



Отчет посещения ООО «Бабаевский ДОК»

Дата: 28.10.2024

Выполнил: Барсуковский Е.

КОМПАНИЯ

Представители: ООО «БДОК» г. Бабаево
Корякин А.
ООО «ВУДЕКС»
Барсуковский Е.

ВИД ПРОДУКЦИИ

Прямолинейные элементы, стеновой брус (ДКК) 12 м.

КЛЕЕВАЯ СИСТЕМА

Склеивание по пласти, аминопластиковая система 1257R/2579R;

ОБОРУДОВАНИЕ

Пресс - вертикальный, гидравлический, с боковыми пневматическими прижимами, длиной 12 м,
Установка 8230

ЦЕЛЬ ВИЗИТА

1. Проверка и настройка установки 8230
2. Технический аудит предприятия, взятие образцов для лабораторных испытаний.

ДЕЙСТВИЯ

1. Произведен контроль запрессовки:

Параметры запрессовки

Таблица 1

| Параметры | Фактические | Допустимые |
|----------------------------------|--------------|-------------|
| Ламель | 40*200*12100 | - |
| Порода древесины | Ель, сосна | - |
| Расход, г/кв.м | 270 | 250-280 |
| Соотношение, в.ч. | 100/100 | 100:100 ± 2 |
| Влажность воздуха, % | 39 | 40 - 75 |
| Температура воздуха, °С | 20 | 15 - 35 |
| Температура ламели, °С | 19-20 | |
| Влажность древесины, % | 10,5 — 14,7 | 8-15 |
| Скорость подачи заготовки, м/мин | 100 | - |
| Время сборки | 9 | - |

| Параметры | Фактические | | Допустимые |
|---------------------------------------|-------------------------|-------|------------|
| Время прессования, мин | 75 | | - |
| Давление удельное, кг/см ² | 8 | | 8-10 |
| Разнотолщинность, мм | 40,80 | 41,05 | 0,25 |
| | 40,87 | 40,90 | 0,03 |
| | 40,80 | 40,87 | 0,07 |
| | 40,85 | 40,66 | 0,19 |
| | 40,82 | 40,62 | 0,20 |
| | 40,70 | 40,82 | 0,12 |
| | 40,74 | 40,80 | 0,06 |
| | 40,82 | 40,78 | 0,02 |
| | 40,85 | 40,84 | 0,01 |
| Разница толщин ламели, мм (max) | 40,70 — 41,05 (0,35) | | 0,1 - 0,2 |

ВЫВОДЫ И РЕКОМЕНДАЦИИ

1. Необходимо следить за температурой воздуха в цехе, деревянной заготовки, особенно в зоне прессования и зоне хранения заготовки перед прессованием. Качеством строжки заготовки. Во время запрессовки при контроле трапецевидности и разнотолщинности заготовок выявлена «волна» и незначительные провалы по длине доски (связано с качеством сортировки заготовок на линии сращивания). Местами на доске трапецевидность и разнотолщинность составляла 2-3 мм в местах шипового соединения (ступеньки), результат такой геометрии строжки см. на фото
2. Установки 8230 проверена и настроена. Соотношение и расход клея выставлен из текущих условий прессования.
3. Необходимо контролировать состояние Установки 8230, провести чистку оборудования.
4. Необходимо усилить контроль за работой на линии сращивания.

Подписи:

Барсуковский Е.Н.

Корякин А.