.
Тел/факс (8312) 778-536; 135-307.
e-mail: alexandr.b@singlis.ru www.singlis.ru

ДОСТАВКА ЗАКАЗА В ЛЮБУЮ ТОЧКУ РФ

ДРЕВОЯДНЫЕ МАШИНЫ ОТ NESTRO

Машиностроительная компания Gross (Германия), известная под торговой маркой VOTECS® и входящая в состав фирмы NESTRO Lufttechnik GmbH, специализируется на производстве измельчителей отходов и брикетировочных прессов. Накопленный за многие годы опыт позволяет выпускать надежное в работе оборудование как для небольших цехов, так и для крупных фабрик.

Измельчители выпускаются двух разновидностей – одноваловые и многоваловые, разных размеров и модификаций. При заказе оборудования возможны следующие дополнительные опции:

- форма воронки прямая или наклоненная;
- увеличение высоты воронки;
- диаметр вала – 248–600 мм;
- нагрузка на привод;
- форма сита;
- увеличение скорости обратного хода задвижки (шибера) в 2 раза;
- специальные пыле- и грязесобирающие накладки;
- транспортировка стружки через пневмотранспорт, транспортер, шнек;



- подача материала вручную, по транспортеру, вилочным погрузчиком;
- специальное оборудование для размельчения фанеры;
- магнитный сепаратор для отсекания инородных предметов.

Измельчители отходов оснащены стальными вращающимися валами и вращающимися ножами. Наличие ножей на валах позволяет высокоэффективно измельчать древесину любой твердости при абсолютно бесшумной работе. Машины оборудованы программируемыми щитами управления и могут запоминать настроенные программы. Возможно регулирование задвижки (шибера) в зависимости от качества и структуры материала. Размеры измельчаемых отходов определяются величиной ячейки сита. По окончании работы измельчитель автоматически выключается. Оборудование можно применять как для небольших предприятий, так и для промышленных объектов.

Другая ветвь специализации – выпуск брикетировочных прессов HP и AP.

Преимуществами брикетирования являются:

- экономия места на складе;
- экономия расходов на утилизацию;
- выгодные горючие свойства получаемой продукции.

Брикетирование отходов деревообрабатывающей продукции (опилки, щепа, пыль) уже давно прекрасно зарекомендовало себя. Основное

назначение таких брикетов – использование их в качестве топлива. На небольших ремесленных предприятиях строить хранилища для опилок/стружек невыгодно по экономическим соображениям, а также из-за отсутствия свободного места. В этих случаях актуально брикетирование отходов.

Допустимые пределы влажности для переработки дерева в брикетировочных прессах HP и AP находятся в интервале 5–18%. Прессы работают автоматически. Цилиндр (предварительный нагнетатель) спрессовывает стружечный материал в относительно однородную массу и после этого отправляет его в пресс-штулку. Пресс-штулка сдвигает предварительно сформированный стружечный материал до качественных плотных брикетов, которые по окончании работы пресса автоматически выталкиваются из машины. К выходной части машины без больших затрат возможно подключить транспортную трубу, систему для наполнения мешков или приемное устройство. ■

NESTRO Lufttechnik GmbH

Hainchen 30 b
D-07619 Schkölen
Tel. + 49 (0) 36694/410
Fax. + 49 (0) 36694/41260

Представители в России:

Tomasz Balcerzak
Тел. + 48 604 134 088
E-mail: t.balcerzak@nestro.pl
Андрей Крисанов
ООО «Актив Инжиниринг»
127282, Москва,
Полярная ул., д. 41, стр. 1
Тел./факс +7 (495) 225-50-45
E-mail: info@nestro.net
URL: www.nestro.net

POLYTECHNIK®

Luft- und Feuerungstechnik GmbH

КОТЕЛЬНЫЕ НА ДРЕВЕСНЫХ ОТХОДАХ

от 500 кВт до 25.000 кВт производительности – отдельно взятой установки

К-W-К (ТЭЦ - ТЕПЛОЭЛЕКТРОЦЕНТРАЛИ)



«ЛЕСОБАЛТ» 3x6.000 кВт котельная с гидравлическими механическими колосниковыми решетками

Более 2200 котельных установок работают по всему миру

Поставленные в Россию:

Тюменская обл.: Малиновский ЛПХ – 2x4500 кВт; Алябьевский ЛПХ – 2x3000 кВт; Зеленоборский ЛПХ – 2x2500 кВт; Самзасский ЛПХ – 2x2500 кВт; Торский ЛПХ – 2x2500 кВт; Санкт-Петербург: ЗАО «Стайлерс» – 1000 кВт; Наро-Фоминск, Московская обл.: ЗАО «Яхонт» – 800 кВт; Братск: ООО «Сибэкология» – 2x4000 кВт; Ангарск, Иркутская обл.: ТД «Меридиан» – 2000 кВт; Кудымкар, Пермский край: «Лесинвест» – 2500 кВт; Калининград: ООО «Лесобалт» – 3x6000 кВт; Петрозаводск: ЗАО «Соломенский лесозавод» – 2x6000 кВт; Вологда: ООО «Августин» – 2x1800 кВт; Иркутск: ООО «Транссибирская лесная компания» – 2x10000 кВт; Архангельск: ЗАО «Лесозавод 25» – 2x2500 кВт; мини-ТЭЦ – 2x7500 кВт – 2200 кВт электроэнергии.

POLYTECHNIK Luft- und Feuerungstechnik GmbH

A-2564 Weissenbach/Triesting, Hainfelderstrasse 69 - 71

Austria, Weissenbach: Tel.: 0043/2672/890-16, Fax: 0043/2672/890-13

Россия, Москва: 007 (495) 970 97 56, e-mail: dr_bykov_polytech@fromru.com

e-mail: m.koroleva@polytechnik.at - Internet: www.polytechnik.com

ДОМ БЕЗ ЛИШНИХ УГЛОВ

ИНОСТРАННАЯ ТЕХНИКА, РОССИЙСКАЯ ПРОШИВКА

В последние годы отмечается устойчивый рост строительства домов из бревна и бруса. Дерево – традиционный материал для нашей богатой природными ресурсами страны, экологически чистый, теплый, да и попросту красивый. Развитие новых технологий по обработке, появление современного высокотехнологичного оборудования позволяют производить действительно комфортное и качественное жилье и иную продукцию из дерева.



Компания «Негоциант Инжиниринг» предлагает новинки: специализированные многоосевые деревообрабатывающие центры ESSETRE (Италия), линии сращивания SPANEVELLO (Италия), линии оптимизации SALVADOR (Италия). Все оборудование является высокопроизводительным. Изготовители станков пошли на беспрецедентный шаг: по желанию российских потребителей все станки адаптированы к отечественному климату и оснащены новейшей системой контроля качества производимой продукции. Все предлагаемое оборудование позволяет

работать как с хвойными породами древесины, так и с твердолиственными, обрабатывать материалы любых размеров, профилей и форм, вплоть до эксклюзивных.

Оборудование можно использовать как интегрированно (то есть в едином производственном комплексе), так и отдельно. Специалисты нашей компании осуществляют проектирование и запуск домостроительных и деревообрабатывающих производств, включая модернизацию уже действующих.

TECHNO BLOCK-HOUSE

Основное назначение многоцелевого автоматического деревообрабатывающего центра с числовым программным управлением TECHNO BLOCK-HOUSE – производство элементов домов из домостроительного бруса, обработка несущих и сборных конструкций. Этот станок позволяет с максимальной рентабельностью при минимальных трудозатратах, практически на 100% исключая возникновение технологических и производственных ошибок, изготовить деревянные сооружения в минимально короткие сроки.

Многоцелевой автоматический деревообрабатывающий центр TECHNO BLOCK-HOUSE не имеет аналогов на мировом рынке. Данное оборудование воплощает в себе последние достижения в области деревообработки, автоматизации и программного обеспечения, гарантирующие максимальную производительность и качество конечного продукта.



Основные функции данного центра:

- обработка деталей из строительного бруса под любым углом за счет трехкоординатного позиционирования пильного узла (максимальное сечение бруса 300 x 320 мм);
- фрезерование угловых венцовых соединений, сверление отверстий под соединительные шканты, в том числе под проводку;
- электроустановочные изделия и стяжные винты, фрезерование пазов в элементах оконных и дверных проемов.

Для полного производственного цикла домостроения, включая изготовление арочных, стропильных соединений крыш любой сложности, в комплексе с многоцелевым автоматическим деревообрабатывающим центром ВН устанавливается еще один многоцелевой пятикоординатный автоматический деревообрабатывающий центр PF, о котором мы расскажем в следующий раз.

Характеристики обрабатываемых заготовок:

- Длина обрабатываемой детали – 500–12500 мм (опционально до 18000 мм).
- Ширина обрабатываемой детали – 50–300 мм.
- Высота обрабатываемой детали – 50–320 мм.
- Максимальный вес заготовки – 1500 кг.

Более подробную информацию по этому и другому деревообрабатывающему оборудованию вы можете получить в офисах компании «Негоциант Инжиниринг».

YNF

Также компания «Негоциант Инжиниринг» представляет линию торцевого сращивания для ламелей длиной до 6,2 м – YNF (Тайвань). Линия комплектуется право- или левосторонним

шипорезными станками, в которых управление рабочими циклами производится микропроцессорными контроллерами, обеспечивающими быструю взаимосвязь и синхронизацию работы шипорезных станков и прессы.

Движение шипорезной каретки осуществляется гидроприводом по стальным ТНК-направляющим (линейно-призматические) с высокопрецизионной обработкой.

Шпиндели шипорезных узлов изготовлены из инструментальной стали марки SNCM-8 с закалкой до твердости HRC55. Каждый шпindel снабжен четырьмя высокоскоростными подшипниками самого высокого класса и изготовлен с точностью 0,005 мм.

В базовую комплектацию станков входят подрезные и торцовочные пилы, хогеры, шипорезные фрезы (10 штук), а также комплект инструмента для обслуживания.

Пресс сращивания по длине состоит из двух рабочих отделений – подготовки ламели и прессования. Для одновременного получения ламелей разной длины пресс оборудован тремя пневмоцилиндрами с концевыми выключателями и передвижной упорной площадкой. Это дает возможность изготавливать ламели длиной от 1900 до 6200 мм либо кратные длинам до 6200 мм.

Вся гидравлическая система линии компактно расположена в корпусах станков, что значительно сокращает технологическое пространство при установке линии на производствах.

В стандартную комплектацию линии входит экструдерный узел автоматического нанесения клея с запатентованной системой пневмоочистки и емкостью для эффективного смешивания клея (60 л) с двухуровневой системой контроля уровня клея.

В зависимости от сечения заготовок производительность линии YNF составляет от 630 до 2000 пог. м/час. ■



Москва:

(495) 797-88-60,
факс (495) 450-67-37,
info@negotiant.ru
www.negotiant.ru
www.nortecmachine.ru

МОЩНАЯ ТЕХНИКА
ДЛЯ СУШКИ
ПИЛОМАТЕРИАЛОВ



192007, Санкт-Петербург, а/я 362,
ул. Тамбовская, д. 12, офис 23
Тел./факс: +7 (812) 325-60-35.
E-mail: post@valutec.ru

www.valutec.ru



МАСЛА ТНК: ПРОВЕРЕННОЕ ПРЕИМУЩЕСТВО

Расширенный ассортимент масел ТНК для оборудования бумагоделательного производства позволяет решить несколько насущных задач: увеличение эффективности производства, продление срока службы масла, улучшение водоотделения, существенное снижение уровня поломок подшипников, минимизация отложений и значительное повышение чистоты оборудования. Как показывает успешный опыт применения масел ТНК, разработанных и производимых с использованием нового технологического подхода, эти задачи вполне выполнимы.



В. Кондратьев, менеджер по работе в сегменте лесопереработки, ЦБП

В 2006 году компания «ТНК» предложила потребителям семейство масел, специально разработанных с учетом требований производителей бумагоделательных машин и реальных условий эксплуатации оборудования в этой отрасли. До сих пор на рынке СНГ подобного специализированного продукта с таким очень высоким уровнем эксплуатационных свойств никто не производил. Масла серии «ТНК БДМ» двух классов вязкости ISO

VG 150 и 220 специально созданы для циркуляционных систем смазки бумагоделательных машин, работающих с высокими нагрузками и повышенными скоростями.

Масла «ТНК БДМ» производятся из высококачественных, специально очищенных базовых компонентов и содержат присадки, которые обеспечивают непревзойденный уровень эксплуатационных свойств. Масла прекрасно работают при повышенных температурах в сушильных секциях бумагоделательных машин, рекомендуются для смазки подшипников скольжения, качения и прямозубых зубчатых передач разбрызгиванием, погружением и циркуляционным смазыванием. Семейство масел «ТНК БДМ» делается на основе импортного пакета присадок, который прошел испытания и соответствует спецификациям Voith VN 108, SKF Emcor, SKF Roller Test, SKF Film Test, FAG FE8, FAG step4, FAG PMO, Metso Paper RAU4L00659.04.

«ТНК БДМ» позволяет сократить количество наименований применяемых в производстве масел, оно также может быть использовано в качестве редукторного масла с высокими характеристиками, поскольку соответствует стандарту DIN 51517 часть III (CLP).

Технические специалисты бальнинского бумкомбината – ОАО

«Волга» смогли по достоинству оценить параметры нового продукта ТНК и приняли решение о переводе машины VALMET (1982 года выпуска, рабочая скорость – 900 м/мин) на постоянную эксплуатацию на данном продукте. До этого момента в системе смазки данной машины использовалось бесприсадочное масло MC-20. На первом этапе после замены в связи с хорошими моющими свойствами масла происходило отмытие системы и как временное явление забивание фильтров отложениями и грязью, вымываемой из системы. В дальнейшем процессе применения масла «ТНК БДМ 220» наблюдалось увеличение срока эксплуатации напорных фильтров, улучшение работы подшипников, снижение шума, отсутствие кавитации.

В результате эксплуатации масла «ТНК БДМ 220» в течение 6 месяцев на ОАО «Волга» были определены высокие эксплуатационные свойства этого масла, и прежде всего его противоизносные свойства и отличная фильтруемость. Это проявилось в снижении выхода из строя подшипников за прошедший период. Остальные эксплуатационные параметры не уступали импортным маслам, разработанным для работы в бумагоделательных машинах. Масло «ТНК БДМ» показало:

- длительный срок службы вследствие высокой химической и термической стабильности;
- повышенную защиту от коррозии;
- сниженные расходы на техническое обслуживание благодаря уменьшению износа зубчатых передач и подшипников;
- отличные антипенные и деаэрационные свойства, позволяющие избежать кавитации и шума;
- высокий уровень фильтруемости даже в присутствии воды, что позволяет увеличить срок службы масла и агрегатов системы;
- исключительные деэмульгирующие свойства, быстрое и полное отделение воды;
- отличные моющие свойства.

В настоящее время компания «ТНК» серийно производит ряд промышленных продуктов, в которых остро нуждается бумагоделательная промышленность.

НОВЫЕ СЕРИИ МАСЕЛ ТНК

Гидравлические масла

«ТНК Гидравлик HLP» (ISO VG 32, 46, 68, 100) – гидравлическое масло, соответствующее DIN 51524 часть II (HLP). Предназначено для применения в гидросистемах промышленного оборудования, работающего при механических и термических нагрузках, оснащенных сервогидравлическими установками, системами пропорционального регулирования и фильтрующими элементами с тонкой фильтрацией 10–15 мкм (класс чистоты лучше класса 10 по ГОСТ 17216).

«ТНК Гидравлик HVLP» (ISO VG 22, 32, 46) – гидравлическое масло, соответствующее требованиям DIN 51524 часть III (HVLP). Предназначено для всесезонной эксплуатации в качестве рабочей жидкости в системах гидроприводов и гидроуправления промышленного оборудования, эксплуатируемого на открытом воздухе при температуре окружающей среды от –40 до +60°C.

Редукторные масла

«ТНК Редуктор CLP» (ISO VG 100, 150, 220, 320, 460, 680) – редукторное



масло, соответствующее по уровню эксплуатационных свойств современным импортным гидравлическим маслам класса CLP. Предназначено для использования в зубчатых передачах современного оборудования отечественного и импортного производства, работающего при средних и высоких нагрузках, в том числе ударных, циркуляционных системах различных механизмов, работающих при повышенных нагрузках.

Компрессорные масла

«ТНК Компрессор VDL» (ISO VG 46, 68, 150, 220) – компрессорное масло, полностью соответствующее требованиям DIN 51506, категории VDL. Предназначено для смазывания компрессоров различного вида в тех случаях, когда от масла требуются высокая устойчивость к образованию осадка и хорошая антиокислительная стабильность.



Смазки

«ТНК EP2» (2-й класс по NLGI) – многоцелевая смазка на литиевом загустителе. Предназначена для применения в узлах и механизмах промышленного оборудования, работающих при средних и высоких нагрузках в интервале рабочих температур от –30 до +120°C, содержит противозадирную и противоизносную присадки.

«ТНК Комплекс EP2» (2-й класс по NLGI) – многоцелевая смазка на комплексном загустителе. Применяется в узлах и механизмах транспортных средств и промышленного оборудования, работающих при средних нагрузках при температуре от –40 до +150°C (кратковременно до +170°C).

«ТНК Темп EP1» (1-й класс по NLGI) – высокотемпературная пластичная смазка с высокой несущей способностью для подшипников сушильной части, работающих в интервале рабочих температур от –40 до +350°C. ■

ФЕРОМОНЫ ДЛЯ БЕЛОРУССКИХ ВРЕДИТЕЛЕЙ

ЛЕСНОЕ ХОЗЯЙСТВО РЕСПУБЛИКИ

В Национальном пресс-центре Республики Беларусь недавно состоялась пресс-конференция «Лесное хозяйство Республики Беларусь на современном этапе. Перспективы развития». Перед журналистами выступили руководящие сотрудники Министерства лесного хозяйства Республики Беларусь, поведав немало любопытной информации.

По словам лесоводов, лесное хозяйство Белоруссии – это комплексная многофункциональная отрасль народного хозяйства. Ее важнейшие задачи – сохранение и создание на землях лесного фонда страны высокопродуктивных, качественных, биологически устойчивых массивов (оптимального видового и возрастного состава) и лесной фауны, отвечающих высоким экологическим, социальным и экономическим потребностям общества и государства.

Общая площадь лесного фонда Республики Беларусь, как сообщил заместитель министра лесного хозяйства Николай Юшкевич, превышает 9 млн га и покрывает почти 40% территории страны (притом, как подчеркнул чиновник, в начале прошлого века лесистость Белоруссии была около 22%). Практически треть белорусских лесов создана руками лесоводов.

Запас древесины на корню оценивается в 1,4 млрд м³, а ежегодно в белорусских лесах прирастает в среднем 28 млн м³ древесины. Средний запас древесины на корню на 1 га покрытых лесом земель в стране составляет 183 м³. По ряду показателей, характеризующих лесосырьевые ресурсы, Республика Беларусь входит в десятку ведущих лесных государств Европы.

Все леса в стране являются исключительно государственной собственностью. Большая часть лесного фонда (86,7%) находится в ведении Министерства лесного хозяйства. Доминируют хвойные породы – 60%, в том числе сосняки – 50,4%, ельники – 9,6%. Мяголиственные

породы (береза, ольха, осина) занимают 35,4%, а твердолиственные (дуб, ясень) – 4%.

Ежегодно в республике создается более 40 тыс. га новых лесов. За 7 месяцев 2007 года работы по лесовосстановлению проведены на площади 41,6 тыс. га, в том числе посев и посадка леса – на 39,3 тыс. га (108,8% к заданию) (в том числе на переданных в лесной фонд низкобалльных сельхозземлях – 13,5 тыс. га; на горельниках – 719 тыс. га, на землях, загрязненных радионуклидами, – 9,9 тыс. га). Преимущество отдается смешанным культурам по породному составу.

Преобладание в лесах молодых и средневозрастных насаждений требует регулярных лесоводственных уходов. Ежегодно рубки ухода и санитарные рубки проводятся на площади более 200 тыс. га (в том числе рубки ухода в молодняках – 50 тыс. га). Они направлены на повышение продуктивности и устойчивости лесов, улучшение их санитарного состояния, оптимизацию породной структуры. За 7 месяцев 2007 года рубки ухода за молодняками проведены на площади 29,6 тыс. га. Кроме того, в порядке проведения сплошных, выборочных санитарных рубок и очистки от захламленности в лесах Минлесхоза убрано 317 тыс. м³ поврежденной древесины.

Лесное хозяйство Белоруссии работает устойчиво, и по производственным показателям отрасль не опустилась ниже уровня 1990 года. За последние годы (2001–2006) объемы производства существенно увеличены. Более чем на треть возросли объемы работ по лесовосстановлению (создано около 300 тыс. га новых лесов). Во всех переданных в лесной фонд колхозных лесах проведено лесоустройство. Более чем на треть увеличился и объем освоения лесосечного фонда; почти в два раза вырос объем промышленного производства; в шесть раз – производство потребительских

товаров; более чем вдвое – экспорт лесопродукции. В текущем году общая сумма экспортируемых ресурсов превысила \$80 млн.

Основные доходы отрасль получает от реализации лесопродукции. За 7 месяцев 2007 года использование расчетной лесосеки в лесах, находящихся в ведении Минлесхоза, составило 54,2%, в том числе по хвойным породам – 64,2%, твердолиственным – 26,2%, мягколиственным – 47,8%.

Расчетная лесосека – это научно обоснованная ежегодная норма заготовки древесины, превышение которой законодательством не допускается. Заготовленная и нереализованная древесина быстро теряет свои товарные качества. Поэтому степень освоения расчетной лесосеки должна соотноситься с потребностями страны в древесине на планируемый год и наличием производственных мощностей по ее переработке. Неиспользование ресурсов мелкотоварной древесины и древесины мягколиственных пород связано с отсутствием в Белоруссии необходимых перерабатывающих мощностей.

Для проведения лесосечных работ в лесхозах действуют около 400 лесозаготовительных бригад, оснащенных современной техникой, включая многооперационные лесные машины отечественного производства. Ежегодно ведется обновление лесозаготовительной техники.

Проводится многогранная работа по охране и защите лесного фонда. Белорусские леса расположены на пути активного трансграничного атмосферного переноса техногенных выбросов. Они неоднократно подвергались воздействию ураганов, засух, входят в зону потенциальных вспышек массового размножения насекомых-вредителей; значительная часть их (21,6%) загрязнена радионуклидами.

Защита леса от вредителей и болезней осуществляется путем применения системы лесозащитных мероприятий, включающих лесопатологический

мониторинг, профилактические, санитарно-оздоровительные и истребительные меры, которые разрабатывают лесоводы совместно с учеными Национальной академии наук (НАН) и, в частности, Института леса, который расположен в Гомеле.

Начальник отдела правовой, кадровой работы и науки Минлесхоза Валерий Побирушко дал оценку сотрудничеству его ведомства с научными учреждениями страны:

– За последние 5 лет наше министерство подписало четыре международных договора межведомственного характера, в частности, с Латвией, Литвой, Швецией. С нами хотят сотрудничать не только из-за того, что у нас хорошие природные ресурсы и высокий уровень лесного хозяйства, но и потому, что у нас есть чему поучиться. И прежде всего использованию в производстве научных разработок. У нас есть информационная система управления лесным хозяйством; мы одна из первых отраслей, перешедших на электронный документооборот, а это то, что предусматривает программа «Электронная Беларусь». Мы внедряем разработанные белорусскими учеными биопрепараты – феромоны для контроля численности насекомых-вредителей; у нас есть прекрасные средства для борьбы с лесными пожарами, разработанные Институтом леса НАН Беларуси. Этот же институт активно занимается проблемой сохранения и восстановления пойменных дубрав – это очень актуально для Белоруссии: ведь массовое усыхание сначала ельников, а затем и дубрав связано и с изменениями климата, и с отдаленными последствиями мелиорации

на Полесье. К тому же оказалось, что наша промышленность не готова к переработке древесины твердолиственных пород.

У нас есть очень хорошие наработки ученых по воспроизводству лесов, по питомническому хозяйству. Это и переработка семян, и выращивание посадочного материала с закрытой корневой системой. Есть технологии прививки ценных сортов сосны на традиционный подвой. Сейчас ведутся исследования, и, я думаю, в течение 2–3 лет мы введем в производство биотехнологию разведения ценных древесных растений, то есть, по сути, клонирование. Если мы сделаем срез современного состояния нашего лесного хозяйства, то все позитивные достижения, касающиеся уровня его ведения и научного обеспечения, как раз связаны с тем, что мы активно сотрудничаем с учеными. Это не только Институт леса НАН Беларуси, но и академический же Институт экспериментальной ботаники, и Белорусский государственный технологический университет.

С 1997 года, как сказал далее В. Побирушко, реализуется уже 4-я Государственная научно-техническая программа. Были «Лес. Экология. Ресурсы», «Лесные ресурсы и рациональное использование», «Леса Беларуси», и теперь, с 2005 по 2010 год, «Управление лесами и рациональное лесопользование». Кроме того, большой блок научного обеспечения есть в Государственной программе развития охотничьего хозяйства: и там тоже без ученых трудно что-либо сделать...

Павел ВЛАДИМИРОВ, наш сборкор



ФОРЕСТ СЕРВИС



МЫ ЯВЛЯЕМСЯ ДИЛЕРОМ КОМПАНИЙ:

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

- Обучение операторов и механиков
- Гарантийное обслуживание
- Сервисное обслуживание
- Запчасти со склада в Санкт-Петербурге и на заказ
- Продажа машин, бывших в употреблении

Наши координаты:

193312, Санкт-Петербург, ул. Кржижановского, 12/1,
+7 (812) 336-4704, факс 584-4227
info@forestservice.ru
sales@forestservice.ru - отдел продаж
spareparts@forestservice.ru - отдел запчастей

Наши сервисные дилеры:

Архангельск (8182) 29-77-92
Киров (8332) 40-55-42
Смоленск (910) 727-75-50

ТАЙНЫЕ НАДЕЖДЫ ИРКУТСКИХ ЛЕСОПРОМЫШЛЕННИКОВ

Сентябрь открыл очередной выставочный сезон. Иркутский «СибЭкспоЦентр» одним из первых этой осенью распахнул свои двери для лесопромышленников. С 4 по 7 сентября здесь прошла очередная выставка «Сиблесопользование».



«Глобал Эдж Байкал»

114



«КАМИ-Станкоагрегат»

Выставка «Сиблесопользование» стала 14-й по счету в Иркутской области (и 13-й – в Иркутске; впервые она была организована в 1994 году в Усть-Илимске). Открывая выставку, заместитель главы администрации Иркутской области по лесопромышленному комплексу и водным ресурсам Виктор Долгов в очередной раз рассказал о том, что необходимо ориентировать всех участников лесного рынка на глубокую переработку: «Мы хотим, чтобы участники смогли продемонстрировать последние достижения как в области лесозаготовок, так и в лесопилении и деревообработке».

Центральным событием выставки стала Международная научно-практическая конференция «Перспективы развития лесного комплекса Иркутской области». Целый день ее участники обсуждали будущее ЛПК Приангарья, повышение уровня глубокой переработки древесины, проблемы привлечения инвестиций, повышение пошлин. В частности, председатель правления Байкальской лесной товарной биржи Вячеслав Афанасьевич Самсонов рассказал о выводах, сделанных им по результатам поездки по биржевым складам. Он отметил, что лесопромышленники заинтересованы в бирже, «имеют тайную надежду, что биржа станет реальным инструментом в их работе». Все существующие биржевые склады, по его наблюдениям, являются крупными предприятиями, обладающими серьезной технической базой. Вячеслав Самсонов сообщил участникам конференции о том, что недавно началась регулярная публикация котировок на лесную продукцию в местной деловой прессе. Председатель правления биржи отметил, что главной задачей на сегодняшний день является создание более широкой сети брокерских структур. Вячеслав Самсонов также объявил о существовании

договоренности с руководством Иркутской таможни о создании «зеленого коридора» для биржевых контрактов.

Во время выставки проходили и другие мероприятия: семинар «Добровольная лесная сертификация в Сибири по системе Лесного Попечительского Совета» (организаторы: ООО «ЕвроПартнер» и ИРИЦ ЛПК Иркутского ГТУ), круглый стол «Инновационный центр «Сиблесресурс» Братского государственного университета – одно из звеньев концепции развития инновационной деятельности лесного комплекса Иркутской области» (БрГУ), семинар «Защита древесины от биопоражения и насекомых на различных этапах заготовки и переработки» (организатор – ООО «Сенеж-Препараты»).

Мы попросили некоторых участников выставки поделиться с читателями журнала «ЛесПромИнформ» своими мнениями.

«Это хорошая идея, – говорит Георгий Эдуардович Евтушенко, представитель Michael Weinig AG по Иркутской, Читинской областям и Республике Бурятия, – раз в год собирать всех "лесников", показывать новые технологии. Ведь технологии не стоят на месте, каждый год появляются новые. Наша фирма предлагает четырехсторонние станки, линии сращивания, торцовочные установки и системы оптимизации раскроя, прессы для склеивания. В Иркутске впервые наша компания выставляет станки "вживую"». Здесь представлены два станка: четырехсторонний строгальный и заточный. Качество продукции определяется заточкой ножей, поэтому это минимальный комплект, необходимый для начала производства профильного погонажа из сухого материала».

«В этой выставке наша компания участвует не первый раз, – рассказывает коммерческий директор Jartek Rus (Санкт-Петербург) Тойво Кукк. – Если сравнивать "Сиблесопользование" по значимости с другими выставками России, то я бы поставил ее на второе место (после московских). Это связано с региональным расположением выставки. Мы предлагаем на "Сиблесопользовании" крупные комплексные заводы под ключ. Дополнительно к традиционному лесопилению и сушке предлагается целый комплекс оборудования для дальнейшей обработки древесины, например домостроительное направление, линии сращивания

Посетители выставки «Сиблесопользование» смогли увидеть экспозиции компаний из Иркутской области, регионов России и других стран. Это известные сибирякам названия: «КАМИ-Станкоагрегат» (Москва), Jartek Oy (Финляндия), представительство концерна Michael Weinig AG (Иркутск), «Бакаут» (Великий Новгород), НПО «Барс», ТД «Бензоэлектромастер» (Иркутск), Восточно-Сибирский завод железобетонных конструкций под торговой маркой «Сибирские терема», «Глобал Эдж Байкал», «Гризли», Группа «Илим», «Екатеринбургские лесные машины», «Интервесп-Иркутск», «Лонмади Санкт-Петербург», «Минитэкс Сибирь», Онежский тракторный завод, «Сенеж-Препараты» (Москва), «Тимбермаш Байкал» (дилер «Джон Дир» в Сибири), Усть-Илимский завод столярных изделий, харбинский завод лесосушильного оборудования «Хуа-И», «ЮНИК» (Иркутск), а также многие другие компании из России, Китая, Австралии, Швеции, Италии, Германии... Выставка проводилась при поддержке администрации Иркутска, администрации Иркутской области, Федерального агентства лесного хозяйства МПР России, ТПП Восточной Сибири, Межрегиональной ассоциации «Сибирское соглашение», Союза лесопромышленников и лесозаготовителей Иркутской области, НП товаропроизводителей и предпринимателей Иркутской области, Иркутского регионального отделения РАЕН.



Конференция «Перспективы развития лесного комплекса Иркутской области». Выступает председатель правления Байкальской лесной товарной биржи Вячеслав Самсонов



Восточно-Сибирский завод ЖБК



Тренажер от дилера «Джон Дир»



Руководитель ООО «Тимбермаш Байкал» Виктор Болдаков

конструктивного бруса и, конечно, оборудование для термообработки древесины. Особенность термообработки – в быстрой окупаемости инвестиций и нарастающем спросе на продукцию на восточном рынке.

«Мы принимаем участие в "Сиблесопользовании" уже несколько лет, – сообщает Светлана Бупежанова, менеджер компании "Иркутск-Ками-С". – Сегодня мы совместно с ООО "КАМИ-Станкоагрегат" показываем две линии по производству евровагонки и корпусной мебели. Здесь представлены 12 станков, которые можно посмотреть в работе. По сравнению с прошлыми выставками мы увеличили выставочную площадь: теперь работаем в павильоне и на открытой площадке».

По наблюдению корреспондента «ЛесПромИнформа», наибольший интерес у посетителей выставки вызвали: действующее оборудование (всегда интересно посмотреть на работу станка «вживую», потрогать получившуюся продукцию; шумно было, например, на стендах компаний «Глобал Эдж Байкал», «КАМИ-Станкоагрегат», Michael Weipig AG); тренажер, имитирующий рабочее место оператора лесозаготовительной техники, представленный ООО «Тимбермаш Байкал», дилером «Джон Дир»; уютный двухэтажный стенд из клееного бруса от «Восточно-Сибирского завода железобетонных конструкций» (у этого стенда в течение всего времени работы выставки находились заинтересованные посетители; это лишний раз подтверждает возрастающий интерес к деревянному домостроению).

По традиции в последний день были подведены итоги конкурса на лучшего экспонента. Гран-при выставки «Сиблесопользование-2007» был присужден: ООО «Барс-Сервис-Иркутск», ГОУ ВПО «Братский государственный университет», Michael Weipig AG, ООО «КАМИ-Станкоагрегат», ООО «ТД «БензоЭлектроМастер» (г. Иркутск), Iseli & Co. AG Maschinenfabrik CH-6247 Schoetz, ЗАО «ПКК «Новые технологии» (г. Иркутск), ООО «Глобал Эдж Байкал» (г. Иркутск) и ООО «Восточно-Сибирский завод железобетонных конструкций» (г. Шелехов). Еще ряд участников выставки были поощрены памятными медалями и дипломами.

Мария СОЛОВЬЕВА



Центр пил «ФАНВИК»



Пилы – это наша забота

пилы ножи фрезы

заточное оборудование

консультация

подбор

поставка

заточка

ремонт

спб, ул. красуцкого, д. 46

тел/факс (812) 327 93 42

www.fanwick.ru

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННАЯ ЗАТОЧКА ПИЛ! БЕСПЛАТНО!

Данный купон дает право на бесплатную заточку дисковых пил.*

Заточка осуществляется во время проведения выставки ТехноДрев'07 с 9 по 12 октября по адресу Санкт-Петербург, Выставочный комплекс ЛЕНЭКСПО в Гавани, пав. 7, стенд Центра пил «Фанвик». А также с 15 по 31 октября по адресу ул. Красуцкого, д. 46.

* Купон действителен с 09.10 по 31.10.2007 при наличии пил и заполненной при сдаче пил анкеты.

«ДЕРЕВООБРАБОТКА-2007»: БОЛЬШЕ КОНТАКТОВ — БОЛЬШЕ КОНТРАКТОВ!



Как всегда, во второй половине сентября в Минске прошла Международная специализированная выставка оборудования и технологий для лесной, деревообрабатывающей и мебельной промышленности «Деревообработка-2007», четырнадцатая по счету.

118

Несмотря на то что и количество экспонентов, и число представляемых ими стран традиционно выросли по сравнению с предыдущим годом, на этот раз открытие выставки прошло намного скромнее, чем 12 месяцев назад. Не присутствовали министр лесного хозяйства и председатель концерна «Беллесбумпром» – их, обычно

не пропускающих подобных мероприятий, вроде бы задержали срочные государственные дела. Так что пришлось спасать положение чиновникам рангом пониже. Да и церемониального перепиливания березового бревна, как в прошлый раз, тоже не случилось: первый заместитель министра природных ресурсов и охраны окружающей среды

Александр Апацкий, заместитель министра экономики Владимир Найдунов и председатель Комиссии по промышленности, топливно-энергетическому комплексу, транспорту и связи Совета Республики Национального собрания Анатолий Павлович попросту перерезали традиционную красную ленточку...

Последний, кстати, приветствуя участников и гостей выставки, произнес фразу, ставшую девизом всего форума деревообработчиков: «Будет больше деловых контактов – будет больше и контрактов!»

А о том, что этот каламбур имеет прочный исторический фундамент, присутствующим напомнил председатель Президиума Республиканской конфедерации предпринимательства Владимир Карягин. Ведь еще 100 лет назад самая крупная в Европе лесная выставка-ярмарка проводилась именно в Минске, в этом году отметившем свое 940-летие.

Конечно, в те давние времена торговали в основном самим лесом. Сейчас же выставки, регулярно проводящиеся в белорусской столице,



посвящены оборудованию для переработки. Демонстрировалось оборудование наглядно, преимущественно в действии. Все 4 дня в огромном футбольном манеже на проспекте Победителей стоял такой шум от работающих станков и агрегатов, что не на каждом ДЮК услышишь, а у входа летали облака из стружек и опилок...

«Деревообработка-2007» – крупнейшая, наиболее авторитетная и представительная в Республике Беларусь международная специализированная выставка. В последние годы она приобрела особую значимость в связи с повышенным вниманием государства к развитию лесной и деревообрабатывающей отраслей, а также к развитию альтернативной энергетики, в том числе на основе использования местных видов топлива. Согласно Программе по производству лесохозяйственной и лесозаготовительной техники и оборудования на 2006–2010 годы, утвержденной Указом Президента Республики Беларусь от 12 января 2007 года, организациями Минлесхоза в нынешнем году должно быть закуплено более 220 единиц лесозаготовительной техники и более 110 машин для заготовки и доставки древесного топливного сырья. В целом объемы заготовок и использования отечественного древесного топлива к 2012 году должны составить 11,7 млн м³. Ставится задача почти полностью перевести сельское хозяйство на использование местных видов топлива. Предстоит масштабная модернизация котельных, обеспечение их современными энергосберегающими котлами, подающими устройствами, элементами автоматики и многим другим. Поэтому выставка вполне закономерно отразила тенденции развития экономической политики в стране и складывающуюся рыночную конъюнктуру.

Как решаются сегодня эти проблемы в Белоруссии, наглядно иллюстрировал стенд минского частного унитарного предприятия «Биоэнергетика», официального дилера фирм Jynkkari (Финляндия), производящей дисковые рубительные машины, и Jentz (Германия), выпускающей барабанные рубительные машины. Виктор Легкий, представлявший экспозицию, рассказал, что такие машины производят большие объемы топливной щепы для промышленных целей и эксплуатируются в основном на мини-ТЭЦ, например в Вилейке и Пинске.

– Но сейчас, – заметил инженер, – мы совместно с Минским тракторным заводом делаем машину, в которой наша часть – именно рубительный блок Jentz, а все остальное – бункер, прицепная тележка, манипулятор и сам трактор – разработки МТЗ. Почему именно Jentz? Дело в том, что эта фирма начала делать такие блоки и машины в 1959 году и накопила в этой области богатейший опыт.

Эти машины, по словам Виктора Легкого, будут выпускаться в соответствии с принятыми государственными решениями по энергосбережению и закупаться лесхозами и энергетиками для производства топливной щепы. Предполагаемая производительность – порядка 25 м³ насыпной щепы в час. Машина предназначена для переработки древесного материала диаметром 15–25 см, а также веток, остаточных порубок, отходов пиления; она может ездить по лесосекам, собирать мелкий древесный хлам вдоль дорог. По мысли разработчиков, машина должна завоевать популярность и у работников «Зеленстроя», ухаживающих за городскими парками и скверами. В настоящее время опытный образец проходит испытания в Плещеницком лесничестве Логойского лесхоза, и, по отзывам специалистов, вполне успешно.

Новая машина, которая называется МР-25 и приводится в действие трактором МТЗ-1221, даже с учетом импортной составляющей будет считаться отечественной разработкой, в которой более 70% комплектующих белорусского производства. Поэтому

открываются неплохие перспективы для выхода на внешний рынок, в том числе и российский, тем более что в России подобные машины не выпускаются. Стоить же МР-25 будет значительно дешевле импортных аналогов.

Всего в этом году на выставке «Деревообработка-2007» экспонировалась продукция более 100 компаний из 12 стран: Белоруссии, Австрии, Бельгии, Германии, Италии, Латвии, Литвы, Польши, России, Словении, Франции, Швейцарии. Был представлен полный спектр лесозаготовительного и деревообрабатывающего оборудования ведущих мировых производителей, начиная с заготовки, первичной распиловки и сушки древесины и заканчивая автоматизированными обрабатывающими центрами и техникой для мебельного производства: продольно-распиловочные станки, оснащенные системами оптимизации распила; компьютеризированные форматно-раскroечные линии; сверлильные и кромкооблицовочные автоматы; шипорезно-фрезерные центры; линии сращивания; установки для предварительного и промежуточного шлифования поверхностей под отделочные покрытия; линии лакирования и многое-многое другое...

Как и год назад, активное участие в выставке приняли такие известные компании, как Koimprex (Италия), Lintera (Литва), Arhar Engineering (Словения), «Негоциант Инжиниринг», «Торговый дом Горьковского металлургического завода» (Россия), ЭСА, ЛДМ, «Камипрегат», ПАН-СТП, «СлавВуд» и ВВК-С



119



(Республика Беларусь), WeinigGruppe, Stahl, IMA Klessmann (Германия), IMAC (Польша).

Традиционно большой экспозиционный блок занимали производители и продавцы деревообрабатывающего инструмента, в том числе хорошо зарекомендовавшие себя на белорусском рынке: «Бакко Инструменты», «Белтулс», «Ви-Менс», ЛДМ, «Пилсервис», ЭСА (Республика Беларусь), МРМ (Литва), MFLS Forezienne (Франция), ЭЛСИ (Россия). На выставке также были представлены сушильные камеры Muhlbock Vanicek, Kurer (Германия), «Негоциант Инжиниринг» (Россия), «Макил» (Республика Беларусь).

Крупной была и экспозиция клеящих, лакокрасочных и отделочных материалов, а также различных химических продуктов для защиты

древесины – антисептиков, антипиренов. Такие бренды, как Bindulin-Werk, Kleiberit, Arch Timber Protection, Tikkurila, Teknos, Herberts, говорят сами за себя.

Высококачественную фурнитуру, различные мебельные комплектующие и материалы для производства мебели продемонстрировали «Панивест Плюс», «ЗОВ-Профиль», «Гранд мебель», «Ювента Групп», «БелФанТэкс», «Надежда» и другие фирмы, выставившие свои экспонаты в рамках новой выставки «Мебель, дизайн, компоненты», впервые проводившейся одновременно с выставкой «Деревообработка». Этот проект вырос из прошлогоднего одноименного салона, что является свидетельством его актуальности, продиктованной временем. Сегодня наблюдается устойчивая тенденция роста



мебельного производства и спроса на современные образцы мебели, аксессуары, предметы домашнего обихода. В этом контексте и развивается новый выставочный проект.

Среди компаний, впервые принявших участие в выставке «Деревообработка-2007», российские «Интервесп», «Перманент К&М», Боровичский завод деревообрабатывающих станков, «Перитон Индастриал»; белорусские «Виренс», «БелФанТэкс», «Биоэнергетика», «Гидробалт», «Югум»; а также Klaus Shaller (Германия) и Polytechnic (Австрия) – один из ведущих европейских производителей котельного оборудования, работающего на древесных отходах.

Экспозиция не ограничилась рамками выставочного павильона. На открытой площадке ПО «МТЗ», ОАО «Мозырский машиностроительный завод», СП «Тигер» и Liv Hydraulika продемонстрировали новое лесозаготовительное оборудование, оборудование для погрузо-разгрузочных работ, транспортировки леса и измельчения древесных отходов. Компании «Вуд-Майзер» и «СлавВуд» представили в действии новейшее ленточнопильное оборудование для распиловки древесины.

За годы своего развития и становления выставка «Деревообработка» стала местом встреч и решения ряда отраслевых вопросов. В программу выставки 2007 года входили научно-практический семинар «Деревообрабатывающий инструмент: проблемы обеспечения, изготовления, подготовки, эксплуатации», презентация фирмы Lintera (Литва) «Деревянно-каркасное домостроение вчера и сегодня», презентация фирмы Festool (Германия) «Ручной электро- и пневмоинструмент».

В целом, по оценкам специалистов, «Деревообработка-2007» прошла весьма успешно, о чем может свидетельствовать и высокая посещаемость, ведь, несмотря на достаточно высокую для подобных мероприятий в Беларуси цену входного билета – 3 тыс. белорусских рублей (около \$1,5), у кассы футбольного манежа порой даже образовывалась очередь.

Павел ВЛАДИМИРОВ, наш собкор
Фото Андрея МАКСИМОВА

КРИНТА

CARL
RÖNTGEN
Präzisions-Sägeblätter



Ленточные пилы
Влагомеры
(измерители влажности древесины и штукатурки)



GANN

КРИНТА

125438, г. Москва,
Лихоборская наб., д.3, стр. 2
Тел\факс (495) 601-93-28 (многоканальный)
E-mail: post@krinta.ru
www.krinta.ru

На выставке «ЛесТехПродукция – 2007» будет представлен рабочий образец пильного станка компании **WIMMER**. Данный образец будет представлен на продажу в немецком зале.

ALBER



Ленточные пилы
Ленточные пилорамы



Zenz

Представительство на Украине
04075 г. Киев, пгт. Пуца-Водица,
ул. Селянская, 1-А
тел. (044)539-18-04
тел. факс (044)431-78-96
e-mail: rontgenukr@ukr.net

ВОЗДУШНЫЕ СЛЕДЫ ДРЕВНЕЙ ЦИВИЛИЗАЦИИ

Считается, что воздухоплавания в Карелии никогда не было. Это неверно. Результаты исследований в этой области говорят, что изготовление и использование воздушных шаров издревле были одними из основных промыслов карелов.



Прямые упоминания об этом содержатся в русских летописях и записках путешественников-иноземцев, в карельских рунах и берестяных грамотах, найденных при раскопках в Новгороде (слой середины XII века). Косвенные подтверждения дают и археологические раскопки в Карелии. Древнейшим свидетельством о бытовании промысла по праву считаются фрагменты комплекса наскальных рисунков, петроглифов, в Беломорье, в низовье реки Выг. В части комплекса, называемой «Бесовыми следками», среди прочих имеется ряд изображений, в которых при всей их условности угадываются контуры сложных сооружений, напоминающих воздушные шары.

Удаленность этой эпохи предполагает ее преемственную связь с предыдущими цивилизациями и отсылает нас к исторической гипотезе, выдвинутой московским ученым, профессором философии В.Н. Деминым, исследователем легендарной Гипербореи и организатором нескольких экспедиций «Гиперборея» на Кольском полуострове.

Согласно гипотезе, 10–20 тыс. лет назад на обширных пространствах евро-азиатского Севера существовала древняя цивилизация Гиперборея, северный сосед Атлантиды, исчезнувшая позднее в результате глобального природного катаклизма. Античные источники, мифы и легенды донесли до нас сведения о высочайшем уровне материально-технической культуры гиперборейцев, в том числе и в области строительства летательных аппаратов. Технические описания этих аппаратов, по утверждению профессора В.Н. Демина, содержались в секретных архивах розенкрейцеров и масонов, в наполеоновскую эпоху частично ставших достоянием широкой публики. Учитывая сходство в описаниях гиперборейских и древнекарельских летательных аппаратов и непосредственную историческую и географическую связь территорий, можно с определенной долей уверенности утверждать, что истоки карельского воздухоплавания следует искать именно там, в наследии древней цивилизации.

Шведский ученый и путешественник Олаус Магнус в своей книге «История северных народов», изданной в 1539 году, описывая промыслы карелов, упоминает среди них и изготовление воздушных шаров. В частности, он пишет: «Видом они (воздушные шары) напоминают оснащенную ладью и строятся из дерева можжевельник, весьма легкого и прочного. Оболочки искусно шьют из выделанных китовых пузырей, доставляемых сюда от поморов Белого моря. Канаты же плетут из оленьих жил».

Наполнялись воздушные шары, по всей вероятности, метаном, болотным газом. При всех своих достоинствах этот газ обладал крупным недостатком – взрывоопасностью. Достаточно было одной искры, и шар превращался в огромную бомбу. Возможно, именно это послужило причиной бесследного исчезновения с лица земли десятков карельских деревень. Вспомним и неледниковый характер происхождения Онежского озера, фактически являющегося гигантской воронкой.

Поначалу воздушные шары представляли собой довольно примитивные сооружения, единственной задачей которых было подняться в воздух. Но постепенно и со временем они

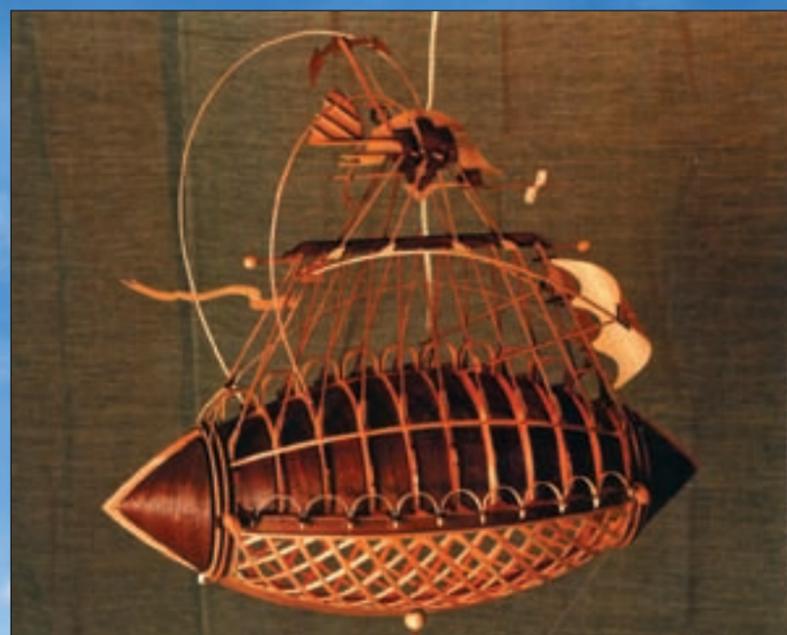
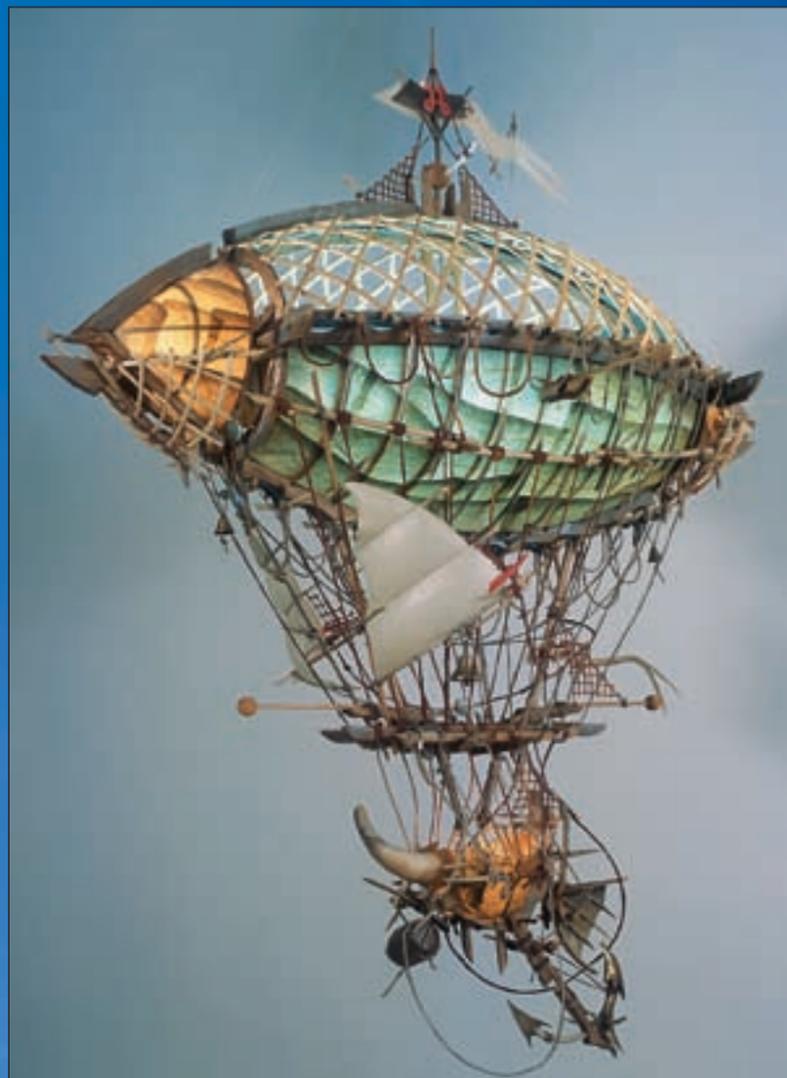


превратились в совершенные летательные аппараты, сочетавшие в себе мастерство, красоту и изобретательность. Тогда, в эпоху «золотого века» карельского воздухоплавания, и были построены лучшие образцы воздушных шаров и даже их управляемые разновидности – прообразы дирижаблей.

Этому во многом способствовало укрепление связей со славянскими

племенами, занимавшими восточный берег Онежского озера. Потомки новгородских ушкуйников, среди которых было много мастеров-плотников, оказали значительное влияние на развитие технологий постройки воздушных кораблей. Карелы называли этих людей «лесными шишáми», или «шишкáми» (карельск. šiš, šišši – разбойник), за предприимчивость и бойкость характера. При случае





«шишки» не брезговали и откровенным разбоем, порой приводящим к пограничным конфликтам, что, однако, отнюдь не умаляет их вклада в развитие карельского воздухоплавания. Бесценным источником информации о карельском воздухоплавании остается эпос «Калевала». Даже поверхностное знакомство с текстом эпоса поражает обилием описаний, так или иначе связанных с воздухоплаванием. Это и летучий корабль, в который превращается старуха Лоухи в погоне за Сампо, и полет Вяйнямейнена на орле, и создание кузнецом Илмариненом летательного аппарата в виде огромной птицы, и, наконец, бесчисленное количество терминов, связанных со словом «илма» – воздух.

В одной из рун, записанных Э. Леннротом в Северной Карелии, но не включенных им в окончательный вариант эпоса «Калевала», есть строки, проливающие свет на древнюю технологию изготовления воздушных шаров:

Vaka vanha Väinämöinen,
Tietäiä iän-ikuinen,
Loihti pallon valahasta,
Nahasta kuvun rakenti,
Puhui pallon pulleaksi,
Suon hengen säkkihän puhalti,
Punoi köyen hirvehisen,
Jäntehestä nuoran väänti...

Старый мудрый Вяйнямейнен,
Вековечный прорицатель,
Строил шар из кожи бычьей,
Из китовой шил он шкуры.
Надувал тот шар он дымом,
Газом наполнял болотным,
Плел канаты с жил оленых,
Из лосиных вил веревки...
(перевод Л.П. Бельского)

В этой же руне описывается первый, менее известный поход героев «Калевалы» за чудесной мельницей Сампо на построенном Вяйнямейненом воздушном шаре. Поход оказался неудачным, так как путешественники – Вяйнямейнен, Илмаринен и Лемминкайнен – нарушили запрет верховного бога Укко подниматься в воздух. Укко в наказание изменил направление ветра и трое бедняг вместо предполагаемой Похьелы оказались на Шпицбергене, где их, одичавших, только через три года обнаружили норвежские китобои. По дошедшим

до нас данным, воздушные шары были незаменимым средством при перевозке грузов, в первую очередь смолы и озерной руды, здесь же и добываемых. Руду и железо возили даже в Санкт-Петербург и Москву. Рекордное количество железа и железных изделий было вывезено во время Северной русско-шведской войны начала XVIII века, о чем свидетельствует сообщение в первой русской газете «Ведомости». Из того же сообщения следует, что и переброска двух фрегатов по знаменитой «Осударевой дороге» с Белого моря в Ладогу оказалась возможной только благодаря использованию воздушных шаров.

Крупнейший русский поэт Г.Р. Державин, назначенный в 1784 году олонеким губернатором, безусловно, не мог не отметить столь необычное явление в подведомственной ему губернии и уж тем более не мог не воспеть его в своей поэзии. В рукописной версии оды «Водопад», значительно отличающейся от опубликованной, Г.Р. Державин, описывая сон старца, героя оды, в число подвигов, совершенных им, включает следующее:

...Он спал – и чудотворный сон
Мечты ему являл геройски:
Казалось ему, что он
Непобедимы водит войски;
Что вокруг его Перун молчит,
Его лишь мановенья зрит.
.....
Что, напоя болотным газом,
Вверх поднимает кожный шар;
С него разит врагов всех разом,
Стрелы послав или пожар.
А те бегут, страшась его
На небе вида самого...
(реконструкция А. Воронина).

Примечательно, что в том же 1784 году Екатерина II высочайшим указом повелела «учинить запрещение, в предупреждение пожарных случаев, чтоб никто не дерзал пускать по воздуху таковых шаров под страхом уплатить пени по 20 рублей».

Неизвестно, чинил ли по долгу службы препятствия карелам-воздухоплателям поэт-губернатор, но именно указ Екатерины II, очевидно, сыграл свою роковую роль в изъятии Г.Р. Державиным этого отрывка из оды.

Смолу на воздушных шарах доставляли в Финляндию, в основном в

город Каяни, бывший тогда центром смоляной торговли. В историческом центре Каяни до сих пор сохранились остатки посадочной площадки для воздушных шаров. Местные жители ошибочно считают ее шлюзом.

Не исключена вероятность использования древними карелами воздушных шаров и в военных целях. В одном из дошедших до нас списков Новгородской первой летописи 1143 года есть запись о неудавшемся походе карелов на воздушных шарах против финского племени хяме (в летописи – емь). Запись гласит: «В то же лето ходиша корела на емь и отбежаша две небесны лойву бити».

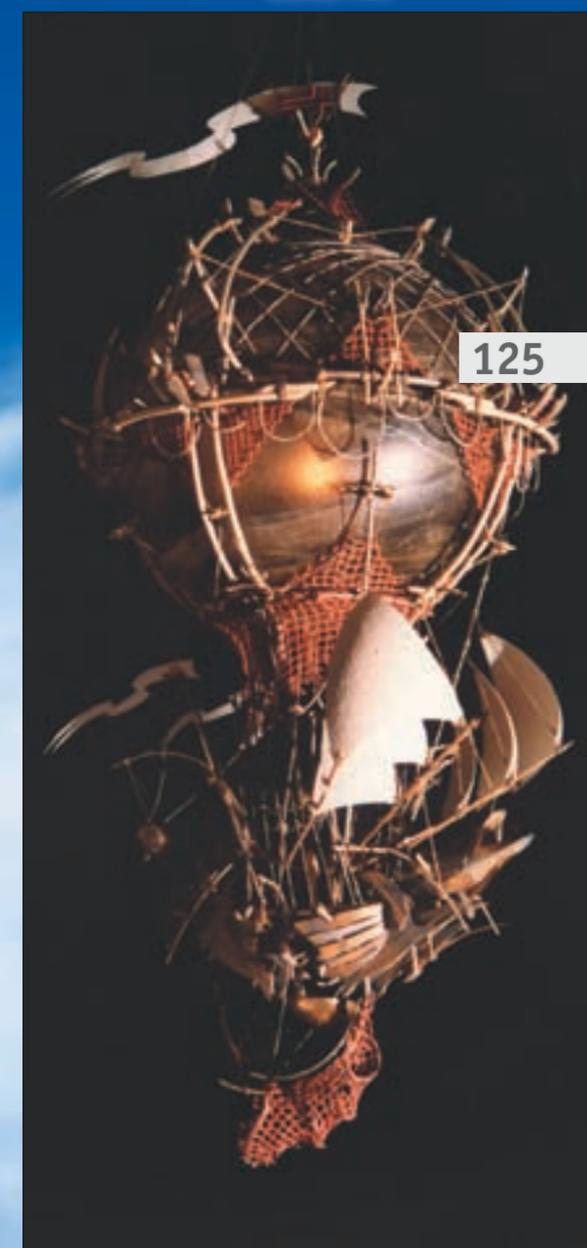
Воздушные шары широко применялись и в повседневной жизни. Редкая семья, за исключением самых бедных, не имела своего воздушного шара. На них возили грузы, летали на охоту и рыбную ловлю. Между населенными пунктами, расположенными друг от друга порой за десятки и сотни верст, воздушное сообщение вообще было постоянным. В условиях бездорожья это становилось большим подспорьем. Еще совсем недавно, на рубеже 50–60 годов прошлого века, построенные по старинной технологии воздушные шары можно было встретить в труднодоступных местах обитания горных карелов, более известных под названием «самоеды». Горные карелы, в те времена находившиеся на стадии разложения родоплеменных отношений, тем не менее обладали развитой сетью воздушных сообщений, что, в свою очередь, во многом способствовало и сохранению у них такого древнего карельского промысла, как разведение мальков русалок. И остается только сожалеть, что все эти факты до сих пор остаются достоянием лишь узкого круга специалистов.

В наше время старинный промысел воздухоплавания, имевший широкое распространение в прошлом, практически забыт, и секреты изготовления воздушных шаров, ранее передаваемые из поколения в поколение, к сожалению, утеряны.

Этим не преминули воспользоваться отечественные и зарубежные фальсификаторы истории воздухоплавания. Пользуясь неинформированностью и доверчивостью читателей, на основе сомнительных источников и сфабрикованных документов они

переделяют историю на свой лад и внедряют в сознание масс идею о первенстве в воздухоплавании представителей Франции и даже (!) Рязани. Чувство изумления и горечи вызывают деятельность и далеко идущие замыслы этих горе-исследователей. Но ход истории не изменить, и жизнь сама расставит все по своим местам. Восстановление исторической истины, возрождение забытого промысла и популяризация его остаются актуальными задачами и имеют большое значение для народного хозяйства Карелии и развития туризма.

Анатолий ТИТОВ





КАРЕЛИЯ ВОЗДУШНАЯ

ИЗ ДУБОВОГО ДЕРЕВА И ФОРЕЛЕВОЙ КОЖИ

К сожалению, в современной Карелии старинные воздушные шары вы сможете увидеть только в одном уникальном месте – в просторной комнате на 13-м этаже одной из петрозаводских двенадцатиэтажек. В мастерской художника-дизайнера Анатолия Титова, автора мифа о древнекарельском воздухоплавании под названием «Илматар» и конструктора деревянных летательных аппаратов. Пробраться в квартиру-мастерскую нужно через чердак и балкон, откуда открывается замечательный вид на Онегу.

– Как вам досталась такая необычная квартира?

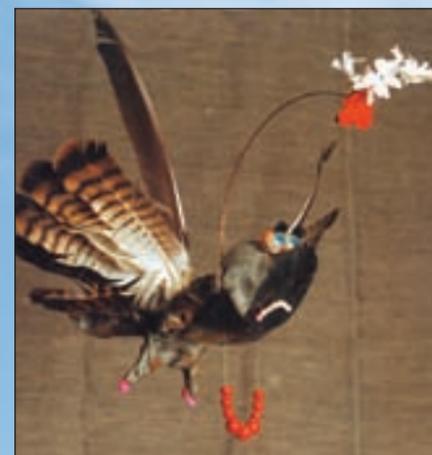
– Досталась «по наследству» от другого художника, это собственность Союза художников.

– Что же такое Илматар?

– Илматар – языческая богиня, дочь воздуха и мать воды. Она соединила в себе сразу две стихии, потому ее по праву можно назвать и богиней воздухоплавания.

Анатолий Титов – карел, родился в маленькой деревне Линдозеро. Учиться и работать довелось в обеих столицах. Учился в петербургской Академии художеств (ныне Институт живописи им. И.Е. Репина) и работал дизайнером по интерьеру. Так было до переломного августа 1991 года, когда Анатолий Титов посетил творческий симпозиум, устроенный финнами среди живописных карельских лесов. Тогда по финскому радио передали новость: «В России – революция!»

– Финны, – вспоминает мастер, – перепугались ужасно. Ведь было дело и границу тогда закрывали! Мысль остаться в карельских лесах навечно их ничуть не порадовала, люди в панике рванули к границе. Конечно, ни о





каком симпозиуме больше не могло быть и речи.

Тогда-то и началась новая эра карельского воздухоплавания. Сначала художник изобрел легенду. Без особого умысла, просто рассказывал друзьям – «хохма хохмой, а люди верили!», – а потом явил ее во плоти. То есть в дереве и форелевой коже!

Под высокими потолками плывут воздушные корабли. Самые разные: из сосновых дощечек, из обычной цветной бумаги, из рыбьих шкур, а то и просто свитые из ниток. Огромные шары, резные дирижабли и, конечно, «самый классический» летательный аппарат – метла. В коридоре замочены в ванночке

128



ивовые прутья – сподручный материал авиаконструктора!

– Как они создаются?

– Есть и ручная, и станочная работа, – поясняет Анатолий Титов. – Я не знаю заранее, как мой воздушный корабль будет выглядеть. Идеи приходят в процессе: какой веточкой украсить, что добавить. Проекты в основном мои собственные, но для нескольких дирижаблей позаимствовал чертежи настоящих старинных судов. Водных, конечно, а не воздушных! Хотя водные корабли тоже мастерил: есть один в два метра высотой, с парусами из рыбьей кожи.

– Почему вы используете именно дерево?

– Попросту нравится с ним работать, как и с бумагой. Вот из металла, думаю, не получилось бы. А вообще идет в ход разный материал, в том числе самый бросовый: нитки, веревки, бумага. Сама оболочка шара плетется из ниток: они наматываются на форму и проклеиваются. Или из выделанных рыбьих шкур. А вот корзины шаров деревянные: вырезаются из вяза, липы, дуба. Форелевые шкуры подбираю на местном рыбозаводе, к огромному удивлению его работников.

– А долго ли мастерить такое чудо?

– Собрать один аппарат – дело трех-четырех месяцев. Самый огромный корабль, три на два с половиной метра, мастерил почти полгода! В квартире его нет (да и вряд ли бы уместился!). Украшает особняк на Рублевке, – автор не без гордости

129





показывает фотографию гигантского дирижабля в шикарных интерьерах. – Это не просто китч, это дом, спроектированный одним из лучших архитекторов Москвы.

Деревянные корабли – мой хлеб. Кроме простых летательных аппаратов делаю стилизованные под них люстры и даже аквариумы. А для организации выставок нужны гранты. На грантах сейчас все российское искусство живет.

МНЕ БЫ В НЕБО!

Друзья мистификатора – самые настоящие воздухоплаватели

по профессии. Движение спортивных воздухоплателей довольно многочисленно. Интересно, что в советские времена люди не летали. Первые сообщества появились более пятнадцати лет назад. И теперь пилоты каждый год собираются на феерические чемпионаты в старом русском городе Великие Луки, на Псковщине. Последний чемпионат был тринадцатым по счету.

– Летает и по пять, и по тридцать километров. Ощущение полета неподражаемо!

Псковичи переманивали художника к себе.

– Тоже, конечно, мечтают о собственной воздушной легенде – но легенды на заказ не пишутся. Да и первенство Карелии тут не оспоришь!

У художника есть своя миссия – восстановить историческую истину, возродить забытый промысел и для возрождения народного хозяйства, и для развития туризма.

– Мечтаю создать музей-мистификацию древнего карельского воздухоплавания. Чтобы и выставка воздушных кораблей была, и турбаза, в какой-нибудь старинной карельской деревне, где бы весь воздух был пронизан легендами о древних полетах. И возможность самому подняться в воздух! Чтобы каждый приходил, удивлялся и верил: вот так все на самом деле и было.

И это вполне серьезно. Карелия сегодня переживает настоящий туристический бум.

– В чем, как думаете, причина этого бума?

– В основном московские деньги. Появились фирмы, готовые вкладывать немалые средства в развитие инфраструктуры. Ведь почему каждый год миллионы россиян отдыхают не в России, а в соседней Финляндии? Там есть условия. Но я не хочу, чтобы мы все копировали у финнов. Должна быть своя изюминка. Мистификация о древнем воздухоплавании – такого, ручаюсь, нет нигде!

И ведь придумали же финны легенду о Санта-Клаусе! Если внимательно взглянуть, эта легенда почти ни на чем не основана, но сколько людей со всего мира едут именно в Лапландию, чтобы повидать Санту!

– А какое впечатление производит на людей ваше необычное творчество?

– Самое сильное! Я в этом убедился, когда однажды на выставке у посетителя случился сердечный приступ.

В ближайших планах художника – запустить в полет «Калевалу». Это идея русско-финского арт-симпозиума, который состоится будущим летом в карельском северном природном парке «Паанаярви». Съедутся туда художники самых разных направлений, чтобы посвятить свои таланты теме полета в национальном эпосе.

– А может быть, – улыбается Анатолий Титов, – вскоре изобрету деревянный паровоз!

Мария ФАВОРСКАЯ

MVK
www.MVK.ru
(495) 995-05-95

2007 РОССИЯ, МОСКВА, МВЦ «КРОКУС ЭКСПО»

WOODEX

Лестехпродукция

4–7 декабря

Оборудование

Технологии

Лесопродукция

9-я Международная специализированная выставка-ярмарка лесопродукции, машин, оборудования и материалов для лесной, целлюлозно-бумажной и деревообрабатывающей промышленности

Ведущая выставка по деревообработке в России!

Выставка проводится под патронатом Европейской федерации производителей деревообрабатывающего оборудования

Телефоны: (495) 105-34-13, 268-14-07; факс: (495) 268-08-91; e-mail: avn@mvk.ru, v_v@mvk.ru, www.mvk-crocus.ru

Региональные представительства ЗАО «МВК»:
 МВК СЕВЕРО-ЗАПАД: +7 (812) 332-15-24 МВК УРАЛ: +7 (343) 371-24-76 МВК ВОЛГА: +7 (843) 291-75-89 МВК СИБИРЬ: +7 (383) 226-53-17 МВК ЮГ: +7 (863) 234-52-45

ОРГАНИЗАТОР:

ПРИ ПОДДЕРЖКЕ:

ИНФОРМАЦИОННАЯ ПОДДЕРЖКА:

Ближайшие выставки с участием ЛПИ (2007 г.)

Дата	Название выставки	Город	Организатор/ место проведения	Контакты
9–12 октября	IX Международный лесной форум	Санкт-Петербург	ГП «РЕСТЭК», ООО «ВСБ»/ гостиница Park Inn Pribaltiyskaya, ВК «Ленэкспо» в Гавани	(+7-812) 320-80-96 interior@restec.ru
9–12 октября	Технодрев Северо-Запад 2007, Первичная деревообработка, Деревянное строительство, Транслес, Регионы России. Инвестиционный потенциал ЛПК, IFEP	Санкт-Петербург	ВО «РЕСТЭК»/ Выставочный комплекс «Ленэкспо» в Гавани	(+7-812) 320-96-84, 320-96-94 tekhnodrev@restec.ru, www.restec.ru/lpkexpo, www.ipptf.com
10–13 октября	Мебель. Деревообработка	Белгород	ВК «Белэкспо»/ Белэкспоцентр	(+7-472) 258-29-40, 258-29-41 belexpo@mail.ru, www.belexpocenter.ru
12–16 октября	Специализированная экспозиция «БИОЭНЕРГЕТИКА», 2-й Международный конгресс «БИОЭНЕРГЕТИКА-2007» в рамках 9-й Российской агропромышленной выставки «Золотая Осень»	Москва	Всероссийский выставочный центр (ВВЦ)	(+7-495) 748-37-59 bioenergetica@mail.ru, www.apkvvc.ru
16–20 октября	РАРЕХРО-2007	Москва	Выставочный холдинг MVK, РАО «Бумпром»/ ВЦ «Крокус Экспо»	(+7-495) 105-34-81, 268-76-05 info@papexpo.ru, www.papexpo.ru
24–27 октября	Мебель Экспо. Деревообработка	Харьков, Украина	«Харьков ИнфоЭкспо»/ Экспоцентр «Радмир Экспохолл»	(+38-057) 719-4834 fed@tns.org.ua, www.infoexpo.kharkov.ua
7–10 ноября	FIMMA-MADERALIA 2007	Валенсия, Испания	FeriaValencia	(+34-902) 74-73-30, 74-73-45 feriavalencia@feriavalencia.com, www.feriavalencia.com
7–10 ноября	Дом и офис – мебельный салон. Деревообработка	Челябинск	ВЦ «Восточные ворота»	(+7-3512) 78-76-05, 63-75-12 expo@chelsi.ru, www.chelsi.ru
8–11 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
12–15 ноября	Московский Международный Конгресс Мебельной Индустрии	Москва	ВО «Рестэк»/ ЦВК «Экспоцентр»	(+7-812) 320-80-96 interior@restec.ru
12–16 ноября	ZOW 2007	Москва	«Экспоцентр»/ ВО «РЕСТЭК»	(+7-812) 320-80-96, 303-88-65 www.zow.ru, development@restec.ru
27–29 ноября	12-ая ежегодная конференция Института Адама Смита «Целлюлозно-бумажная промышленность России и СНГ»	Вена, Австрия	Adam Smith Conferences/ Гостиница Marriott	+44 (0) 20 7505 0079 paper@adamsmithconferences.com www.russian-paper.com
4–7 декабря	Лестехпродукция/ Woodex 2007	Москва	Выставочный холдинг MVK/ МВЦ «Крокус Экспо»	(+7-495) 105-34-13, 268-14-07 v_v@mvk.ru, www.woodexpo.ru
5–7 декабря	Российский Лес 2007	Вологда	ВЦ «Русский Дом»	(+7-8172) 72-92-97, 75-77-09 rusdom@vologda.ru, www.rusdom.region35.ru

Ближайшие выставки с участием ЛПИ (2008 г.)

Дата	Название выставки	Город	Организатор/ место проведения	Контакты
15–18 января	Строительство и архитектура	Красноярск	«Красноярская ярмарка»/ о. Отдыха, ВК «Красноярская ярмарка»	(+7-3912) 36-24-25, 36-24-50 golovchenko_g@krasfair.ru
29 января – 1 февраля	Архитектура. Строительство. Отделочные материалы. Лес. Деревообработка. Интерьер. Дизайн. Вертикальный транспорт	Ново-кузнецк	ЗАО «Кузбасская ярмарка»	(+7-3843) 464-260, 466-372 info@kuzbass-fair.ru, www.kuzbass-fair.ru
11–14 марта	WOODBUILD 2008	Москва	ООО «М-ЭКСПО»/ СК «Олимпийский»	(+7-495) 956-4822, 292-1349 woodbuild@m-expo.ru, www.woodbuild.ru
19–21 марта	Экология большого города. Управление отходами: технологии и оборудование	Санкт-Петербург	ОАО «Ленэкспо»/ ВК «Ленэкспо»	(+7-812) 321-27-18, 321-26-39 ecology@mail.lenexpo.ru, www.ecology.lenexpo.ru
20–22 марта	Сиблес. Деревообработка. Мебельные технологии	Новосибирск	ВО «Сибирская ярмарка»	(+7-383) 210-62-90, 225-51-51 korus@sibfair.ru, www.sibfair.ru
20–23 марта	Деревянное Домостроение/ HOLZHAUS	Москва	Выставочный холдинг MVK/ МВЦ «Крокус Экспо», пав. 1, зал 3	(+7-495) 268-95-11, 268-99-14 rta@mvk.ru, www.holzhaus.ru
24–26 марта	Форум-выставка «ГОСЗАКАЗ 2008»	Москва	Министерство экономического развития и торговли РФ/ МВЦ «Крокус Экспо»	(+7-495) 258-00-26, 959-06-98 goszakaz@inconnect.ru, www.goszakaz.inconnect.ru
26–28 марта	Леспром	Сыктывкар	ООО «КомиЭКСПО»/ Центр Международной Торговли	(+7-8212) 206-121, 21-58-93 komiexpo@tppkomi.ru, www.tppkomi.ru
26–28 марта	Лес и деревообработка	Архангельск	ООО ВЦ «Поморская ярмарка»/ Дворец спорта профсоюзов	(+7-8182) 20-1031, 65-2522 info@pomfair.ru, www.pomfair.ru
27 – 30 марта	UMIDS – Южный мебельный и деревообрабатывающий салон	Краснодар	ВЦ «КраснодарЭКСПО»	(+7-861) 210-98-92, 210-98-93 baza@krasnodarexpo.ru, www.krasnodarexpo.ru
1–3 апреля	Мебель-Интерьер. Кухня – Ванная комната. УралЛесДревМаш.	Екатеринбург	ВО «Уральские выставки – 2000»/ ЦМТЕ (Центр Международной Торговли «Екатеринбург»)	(+7-343) 370-33-74, 370-33-75 vystavka@r66.ru, www.uv2000.ru

Дата	Название выставки	Город	Организатор/ место проведения	Контакты
1–4 апреля	DREMA 2008	Познань, Польша	Международные Познанские ярмарки	(+48-61) 869-2000, 866-5827 info@mtp.pl, www.drema.pl
8–11 апреля	Мебель. Интерьер. Деревообработка	Уфа, Республика Башкортостан	КИЦ «Лигас»	(+7-3472) 281-377, 523-988 ligas@ufanet.ru, www.ligas-expo.ru
апрель	Леспроминдустрия 2008	Нижний Новгород	ЗАО «Нижегородская ярмарка»	(+7-8312) 77-5880, 77-5589 yarmarka@yarmarka.ru, www.yarmarka.ru
10–13 апреля	Деревянный дом 2008	Москва	ООО «Ворлд Экспо Групп»/ Экспоцентр на Красной Пресне	(+7-909) 650-6255, 650-6257 weg@weg.ru, www.weg.ru
17–20 апреля	ТЕХНОДРЕВ Дальний Восток 2008	Хабаровск	ОАО «Хабаровская международная ярмарка», ВО «РЕСТЭК»/ Легкоатлетический манеж стадиона им. В.И. Ленина	(+7-4212) 34-61-29, 34-47-36, director@khabexpo.ru, www.KhabExpo.ru
апрель	Лесной комплекс	Екатеринбург	Уральская ТПП/ ВЦ «ИнЭкспо»	(+7-343) 353-5412, 353-5861 expo@uccu.ur.ru, www.uccu.ur.ru
апрель	Карельский лес. Мебель. Деревообработка	Петрозаводск	ВА «Еврофорум»	(+7-8142) 76-8300, 76-8796 euroforum@karelia.ru, gnetov@onego.ru www.euroforum.karelia.ru
13–17 мая	Евроэкспомебель/ ЕЕМ'2008 Интеркомплект'2008	Москва	Выставочный холдинг MVK/ МВЦ «Крокус Экспо»	(+7-495) 268-1407, 105-3413 avn@mvk.ru, www.eem.ru
20–23 мая	Деревообработка 2008	Львов, Украина	АО «Гал-ЭКСПО»/ Дворец спорта «Украина»	(+380-32) 297-0628, 297-1369 exhib@galexpo.lviv.ua, www.galexpo.lviv.ua
20–23 мая	Сибирская строительная неделя	Омск	Международный выставочный центр «Интерсиб»	(+7-3812) 22-01-59, 25-25-20
27–29 мая	Мир биоэнергетики (World Bioenergy) 2008	Йончелинг, Швеция	Elmia AB	(+46) 36 15 21 93 per.jonsson@elmia.se, www.elmia.se/skogselmia
27–30 мая	Биотопэкспо	Санкт-Петербург	ВО «Сивел»/ Петербургский СКК	(+7-812) 324-6416, 596-38-03 sivel@sivel.spb.ru, www.sivel.spb.ru
27–31 мая	XYLEXPO/ Sasmil	Милан, Италия	Fiera Milano, Eumabois/ Fiear Milano	(+39 02) 89210200, 8259009 info@xylexpo.com, www.xylexpo.com
28–30 мая	Мебель. Деревообработка	Ижевск	ООО «Ижевский Экспоцентр»/ Выставочный павильон ФОЦ «Здоровье»	(+7-3412) 25-44-65, 25-48-68 expo@izhexpo.ru, www.izhexpo.ru
29 мая – 1 июня (даты уточняются)	Лесдревтех 2008	Минск, Белоруссия	НВЦ «Белэкспо»	(+375-17) 234-0131, 234-2678 kirya@belexpo.by, www.belexpo.by
май	Лесдревпром	Кемерово	ЗАО ВК «Экспо-Сибирь»/ Манеж Легкоатлетический	(+7-3842) 36-2119 maslova@exposib.ru, www.exposib.ru
3–5 июня	Петербург Tissue	Санкт-Петербург	ВО «Сивел»/ ВЦ СЗРФ	(+7-812) 324-6416, 596-3781 sivel@sivel.spb.ru, www.sivel.spb.ru
4–6 июня	Царицынский мебельный салон. Деревообработка	Волгоград	ВЦ «Царицынская ярмарка»	(+7-8442) 23-3377, 26-5034 zarexpo@avtlg.ru, www.zarexpo.ru
4–6 июня	ВяткаДревМаш	Киров	ООО «Вятский базар и Ко»/ Спорткомплекс «СОЮЗ»	(+7-8332) 24-19-38, 58-30-60, vbazar-k@rambler.ru, www.vystavka.narod.ru
4–7 июня	KWF Tagung	Shmallenberg, Германия	KWF	(+49) 6078-7850 tagung@kwf-online.de, www.kwf-online.de
17–20 июня	Интерлес	Санкт-Петербург	ВО «РЕСТЭК»/ Ленинградская область, 64 км трассы «Скандинавия» (Е-18)	(+7-812) 320-9684, 320-9694 wood@restec.ru, www.restec.ru/interles
17–21 июня	СТТ/ Строительная Техника и Технологии 2008	Москва	МВЦ «Крокус Экспо»	(+7-495) 961-2262, 203-4100 info@mediaglobe.ru, www.ctt-expo.ru
10–12 июня	ДЕРЕВООБРАБОТКА: Инструменты. Станки. Оборудование	Екатеринбург	RTE-Group/ ВЦ КОСК «Россия»	(+7-495) 101-4407, 101 44 17 wood@rte-expo.ru, www.uralexpotool.ru
17–20 июня	ТЕХНОДРЕВ Урал. Поволжье 2008	Пермь	ВЦ «Пермская ярмарка» и ВО «РЕСТЭК»/ ВЦ «Пермская ярмарка»	(+7-812) 320-9684, 320-9694 wood@restec.ru, www.restec.ru/lpkexpo-perm (+7-342) 262-5833, 262-5847 fair@fair.perm.ru, www.fair.perm.ru
Июнь (даты уточняются)	Лес. Деревообработка. Мебель	Томск	ОАО «Томский Международный Деловой центр «ТЕХНОПАРК»	(+7-3822) 41-9470, 41-9768 fair@t-park.ru, www.t-park.ru
27–30 августа	Tra&Teknik/ Elmia Timber	Geteborg, Швеция	Elmia AB/ Svenska Massan	(+46-36) 15-20-00, 16-46-92 www.trateknik.info
28–30 августа	FinnMETKO	Хельсинки, Финляндия	FinnMetko Oy	(+358 9) 566 0010, 563 0329 info@finnmetko.fi, www.finnmetko.fi

ВНИМАНИЕ! Возможны изменения сроков проведения выставок. Уточняйте у организаторов!

СМОТРИТЕ ПОЛНЫЙ СПИСОК ВЫСТАВОК И ФОТООТЧЕТЫ С ВЫСТАВОК НА САЙТЕ

www.LesPromInform.ru

ЭЛСИ

- **ПРОИЗВОДСТВО** сборных дереворежущих фрез с механическим креплением твердосплавных ножей для высококачественной обработки массива древесины, ДСП и МДФ
- **РАЗРАБОТКА** и изготовление фрез по заказам
- **ПРОФИЛИРОВАНИЕ** твердосплавных ножей
- **ДОСТАВКА** в любой регион транспортными компаниями



**ФРЕЗЫ
ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩИЕ**

Россия, 602264, Владимирская обл., г. Муром, ул. Энергетиков, 1-Б
Тел./факс: (49234) 3-48-47, 3-47-80, 3-48-01,
3-48-63, (901) 992-36-47
E-mail: els@elsif.ru http://www.elsif.ru

RWT.RU
Russian Wood Trade

ИНФОРМАЦИОННЫЙ ДИСК
«Лесная отрасль
Красноярского края»
2007

Информационно-аналитическая система лесной отрасли RWT.RU совместно с Администрацией Красноярского края представляет

информационный ДИСК
«Лесная отрасль
Красноярского края»

- ✓ Концепция развития отрасли в крае
- ✓ База лесопромышленников края
- ✓ Органы управления АПК
- ✓ Аналитика

По вопросам приобретения обращаться по тел.: 8 (3912) 42-63-78, тел. факс: 8 (3912) 23-47-12 e-mail: info@rwt.ru

Партнеры: **kami** СТАНДАРТБИТ, ЛЕСПРОМ, ДПС, ПУСПРОМ

IPPTF

В рамках IX Международного Лесного Форума

«ЛЕСОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС РОССИИ XXI ВЕКА»

10-12 октября 2007

Санкт-Петербург, ОТЕЛЬ "Прибалтийская", ул. Кораблестроителей, 14

Международная конференция по новым технологиям и разработкам в целлюлозно-бумажной и тисью промышленности и Выставка технологий, оборудования и обеспечения целлюлозно-бумажной промышленности

Оргкомитет:
Тел.: (812) 320-9684, 320-9694
Факс: (812) 320-8090
E-mail: ipptf@restec.ru

www.IPPTF.com

adforum

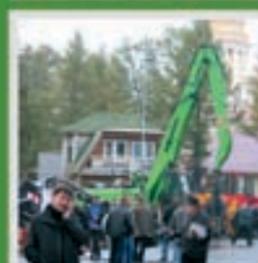
РЕСТЭК
ВЫСТАВОЧНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ



ВЫСТАВОЧНОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ "РЕСТЭК" ПРИГЛАШАЕТ ВАС ПРИНЯТЬ УЧАСТИЕ В ВЫСТАВКАХ МЕЖДУНАРОДНОГО ЛЕСНОГО ФОРУМА

9 – 12 ОКТЯБРЯ 2007

Санкт-Петербург, Выставочный комплекс ЛЕНЭКСПО в Гавани



**ТЕХНО
DREV'07**

11-я Международная специализированная выставка "ТЕХНОДРЕВ" Технологии, оборудование и инструмент для деревообрабатывающей и мебельной промышленности

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫЙ РАЗДЕЛ "ПЕРВИЧНАЯ ДЕРЕВООБРАБОТКА"

**ТРАНС
ЛЕС**

4-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.

Совместно с 4-й Международной специализированной выставкой "ДЕРЕВЯННОЕ СТРОИТЕЛЬСТВО" и 2-м Форумом IPPTF

Спонсор МЕЖДУНАРОДНОГО ЛЕСНОГО ФОРУМА.

DIEFFENBACHER

ОРГАНИЗАТОРЫ:

Выставочное объединение "РЕСТЭК" **РЕСТЭК**
Тел.: (812) 320-96-84, 320-96-94
Факс: (812) 320-80-90

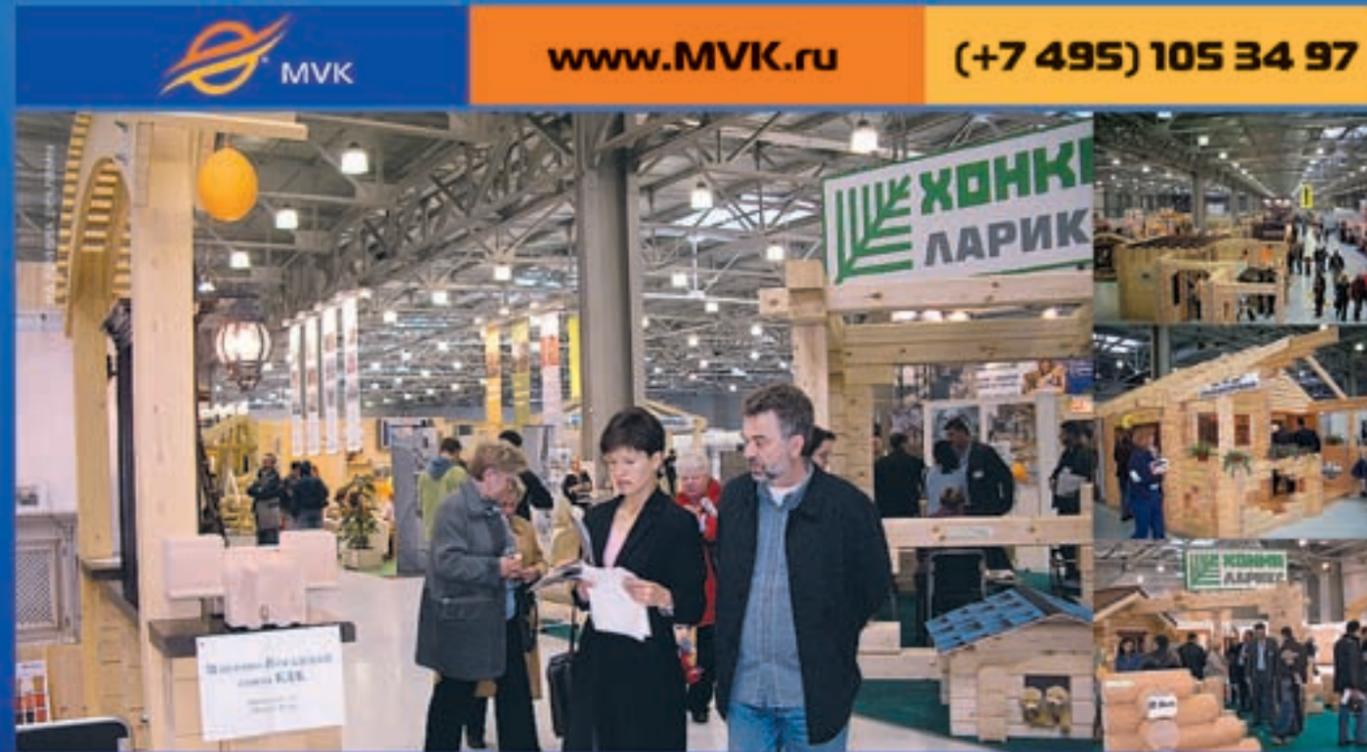
По вопросам участия в деловой программе:
ООО "БСБ"
Тел.: (812) 303-98-74
Факс: (812) 235-11-36
E-mail: snitko@restec.ru

**BCB
ESB**

www.restec.ru/lpkexpo

РЕКЛАМА В ЖУРНАЛЕ

торговая марка (фирма)	стр.	торговая марка (фирма)	стр.
Baschild.....	33	Выйский ДОК.....	144
Coral.....	37	Глобал-Эдж.....	11, 58, 90, 94
Dry Master.....	86, 87	ГМЗ.....	113
EWD.....	2-я обл.	Гриджио.....	33
EGA.....	1	Гризли.....	53
Hekotek.....	4	Дюкон.....	25
High Point.....	100	Европроект.....	21
Holz-Zentralblatt.....	141	Жаско.....	53
Homag.....	47	Интервесп.....	2, 92
HSM.....	85	Инфомир.....	140
John Deere.....	1-я обл., 72	КАМИ-Станкоагрегат.....	17, 19
MAI.....	29	Камоцци-Пневматика.....	4-я обл.
MPM.....	144	Коимпекс.....	96, 101
NESTRO.....	95,104	Кринта.....	121
Nokian.....	65	Лейтц Инструменты.....	7
OFA.....	77	Люка-Рус.....	102
Polytechnik.....	105	Медиа-Лайн.....	140
Ponsse.....	67	Минитэкс Лес.....	74
PTI.....	39	Негоциант-Инжиниринг.....	31, 35, 89, 106
Roxor Industry.....	103	Скандинавские технологии.....	71
Rudnick.....	21	ТДО.....	103
RWT.....	134	Тигрупп.....	97
Singlis.....	103	ТНК-БДМ.....	108
Soderhamn Eriksson.....	7, 80	Треллеборг.....	3-я обл.
Storti.....	49	Фанвик.....	117
SYMOR.....	3, 82	Форест Сервис.....	111
Valmet.....	69	Четра —	
Valutec.....	107	Промышленные машины.....	78, 79
Weima.....	144	Шеллинг/Хёкер Политехник.....	44, 102
Weinig Gruppe (Эдис-Групп).....	98	Шервуд.....	102
Автокраз.....	77	Экодрев Тверь.....	53
В-Кран.....	70	Элси.....	134



7-я Международная специализированная выставка
The 7th International specialized exhibition

ДЕРЕВЯННОЕ ДОМОСТРОЕНИЕ HOLZHAUS

WOODEN HOUSEBUILDING

www.holzhaus.ru



Только 4 дня!
И только на нашей выставке!

ДЕРЕВЯННЫЕ ДОМА, БАНИ, БЕСЕДКИ, КОТТЕДЖИ
ОТ ЛУЧШИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ!
Все от проектирования до готового к проживанию деревянного дома.
Дома из бруса, бревна, каркасные дома, комплектующие.

8-11 НОЯБРЯ 2007
NOVEMBER 8-11, 2007

Москва, МВЦ «Крокус Экспо»
Crocus Expo Exhibition Centre, Moscow

Only 4 days!
Just at our exhibition!

WOODEN HOUSES, BATHS, ARBORS, COTTAGES
FROM THE LEADING MANUFACTURERS!
Everything from design to turn-key wooden houses.
Houses of beams, logs, frame houses and componentry.

Дирекция выставки: (+7 495) 105-34-97, e-mail: aon@mvk.ru, info@mvk.ru

Организаторы:
Выставочный холдинг MVK
Российская ассоциация производителей и потребителей деревянных клееных конструкций

При поддержке:
Федерального агентства по строительству и ЖКХ (Росстрой)
Ассоциации деревянного домостроения НП (Санкт-Петербург)





Московский Международный Конгресс Мебельной Индустрии

12 – 15 ноября 2007
Москва
ЦВК "Экспоцентр"

Впервые вместе на одной площадке
с ZOW и "МЕБЕЛЬ-2007"

Организатор:
РЕСТЕК
ИНСТАЛЛЯЦИИ
ОБЪЕКТОВ

Тел./факс: +7 812 320 8096
E-mail: interior@restec.ru

www.mific.ru

СПЕЦИАЛИЗИРОВАННАЯ ЭКСПОЗИЦИЯ

БИОЭНЕРГЕТИКА

в рамках 9-й Российской агропромышленной выставки

ЗОЛОТАЯ ОСЕНЬ

12 – 16 октября 2007, Москва, ВВЦ



Организаторы:

- Минсельхоз России
- Правительство Москвы
- РАСХН
- Агропромышленный союз России
- ОАО «ГАО ВВЦ»

Патронаж:

- Торгово-промышленная палата РФ

Поддержка:

- ОАО «Росагролизинг»
- ОАО «Россельхозбанк»

Тематические разделы:

- Экономические и экологические аспекты развития биоэнергетики
- Производство топливного биоэтанола, биодизеля и биоводорода
- Производство биогаза. Установки на биогазе
- Производство топливных гранул (пеллет) и древесной щепы
- Котлы, горелки и камины на твердом топливе
- Технологии для производства сырья
- Хранение и транспортировка готовой продукции
- АЗС, контейнерные заправки и колонки для заправки техники, газонаполнительные компрессорные станции
- Программы регионов России по развитию биоэнергетики
- Проекты энергообеспечения ЖКХ и сельских территорий
- Финансирование проектов по биоэнергетике. Проекты для инвесторов
- Лизинг. Страхование. Аудит.
- Сертификация продукции и систем менеджмента качества
- Солнечная энергетика **new**
- Энергия малых водотоков **new**
- Энергия ветра **new**
- Геотермальная энергетика и тепловые насосы **new**



В программе выставки:
**2-й международный конгресс
БИОЭНЕРГЕТИКА-2007**

Контакты:

Internet: www.apkvvc.ru
Тел./факс: +7 (495) 748-37-59
E-mail: bioenergetica@mail.ru
maximova@apkvvc.ru

Правительство Челябинской области,
администрация г. Челябинска
и Выставочный центр «Восточные Ворота»

ДВЕНАДЦАТАЯ
МЕЖРЕГИОНАЛЬНАЯ
ВЫСТАВКА

25-27
октября

Уютный дом
МЕБЕЛЬНЫЕ
ТЕХНОЛОГИИ
ДЕРЕВООБРАБОТКА

г. Челябинск
учебно-спортивный комплекс УралГУОК
(ул. Энгельса, 22)

Справки и организаторы:
Тел./факс: (351) 263-75-12, 266-67-83, 266-67-81
E-mail: expo@chelt.ru; http://www.chelt.ru

ООО "РИА Медиа-Лайн"
г. Киров, ул. Е. Кочевой, 4/3
www.media-line.kirov.ru

Кто владеет информацией,
тот владеет миром!

Информация
о предприятиях
лесопромышленного
комплекса России

По вопросам размещения информации
в каталоге "Ваши деловые партнеры"
и получения справочника "ЛПК РФ - 2007"
обращаться по тел.: (8332) 51-22-22
или отправлять заявку на e-mail:
medialine@narod.ru, reklama115@narod.ru

140

ИНФОМИР www.infomirspb.ru

КАТАЛОГИ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ ЭКОНОМЯТ ВАШЕ ВРЕМЯ,
МИНИМУМ ВРЕМЕНИ НА ПОИСК, МАКСИМУМ ПОЛЕЗНОЙ ИНФОРМАЦИИ.

<p>ВНОВЬ ОТКРЫТ</p> <p>Сбор информации в каталог «Строительство. Строительные материалы и оборудование. Услуги для строителей»</p>	<p>ПРОДОЛЖАЕТСЯ</p> <p>Размещение рекламы и информации в справочнике «Оборудование. Машины. Установки. Приборы. Металлообработка»</p>	<p>ПОДПИСКА</p> <p>На все виды печатных и электронных каталогов от издательства «ИнфоМир»</p>	<p>СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ</p> <p>Для Компаний-Юбилеров 2006 года</p>
---	--	--	--

Для коммерческих служб предприятий – 3000 компаний в ежегодных отраслевых справочниках

ИНФОМИР Санкт-Петербург ул. Л. Толстого, 7, оф. 408 тел./факс: (812) 740-4798 e-mail: mail@infomirspb.ru

Holz-Zentralblatt

в Интернете

- Краткий обзор важнейших последних новостей
- Коммерческий путеводитель „Техника и лесное хозяйство“
- Новости с выставки Ligna 2007
- Рынок продукции лесного хозяйства
- Вакансии (отдел по трудоустройству)
- Большой выбор специальной литературы



Holz-Zentralblatt
ONLINE

www.holz-zentralblatt.com

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 (EURO) Price (EURO)	
Обложка Cover	Первая обложка	Face cover	1/1	215x245	148 780	4375
	Вторая обложка	The 2 nd cover + A4	2/1	430x285	162 146	4770
	Третья обложка	The 3 rd cover	1/1	215x285	94 940	2792
	Четвертая обложка	The 4 th cover	1/1	215x285	85 757	2522
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 2 nd cover, – content – list of exhibitions)	1/1	215x285	72 267	2125
	Разворот	Two pages A4	2/1	430x285	64 316	1890
	Модуль в VIP-блоке (на первых 30 страницах)	Place in VIP-block (first 30 pages)	1/1	215x285	49 000	1440
			1/2 вертикальный	83x285	41 654	1225
			1/2 горизонтальный	162x118	30 627	900
	Модуль на внутренних страницах	Page A4	1/1	215x285	37 111	1090
			1/2 вертикальный	83x285	32 096	945
			1/2 горизонтальный	162x118	21 390	630
	Таблица предложений	One line	1 строка	19x190	3838	110

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

УВАЖАЕМЫЕ ЧИТАТЕЛИ!

В октябре этого года вы можете подписаться на **НОВЫЙ** выпуск **АНГЛОЯЗЫЧНОГО** аналитического сборника по ЛПК России – **Russian Forestry Review № 2 (2007)**.

Сборник представит вниманию ваших англоязычных партнеров последние новости ЛПК, анализ лесного законодательства, мнения и прогнозы экспертов, анализ развития нескольких лесных регионов и отраслей ЛПК.

Также мы начинаем набор информации и рекламы в сборник **RFR № 3 (2008)**, который выйдет в сентябре следующего года, с предварительным выпуском краткого анонса в мае 2008-го (для подписной кампании на весенних выставках).

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: США, Германию, Австрию, Францию, Италию, Финляндию, Швецию, Китай, Японию и другие. Также сборник активно представлен в зарубежной прессе и в Интернете на сайте www.RussianForestryReview.ru (на шести языках) и крупнейших мировых отраслевых порталах. Вы или ваши партнеры смогут 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 нашем сайте.

Предлагаем Вашему вниманию план выходов специальной выставочной газеты **«ЛесПромФОРУМ»** в 2007 году. **«ЛесПромФОРУМ»** – полноцветная газета формата А3 объемом 16-24 полос. Вывускается 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 статьи, 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 новый 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.*			
		IX Международный лесопромышленный форум Санкт-Петербург, 9.10 – 12.10	Woodex/ Лестехпродукция – 2007 Москва, 4.12 – 7.12	Российский лес – 2007 Вологда, 5.12-7.12	
1-я обложка – 1/2 А3	127x330	41 600	52 000	35 000	
Последняя обложка – А3	302x430	54 280	68 000	48 000	
Внутренний блок	полоса А3	46 000	57 500	34 000	
	1/2	горизонтальный	26 000	32 500	20 000
		вертикальный			
	1/4	горизонтальный	16 550	20 000	15 000
вертикальный					

* Все цены указаны без учета 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 входит:

- разработка дизайна макетов (при необходимости);
- PDF-версия газеты на сайте www.LesPromInform.ru;
- бесплатная статья при заказе макета от 1/2 полосы А3.

Отдел подписки не несет ответственности за пропажу журнала из почтового ящика, и в этом случае досылка не осуществляется.

ИЗВЕЩЕНИЕ	ООО «ЭКОЛАЙН» <small>(наименование получателя платежа)</small>
	7820301907 40702810723000002275 <small>(ИФН получателя платежа) (номер счета получателя платежа)</small>
	в ОАО «БАНК САНКТ-ПЕТЕРБУРГ» г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ <small>(наименование банка получателя платежа)</small>
	БИК 044030790 № 30101810900000000790 <small>(номер кор/с банка получателя платежа)</small>
	Платательщик: _____ ИНН _____ Адрес и телефон: _____
	Назначение платежа: Подписка на журнал "ЛесПромИнформ"
	Сумма платежа: 2 242 руб. 00 коп. Сумма платы за услуги (0%) руб. коп. Итого: 2 242 руб. 00 коп.
Кассир	Платательщик: _____ (подпись) Дата _____
КВИТАНЦИЯ	ООО «ЭКОЛАЙН» <small>(наименование получателя платежа)</small>
	7820301907 40702810723000002275 <small>(ИФН получателя платежа) (номер счета получателя платежа)</small>
	в ОАО «БАНК САНКТ-ПЕТЕРБУРГ» г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ <small>(наименование банка получателя платежа)</small>
	БИК 044030790 № 30101810900000000790 <small>(номер кор/с банка получателя платежа)</small>
	Платательщик: _____ ИНН _____ Адрес и телефон: _____
	Назначение платежа: Подписка на журнал "ЛесПромИнформ"
	Сумма платежа: 2 242 руб. 00 коп. Сумма платы за услуги (0%) руб. коп. Итого: 2 242 руб. коп.
Кассир	Платательщик: _____ (подпись) Дата _____

MPM Тел. в Литве +370 612 33641;
+370 618 89162
факс: +370 319 43193
E-mail: info@mpm.lt www.mpm.lt

Представитель станкостроительных компаний:
Obel/P Group (Дания) – прессы и линии склейки
Brodbaek (Дания) – лесопильное оборудование
IIDA – 4-сторонние строгальные станки Япония
Conception (Канада) – скоростные линии
срачивания, торцовочные установки оптимизации



Производим:
средства автоматизации автоматические подающие
устройства на строгание и пиление, укладчики
и разборщики штабеля и пакета материала,
комплексные автоматические линии строгания.

Поставляем:
б/у и новое лесопильное оборудование,
станки для столярного и мебельного производства,
режущий инструмент

Сервис:
консультации по созданию и реконструкции
лесопильных цехов, производства клееных изделий.
Осуществляем поставку запасных частей

Деревообрабатывающий комбинат
«Выйский ДОК»
г. Нижний Тагил

ЗАКУПАЕТ

фанерный кряж березовый



ГОСТ 9462-88
диаметром от 16 см
длиной 4 м, 6 м
в количестве
5000 м³/месяц

Условия поставки:
Быстрый расчет
Долгосрочное сотрудничество
Доставка автомобильным и ж/д транспортом
Предоставляем автотранспорт для транспортировки

622022, г. Н. Тагил, Серебрянский тракт, д. 15
тел.: (343) 356 66 12, 356 66 40
e-mail: ruswood96@mail.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.



ТАБЛИЦА ПРЕДЛОЖЕНИЙ

Фирма	Специализация	Адрес	Телефон	Интернет
 Zerkleinerungstechnik	ШРЕДЕРЫ для измельчения любых отходов древесины: щепы, поддонов, бруса, обрезков, ДСП, МДФ, картона, бумаги. БРИКЕТИРОВОЧНЫЕ ПРЕССЫ для получения брикетов из древесной стружки и пыли.	WEIMA Maschinenbau	Москва: (495) 797-12-77 775-27-12 746-56-12 Германия: +49 (7062) 95-70-20	www.weima.ru www.weima.com info@weima.ru
 ООО «Ханза-Флекс»	ГИДРАВЛИКА. Изготовление, поставка. Шланги низкого, среднего, высокого давления. Всасывающие и обратные шланги. Шланги для газосварки. Куллунги, фитинги, гайки, ниппеля, кольца, переходники из стали, латуни, нерж. стали. Гидроцилиндры, гидростанции, гидрораспределители и т.д. Манометры, эл. магнитные вентили, шаровые краны и т.д.	193312, Санкт-Петербург, ул. Кржижановского, 12/1	(812) 336-47-00 336-47-01 336-47-02 327-25-66	www.hansa-flex.ru info@hansa-flex.ru
	Мосо • покупает пиломатериалы ель / сиб. лиственницу/ сосну • производит и поставляет высококачественные строганные продукты, а также поверхности обработанные.	J. A. Molfenter GmbH & Co. KG Blaubeurer Str. 82, 89077 Ulm, Germany	Германия: т. +49 731 165 295 ф. +49 731 165269	e-mail tatjana.becker@moco.de www.moco.de
Покупаем	на постоянной основе по высоким ценам пиловочник еловый, сосновый в объеме вагонной поставки. Заинтересованы в привлечении новых поставщиков.	Станция назначения г. Выборг Ленинградской области	т.(812) 327-90-05, +7 901 315-43-39	
 conveying solutions	КОНВЕЙЕРЫ (ленточные, цепные, скребковые, шнековые), РОТОРНЫЕ ШЛЮЗОВЫЕ ЗАТВОРЫ , механические транспортные системы всех видов для различных материалов. ДРОБИЛКИ И ШРЕДЕРЫ для измельчения древесных, минеральных, пластических и прочих отходов.	LAITEX OY 199178, Санкт-Петербург, Средний пр. В. О., 48	Санкт-Петербург: (812) 335 1132 ф. (812) 335 1135 Финляндия: +358 201613330	www.laitex.ru www.laitex.fi info@laitex.ru