

**Вятский фанерный комбинат
находится по адресу
г.Киров, р-н Нововятский,
ул. Коммуны, д. 1**



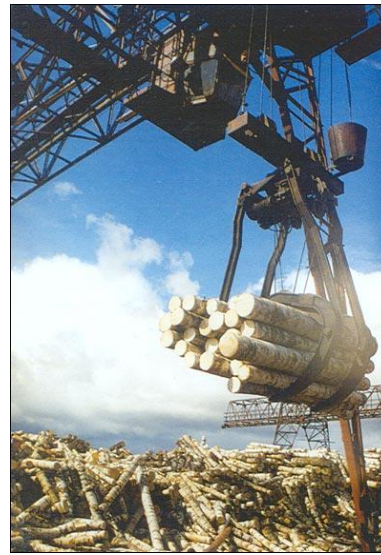
Вятский фанерный комбинат





Лесорубы занимаются заготовкой берёзы в лесу. Берёзовые брёвна грузят на лесовозы и везут на фанерный комбинат.





1 этап - Подготовка древесины для лущения.

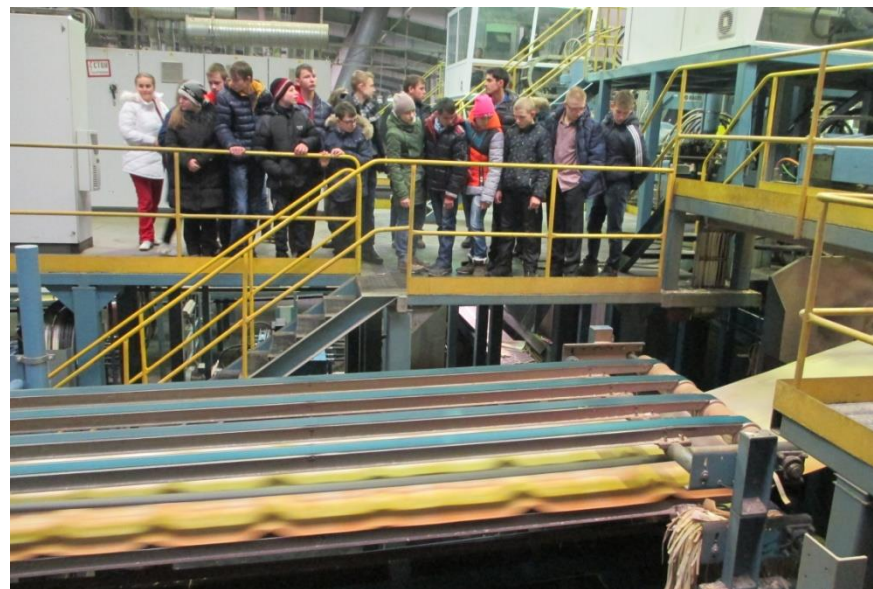
Берёзовые брёвна загружают в бассейны. В бассейнах древесину замачивают, чтобы улучшить качество. Бревна очищают от коры и распиливают на тюльки. По транспортёру тюльки отправляют в цех на лущильную линию.





2 этап - Лушение.

На станке производится лушение древесины. Тюльку распиливают (разматывают) на тонкое полотно - шпон.





3 Этап - Сушка шпона.

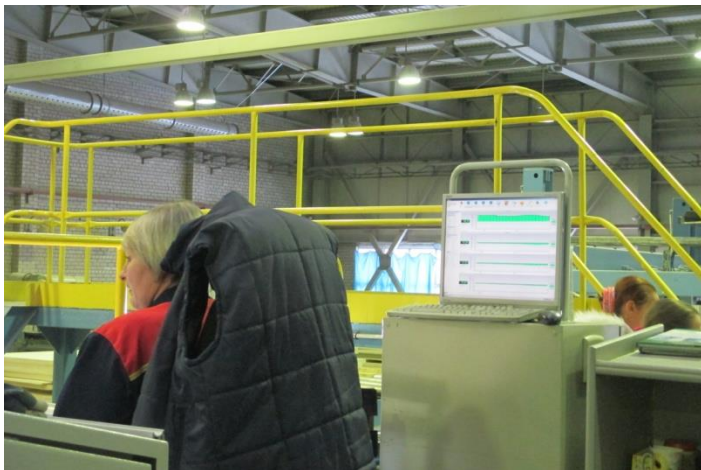
Влажное полотно шпона сушат при температуре +190 градусов.





4 этап- Сортировка.

Сухие листы шпона сортируют по качеству (раскладывают по сортам). Качество (сорт) шпона оценивает компьютер.





5 этап - Выреза дефектных зон.

Некачественные (с браком) листы шпона ремонтируют: вырезают дефект (брак) и ставят заплатки. Рваные и короткие листы шпона склеивают.





6 этап - Клейка.

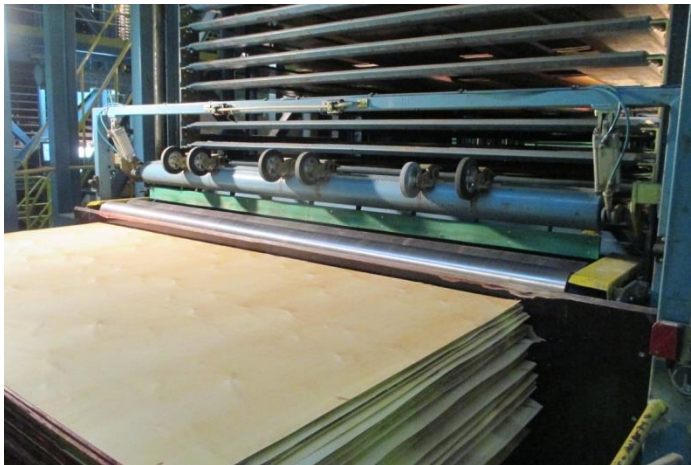
Готовые листы шпона склеивают, как «бутерброд» (1 лист чистый, 1 лист намазанный клеем). Один «бутерброд» (лист фанеры) состоит из 31 листа шпона.

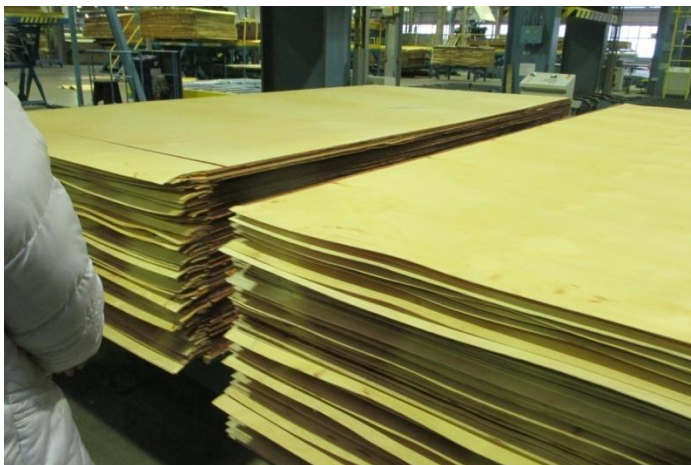




7 этап - Прессование.

Древесный "бутерброд" отправляют сначала под холодный пресс, а затем в горячий пресс. Там под действием температуры и давления производится формирование фанеры.





8 этап - Форматирование.

Фанеру форматируют (придают форму): обрезают края, придают фанере нужные размеры (точный размер полотна).





9 этап - Шлифование.

Обрезанный лист фанеры шлифуют, чтобы поверхность была ровной и чистой. На комбинате выпускают фанеру разной толщины.



10 этап - Ламинирование.

Часть отшлифованной фанеры ламинируют (покрывают пленкой). Плёнка защищает фанеру от влаги (воды).



11 этап - Упаковка.

Готовую продукцию (фанеру) упаковывают, наклеивают накладные и отправляют на склад готовой продукции.





На комбинате работает система автоматики и управления. Это позволяет максимально автоматизировать операции, увеличить скорость производства фанеры и увеличить безопасность труда на заводе. На каждом этапе компьютер оценивает качество продукта (шпона или фанеры).



Для перемещения пачек шпона и фанеры на комбинате используют транспортеры и автопогрузчики.