

«Свеза» вдвое сократила время обработки сырья с помощью «хамама»

Фанерный комбинат лесопромышленной группы «Свеза» в Санкт-Петербурге проводит испытания нового способа подготовки березового кряжа к лущению. Технология с использованием пара позволит вдвое сократить время обработки сырья без потери качества. Кроме того, она может стать еще одним инструментом повышения операционной эффективности предприятия.

Сегодня на производстве «Свезы» для подготовки древесины используется метод гидротермической обработки в бассейне проходного типа. Сырье выдерживается в резервуарах в течение 24 часов при постоянной температуре воды 40–45°С. Для равномерного прогрева верхних слоев кряжа предусмотрено системное орошение. Такой режим повышает пластичность древесины, улучшает качество окорки и снижает глубину трещин на внутренней стороне шпона при лущении.

Чтобы найти более эффективный метод подготовки сырья специалисты «Свезы» испытали альтернативную технологию пропарки. Вместо бассейна кряж поместили в контейнер, внутрь которого подавался пар из котельной комбината. Для равномерного прогрева и снижения теплопотерь его также накрыли тентом. Такой «хамам» для древесины сократил время обработки в два раза, до 12 часов. При этом на всех этапах эксперимента сотрудники предприятия контролировали температурный режим и продолжительность пропарки.

Оценивая итоги испытаний, специалисты подтвердили возможность использования новой технологии. Качество подготовленного сырья отвечало требованиям для последующих технологических операций. Температура оставшегося после лущения «карандаша» соответствовала нормативным требованиям, а на полученном шпоне не было выявлено дефектов.

Одним из ключевых результатов стали показатели влажности готового шпона после сушки. При нормативе не более 4% фактическое значение составило 3,3%. Это подтвердило, что выбранный режим пропарки обеспечил необходимую подготовку сырья.

«Всего в 2026 году мы провели девять экспериментов в теплое и холодное время года. Следующий этап — испытания в зимний период, которые помогут определить оптимальные параметры пропарки для сырья разного диаметра при различных погодных условиях. Уже сегодня результаты показывают, что технология обеспечивает необходимое качество подготовки сырья при минимальных энергозатратах и соблюдении производственных стандартов качества», — рассказал Ярослав Марков, мастер участка лущения шпона комбината «Свеза» в Санкт-Петербурге.