



ОБЗОР ВОЗМОЖНОСТЕЙ ПРИ ВЫБОРЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

WOOD-ENGINE

ИНЖИНИРИНГ / ДЕМОНТАЖ / МОНТАЖ / ВВОД В ЭКСПЛУАТАЦИЮ



Демонтаж 2-х линий на заводе клееного щита IKEA.
Изготовление щита управления линией FILL (Австрия).
04.2017 – 06.2017

Демонтаж фанерной линии RAUTE
07.2014 – 09.2014

Демонтаж завода клееного бруса.
Оборудование немецкого и финского производства.
5-ти пролетный пресс Jartek. Производительность
завода 2000 м3 бруса в месяц. Демонтаж и отгрузка
3 машин. 07.2014 – 09.2014

Демонтаж комплектного лесопильного завода.
производительностью 500 000 м3 бревен в год
в 1 смену. Лесопильная линия NewSaw SL200Plus,
2007 года. Линия сырой сортировки Framtec,
22 кармана, линия сухой сортировки 30 карманов.
99 машин, 1000 тонн. 06.2017 – 11.2017

Демонтаж и отгрузка лесопильного завода
в составе: сортировка бревен Ingvar Persson AB,
лесопиление Soderhamn Eriksson AB, сырая
сортировка досок Forslund AB, сухая сортировка
досок John Bergkvist Mek AB. Отгрузка 78 машин,
650 тонн. 02.2016 – 07.2016

Демонтаж линии сухой сортировки.
Линия сухой сортировки досок Relholmen
на 22 кармана, 1986 г. Демонтаж и отгрузка.
25 машин. 07.2014 – 09.2014

Разработка системы автоматического
управления пеллетной линией "Comet" 2016 г.,
производительностью 3 т/час. 09-2018

Автоматизация лесопильного завода.
Разработка, монтаж и отладка системы
автоматического управления фрезеро-
брусующей лесопильной линии и линии
сортировки бревен. 11.2016 – 03.2017

Монтаж и запуск линии
брикетирования отходов лесопиления.
Линия сушки RP Engineering (Италия),
пресс C.F.Nielsen BP 6500 (Дания).
10.2014 – 01.2015

Монтаж лесопильного завода. Состав: сортировка
бревен Interlog AB, лесопиление NewSaw R200,
ПФМ Almab (2 шт.) 11.2016 – 05.2017
Монтаж сухой сортировки Gunnarsson AB, 38 карм
08.2017 - 02.2018

Монтаж комплектного лесопильного завода из Sikas.
Лесопильная линия NewSaw SL200Plus, 2007 года. Скорость
пиления до 200 м/мин. Линия подачи и окорки Cambio 600 с
Camshift 600. Линия сырой сортировки Framtec, 22 кармана.
Линия сухой сортировки на 30 карманов. 11.2017 – н. в.

Монтаж лесопильного завода, перевезенного
из Швеции. Сортировка бревен, NewSaw R200SE,
Линия подачи леса Invar Person AB,
09/2018 – н. в.

Монтаж линии лесопиления и комби сортировки.
Комплекс монтажных и электромонтажных работ
по новой линии лесопиления SoderhamnEriksson
и б/у комби сортировки пиломатериалов Almab AB.
Производительность завода 350 000 м3 бревен в год.
11.2014 – 06.2015

Монтаж сортировки доски Renholmen
на 50 карманов. Монтаж с модернизацией до
функционала «комби». Существующий сканер
профиля Microtec. Дополнительно установка
системы дистанционной сортировки по
качеству. 08.2018 – н. в.

Монтаж брикетного завода. Участок утилизации отходов лесопиления,
производительностью 2,5 т/час. Сушка Alfa (Италия) пресса
C.F.Nielsen 6500, (2 шт.), упаковка. 09.2014 – 11.2014

Монтаж фанерной линии RAUTE.
Состав оборудования: подача и раскряжевка,
лущение и стопокладка, сушка, клеенанесение,
холодное прессование, горячее прессование,
шлифование. 10.2013 – 05.2014.

Монтаж котла Polytechnik 5 МВт. 11.2015 – 12.2015

Весь комплекс монтажных работ, включая теплоузел.
Монтаж комплекса сушильных камер Muhlbock 4 x 250 м3
Монтаж лесопильного завода. Механический монтаж, электромонтаж,
пуско-наладка, состав линии: сортировка бревен Ingvar Persson AB,
лесопиление Soderhamn Eriksson AB, сырая сортировка досок
Forslund AB, сухая сортировка досок John Bergkvist Mek.
09.2016 - 07.2017

Монтаж участка утилизации отходов. Комплектная линия на 2 т/час.
Включая: склады материала, барабанная сушилка, ТГ на сырой щепе,
пресс C.F.Nielsen 6000, упаковка. 06.2015 – 08.2015

Модернизация лесопильной линии Soderhamn
Eriksson AB в «ИКЕА Индастри»

Модернизация и монтаж сортировки бревен.
Доработка конструкции сортировки, монтаж
механика и электрика, пуско-наладка
09/2018 – н. в..

Монтаж лесопильной линии MS Maschinenbau в Псковской области
Лесопильная линия б/у 2013 г. Переделка линии под цех заказчика,
ремонт и запуск. 10.2017 – 02.2018

Демонтаж фанерной линии RAUTE в г. Focsani, Румыния.
производительность 30000 м3/год. 45 машин, 550 тонн.
05.2013 – 09.2013

Демонтаж линии брикетирования.
Участок сушки RP ENGINEERING,
пресс C.F.Nielsen BP 6500.
Поставка 7 машин.
08.2014 – 09.2014

Демонтаж лесопильного завода в составе:
сортировка бревен Interlog AB,
лесопиление NewSaw R200, ПФМ Almab. 2 шт.
Отгрузка 65 машин, 550 тонн. 05.2016 – 09.2016

Демонтаж 2 сортировок доски сырой и сухой
Gunnarsson AB, Вес линии 550 тонн, 65 машин.
02.2017 – 05.2017.

Демонтаж сортировки досок «комби».
Сортировка досок комби Almab.
Демонтаж и отгрузка. 19 машин.
05.2014 – 07.2014.

Демонтаж сортировки досок Odde.
Демонтаж и отгрузка. 29 машин.
09.2015 – 11.2015.

Демонтаж линии сортировки досок про-во
Renholmen 50 карманов, сканер профиля Microtec.
03.2018 – 06.2018.

MALA

UMEÅ

SIKAS

HEDE

SVEG

KARLSTAD

MYRESJO

TRARYD

TRULSATORP

ВИТЕБСК

BUDAPEST

FOKSANI

KAJAANI

ПЕТРОЗАВОДСК

ВЕДЛОЗЕРО

САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Н. МОНДОМА

БЕЛОЗЕРСК

ХВОЙНАЯ

ТОНШАЕВО

СЫКТЫВКАР

КЫДЗЯВИДЗЬ

КОДИНСК

УСТЬ-ИЛИМСК

КРАСНОЯРСК

ИРКУТСК

МАГИСТРАЛЬНЫЙ

РЫНКИ ВТОРИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Лесозаготовки по странам:
- Россия около 200 млн. м3
- Евросоюз около 500 млн. м3, из этого объема:
 - Швеция, 90 млн. м3
 - Финляндия 70 млн. м3
 - Германия 60 млн. м3
- Перерабатывается в пиломатериал около 50% объема лесозаготовок

СРАВНЕНИЕ НОВОГО И ВТОРИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Новое оборудование

- Гарантия производителя
- Покупка ровно того, что требуется
- Современные технологии
- Стоимость высокая...
- Дополнительно покупается: опорные рамы, кабельная продукция, кабельные каналы, пневмо и гидравлические магистрали, сервисные проходы и лестницы

Вторичное оборудование

- Нет гарантий
- Выбор из того что есть на рынке
- Технологии по механике за последние 20 лет практически не изменились. Автоматика меняется на новую.
- Стоимость 15 – 20% от цены нового
- Всё в комплекте, включая опорные рамы, кабеля, магистрали и т.д.
- К стоимости добавляется демонтаж

ПРЕИМУЩЕСТВА ПОКУПКИ ВТОРИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Цена оборудования. Рыночная стоимость оборудования в Швеции: 90-х годов в 5 – 10 раз ниже аналогичного нового, 2000-х в 4-7 раз, 2010-х в 3-4 раза;
- Готовое решение. Комплектация включает опорные рамы, пневмо и гидравлическое оборудование, кабельную продукцию. Минимум дополнительных расходов, комплектная поставка по единому таможенному коду;
- Сроки реализации проекта. От заказа до ввода в эксплуатацию на 30 – 60% меньше по сравнению с новым;
- Эксплуатировать вторичное оборудование, как правило, проще чем новое. Технология и процесс отлажены, нет перегруженности автоматикой и сложными узлами, ниже требования к квалификации персонала;
- Оборудование продаётся как правило еще работающее. Можно сразу увидеть свой будущий завод или линию.

НЕДОСТАТКИ ВТОРИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Нет гибкости в выборе. Количество предложений ограничено, можно ждать и искать, но нет гарантии что в ближайшее время появится то, что нужно;
- Нет гарантии производителя оборудования. Продажа по принципу «как есть, где есть»;
- Дополнительные расходы на ремонт и восстановление. Как правило до 5% от стоимости оборудования;

УСЛОВИЯ УСПЕШНОЙ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА ПРИ ПОКУПКЕ ВТОРИЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Демонтаж / монтаж / отладку технологии выполняет одна компания, своим персоналом;
- Минимальный временной разрыв между демонтажем и монтажом;
- Выполнение основного объема монтажных работ в летнее время и в тёплых цехах зимой;
- Спецтехника, оснастка, инструмент, применяемая технология монтажных работ;
- Качественно выполненные фундаменты, допуск по высоте -15 +0 мм.;
- Дороги на площадке монтажа с твердым покрытием;
- Близость склада с оборудованием от монтажной площадки;

НЕОБХОДИМО УЧИТЫВАТЬ

- Расходы на устройство фундаментов, строительство зданий и инфраструктуру одинаковые как для вторичного, так и для нового оборудования;
- Чем старше / дешевле оборудование, тем дороже монтаж и запуск;
- Системы автоматике всегда требуют реновации;
- Качество монтажа и ввода в эксплуатацию - основа эффективной эксплуатации;
- Планировочные решения адаптируются под требования Заказчика;
- Частичная замена элементов вторичных линий на новые приводит к значительным улучшениям производственных показателей;