



Использование цифровой печати резко повысило спрос на акриловые кромочные материалы, а это, в свою очередь, вызвало необходимость дополнить производственный процесс ещё одной, заключительной стадией –

## ОДНИМ СТАНКОМ МЕНЬШЕ

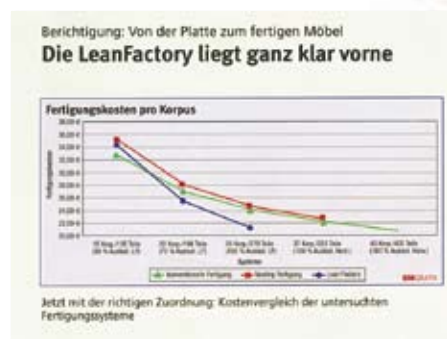
полировкой уже приклеенной кромки для придания ей эффектного блеска. Где-то эта задача решалась путём установки специального станка, где-то выполняли полировку вручную. И то и другое сразу сказывалось на себестоимости конечного изделия. Фирма НОМАГ нашла своё решение проблемы, предложив мебельщикам устанавливать вместо дополнительного станка компактные полирующие блоки PA11, которые могут монтироваться непосредственно на фирменных хомаговских линиях. Блоки, разумеется, тоже не бесплатны, но быстро окупают себя

там, где требуется высокая производительность и где желательно достижение блеска со степенью не менее 78 градусов по стандартной европейской шкале. Блоки PA11 стали достойным завершением инициированной разработчиками НОМАГ «цифровой революции». Она намного упростила логистику, освободив мебельные склады от десятков, а то и сотен рулонов кромки с различными декорами, – теперь нужный для данной партии изделий декор передаётся на кромочный станок в виде цифровой информации, которая тут же наносится на акриловый слой.

## ОБОРУДОВАНИЕ «ГНЕЗДИТСЯ» И «ХУДЕЕТ»

Первыми орнитологический термин «Nesting» (гнездование) ввели в свой профессиональный жаргон мебельщики Австралии, где плата за аренду производственных помещений относится к числу самых высоких в мире. Они начали заказывать у своих и зарубежных станкостроителей оборудование, которое, благодаря «многослойной» конструкции, позволяло выполнять всего лишь на одном станке предварительный раскрой, вертикальную и горизонтальную обработку, а также большую часть финишных процессов. Таким образом, на сокращении длинных станочных «цепочек» экономилось немало квадратных ярдов и футов. Кстати сказать, в том же смысле слово

«nesting» употребляли в старину моряки военного парусного флота, которые, чтобы высвободить место под пушки, вкладывали шлюпки одна в другую. В США «гнездование» тоже привилось, но уже не столько по причине дороговизны аренды, сколько из-за высоких зарплат станочников, поэтому там «nesting» дополнился понятием «Lean factory» (буквально – «тощая фабрика»), подразумевавшим «гнездование» с минимальным персоналом, либо вообще с использованием роботов. Европейцы проанализировали в конце минувшего года накопленную мебельщиками разных континентов информацию, установив, при каких именно объёмах производства корпусной мебели выгоднее использо-



вать «гнездование», при каких – «тощая фабрика», а при какой – обычные производственные линии. Немецкий журнал VM опубликовал на эту тему скрупулёзное исследование инженера Ахима Хомайера, который пришёл к выводу, вынесенному в заголовок: «Ясно, что Lean Factory опережает всех».



Неумолимый рост цен на обычные энергоносители привёл к тому, что отходы крупных деревообрабатывающих производств начали превращаться в источник солидной экономии. Она образуется за счёт продаж топливных

## ПРЕССЫ ДЛЯ ЭКОНОМНЫХ

брикетов, спрос на которые растёт с каждым новым месяцем. Ассортимент оборудования по производству брикетов, предлагаемых деревообработчиками машиностроителями США, ЕС, Тайваня, КНР, Японии, постоянно совершенствуется. Если американские модели такого оборудования, как правило, отличаются солидными габаритами, то для европейского и азиатского ассортимента типичны компактные размеры – при сохранении достаточно высокой коммерческой отдачи. К числу поставщиков наиболее популярного в ЕС оборудования такого рода относится немецкая фирма SPANEX из Услара – её прессы, филь-

тры, системы транспортировки древесной пыли и других отходов пользуются хорошим спросом прежде всего потому, что изготовлены практически «на заказ», в точном соответствии с конкретными площадями производственных помещений. Изображённый на фото брикетный пресс работает в автоматическом режиме от сборного контейнера объёмом в 3 кубометра, деля из пыли, опилок либо мелкой щепы стандартные 400-граммовые брикеты размером в 125 x 70 x 56 мм. Срок окупаемости прессы варьируется в зависимости от топливной ситуации различных стран, но нигде не превышает полутора лет.